

## 批核及驗收程序

DMC – 建築材料廳		
鐵器及鋼製品塗漆	文件編號	ARP/DMC/01
	日期：	2010-07-01
	頁數	1 of 2

### 1. 參照規範

參照規範為 ISO 12944：第 1~8 部分。

### 2. 審批程序

建議採用之塗漆系統：包括塗層數目及每一層之標稱乾膜厚度。

對於建議使用材料之審批，應考慮以下油漆工作基本資料：

塗漆材料之設計規格

組元

基體種類

周圍環境

所要求耐久性

塗裝計劃：基體預先處理，每一層塗漆的施工方法及施工地點。若使用預刷底漆，其使用方法及位置。

### 3. 驗收程序

塗漆工作之檢查：檢查基體處理結果，油漆之應用及凝固應作記錄。

對於鋼結構，每 20 噸鋼材應作一個厚度測試。應選擇具代表性位置作為測量區。

對於其他鋼製品，例如扶手、管道等，每 500 m<sup>2</sup> 面積應作一個厚度測試。應選擇具代表性位置作為測量區。

## 批核及驗收程序

DMC – 建築材料廳		
鐵器及鋼製品塗漆	文件編號	ARP/DMC/01
	日期：	2010-07-01
	頁數	2 of 2

#### 4. 合格準則

對於鋼製品：所有測量點讀數的平均值應大於或等於標稱厚度，以及所有讀數值不小於標稱厚度的 80 %。

對於鍍鋅鋼製品：所有量測點讀數的平均值應等於或大於鍍鋅塗層厚度及油漆標稱厚度之總和，以及所有讀數值不小於鍍鋅層標稱厚度及油漆標稱值之 80 % 的總和。對於符合 ISO 1461 之鍍鋅鋼材，其標稱值應從表 2 或工程規格中取其較大值。對於供水系設備的鍍鋅管，應取 55 微米作為標稱值(經參考 EN 10240:1997)。

不符合要求之區域應重新刷塗及再測試。

**備註：**應小心處理刷塗，使漆膜符合標稱乾膜厚度要求，同時避免有區域存在過厚。建議最大乾膜厚度不得超過標稱厚度的三倍。