

## 0.75mm双光面hdpe土工膜 垃圾覆盖用膜

产品名称	0.75mm双光面hdpe土工膜 垃圾覆盖用膜
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	7.50/平方
规格参数	伸长率:712% 抗穿刺:330n 宽幅:6m
公司地址	山东省德州市陵县东关开发区8号
联系电话	0534-8823019 15953441355

## 产品详情

影响0.75mm垃圾填埋场覆盖膜的四个因素：

- 1、原材料的因素：聚乙烯颗粒是生产覆盖膜的主要原材料，它的价格的涨落直接影响到产品产品的定价；
- 2、生产加工的因素：即使原材料在一段时间内是稳定的但是在工厂的生产制作过程中，人工、水电等费用也影响到其价格的微小变化，做到节能降耗是降低产品价格的一个方法；
- 3、运输费用的因素：从产品生产厂家到施工工地的费用是影响产品价格的一个不小的因素。
- 4、运输距离的远近、产品装载数量的多少以及装载费用等都会使产品的价格有所增加。

垃圾填埋场覆盖膜的焊接注意事项：

- 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 加压焊接。
- 2.接缝处不得有油污、灰尘，HDPE土工膜的搭接段面不应夹有泥沙等杂物，当有杂物时必须在焊接前清理干净。
- 3.每天焊接开始时，必须在现场先试焊一条0.9mm×0.3mm的试样,搭接宽度不小于10cm,并用拉力机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、温度进行正是焊接。试样上需标明日

期、时刻、环境温度。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.相邻防渗膜焊缝应尽量错缝搭接，膜块间形成的结点，应为T字型，尽量减少十字型，纵模向焊缝交点处应用挤压焊机加强。

7.焊膜时不许压出死折，铺设HDPE防渗膜时，根据当地气温变化幅度和HDPE防渗膜性能要求，预留出温度变化引起的伸缩量。