

# 中國國家標準草案

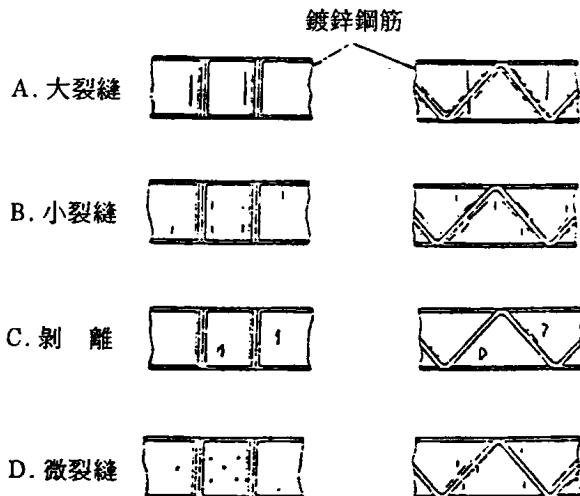


圖 2 裂縫等級分類

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 ( g / m <sup>2</sup> ) 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，或有鋅垂滴，裂痕等缺陷。

4.2 附著性：鍍層與底材應有良好附著性，不得有鋅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，取該批中具代表性之試片。

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—鋅者作為試片。

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鍍鋅檢驗法之規定。

6.2 附著性：須符合 CNS 1247鍍鋅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 鋅金屬。

CNS 1247 鍍鋅檢驗法。

CNS 8866 鹽水噴霧試驗方法。

CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍鋅。

## 熱浸鍍鋅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鋅處理。

2. 一般規定：

2.1 热浸鍍鋅用之鋼構材須符合 CNS 相關之規定。

2.2 热浸鍍鋅所使用鋅料須符合 CNS 9鋅金屬之五號鋅規定。

3. 鍍鋅：熱浸鍍鋅作業須符合 CNS 8503熱浸法鍍鋅作業方法之規定。

4. 附著量及均勻性：

4.1 热浸鍍鋅層之附著量須符合 CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍鋅之規定。

4.2 热浸鍍鋅層之均勻性須符合 CNS 10007鋼鐵之熱浸法鍍鋅之規定。