

# 土工膜焊接机使用方法

产品名称	土工膜焊接机使用方法
公司名称	德州润泽土工材料有限公司
价格	3600.00/台
规格参数	使用电源:220V 速度:4m 重量:3.5kg
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

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、温度进行正式焊接。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变形量。

垃圾填埋场覆盖膜的检测按三个步骤进行，即目测、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（破坏试验），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。