

A

B

C

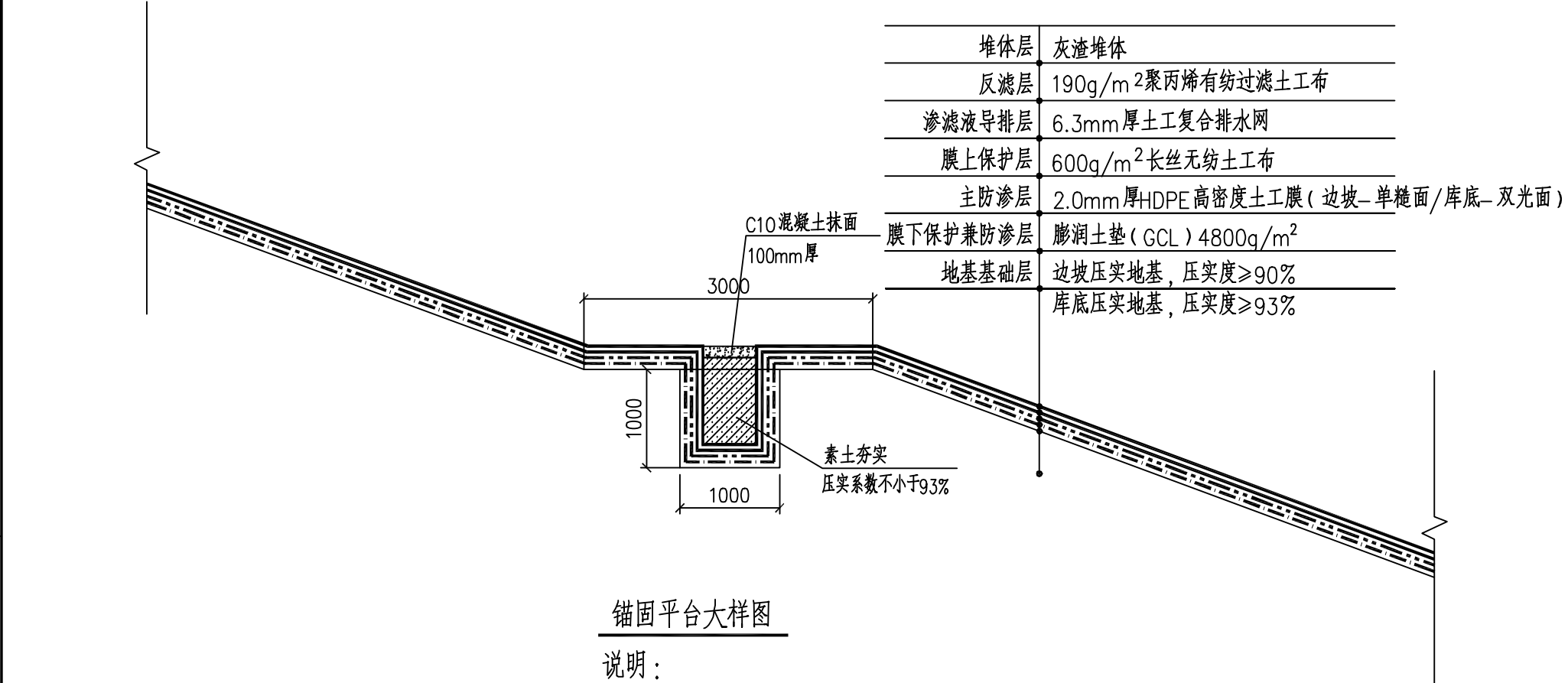
D

E

F

