

第 08530 章

不銹鋼窗

1. 通則

1.1 本章概要

說明不銹鋼窗之材料、安裝及檢驗等之相關規定。

1.2 工作範圍

凡屬於各種屋內、外不銹鋼窗（含百葉或必要之紗窗）與其相關之週邊附屬零料、五金、配件、固定支架、填縫材及其組立、安裝等均屬之。

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 04061 章--水泥砂漿

1.3.4 第 07921 章--填縫材

1.3.5 第 08750 章—窗五金

1.3.6 第 08810 章--玻璃

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準（CNS）

- (1) CNS 1244 G3027 熱浸法鍍鋅鋼片及鋼捲
- (2) CNS 6539 A2088 拉門及拉窗用槽輪
- (3) CNS 6540 A3114 拉門及拉窗用槽輪檢驗法
- (4) CNS 8466 A3143 聲音透過損失之實驗室測定法
- (5) CNS 8497 G3163 熱軋不銹鋼鋼板·鋼片及鋼帶
- (6) CNS 8499 G3164 冷軋不銹鋼鋼片及鋼板
- (7) CNS 10523 A3197 門窗隔熱性能檢驗法
- (8) CNS 11227 A3223 建築用防火門耐火試驗法
- (9) CNS 11526 A3235 門窗抗風壓試驗法

(10) CNS 11527 A3236 門窗氣密性試驗法

(11) CNS 11528 A3237 門窗水密性試驗法

(12) CNS 12430 A2230 鋼製窗

1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

1.5.2 施工製造圖

包括不銹鋼窗構件以及與其他建材（包括五金）或構造物部分連接固定之施工製造圖，並附有結構計算書。

1.5.3 廠商資料

(1) 產品出廠證明文件

(2) 試驗合格證明文件

(3) 輻射線檢驗報告（產品之不銹鋼料及金屬料）

(4) 防火不銹鋼窗應具有商品檢驗合格標章及防火時效證明

(5) 室外抗風壓強度證明

1.5.4 樣品

各類不銹鋼窗、窗檯、金屬料樣品及其配件，應依其實際產品或製作約30cm長度或正方形之樣品各1份，且能顯示其質感、顏色及蝕花烤漆。

1.6 品質保證

所有不銹鋼窗扇及窗檯成品出廠應貼黏製造、檢驗標籤，明顯標示每一窗扇及窗檯之類別、尺度與編號。

1.7 運送、儲存及處理

1.7.1 不銹鋼窗製作完成經出廠檢驗後，需用聚乙烯(PE)膠布或聚氯乙烯(PVC)膠布包裝其外露部分，在四角採用瓦楞紙或其他適當材料包裝妥當，以防運輸時碰傷。

1.7.2 運送至現場的產品應完好無缺。搬運時應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使不銹鋼料受損變形。

1.7.3 產品儲存時應保持乾燥；並與地面、土壤隔離。置放時均應在適當墊料上垂直放置，不得平放、堆疊或負重。

1.7.4 與混凝土或污工牆接觸部分之邊緣，應預留 1cm 以上寬度不得包覆以利粉刷。

2. 產品

2.1 功能

2.1.1 依開閉型式分類：

- (1) 拉窗：又可分橫拉窗、上下拉窗。
- (2) 固定：即固定窗。
- (3) 開窗：又可分推射窗、推開窗、內倒窗、橫軸窗、直軸窗及搖窗。

2.1.2 實際性能如抗風壓強度、氣密性、水密性、隔音性、隔熱性、防火性及開啟力等之性能等級，應符合契約圖說之規定。

2.2 材料

2.2.1 不銹鋼窗：應符合 CNS 12430 A2230 之規定。

- (1) 窗檯：材質應符合契約圖說及 CNS 8499 G3164 之 304 類或 316 類規定。不銹鋼板厚度除契約圖說另有規定外，最小為 1.5mm。
- (2) 窗扇：材質應符合契約圖說及 CNS 8499 G3164 之 304 類或 316 類規定。不銹鋼板厚度除契約圖說另有規定外，最小為 1.2mm。
- (3) 窗扇框架：材質應符合契約圖說及 CNS 8499 G3164 之 304 類或 316 類規定。
- (4) 窗扇內部填充料：材質依契約圖說之規定。
- (5) 不銹鋼窗若以套合連結法組立時，接縫處應填襯防漏膠布或填縫材，並用不銹鋼螺絲鎖緊。窗檯應以支撐材料固定避免變形。

