

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：

特 性 \ 種 類	第一類	第二類
開路電位 (mv SCE)	<-1050	<-1500
閉路電位 (mv SCE)	<-1000	<-1030
理論發生電量 (A · hr/ kg)	2870	28705
實際發生電量 (A · hr/ kg)	>2500	>2600
電流效率 (%)	>85	>90
消耗率 (Kg/A.yr)	<3.5	<3.4

四、檢驗：(1)本規範化學成份分析依照 CNS-H2004、H2026 標準辦理。

(2)本規範陽極特性依照 CNS 犧牲陽極性能檢驗規範辦理。

## 陰極防蝕鋅合金犧牲陽極產品規範 (草案)

一、適用範圍：本產品適用於海洋及港灣中之鋼鐵結構物、船舶外板、熱交換器及陸地中之地下埋設管，貯槽等之陰極防蝕用犧牲陽極材料。

二、化學成份：重量百分比 (%)

成份 \ 種類	鋁 (Al)	鐵 (Fe)	鉛 (Pb)	銅 (Cu)	鎘 (Cd)	汞 (Hg)	鋅 (Zn)
第一類	<0.002	<0.0015	<0.003	<0.001	0.0025~0.15	<0.0001	餘量
第二類	0.1~0.3	<0.003	<0.006	<0.005	0.025~0.15	<0.0001	餘量

註：其他雜質成份不得超過 0.015%

三、陽極特性：

特 性 \ 種 類	第一類	第二類
開路電位 (mv SCE)	<-1030	<-1050
閉路電位 (mv SCE)	<-980	<-1000
理論發生電量 (A · hr/ kg)	820	820
實際發生電量 (A · hr/ kg)	>780	>754
電流效率 (%)	>95	>92
消耗率 (Kg/A.yr)	<11.8	<3.4

四、檢驗：(1)本規範化學成份分析依照 CNS-H2005 標準辦理。

(2)本規範陽極特性依照 CNS 犧牲陽極性能檢驗規範辦理。