G

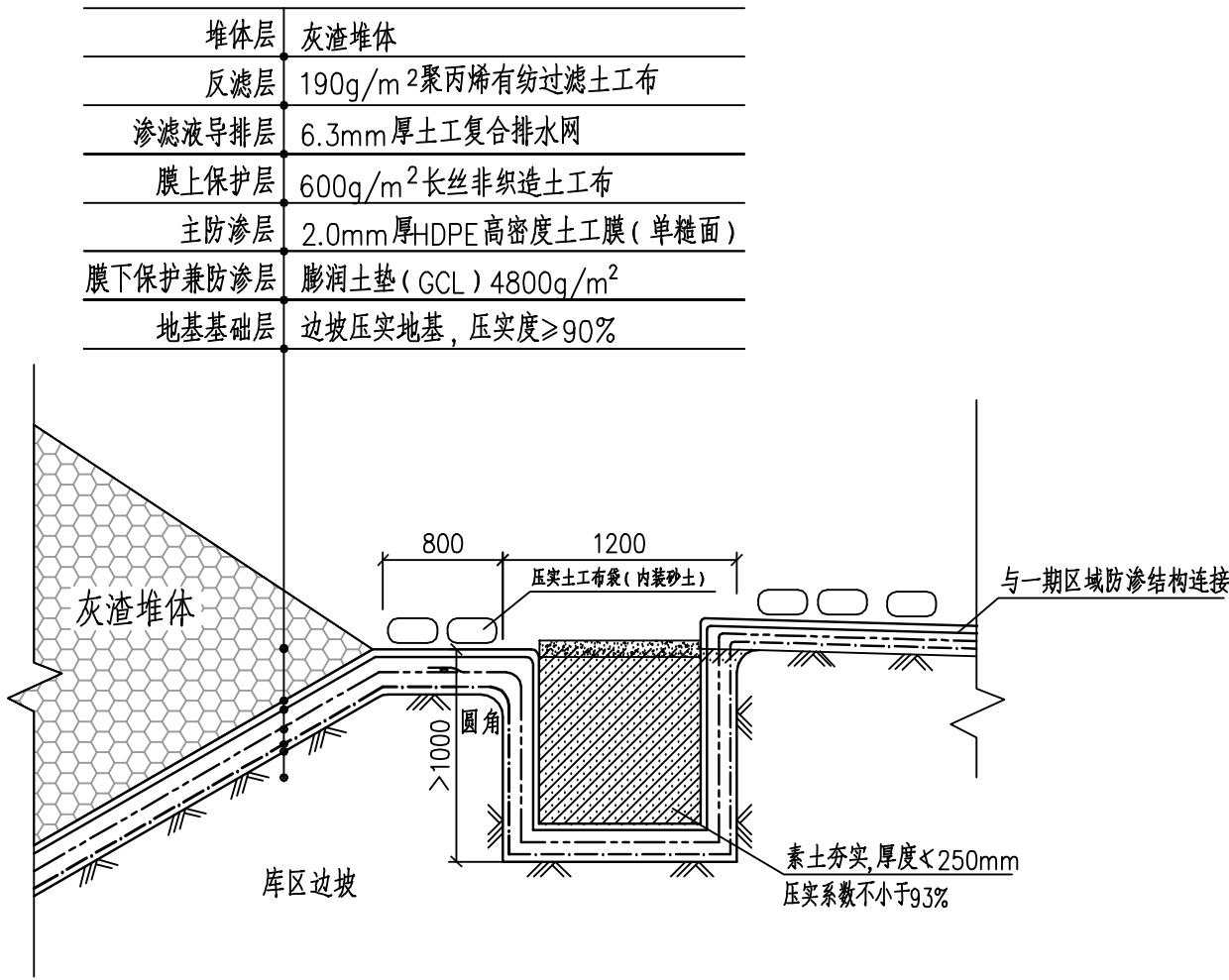
H



锚固平台大样图

说明:

