

# 第 09973 章

## 一般鋼料塗裝

### 1. 通則

#### 1.1 本章概要

說明一般鋼料塗裝之材料、施工及檢驗等相關規定。

#### 1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約圖說之規定，凡使用於一般鋼料塗裝者，不論採用刷塗、滾塗或噴塗等工法。主要針對一般鋼構件（如標誌牌用門架式或懸臂式構造物等）之工廠或工地鋼料塗裝（鋼橋及建築鋼骨結構塗裝不含於本章工作）均屬之。

1.2.2 工作內容至少應包括施工前表面處理、鋼料塗裝及完工後之清理等工作。

#### 1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 05501 章--一般鋼構件

#### 1.4 相關準則

##### 1.4.1 中華民國國家標準（CNS）

- |                     |            |
|---------------------|------------|
| (1) CNS 601 K2006   | 調和漆（合成樹脂型） |
| (2) CNS 776 K2021   | 鋅鉻黃防鏽底漆    |
| (3) CNS 1157 K2029  | 醇酸樹脂瓷漆     |
| (4) CNS 1158 K6106  | 醇酸樹脂瓷漆檢驗法  |
| (5) CNS 4908 K2059  | 一般用防銹底漆    |
| (6) CNS 11558 K6838 | 鋅鉻黃防銹底漆檢驗法 |

(7) CNS 15200-1-7 K61152-1-7 塗料一般試驗方法-第 1-7 部:通則-膜厚測定。

## 1.5 資料送審

### 1.5.1 品質計畫

### 1.5.2 施工計畫

### 1.5.3 廠商資料

(1) 產品技術文件

(2) 原製造廠產品出廠證明文件

(3) 試驗合格證明文件

### 1.5.4 樣品

(1) 每種顏色及材質均各提送樣品 3 份，並加註標籤，載明規格、材料、產品編號以利分類。

(2) 塗料顏色由工程司選定，施工承攬廠商應調做顏色樣板提供作選擇參考，選定之樣本作為施工驗收之比對憑據。

(3) 塗於光滑飾面之塗料，應按可以看到每層塗膜的方法，將其塗佈於 30cm 正方之金屬板上作為樣品。

## 1.6 運送、儲存及處理

1.6.1 使用之塗料產品不得超過儲存年限。

1.6.2 產品應小心裝卸，容器若有損壞傷及內部時，應予以退料重新進貨。

1.6.3 塗料產品應以原包裝儲存於通風良好且乾燥之遮蔽空間。

1.6.4 塗料產品及其相關製品儲放場所應有防止火災發生之完善措施。

## 1.7 現場環境

1.7.1 施工現場環境應確實清掃，以避免塵土污染塗佈後之施工面。

1.7.2 氣候潮濕且超過產品技術文件容許之相對溼度時，不得將油漆塗佈於施工面。

- 1.7.3 氣溫低於 10°C 時，不得塗佈室外漆，溫度低於 7°C 時不得塗佈室內漆，但塗料製造商另有建議者除外。
- 1.7.4 鋼構件應避免在溫度超過 35°C 時塗料，以免引起起。

## 2. 產品

### 2.1 材料

- 2.1.1 底漆應能配合各種表面之用，且應與面漆搭配合。
  - (1) 稀釋劑：依塗料製造商之建議與施工說明。
  - (2) 防銹底漆：依塗料製造商之建議與施工說明。
- 2.1.2 調和漆：應符合 CNS 601 K2006 之規定。
- 2.1.3 一般用防銹底漆：應符合 CNS 4908 K2059 之規定。
- 2.1.4 鋅鉻黃防銹底漆：應符合 CNS 776 K2021 之規定。
- 2.1.5 醇酸樹脂瓷漆：應符合 CNS 1157 K2029 之規定。

## 3. 施工

### 3.1 準備工作

#### 3.1.1 施工前之表面處理

- (1) 凡須塗料之底材表面，應予以適當之處理並充分乾燥。
  - (2) 金屬物之光面在塗佈之前，應將所有雜物如油脂、鐵屑、鱗片及污物澈底清除。若有銹蝕應以噴砂處理除銹後，以砂紙研磨。
  - (3) 以刷、掃、真空吸塵或高壓空氣吹除之方式除去表面灰塵及鬆動之雜物。
- 3.1.2 一般鋼料塗裝施工前應與安裝於施工面上或下方之相關工項協調施工順序與保護措施，於塗漆前應確實做好施工面上之其他設備或已完成之裝修面之保護措施，若有污染或經工程司同意先行拆除時，俟完成塗漆作業後，須無償清潔完妥或恢復原狀。

3.1.3 凡對施工有影響之場地均應先勘察，並須在場地情況合乎施工條件下，經工程司核准後，方可開始塗漆工作。

### 3.2 施工要求

3.2.1 塗裝層數及總厚度依契約圖說所示；有關塗料之調和、用量、塗膜厚度、稀釋、塗刷方法及受漆面之處理等，應依製造廠商之技術資料規定辦理。

3.2.2 施工承攬廠商使用之一般鋼料塗裝漆須由製造廠原廠包裝之容器內取出，施工時不得摻雜其他溶劑，除契約圖說另有規定外，應依產品技術文件容許之稀釋濃度施作。

3.2.3 一般鋼料塗裝時，其要求如下：

- (1) 除第一層底漆外，每層漆上漆前應待前一層漆膜乾透後，始得塗佈。  
每層漆膜表面若有凹凸不平，應以細砂紙研磨平整。
- (2) 一般鋼料塗裝用漆於塗佈時應成一均勻薄膜，表面色澤均勻，不露刷痕、流痕、皺紋、起皮、脫殼等瑕疵。
- (3) 施工面塗佈一般鋼料塗裝用漆完成後，表面未完全乾燥前，應適當保護及警示，避免損傷已完成之裝修表面。

### 3.3 檢驗

3.3.1 除契約另有約定外，各項材料及施工檢驗項目如下表 09973-1：

表 09973-1 一般鋼料塗裝檢驗項目表

名稱	檢驗項目		檢驗方法	規範要求	頻率
一般鋼料塗裝	乾膜厚度	鋼件、鐵金屬表面	CNS 15200-1-7 K61152-1-7	底漆 60~80μm 面漆 75~125μm	每層油漆完成後工程司抽查 1 次
		鍍鋅鋼件之表面		底漆 100~150μm 面漆 75~125μm	

3.3.2 經工程司認可後方得塗佈下次一層漆料。

## 4. 計量與計價

### 4.1 計量

一般鋼料塗裝工作依契約項目計量。

### 4.2 計價

一般鋼料塗裝工作依契約項目計價。該項單價已包括完成本項工作所需之一切人工、材料、機具、施工架設備、運輸、動力及附屬工作等費用在內。附屬工作包括表面底漆、研磨平整及清理等。

〈本章結束〉