

# 第 05734 章

## 琺瑯鋁板

### 1. 通則

#### 1.1 本章概要

說明各種琺瑯鋁板之材料、施工及其檢驗等之相關規定。其他安裝、施工等相關事項，請另詳「第 05580 章--成型金屬裝配」之規定。

#### 1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約圖說之規定，凡屬於室內、外各種琺瑯鋁板之生產、製造等均屬之。

1.2.2 為完成本章節所需之一切人工、材料、機具、設備、動力、運輸及其完成後之清理工作等亦屬之。

1.2.3 如無特殊規定時，工作內容應包括但不限於金屬板／片、固定扣件及其他五金配件等。

#### 1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 05580 章--成型金屬裝配

1.3.3 第 07900 章--填縫料

1.3.4 第 09910 章--油漆

#### 1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準 (CNS)

(1) CNS 3034 金屬材料衝擊試驗法

- (2) CNS 8499 冷軋不銹鋼鋼板、鋼片及鋼帶
  - (3) CNS 8886 鹽水噴霧試驗法
  - (4) CNS 10757 塗料一般檢驗法(有關塗膜之物理、化學抗性之試驗法)
  - (5) CNS 11367 熱固性樹脂裝飾板檢驗法
  - (6) CNS 11526 門窗抗風壓性試驗法
- 1.4.2 美國材料試驗協會 (ASTM)
- (1) ASTM C442 石膏背襯板
  - (2) ASTM C630 防水石膏背襯板
  - (3) ASTM E84 建材表面燃燒特性之試驗法
  - (4) ASTM 1781 背襯板之密著性
- 1.4.3 美國銲接工程協會 (AWS)
- (1) AWS D1.1 銲接
  - (2) AWS D5.1 鋁銲
- 1.4.4 美國國家標準協會(ANSI)
- (1) ANSI SUS 304 不銹鋼片
  - (2) ANSI SUS 316 不銹鋼片
- 1.4.5 日本工業規格協會(JIS)
- (1) JIS G3133 烤漆鋼板
  - (2) JIS R4301 裝飾金屬板
- 1.4.6 德國標準協會 (DIN)
- (1) DIN 1623 冷軋條及薄板 - 一般結構鋼
  - (2) DIN 51155 琺瑯板
  - (3) DIN 53210 塗裝表面標誌
  - (4) DIN 53295 背襯板之密著性
- 1.4.7 英國標準協會 (BS)
- (1) BS 476 建築物材料及結構防火測試
- 1.4.8 建築技術規則

## (1) 建築構造編

### 1.5 資料送審

#### 1.5.1 品質計畫

#### 1.5.2 施工計畫

#### 1.5.3 施工製造圖

#### 1.5.4 廠商資料

(1) 提送所採用材料及產品材質、強度符合規定之試驗證明文件。

(2) 施工用機具及器材等技術資料。

(3) 證明書：如有電銲工作時，應附電銲工的資格合格證明書。

#### (4) 結構計算書

凡超過製造廠商設計手冊規定高度之牆身或與設備安裝、補強、吊掛等結構行為相關者，應依實際荷重計算，並提送結構計算書備查。

#### 1.5.5 樣品

各類瑠璃鋁板樣品及其配件，應依其實際產品或製作約 30cm 長度或正分之樣品各 3 份，且能顯示其質感及顏色者。

#### 1.5.6 實品大樣

各種瑠璃鋁板及其配件之產品、製品或現場整體單元，除另有規定外或工程司認為必要時，得要求施工承攬廠商製作實品大樣，經核可後方得大批製作。該核可之實品大樣得作為完工成品之一部分給予計量、計價。

### 1.6 品質保證

1.6.1 材料之品質應符合本章規定，產品之鋼料及金屬料來源應檢附無輻射線檢驗報告。

1.6.2 遵照本章相關準則之規定，提送供料或製造廠商之出廠證明文件及保證書正本。

## 1.7 運送、儲存及處理

- 1.7.1 製作完成經出廠檢驗後，須用 P.E. 厚至少 0.08cm 包裝其外露部份，在四角採用瓦楞紙包裝妥當(與混凝土或圬工牆接觸部分不得包覆)，以防運輸時碰傷並防水泥漿沾污材料表面塗裝。
- 1.7.2 搬運時，均應輕取輕放，用力均勻，不得任意拖拉，致使材料變形。
- 1.7.3 置放時均須在適當墊料上垂直放置，不得平放、堆疊或負重。

## 2. 產品

### 2.1 功能

#### 2.1.1 板／片抗風壓性能

- (1) 受風壓影響之板／片應能承受建築技術規則「建築構造編」第 33 條規定之風力作用。
- (2) 依室外板／片擬安裝處所之風力分級區及高度所受之風壓力，按 CNS 11526 之試驗法，其抗風壓強度性能應符合前述建築技術規則之規定。

#### 2.1.2 板／片防火性能

應符合 BS 476 或 ASTM E84 之品質及性能。並符合契約圖說之等級及當地建築及消防法規之要求。

#### 2.1.3 板／片其他物理性能

- (1) 耐衝擊性：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS 3034 之規定。
- (2) 耐腐蝕性：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS 8886 之規定。
- (3) 鉛筆硬度：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS 10757 之規定。
- (4) 耐熱性：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS 10757 之規定。
- (5) 耐光性：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS 11367 之規定。