1. 图中标注单位均以毫米计。

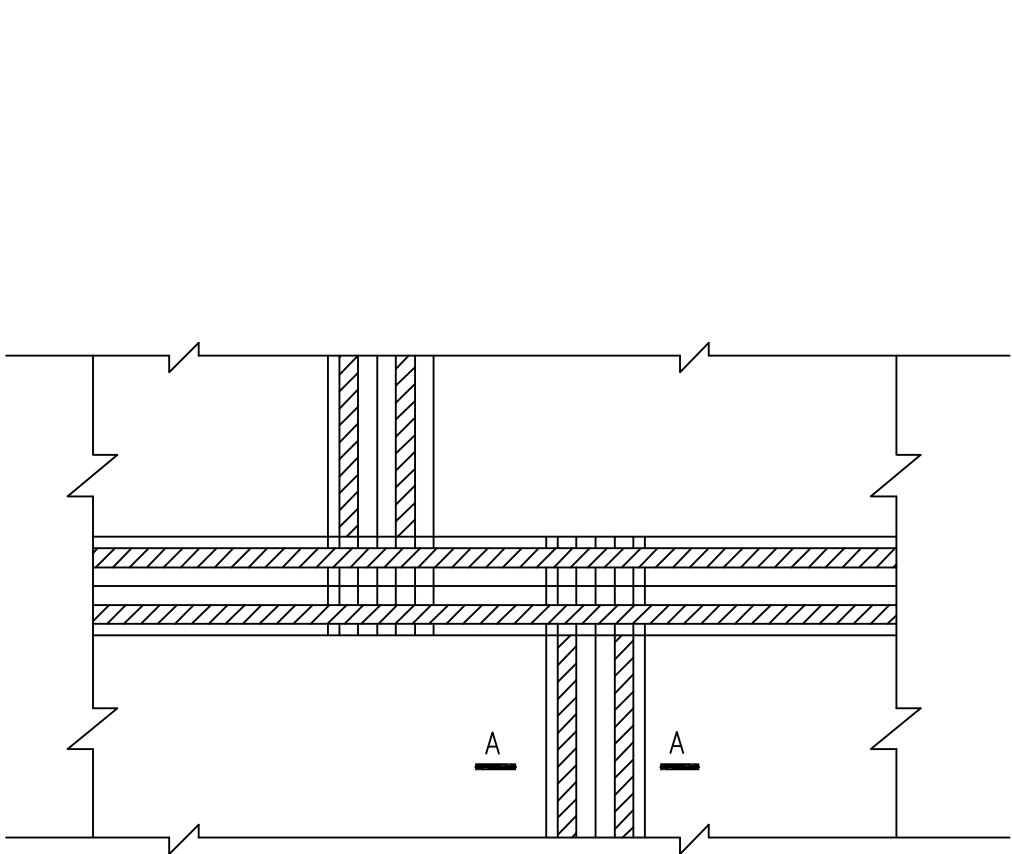


一期与二期库区边沿膜连接详图

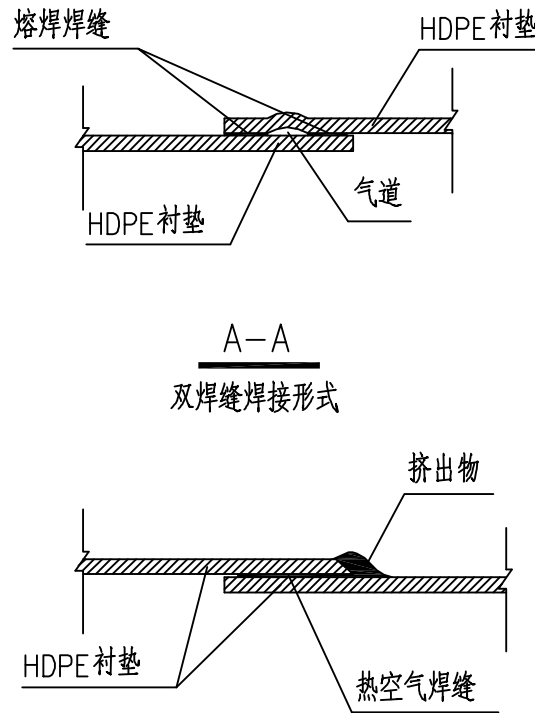
说明:

1. 图中标注单位均以毫米计。
2. 压实土工布袋 (内装砂土) 用于临时压载防渗结构层, 也可用废旧轮胎等物品代替。

总图	
General layout	
工艺	
Process	
建筑	
Architecture	
结构	
Structure	
给排水	
Water Service	
电气	
Electrical	
热力	
Thermal Power	
暖通	
HVAC	
自控	
Control	
设备	
Equipment	
管道	
Pipework	

