

第九章 鋼料表面處理與塗裝

9.1 鋼料表面處理

9.1.1 表面處理時應注意天氣溫度之變化，相對濕度高於85%時不得施工。

9.1.2 表面處理前須將銲渣、銲珠、油污等雜物先行去除。

9.1.3 工地銲接處、高強度螺栓接合處及搬運吊裝時損傷之油漆處，其表面處理方法如以電動研磨機、鋼刷或手工具等方式處理者，其等級分類如下：

St0：未做除銹處理之鋼鐵表面。

St1：使用鋼刷做輕度的全面刷除浮銹及鬆懈氧化層。

St2：使用人工、電動剷具、鋼刷或研磨機等將鬆懈氧化層、浮銹及其它外界異物去除後，用吸塵器或壓縮空氣、毛刷等灰塵去除。

St3：使用電動剷具、鋼刷研磨機將鬆懈氧化層、浮銹及異物徹底除盡並經清除灰塵後，其表面應有金屬光澤出現。

9.1.4 表面處理程度應依合約之規定，如未規定時依9.1.3節St2標準辦理。

9.1.5 表面處理後應於4小時內噴塗第一道油漆。

9.2 塗裝

9.2.1 油漆塗佈時之氣溫應在5℃~40℃之間，相對濕度應在85%以下。

- 9.2.2 油漆之種類，除有特殊性質之油漆外，必須與製造工廠使用之油漆種類相同。
- 9.2.3 油漆之品質應符合CNS 相關規範之要求。
- 9.2.4 雨天或風力足以使塵垢砂土等沾於漆膜時不得施塗。
- 9.2.5 油漆之層數及每道油漆膜厚應依合約之規定施工。
- 9.2.6 油漆塗裝間隔時間，油漆與溶劑混合比應依據油漆製造廠商之規定辦理。
- 9.2.7 工地補漆之層數及膜厚，皆應依照製造工廠施塗之方式塗裝。
- 9.2.8 油漆塗裝後漆膜不得有龜裂、起皺、垂流、起泡、粉化等現象。
- 9.2.9 油漆膜厚檢驗標準

油漆膜厚之檢測應使用適當之膜厚測定儀，且需於油漆完全乾燥時實施，測定時應在每一施工點或每 10m^2 的面積範圍內，任意測定五點，其五點平均值不得小於規定值，且任意一測定點之值，不得小於規定值之80%，對於偶發太高或太低之測定值應剔除，得不視為測定之平均值。