#### 2.1.4 密著性

- (1) 鋁板與表面琺瑯處理之密著性：除契約圖說另有規定外，應符合 CNS

10757、JIS R4301 或 DIN 51155 之規定。

- (2) 鋁板與背襯板之密著性：除契約圖說另有規定外，應符合 ASTM 1781 或 DIN 53295 之規定。

## 2.2 材料

### 2.2.1 鋁板材質

- (1) 化學成份：應符合 JIS G3133、DIN 1623 或 DIN 53210 之規定。
- (2) 伸長率：應符合 JIS G3133 或 DIN 1623 之規定。
- (3) 拉力試驗 (Erichsen 值)：應符合 JIS G3133 或 DIN 1623 之規定。
- (4) 本章工作所使用之鋁板厚度為 1.5mm 以上。

### 2.2.2 板材表面處理

應依據契約圖說所示施作下列所述之表面處理，包括但不限於：

琺瑯處理：依契約圖說所示之顏色，並應符合 JIS R4301 或 DIN 51155 之規定，其膜厚至少為 0.4mm 以下。

### 2.2.3 背襯板

- (1) 除契約圖說外，可採用石膏板、防水石膏板或水泥板等材料，並應符合 ASTM C422 或 ASTM C630 之規定，其厚度至少為 6mm 以上。
- (2) 除契約圖說另有規定外，其弧型板及彎角板片可採用 PU 成型片或隔音防火披覆材，其厚度至少為 30mm 以上。
- (3) 板背暴露於大氣中之部分加貼 0.6mm 上之鍍鋅鋼板、鋁板或鋁箔片作為防水材料。
- (4) 並在周邊與鋁板交接處施打防水填縫料，以防止水氣之滲透。

### 2.2.4 填縫料

- (1) 除契約圖說另有規定外，背襯板四周及鋁板板片間隙、勾縫均應施打填縫料。
- (2) 應符合「第 07900 章--填縫料」之規定，且應於適當位置留設洩水孔。

## 2.2.5 扣件及五金配件

除契約圖說另有規定外，鋁板板片吊裝及固著用之扣件及五金配件均應採用符合 CNS 8499 或其他相關規定之 ANSI SUS 304 或 ANSI SUS 316 型不銹鋼製品。

## 2.3 產品設計與製造

2.3.1 製造前應先至工地檢查及丈量現場尺度。製品應符合核准的施工製造圖，組合元件應形狀正確、線條筆直且無瑕疵。

### (1) 形狀

- A. 曝露於室外的連接點，應能防止水分進入，稜角分明。
- B. 金屬製造與接合時不得扭曲金屬，傷及表面處理，扣件不得扭轉過緊。
- C. 五金於金屬工作需鑽孔埋設，凡彎曲的金屬應予矯直，植入水泥混凝土結構體的金屬製品，應以錨座固定。

### (2) 緊固系統（請參照「第 05580 章--成型金屬裝配」。）

在可行的範圍內，儘量將扣件隱藏，除另有指示外，螺栓與螺釘應以鑽孔及埋頭方式栓繫。

### (3) 銲接

- A. 鋼及不銹鋼銲接應依照 AWS D1.1 之規定。
- B. 鋁銲應依照 AWS D5.1 之規定。
- C. 銲接不得使表面處理變色或扭曲。清除表面處理上之銲接殘渣及銲接之氧化物。熱處理銲接僅使用於需解除應力處。五金固定板應於現場銲接，但另有指示者除外。

### (4) 表面處理

- A. 如須銲接時，其銲接處應修飾平整，磨平完成面使之平滑，使用研磨機器或以手工將完成表面之邊緣及尾端磨整平順。
- B. 凡經複雜成型作業之表面，應加以磨整，並去除殘留之材料，以

自來水洗刷表面後令表面乾燥，再施予契約圖說上指定之表面塗裝。

(5) 工廠內金屬表面塗裝

其他符合契約圖說所示之金屬表面塗裝。

(6) 防蝕控制

凡金屬製品與異質材料接觸表面及銲接處，應塗佈防蝕劑。

(7) 工廠組合

製品應按實況盡最大尺度組合。臨時性的組合產品，不適用於工廠組合者，應註明於現場組件及相異處。

### 3. 施工

#### 3.1 施工要求

##### 3.1.1 準備工作

- (1) 將欲進行安裝之金屬板材製品裝飾表面之雜物清除乾淨。
- (2) 與各相關部門協調金屬板材裝飾之安裝工作。
- (3) 施工期間金屬板材製品表面應加保護以防擦撞、污漬、變化及其他損害的發生。

##### 3.1.2 安裝

本章工作無安裝動作，有關安裝之細節另請參照「第 05580 章--成型金屬裝配」之規定辦理。

##### 3.1.3 油漆及補漆

除另有規定外，應依據「第 09910 章--油漆」之規定。

##### 3.1.4 清理

- (1) 配合安裝工作完成後，依據金屬板材製品廠商的建議方法立即將其表面清理乾淨。
- (2) 將本工作所產生殘渣破片清理乾淨並移出工址。

## 4. 計量與計價

### 4.1 計量

4.1.1 本章工作除另有規定外，不予單獨計量；琺瑯鋁板之生產、製造等係包含於「第 05580 章--成型金屬裝配」中予以計量。

4.1.2 本章內之附屬工作項目，不另立項予以計量，其附屬工作項目包括但不限於下列各項：

(1) 如水泥砂漿、填縫劑、固定支架、固定件、五金配件、清理及本章第 1.2.3 款所述之工作內容等。

(2) 不納入完成工作之試驗用構件。

### 4.2 計價

4.2.1 本章所述工作除另有規定外，不予計價。

4.2.2 本章所述工作如無工作項目明列於「第 05580 章--成型金屬裝配」之工程詳細價目表上時，則視為附屬工作項目，其費用已包含於「第 05580 章--成型金屬裝配」工作項目之計價內，不予單獨計價。

〈本章結束〉