

# 第 09961 章

## 環氧樹脂漆

### 1. 通則

#### 1.1 本章概要

說明環氧樹脂漆之材料、施工及檢驗等相關規定。

#### 1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約圖說之規定，凡使用於環氧樹脂漆者均屬之，不論採用刷塗、滾塗或噴塗等工法施工。

1.2.2 工作內容至少應包括施工前表面處理、填縫、補縫、披土、環氧樹脂漆塗裝（包括底塗、中塗、面漆及必要稀釋液）及完工後之清理等工作。

#### 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 03310 章--結構用混凝土

1.3.4 第 09220 章--水泥砂漿粉刷

#### 1.4 相關準則

##### 1.4.1 中華民國國家標準（CNS）

- |                     |             |
|---------------------|-------------|
| (1) CNS 4935 K2086  | 環氧樹脂非鋅底漆    |
| (2) CNS 4936 K2087  | 環氧樹脂鋅粉底漆    |
| (3) CNS 4938 K2089  | 環氧樹脂漆       |
| (4) CNS 8012 K6693  | 環氧樹脂漆檢驗法    |
| (5) CNS 11582 K6852 | 環氧樹脂非鋅底漆檢驗法 |
| (6) CNS 11583 K6853 | 環氧樹脂鋅粉底漆檢驗法 |

#### 1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

1.5.2 施工計畫

### 1.5.3 廠商資料

- (1) 產品技術文件
- (2) 原製造廠產品出廠證明文件
- (3) 試驗合格證明文件

### 1.5.4 樣品

- (1) 每種顏色及材質均各提送樣品 1 份，並加註標籤，載明規格、材料、產品編號以利分類。
- (2) 環氧樹脂漆顏色由工程司選定，承包商應調做顏色樣板提供作選擇參考，選定之樣本作為施工驗收之比對憑據。
- (3) 塗於光滑飾面之環氧樹脂漆，應按可以看到每層塗膜的方法，將其塗佈於 30cm 正方之硬木板或金屬板上作為樣品。