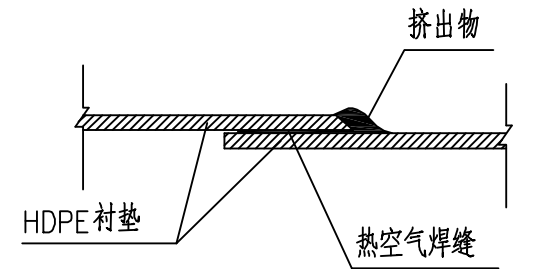


HDPE土工膜交错焊接示意图

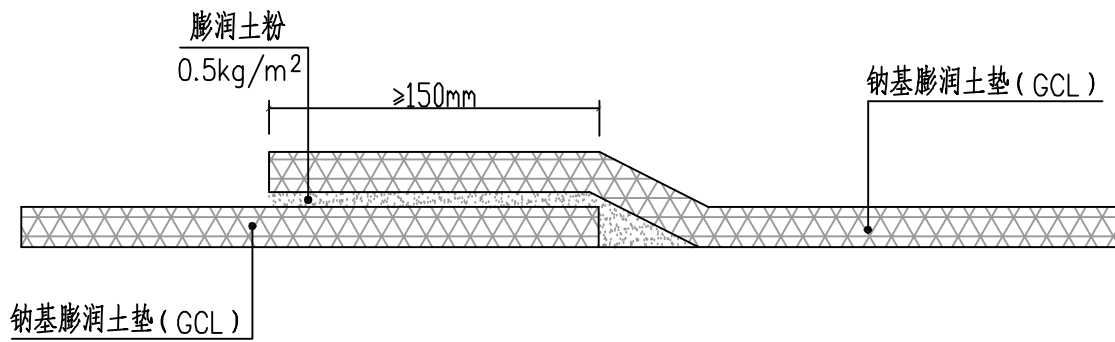


A-A

双焊缝焊接形式



挤出式焊接示意图



钠基膨润土垫 (GCL) 搭接大样图

注: 边坡GCL搭接采用同材质聚合物线双线缝合

说明:

1. 图中尺寸均以mm计。
2. HDPE膜在铺设过程中必须进行搭接宽度和焊缝质量控制。
3. HDPE膜铺设过程中, 热熔焊接形成的双轨焊缝中的每条焊缝必须进行气压检测, 挤压焊接所形成的单轨焊缝中的每条焊缝必须进行真空检测; 对于地形复杂的地段, 无法采用真空检测的挤压焊接所形成的单轨焊缝, 可采用等效的真空检测。同时, 每条焊缝的检测结果必须做好记录。
4. 气压检测方法: 一条焊缝施工完毕后, 将焊缝气腔两端封堵, 用气压检测设备对焊缝气腔加压至250KPa, 维持3-5min, 气压不应低于240KPa, 然后再焊缝的另一端开孔放气, 气压表指针能够迅速归零方视为合格。
5. 真空检测方法: 用真空检测设备直接对焊缝待检测部位施加负压, 当真空罩内气压达到 25-35KPa时, 焊缝无任何泄露方视为合格。
6. 电火花检测方法: 应预先在挤压焊缝中埋设一条直径0.3-0.5mm的细铜线, 利用35KV的高压脉冲电源探头在距离焊缝10-30mm的高度探扫, 无火花出现视为合格, 出现火花的部位说明有漏洞。

注册执业章

REGISTER ENGINEER STAMP



4	审 定	APPROVED		注册师	REGISTERED ENGINEER		 中国轻工业广州工程有限公司 China GDE Engineering CO.,LTD. 工程设计证书 甲级 A144006887 CERTIFICATE NO. CLASS A A144006887	
3	项 师	LEAD ENGINEER		专业负责	SPECIALITY LEADER			
2	审 核	VERIFIED	刘书敏	刘书敏	标准化	STANDARD EXAMINED	项 目	PROJECT
1	校 核	CHECKED	苏子珍	苏子珍	专业	SPECIALITY	子 项	ITEM
0	2024.04	设 计	DESIGNED	冯应鸿	冯应鸿	比 例	图 名	DRAWING
版别	REV.	日 期	DATE	制 图	DRAWN	阶 段	图 号	DWG. NO.
						施 工 图		
						阶 段		
						施 工 图		

(原中国轻工业广州设计工程有限公司)