



圖 2 裂縫等級分類

引用標準：CNS 560 鋼筋混凝土用鋼筋。

備註：本規範係參考日本土木學會於1986所定之〔Test Method for Bendability of Epoxy-Coated Reinforcing Steel Bars〕，規範編號 JSCE EP14。熱浸鍍鋅鋼筋與環氧樹脂鋼筋均用於防蝕，功能相似。對於附著性，試驗方法應可參考採用，唯實際之適用性仍有待未來試驗研究證明。

熱浸鍍5%鋁—鋅之規範（草案）

Hot Dipped 5% Al-Zn on Iron and Steel

1. 適用範圍：本標準適用於鋼鐵之熱浸鍍5%鋁—鋅之產品。

2. 鍍浴成份：

鍍浴之含鋁量應在4.5—5.5%（重量百分比），所含金屬雜質如鐵應不高於0.02%（重量百分比），鉛應不高於0.03%（重量百分比），原料鋅須符合 CNS 9 三號鋅之規定，原料鋁須符合 CNS 8 三號鋁之規定。

3. 鍍層種類：

鍍層之種類依附著量，鍍層厚度，耐蝕性之不同而分類，如表1所示：

表 1 鍍層種類

級 別	符 號	附著量 ($\frac{g}{m^2}$) 最小值	耐蝕性 (hr) 鹽水噴霧
A 級	HDZA-A	80	700以上
B 級	HDZA-B	160	850以上
C 級	HDZA-C	240	1000以上

註：B及C級之鋼鐵厚度宜在3.2 mm 以上。

4.外觀及附著性

- 4.1 外 觀：鍍層表面應平整堅實，不得有未鍍上之處，或有銍垂滴，裂痕等缺陷。
- 4.2 附著性：鍍層與底材應有良好附著性，不得有銍渣附著或任何其它剝離現象。

5.取 樣：

- 5.1 同一材質之底材，具同一前處理及同一熱浸條件者，視為一批，取該批中具代性之試片。
- 5.2 多種類材質所組成之產品，若試片之採取有困難時，則由同一材料採取試片，與本體同時熱浸鍍5%鋁一銍者作為試片。
- 5.3 附著量與均勻性檢驗之試樣須符合 CNS1247或以原材取100x100mm之試片與原構件同時浸鍍以為試樣。

6.試 驗：

- 6.1 附著量試驗：須符合 CNS 1247鍍銍檢驗法之規定。
- 6.2 附著性：須符合 CNS 1247鍍銍檢驗法之附著性檢驗法之規定。
- 6.3 鹽水噴霧試驗：須符合 CNS 8886鹽水噴霧試驗方法之規定，判定標準為黃色斑點，面積不得超過5%。

7.標 示：經熱浸之產品應標示下列各項：

- 7.1 鍍層種類之符號。
- 7.2 加工日期或其批號。
- 7.3 加工廠商或其商標。

引用標準：

- CNS 8 鋁。
- CNS 9 銍金屬。
- CNS 1247 鍍銍檢驗法。
- CNS 8866 鹽水噴霧試驗方法。
- CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍銍。

熱浸鍍銍鋼構件之設計施工規範（草案）

Standard for Hot Dip Galvanized Coating on Steel Structure

- 1.適用範圍：本標準適用於鋼構件之熱浸鍍銍處理。
- 2.一般規定：
 - 2.1 熱浸鍍銍用之鋼構材須符合 CNS 相關之規定。
 - 2.2 熱浸鍍銍所使用銍料須符合 CNS 9銍金屬之五號銍規定。
- 3.鍍銍：熱浸鍍銍作業須符合 CNS 8503熱浸法鍍銍作業方法之規定。
- 4.附著量及均勻性：
 - 4.1 熱浸鍍銍層之附著量須符合 CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍銍之規定。
 - 4.2 熱浸鍍銍層之均勻性須符合 CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍銍之規定。