## 1.6 運送、儲存及處理

1.6.1 使用之環氧樹脂漆產品不得超過有效年限。

1.6.2 產品應小心裝卸，容器若有損壞傷及內部時，應予以退料重新進貨。

1.6.3 環氧樹脂漆產品應以原包裝儲存於通風良好且乾燥之遮蔽空間。

1.6.4 環氧樹脂漆產品及其相關製品儲放場所應有防止火災發生之完善措施。

## 1.7 現場環境

1.7.1 施工現場環境應確實清掃，以避免塵土污染塗佈後之施工面。

1.7.2 氣候潮濕且超過產品技術文件容許之相對溼度時，不得將油漆塗佈於施工面。

1.7.3 溫度低於 10°C 時，不得塗佈屋外漆，溫度低於 7°C 時不得塗佈屋內漆，但環氧樹脂漆製造商另有建議者除外。

1.7.4 鋼構件應避免在溫度超過 40°C 時油漆，以免引起起泡。

## 2. 產品

### 2.1 材料

2.1.1 底漆應能配合各種表面之用，且應與面漆相容搭配。

(1) 稀釋劑：依塗料製造商之建議與施工說明。

(2) 防銹底漆：依塗料製造商之建議與施工說明。

2.1.2 環氧樹脂非鋅底漆：應符合 CNS 4935 K2086 之規定。

2.1.3 環氧樹脂鋅粉底漆：應符合 CNS 4936 K2087 之規定。

2.1.4 環氧樹脂漆：依品質分為四種，並應符合 CNS 4938 K2089 之規定。

(1) 第一種：底漆（配合鋅鉻黃等防銹顏料）。

(2) 第二種：面漆（配合耐酸鹼等之顏料）。

(3) 第三種：透明（供化學品貯槽或油槽內壁之防蝕用）。

(4) 第四種：鋁粉漆（配合銀漿供著色用）。

2.1.5 環氧樹脂主劑與硬化劑之配比依各原製造廠之技術資料為準。

## 3. 施工

### 3.1 準備工作

#### 3.1.1 施工前之表面處理

(1) 凡須油漆之底材表面，應予以適當之處理並充分乾燥。

(2) 各種材質之表面處理

A. 金屬物光面：金屬物之光面在塗佈之前，應將所有雜物如油脂、鐵屑、鱗片及污物澈底清除。若有銹蝕應以噴砂處理除銹後，以砂紙研磨。

B. 混凝土面及水泥粉光面：混凝土面及水泥粉光面應刮除隆起及其他突出物，以產品技術資料所列合格之嵌補材料補平凹洞及裂痕，使其與表面相吻合，俟乾硬後以砂紙磨平。

C. 木作表面：內外木作之表面應用砂紙磨光，將所有粗糙毛邊除去，然後將粉屑削去；油脂或污物應用合格之清除劑除去；節疤、裂痕、釘眼、接頭、榫頭需以產品技術資料所列合格之嵌補材料嵌補之，俟乾硬後用砂紙磨光。

(3) 以刷、掃、真空吸塵或高壓空氣吹除之方式除去表面灰塵及鬆動之雜物。

3.1.2 環氧樹脂漆施工前應與安裝於施工面上或下方之相關工項協調施工順序與保護措施，於塗漆前應確實做好施工面上之其他設備或已完成之裝修面之保護措施，若有污染或經工程司同意先行拆除時，俟完成塗漆作業後，須無償清潔完妥或恢復原狀。

3.1.3 凡對施工有影響之場地均應先勘察，並須在場地情況合乎施工條件下，經工程司核准後，方可開始塗漆工作。

### 3.2 施工要求

3.2.1 塗裝層數及總厚度依契約圖說所示；有關塗料之調和、用量、塗膜厚度、稀釋、塗刷方法及受漆面之處理等，應依製造廠商之產品技術文件規定辦理。

3.2.2 承包商使用之乳化塑膠漆須由製造廠原廠包裝之容器內取出，施工時不得摻雜其他溶劑，除契約圖說另有規定外，應依產品技術文件容許之稀釋濃度施作。

3.2.3 塗佈環氧樹脂漆時，其要求如下：

(1) 除第一層底漆外，每層漆上漆前應待前一層漆膜乾透後，始得塗佈。每層漆膜表面若有凹凸不平，應以細砂紙研磨平整。

(2) 環氧樹脂漆塗佈時應成一均勻薄膜，表面色澤均勻，不露刷痕、流痕、皺紋、起皮、脫殼等瑕疵。

(3) 施工面塗佈乳化塑膠漆完成後，表面未完全乾燥前，應適當保護及警示，避免損傷已完成之裝修表面。

### 3.3 檢驗

除契約另有約定外，應檢附檢驗合格證明文件，免抽驗。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	
環 氧 樹 脂 漆	乾 膜 厚 度	鋼件、鐵金屬表面	乾膜測厚儀	底漆 60~ 80 $\mu\text{m}$ 面漆 75~125 $\mu\text{m}$	每層油漆完 成後工程司 得進行抽 查，認可後 方得塗佈下 一道漆料	
		鍍鋅鋼件、鋁及其他非鐵金屬之表面		底漆 50 $\mu\text{m}$ 面漆 75~125 $\mu\text{m}$		
		混凝土及水 泥粉刷		屋內		底漆 20~50 $\mu\text{m}$ 面漆 40~50 $\mu\text{m}$
				屋外		底漆 20~50 $\mu\text{m}$ 面漆 50~75 $\mu\text{m}$
		木作表面		每道漆 25~40 $\mu\text{m}$		

## 4. 計量與計價

### 4.1 計量

環氧樹脂漆依契約項目計量。

### 4.2 計價

環氧樹脂漆依契約項目計價。該項單價已包括完成本項工作所需之人工、材料、機具、施工架設備、運輸、動力及附屬工作等及為完成本工作所需之一切費用在內。附屬工作包括嵌補材料、表面底漆、修補、研磨平整及清理等。

〈本章結束〉