

1.0厚光面HDPE土工膜多少钱一平米

产品名称	1.0厚光面HDPE土工膜多少钱一平米
公司名称	德州润业土工材料有限公司
价格	7.80/平方
规格参数	断裂强度:10KN 伸长率:500%
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

土工膜的材质说明：

HDPE土工膜是采用优质的pe原生树脂，添加抗老化剂、抗氧剂、紫外线吸收剂、稳定剂等辅料，经三层共挤技术而制成一种防渗水的材料。其抗拉强度高、抗老化及耐腐蚀性能强、防渗效果好。规格1.0mm以上的适用于垃圾填埋场、尾矿储存场、渠道防渗、堤坝防渗工程。

土工膜规格：

1,宽幅;1-8m,卷长;50-100m

2,膜厚;1.0-2.0mm

土工膜的质量技术标准依据国标GB/T17643-2011和城建标CJ/T234-2006执行。

1,厚度偏差-6%

2,拉伸断裂强度27N

3,断裂伸长率600%

4,直角撕裂强力125N

5,抗穿刺强度320N

6,炭黑含量3%

HDPE土工膜的分类：光面膜，糙面膜,国标型HDPE膜，城建型HDPE膜,白色膜，黑色膜.

土工膜检测指标包括以下几项：膜厚和拉伸强度、断裂伸长率、抗穿刺强度、直角撕裂强力、炭黑含量、水蒸气渗透系数、氧化诱导时间等指标为主。

聚乙烯土工膜自身的优势：具有良好的耐热性和耐寒性。化学稳定性好，具有较高的刚性和韧性，机械强度高，耐环境应力开裂与耐撕裂强度性能好，随着密度的上升，机械性能和阻隔性能会相应提高，耐热，和抗拉强度也更高；可耐酸、碱、有机溶剂等腐蚀。

HDPE土工膜施工的气候要求:

- 1,气温一般应在五摄氏度以上，低温时土工膜应紧张些，高温时土工膜应放松些。
- 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。
- 4,在风天气，风力影响土工膜施工时，待焊的HDPE土工膜应用大石块或砂袋压牢。

HDPE土工膜的铺设：

在铺膜前对HDPE土工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100mm，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。

土工膜焊接的两种方式：

- 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。

HDPE土工膜的焊接要求：

- 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,HDPE土工膜表面应清除水分、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HDPE土工膜焊接时,应停止作业。

7,应对焊机定时保养,要经常清理焊机设备中残留物。

HDPE土工膜的焊接方法: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 $0.9\text{mm} \times 0.3\text{mm}$ 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.在遇上土工膜长度不够时,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°C 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。

HDPE土工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,严禁将从挤压焊机摘下的焊料物直接丢弃在土工膜面上。

土工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,充气压检测的充气强度为,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。

HDPE土工膜的锚固方法：

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，压条明露处应有防腐措施。
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。

聚乙烯土工膜采购说明：

厂家可提供样品，免费拿样。样品提供产品尺寸20x20cm的小样，如需大样送检产品，请电话咨询。产品质量，我们的产品严格按照标准制作，对产品的生产、质量检测、计量、服务等实行全过程的监控与管理，确保产品质量优质达标。公司可按客户要求，随时委托检测机构对产品质量进行检测，公司管理完善，所有的订单都及时安排生产，生产过程中产品质量由质检员把控，产品合格率达98%以上。每一批货均有产品的检测报告和合格证。厂家有施工接缝队伍，如施工中遇到问题可咨询我们解决，亦可提供熟练的焊接施工和技术指导。