

第09910章 油漆

1. 通則

1.1 本章概要

說明油漆之材料、施工及檢驗等相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 含依設計圖說規定將須油漆處之構造物或部位作表面處理並供應漆料及塗漆工作，鋼橋油漆則另依設計圖說辦理。

1.2.2 樣品及檢驗合格證明文件、說明書及施工方法等資料之送審

1.2.3 油漆、伐銹底漆、面漆之材料規格

1.2.4 工廠及現場品質管制

1.2.5 準備工作及施工方法

1.3 相關章節

1.3.1 第02763章—標線

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準（CNS）

(1) CNS 601 調和漆（合成樹脂漆）

(2) CNS 774 紅丹底漆

(3) CNS 776 鋅鉻黃防銹底漆

(4) CNS 2070 乳化塑膠漆

(5) CNS 4934 防銹底漆

(6) CNS 4936 環氧樹脂鋅粉底漆

(7) CNS 4937 無機鋅粉底漆（溶劑型）

(8) CNS 4938 環氧樹脂漆

(9) CNS 4939 環氧樹脂柏油漆

1.4.2 美國鋼結構油漆協會（SSPC）

(1) SSPC-SP-10

1.5 資料送審

承包商應提報擬使用各種各色油漆之樣品及檢驗合格證明文件等送請工程司核可，樣品應盛於1公升容量之金屬罐內並標明其種類、顏色、成份及製造年月，且提送油漆製造廠商提供之各種油漆說明書及施工方法。

2. 產品

2.1 材料

2.1.1 設計圖說所定各色各樣油漆之材料須符合第1.4.1款所列標準規定，漆料應質料均勻，油漆製造後於正常儲存條件及一年內應保持易調配並符合使用要求之品質，且不得產生塊狀、濃縮、凝結、膠化、浮皮等變質情形。

2.1.2 伐銹底漆：伐銹處理劑之顏色不限。

2.1.3 面漆：色漆或高鋅量漆及其顏色應依設計圖或工程司指示辦理。

2.1.4 油漆於塗刷前應先送請工程司檢驗合格後始可使用，施工時工程司得隨時取樣抽驗。

2.2 工廠品質管制

2.2.1 新構築鋼構造物：同第3.3.2款。

2.2.2 鍍鋅金屬表面：同第3.3.3款。

3. 施工

3.1 準備工作

3.1.1 新構築鋼構造物

(1) 工廠塗漆金屬表面之潔淨：結構鋼料於加工製造完成後應以噴砂處理澈底潔淨，並隨即施行第一次工廠塗漆塗層工作。噴砂工作應噴至符合SSPC-SP-10規定，經噴砂處理後尚留於鐵件表面之粉末、污物應於油漆前去除。

(2) 工地塗漆金屬表面之潔淨：彎料扳直等架設工作完成時，金屬表面應即澈底清除灰塵、銹垢、污泥、油脂等附著物並以金屬刷子、刮除機、鑿子、鎚子、噴砂處理等有效方法或依工程司指示辦理。油脂可以汽油或苯洗除，豬鬃毛刷或纖維刷可用於刷除鬆附之灰塵。

3.1.2 鍍鋅金屬表面及舊有設施金屬表面：表面處理完成並經工程司認可後始可塗刷底漆，且底漆尚未乾透前不得塗刷面漆。

3.1.3 混凝土表面：塗漆前應將混凝土表面之污泥、油脂等附著物依工程司指示以溶劑、刮刀、刷子或壓力沖刷等澈底清除乾淨。

3.2 施工方法

3.2.1 除另有規定外，塗漆應至少為一度底漆、二度面漆，且施漆時應防止油漆濺潑、破壞鄰近構造物外觀並予最後修飾整理。

3.2.2 除工程司另有指示外，應由技術熟練之合格油漆工以毛刷塗漆油漆。

3.2.3 油漆應以油漆刷均勻緊密接觸金屬面或原有油漆層，表面粗糙處應先以刷子塗出一連串小圈澈底填塞需油漆之表面，再以連續往復塗刷塗出光滑且均勻之漆面，毛刷難接近之表面應以特製之羊皮膜（Sheepskin）等經認可之工具塗刷。

3.2.4 鋼板邊緣、角鐵及圓形鋼件應塗較厚之漆層（Heavy Paint Film）並應塗進所有接頭及縫隙中，接頭與縫隙處應於一般塗刷前先塗一道薄層，再於一般塗刷時覆以第二層油漆。

3.2.5 採噴漆機械應經工程司認可且易於操作，並得於油漆中加入揮發性溶劑或其他稀釋劑，惟施工期間若發現成果不良時得即停用並改用刷子。

3.2.6 施漆時須注意交通及構造物各部之防護，承包商應供應並安裝足夠之帆布或遮蓋物保護油漆施工區域鄰近之交通、橋面、人行道及其他構造物，以免因風吹（Wind-Blow）、雜物或油漆滴下造成通行車輛、行人之損害或沾污，若尚無法適當防止時，承包商應依工程司指示指派專人看守指揮。且車輛或行人通過工作區時須暫時中止塗漆工作。

3.2.7 桶裝油漆倒出前應先以攪拌器或其他方法拌勻，並於使用時保持攪拌狀態以防止油漆料沈澱。油漆應於工廠裝配時調配至適合塗刷濃度，除工程司書面同意外不得稀釋。

3.3 現場品質管制

3.3.1 濕潤表面、潮濕空氣中、氣溫及金屬（混凝土）表面之溫度於5°C以下、金屬（混凝土）表面溫度過高足以使塗上之油漆起泡、工程司認為不適時均不可塗漆，且每一度之塗佈量不得超過7.925 m²/L。

3.3.2 新構築鋼構造物

- (1) 依第3.1.1(1)目規定以噴砂潔淨法澈底處理過之結構鋼料應於處理後8小時內依設計圖規定完成第一次廠漆塗層工作。
 - (2) 除埋入混凝土部分之表面外，結構鋼料及金屬部分應依設計圖示施塗油漆，埋入混凝土部分上部20 cm長及混凝土接觸之金屬表面應如上述塗一層廠漆。
 - (3) 若工程司同意於潮濕及寒冷氣候塗漆時，應有適當之遮蔽物並保留至油漆乾固或氣候條件允許時始可揭開或拆除。
 - (4) 金屬表面於塗漆前未經適當之潔淨或塗上之油漆不純或不當時，承包商應無償澈底除去並重新塗漆至工程司認可為止。
- 3.3.3 鍍鋅金屬表面及舊有設施金屬表面：金屬表面應塗一度底漆、二度面漆，塗底漆前金屬表面應先澈底清除銹斑、污泥、油脂等附著物，其處理方法應經工程司同意並依工程司指示辦理。
- 3.3.4 混凝土表面：混凝土表面之油漆應依指定顏色、**第02898章「標線」**之油漆規定及工程司指示辦理。
- 3.3.5 工地塗漆修補：工地施工之螺栓及廠漆層受損處經清除乾淨至工程司認可時，應與裝運及架設記號一併塗一層與廠漆層同樣之油漆。
- 3.3.6 鍍鋅面之修補：鍍鋅鋼材之鍍鋅面因刮傷、現場焊接或裝配等所致損傷應無償修補，其方法除經工程司核可外應將修補處清洗潔淨乾燥後塗高鋅漆二道，其乾膜總厚度應為0.05 mm以上。

4. 計量與計價

4.1 計量

本工作不予丈量。

4.2 計價

結構鋼材或其他雜項構造物之油漆已包含於相關工作項目內，不另**給**付。

<本章結束>