

1.0mmHDPE土工膜 热熔焊接防水材料

产品名称	1.0mmHDPE土工膜 热熔焊接防水材料
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	8.50/平方
规格参数	断裂强度:22KN 伸长率:615% 幅宽: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

聚乙烯土工膜具有防水和阻止植物根穿透双重功能，能够承受植物根须穿刺，长久保持防水功能。可形成高强度防水层，抵抗压水能力强，并耐穿刺、耐咯破、耐撕裂、耐疲劳。抗拉强度高，改沥青涂盖层厚度大，对基层收缩变形和开裂的适应能力强。优异的耐高低温性能，冷热地区均适用。热熔法施工，施工方便且热接缝可靠耐久。

1.0mmHDPE土工膜焊接的两种方式：

A,热熔焊接：土工膜在焊接前须重叠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；土工膜焊接缝合应重叠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土工膜表面应清除油脂、水分、灰尘、垃圾和其他杂物。

5,在HDPE防渗膜搭接处，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,应对焊接机定时保养,要经常清理焊接机设备中残留物。

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。