

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—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。

5.外觀及附著性：

- 5.1 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。
- 5.2 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。

6.加 工：

- 6.1 若鋼構件需銍接加工，應於熱浸鍍銍之前為之，鍍銍之前應將銍渣、銍粒清除乾淨。
- 6.2 若鋼構件需以螺栓接合，則螺栓孔徑需考慮熱浸鍍銍量。

7.檢 驗：

- 7.1 熱浸鍍銍之附著量檢驗應依照 CNS 1247鍍銍檢驗法之規定。附著量須符合 CNS10007之規定。
- 7.2.熱浸鍍銍層之均勻性檢驗應依照 CNS1247鍍銍檢驗法之規定。
- 7.3 附著量與均勻性檢驗之試樣可依照 CNS1247或以同原材取100 X 100mm之試片與原構件同時浸鍍以為試樣。
- 7.4 外觀經目視檢驗須符合第 5 節之規定。

8.標 示：

經熱浸鍍銍之鋼構件應標示下列各項目：

- 8.1 鍍層種類之符號。
- 8.2 加工年月或批號。
- 8.3 加工廠商或其商號。

引用標準：

- 1.CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍銍。
- 2.CNS 8503 熱浸法鍍銍作業方法。
- 3.CNS 9 銍金屬。
- 4.CNS 1247 鍍銍檢驗法。

陰極防蝕鋁合金犧牲陽極產品規範（草案）

一、適用範圍：本產品適用於海洋中之金屬結構物，港灣中之金屬結構物及船舶外殼等之陰極防蝕用犧牲陽極材料。

二、化學成份：重量百分比（%）

種類 \ 成份	銍 (Zn)	銅 (In)	鎂 (Mg)	鐵 (Fe)	鎘 (Cd)	汞 (Hg)	鋁 (Al)
第一類	0.5~10.0	0.005~0.05	——	<0.13	<0.0001	<0.0001	餘量
第二類	0.5~10.0	0.005~0.05	0.1~5.0	<0.10	<0.0001	<0.0001	餘量

三、陽極特性：