

第 05562 章

鑄鐵件

1. 通則

1.1 本章概要

說明鑄鐵件之材料、施工等之相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 灰口鑄鐵件

1.2.2 球狀石墨鑄鐵件

1.2.3 黑心展性鑄鐵件

1.2.4 白心展性鑄鐵件

1.2.5 波來鐵展性鑄鐵件

1.2.6 沃斯田體鑄鐵件

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 01450 章--品質管理

1.3.3 第 05081 章--熱浸鍍鋅處理

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

- | | |
|---------------------|----------|
| (1) CNS 2472 G3038 | 灰口鑄鐵件 |
| (2) CNS 2869 B2118 | 球狀石墨鑄鐵件 |
| (3) CNS 2936 G3054 | 黑心展性鑄鐵件 |
| (4) CNS 2937 G3055 | 白心展性鑄鐵件 |
| (5) CNS 2938 G3056 | 波來鐵展性鑄鐵件 |
| (6) CNS 13099 G3249 | 沃斯田體鑄鐵件 |
| (7) CNS 13104 H3160 | 噴砂 |

1.4 資料送審

- 1.4.1 應提送產品材質、強度符合規定之試驗證明及原料之輻射線檢驗報告。
- 1.4.2 如有電銲工作時，應附電銲工的資格合格證明書。
- 1.4.3 提送供料或製造廠商之出廠證明文件及保證書正本。
- 1.5 運送、儲存及處理
 - 1.5.1 產品之儲存應保持乾燥並與地面、土壤隔離，且指定適當之人員管理，不得有生鏽或變形、污損等情形。
 - 1.5.2 運送至現場的產品應完好無缺。凡經檢驗不合規定之產品，承包商應即運離不得使用，並儘速補進合格材料，如有延誤而影響契約工期，由承包商負完全責任。

2. 產品

2.1 材料

除契約圖說另有規定外，鑄鐵件應符合下列規定：

- 2.1.1 灰口鑄鐵件應符合 CNS 2472 G3038 之相關規定。
- 2.1.2 球狀石墨鑄鐵件應符合 CNS 2869 B2118 之相關規定。
- 2.1.3 黑心展性鑄鐵件應符合 CNS 2936 G3054 之相關規定。
- 2.1.4 白心展性鑄鐵件應符合 CNS 2937 G3055 之相關規定。
- 2.1.5 波來鐵展性鑄鐵件應符合 CNS 2938 G3056 之相關規定。
- 2.1.6 沃斯田體鑄鐵件應符合 CNS 13099 G3249 之相關規定。

2.2 產品製造

- 2.2.1 鑄鐵件之外觀，不得有使用上有害之傷痕、氣孔等。輕微之氣孔或傷痕等缺陷，若使用上無有害之影響者，經工程司核可得以銲接及其他方法修補之。
- 2.2.2 各成品在工廠製成後，均須先經試行組裝合格，然後分別編號，運至工地依式組立，在工地不得隨意切割、拼接。
- 2.2.3 噴砂處理：
 - (1) 若欲以油漆方法防鏽，全部鑄鐵件表面在實施油漆之前應加以噴砂

處理，噴砂處理應符合 CNS 13104 H3160 之規定。

(2) 噴砂完成後，應立即施作第一度防銹底漆。

2.2.4 油漆及塗裝

除契約圖說另有規定外，鑄鐵件若須油漆時，應施予一道底漆及兩道面漆。鑄鐵件表面若須其他特殊塗裝處理，則應符合契約圖說之規定。

2.2.5 鑄鐵件若須熱浸鍍鋅時，其施工應符合第 05081 章「熱浸鍍鋅處理」之規定辦理。

3. 施工

3.1 準備工作

3.1.1 安裝前應先與鄰近工作介面相互整合，安裝所需之裁切、接合、鑽孔等工作亦應與鄰近工作配合施工。

3.1.2 各項鑄鐵件必要時可加以絕緣保護，以免不同金屬因接觸而起電解作用。

3.2 施工要求

3.2.1 各項鑄鐵件安裝之位置、尺度及高程應符合契約圖說之規定。

3.2.2 若為預埋之鑄鐵件，澆置混凝土前應依契約圖所示位置先予固定，混凝土澆置時，不得對鑄鐵件產生擾動。

3.2.3 安裝扶梯或欄杆等鑄鐵件應直接於結構物上鑽孔並用膨脹螺絲固定之。

4. 計量與計價

4.1 計量

契約詳細價目表中若列有「鑄鐵件」之計價項目，則依詳細價目表所予以單獨計量；契約詳細價目表若未列有此計價項目，則「鑄鐵件」依契約併入相關工作之適用項目內計量。

4.2 計價

契約詳細價目表中若列有「鑄鐵件」之計價項目，則依詳細價目表所示

予以單獨計價，單價包括安裝所需人工、材料及附屬材料等完成本工作所須一切費用；契約詳細價目表若未列有此計價項目，則「鑄鐵件」依契約併入相關工作之適用項目內計價。

〈本章結束〉