2.2.2 填縫材：應符合第 07921 章「填縫材」之規定。

2.2.3 玻璃：應符合第 08810 章「玻璃」之規定。

2.2.4 窗五金：應符合契約圖說及第 08750 章「窗五金」之規定，應有補強、打磨、鑽孔、固定等處理程序。

2.2.5 紗窗：應依契約圖說所示位置設置。紗窗安裝方式應具通風及防止蚊蟲

侵入之功能。紗窗紗網除契約圖說另有規定外，其網格每 2.5cm 內不得少於 16 目。

2.2.6 水泥砂漿：應符合第 04061 章「水泥砂漿」之規定。

2.3 產品製造

2.3.1 製作前應先具備所需材料，依施工製造圖以正確之規格尺度施工。

2.3.2 加工、穿孔及截斷等工作之所有銲接部位，應於電銲牢固後再作防銹處理。

2.3.3 所有型料之拼接均應依施工製造圖所示式樣併合。除另有規定外，均應使用栓接再加電銲牢固，外露銲縫應平整，並予磨平。

2.3.4 表面塗裝依契約圖所示施作，並依下述方法處理：

(1) 油漆處理：油漆需為一底（厚 60 μ m 以上）一度（厚 75 μ m 以上）。

(2) 蝕花：依契約圖說之規定進行蝕花處理。

(3) 烤漆：烤漆需為一底（厚 60 μ m 以上）一度（厚 75 μ m 以上）。

(4) 蝕花烤漆：蝕花處理後以烤漆處理，烤漆需為一底（厚 60 μ m 以上）一度（厚 75 μ m 以上），烤漆後呈凹凸之花紋。

3. 施工

3.1 準備工作

3.1.1 現場測量，以確定不銹鋼窗尺度無誤。

3.1.2 檢查預留開口與不銹鋼窗尺度，如有偏差，應予修改。

3.1.3 標示安裝基準墨線。

3.1.4 安裝窗戶之表面應為垂直、平整及無尖銳突出物。牆上開口處不得有混凝土、砂漿或其他材料殘渣。

3.2 安裝

3.2.1 不銹鋼窗檯之安裝應與其他工程密切配合。

3.2.2 調整窗檯底部至設計高度及出入位置，再用膨脹螺栓或鐵件錨定於結構體上。若結構體的高程與裝修完成高程不同時，則錨片須延伸支撐到框

架底部。窗檜結構體之錨定件其間距不得大於 60cm，並至少需有 2 處固定點。除契約圖說另有規定外，濕式隔間牆時，窗檜與結構體間隙應用 1:3 水泥砂漿填滿，乾式隔間牆時，窗檜斷面尺度應稍大於隔間厚度，並直接將窗檜固定於隔間框架上。

- 3.2.3 各項繫件固定於結構體內者，應配合工程進度事先在正確位置預埋牢固，門檜與固定鐵件若需以銲接方式固定，銲接處應做好防銹處理。
- 3.2.4 窗檜與牆壁相接處，應依契約圖說規定封邊。
- 3.2.5 屋外窗之屋外部分與牆面連結處，於粉刷時應留 1cm 之凹槽，以防水填縫材封邊，避免雨水滲入。
- 3.2.6 不銹鋼窗檜及窗扇應安裝正確，並調整五金，使其操作平滑容易、啓閉自如及無雜音。
- 3.2.7 玻璃、固定墊塊、填縫材等之現場安裝應依據第 08810 章「玻璃」之施工規定施作。屋內及屋外不銹鋼窗嵌玻璃時，玻璃鑲嵌應在框架構件屋內側。

3.3 檢驗

除契約另有約定外，各項材料及施工之檢驗項目如下表：

名稱	檢驗項目	檢驗方法	規範之要求	頻 率
不銹鋼窗	窗扇尺度	量測	依契約圖說規定	逐一檢驗
	窗檜尺度		依契約圖說規定	
	抗風壓強度	CNS 11526 A3235	依契約圖說規定	1. 數量未達 20 檜時，免檢驗。 2. 數量達 20 ~ 100 檜檢驗 1 次。 3. 數量超過 100 檜時，每 100 檜加驗 1 次。
	氣密性	CNS 11527 A3236	依契約圖說規定	
	水密性	CNS 11528 A3237	依契約圖說規定	
	隔音性	CNS 8466 A3143	依契約圖說規定	
	隔熱性	CNS 10523 A3197	依契約圖說規定	
	防火性	CNS 11227 A3223	依契約圖說規定	

名稱	檢驗項目	檢驗方法	規範之要求	頻 率
	開啟力（拉窗之槽輪）	CNS 6540 A3114	滑動十萬次後，仍能啓閉順暢	

3.4 許可差

不銹鋼窗之尺度許可差應符合 CNS 12430 A2230 之規定。

3.5 清理

3.5.1 預先修飾之不銹鋼面保護物應清除乾淨。

3.5.2 外露面以清潔劑及溫水清洗並擦拭乾淨。

3.5.3 使用與填縫材相容之溶劑，清除多餘或污染之填縫材。

4. 計量及計價

4.1 計量

各種不銹鋼窗依契約圖說所示之型別及安裝數量，以樘計量。

4.2 計價

4.2.1 各種不銹鋼窗依契約圖說所示之型別及安裝數量，以樘計價。該項單價已包括完成本項工作所需之一切人工、材料、機具、設備、運輸、動力及附屬工作等費用在內。附屬工作包括固定件、玻璃、五金、配件、水泥砂漿、清理及試驗用構件等。

4.2.2 除契約另有約定外，窗鎖、鉸鏈等五金已包含於本章工作項目內，不另計價。

〈本章結束〉