

非织造复合土工膜两布一膜 热熔焊接施工

产品名称	非织造复合土工膜两布一膜 热熔焊接施工
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	5.40/平方
规格参数	断裂强度:10KN 伸长率:58% 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

复合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。

复合土工膜的焊接法

1,焊接的温度、速度和压力经过实验和检测后确定。

2,当环境温度过高或过低时应该停止焊接。

3,焊条与膜材料一致。

4,每一片土工膜都在铺设当天进行焊接。

5,焊缝处位于上层防渗膜的边缘应打磨成45°的倾角，以提高焊缝的焊接质量。

6,热熔焊接时,搭接宽度不少于15厘米。

7,焊接处的厚度不得少于膜厚度的1.2倍。

8,褶皱部分的边缘，剪去裂痕的皱纹以保证平坦重叠。挤压焊接裂纹或皱纹切除部分时，其重叠应不小于10厘米。

9,应避免十字搭接，采用丁字交错焊接形式。

复合土工膜的焊接要求：

- 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,PE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。

复合土工膜的焊接方法：

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0.9mm×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。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，铺设复合土工膜时，根据当地气温变化幅度和膜性能要求，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.复合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。

复合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,严禁将从挤压焊接机摘下的焊料物直接丢弃在土工膜面上。