

第 04730 章

仿造石材

1. 通則

1.1 本章概要

說明仿造假石材之材料、施工及檢驗等之相關規定。

1.2 工作範圍

凡契約圖說上註明為仿造假石材者，包括所有材料、人工、施工和機具，施工架等設備、動力、運輸及其完成後之清理工作亦屬之。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 03310 章--結構用混凝土

1.3.3 第 04211 章--砌紅磚

1.3.4 第 04220 章--混凝土磚

1.3.5 第 06200 章--細木作

1.4 相關準則

1.4.1 美國材料試驗協會 (ASTM)

(1) ASTM D785 硬度測試

(2) ASTM E84 建材表面燃燒特性之試驗法

1.4.2 美國國家標準協會(ANSI)

(1) ANSI 2124 耐摩擦性/耐污性/耐燃性

(2) ANSI 2124 耐摩擦性/耐污性/耐燃性

(3) ANSI 2124-3 耐摩擦性/耐污性/耐燃性

1.5 資料送審

1.5.1 品質計畫

1.5.2 施工計畫

施工承攬廠商須於施工前，提出施工計畫，經工程司核准後方可施工。計畫內容包括：依據規範所作之材料說明、施工製造圖、施工人員編組、施工程序及一切與其它工程之配合計畫，品管、預定進度表等。

1.5.3 施工製造圖

1.5.4 廠商資料

施工承攬廠商於施工前須向工程司提供 3 份完整之製造廠商材料明細表、型錄及材料包裝、測試證明，保護措施等資料。

1.5.5 樣品

(1) 依設計單位之色彩及圖案計畫所選配之顏色、圖案及質感製作提送 300mm×300mm 樣品 1 式 3 份。

(2) 施工承攬廠商施工前應於現場依契約圖說及工程司指示之位置施作“實體樣品”以明瞭安裝及表面修飾之步驟，此經工程司核准之施工方法、技術品質，將作為日後驗收之標準依據。

1.6 品質保證

1.6.1 遵照本章引用之標準之規定。

1.6.2 材料或製造廠商應提出所有材料品質符合本章要求之證明、測試報告、保證書等。

1.7 運送、儲存及處理

1.7.1 所有仿造假石材材料及組件，須做妥善防護處理，板面彎曲不平直時，不得安裝使用。

1.7.2 驗收前任何板面不得有刮痕、破邊缺角彎翹、龜裂、色澤不均、凹洞等瑕疵現象，否則必須更換。

2. 產品

2.1 材料

2.1.1 仿造假石材材質：甲基丙烯酸甲酯 (Methyl Methacrylate) 或多元酯樹脂 (Polyester) 之聚合體與天然礦礦物填縫料或礦物填縫料及顏料。除契約圖說另有註明外，仿造假石材需符合下列之規定。

- (1) 硬度測試：符合 ASTM D785 ROCKWELL90 以上。
- (2) 耐摩擦性/耐污性/耐燃性：符合 ANSI 2124。
- (3) 耐摩擦性/耐污性/耐燃性：符合 ANSI 2124。
- (4) 建材表面燃燒特性之試驗法：符合 ASTM E84。
- (5) 耐摩擦性/耐污性/耐燃性： ANSI 2124-3。

2.1.2 黏著劑：須依循原製造廠商建議之規範及要求、使用黏著劑。

2.1.3 固定件：須依循原製造廠商建議，使用抗蝕的塑鋼或不銹鋼製造固定件。

3. 施工

3.1 準備工作

3.1.1 施工準備

- (1) 現場依契約圖說放樣並經工程司核可後，方可備料加工。
- (2) 仿造假石材板面開孔位置、尺度、大小須與機電及相關施工承攬廠商協調並依器具設備施工圖開孔。

3.2 安裝

3.2.1 將契約圖說之底板至現場打板取樣後，於工廠以黏著劑鋪塗於合板面上，再將仿造假石材板面覆蓋於鋪有黏著劑之底板面上，至少[24 小時]後，才可搬動。

3.2.2 板面須以#100 砂紙電動打磨，再以#220 砂紙電動打磨，再以#400 或#800

砂紙打磨，打磨光亮後上蠟，邊緣部份以 25mm 厚，12mm 半徑圓角收邊。

3.2.3 依契約圖說將仿造假石材板固定於不銹鋼骨架。

3.2.4 保護與清潔

施工完後，將不整潔之黏著劑清除乾淨，並以適當材料保護仿造假石材面，以免遭受污染及破壞。

4. 計量與計價

4.1 計量

4.1.1 本章所述仿造假石材工作依契約圖之型式及安裝面，以平方公尺、座或式計量。

4.2 計價

4.2.1 本章工作依工程價目單所示契約單價辦理計價。

4.2.2 本章工程之附屬工程項目不作付款計量，但應包括在相關項目之費用內。
附屬項目包括但不限於下列各項：

(1) 接縫處理。

(2) 黏著劑。

〈本章結束〉