

鱼塘护坡防渗膜规格

| | |
|------|----------------------------|
| 产品名称 | 鱼塘护坡防渗膜规格 |
| 公司名称 | 德州润业土工材料有限公司 |
| 价格 | 4.60/平方 |
| 规格参数 | 断裂强度:10KN 伸长率:468% |
| 公司地址 | 德州市陵城区临齐街道办事处南环路东段北侧（注册地址） |
| 联系电话 | 0534-8823019 13326267869 |

产品详情

鱼塘防渗膜铺设时的天气要求:

- 1,气温一般应在五摄氏度以上，低温时膜应紧张些，高温时膜应放松些。
- 2,风力在四级以下。
- 3,气温过低时，4级以上大风及雨雪天气一般不应施工铺设。
- 4,在风天气，风力影响土工膜施工时，待焊的防渗膜应用大石块或砂袋压牢。

鱼塘防渗膜的铺设：

在铺膜前对H膜外观质量进行开包检查，记录并修补已发现的机械损伤和生产创伤、孔洞、折损等缺陷。裁切之前，经丈量其相关尺寸，然后按实际裁切，在膜铺设中膜与膜之间接缝的搭接宽度不小于100m，使接缝排列方向平行于坡脚线，即沿坡度方向排列。铺设HDPE防渗膜时应力求焊缝少，在保证质量的前提下，尽量节约原材料。同时也容易保证质量。通常在拐角及畸形地段，应是接缝长度尽量减短。除特殊要求外，在坡度大于1：6的斜坡上距顶坡或应力集中区域1.5米范围内，尽量不设焊缝。HDPE防渗膜在铺设中，应避免产生人为褶皱，温度较低时，应尽量拉紧，铺平。铺设完成后，应尽量减少在膜面上行走、搬动工具等，凡能对HDPE膜造成危害的物件，均不应放在膜上或携带在膜上行走，以免对膜造成意外损伤。

鱼塘防渗膜焊接的两种方式：

- A,热熔焊接前须重叠15cm，膜块须调整好以使接缝尽量减少褶皱和成“鱼嘴”的可能。
- B,挤出焊接焊接缝合应重叠7.5cm，缝合区域在缝合之前必须进行清理以确保该区域清洁且没有水、灰尘、垃圾或任何碎屑。

鱼塘防渗膜的焊接要求：

- 1,不论是生产性焊接还是试验性焊接，必须保持焊接的温度、速度、压力使焊接达到预期效果
- 2,每条焊缝应被检验，焊条必须保持清洁和干燥。
- 3,焊接边坡时，焊缝长度方向应沿坡度延伸，不能横穿。尽量减少边脚和零星膜的焊接
- 4,膜表面应清除水分、灰尘、垃圾和其他杂物。
- 5,在HDPE膜搭接处，应去掉皱折，当皱折大小于10厘米时，采用圆形或椭圆补丁，补丁大小应超出切口周边5厘米。
- 6,当环境温度和不利天气条件严重影响膜焊接时，应停止作业。
- 7,应对焊接机定时保养，要经常清理焊接机设备中残留物。

鱼塘防渗膜的焊接方法：采用双轨热熔焊接。楔焊机无法焊接的部位，应采用挤出式热熔焊机，配以与原材料同质的焊条，形成堆焊的单焊缝。

- 1.热楔焊机焊接工序分为：调节压力、设定温度、设定速度、焊缝搭接检查、装膜入机、启动马达。
- 2.接缝处不得有油污、灰尘，HDPE土工膜的搭接段面不应有泥沙、结露、潮湿等杂物，当有杂物时须在焊接前清理干净。
- 3.每天焊接开始时，通常应在现场先试焊一条0.9mm×0.3mm的试样,搭接宽度不小于10cm,并在现场进行剥离和剪切试验,试样合格后,便可用当时调整好的速度、压力、温度进行正式焊接。热楔焊机在焊接过程中，需随时注意焊机的运行情况，要根据现场的实际情况对速度和温度进行微调。
- 4.焊缝要求整齐、美观、不得有滑焊、跳走现象。
- 5.在遇上膜长度不够时，需要长向拼接，应先把横向焊缝焊好，再焊纵缝，横向焊缝相距大于50cm应成T字型，不得十字交叉。
- 6.焊膜时不许压出死折，铺设HDPE土工膜时，根据当地气温变化幅度和HDPE土工膜性能要求，预留出温度变化引起的伸缩变形量。
- 7.在下雨期间或接缝有潮气、露水、或者大沙的情况下不能进行焊接，但采取防护措施是除外。
- 8.温度低于5℃时，按照规范要求不应施工，如果须施工的话，焊接前应对焊机进行预热处理。
- 9.HDPE土工膜在焊接时应该采用稳压性能好的发电机供电，在特殊情况下采用当地用电时，须使用稳压器。

鱼塘防渗膜施工时应注意以下事项：

- 1,焊机拖带的电源线在使用过程中，须远离其工作部位，以免损伤脑筋电线发生漏电。

2.除热风焊接外，热风的嘴部在任何情况下都不得与HDPE膜面接触，并且尽可能的远离膜面、人体、机械等物体。

3.焊机在不使用时，不得直接放置在HDPE膜面上，应放置在支架或沙袋带上。

4.在现场使用的各种临时性小型工具，使用完毕，应及时放入工具箱内。

5.严禁将从挤压焊接机摘下的焊料物直接丢弃在防渗膜面上。

鱼塘防渗膜焊接后的检测方法：

目测、充气检测及破坏试验，目测主要是对铺设的土工膜外观、焊缝质量、T型焊接、基底杂物等进行细致的检查，所有施工人员对这一工作都应贯彻在全部施工过程中。除目检外，如有必要还可采用真空检测和气压检测，充气检测的充气强度为，5分钟不漏气，考虑到卷材较柔软易变形，允许压力下降20%。对HDPE土工膜进行拉力测试时，其标准为在做剥离和剪切试验时，焊缝没被撕裂开而母才被撕拉破坏，此时焊接合格。HDPE土工膜的外观检查，发现膜面有孔眼等缺陷损及焊接过程现的漏焊、虚焊、破损等情况下，应及时用新鲜的母材修补，补疤每边超过破损部位10-20cm。

鱼塘防渗膜的锚固方法：

1. 沟槽锚固、膨胀螺栓锚固、预埋件固定等。污水池通常采用预埋或膨胀螺压条固定。

2. 压条宽度不小于2cm，厚度不得小于2mm，膨胀螺栓间距不应大于600mm，压条处应有防腐措施。

3. 螺栓直径不小于4mm，其间距不大于0.5mm，施工时，先用备好的沙袋将摆好位置的膜临时固定，防止大风将HDPE膜吹动移位，然后再进行膨胀螺栓锚固。

4. 若池内已埋好预埋件，则只需用挤出式焊接机将膜焊接到HDPE预埋件上即可。