

中國國家標準	鋼鐵之熱浸法鍍鋅	總號	10007
CNS		類號	H3116

Hot Dip Galvanized Coatings on Iron and Steel

1. 適用範圍：本標準適用於為改善鋼鐵產品⁽¹⁾之耐蝕性，在其有效面⁽²⁾上施以熱浸法鍍鋅。
 註⁽¹⁾ 不適用於連續式鍍鋅鋼片、鍍鋅鋼線。
 註⁽²⁾ 有效面即使用上重要之表面或依 CNS 7796〔電鍍工程圖表示法〕第4節之規定。
2. 種類：鍍層之種類依附著量及硫酸銅試驗次數之不同而分類。如表1所示。

表1 種類及符號

種類		符號
第1種	A	HDZA
	B	HDZB
第2種	35	HDZ35
	40	HDZ40
	45	HDZ45
	50	HDZ50
	55	HDZ55
第3種	35A	HDZ35A
	40A	HDZ40A
	40B	HDZ40B
	45B	HDZ45B
	50B	HDZ50B
	55C	HDZ55C

3. 品質：

- 3.1 外觀：鍍鋅表面應平滑實用，不得具有使用上有害之缺陷。
- 3.2 鍍層之附著量與均勻性：鍍層之附著量與硫酸銅之試驗次數如表2所示。

(共3頁)

公布日期
72年2月11日

經濟部中央標準局印行

修訂日期
84年6月26日

印行年月

84年6月

本標準非經本局同意不得翻印

A4 (210 × 297)

表 2

種類	符號	附著量 g/m ²	硫酸銅試驗次數	適用底材(參考)	
第 1 種	A	HDZA	—	4 次以上	厚度 5mm 以下之鋼材、鋼鐵製品、鋼管，直徑 12mm 以上螺栓螺帽及厚度超過 2.3mm 之墊圈。
	B	HDZB	—	5 次以上	厚度超過 5mm 之鋼材，鋼鐵製品，鋼管及鑄鍛造品。
第 2 種	35	HDZ35	350 以上	—	厚度 1mm 以上 2mm 以下之鋼材，鋼鐵製品，直徑 12mm 以上螺栓螺帽及厚度超過 2.3mm 之墊圈。
	40	HDZ40	400 以上	—	厚度超過 2mm，3mm 以下之鋼材，鋼鐵製品及鑄鍛造品。
	45	HDZ45	450 以上	—	厚度超過 3mm，5mm 以下之鋼材，鋼鐵製品及鑄鍛造品。
	50	HDZ50	500 以上	—	厚度超過 5mm 之鋼材，鋼鐵製品及鑄鍛造品。
	55	HDZ55	550 以上	—	嚴酷腐食環境下使用之鋼材，鋼鐵製品及鑄鍛造品。
第 3 種	35A	HDZ35A	350 以上	4 次以上	依實際需要由買賣雙方協議之
	40A	HDZ40A	400 以上	4 次以上	
	40B	HDZ40B	400 以上	5 次以上	
	45B	HDZ45B	450 以上	5 次以上	
	50B	HDZ50B	500 以上	5 次以上	
	55C	HDZ55C	550 以上	6 次以上	

備考：如要求為第 2 種 HDZ 55 及第 3 種 HDZ 55C 之鍍層，其底材之厚度宜在 3.2mm 以上。如厚度未滿 3.2mm 者，由買賣雙方協議之。

3.3 附著性：鍍層之附著性要求依如下之規定。

- (1) 鍍層與底材之附著應良好，使用時具有相當之耐久性。
- (2) 鎚擊試驗：依 CNS 1247 [熱浸法鍍鋅檢驗法] 之規定試驗，連續之鍍層不得有剝離或浮脹之現象。

4. 試驗：

4.1 附著量與均勻性試驗：依 CNS 1247 鍍鋅檢驗法之規定。

4.2 附著性：依 CNS 1247 之附著性檢驗法之規定。

5. 檢驗：

5.1 取樣：

- (1) 同一材質之底材，具同一前處理及同一熱浸條件者，視為一批。取該批中具代表性之試片，而試片之採取方法及數量由買賣雙方協議之。
- (2) 多種類材質所組成之產品，若試片之採取有困難時，則由同一材料採取試片，與本體同時熱浸鍍鋅者作為試片。

5.2 外觀：由目視與手觸檢驗，應符合第 3.1 節之規定。

5.3 附著量與均勻性檢驗，由第 5.1 節取樣後，依第 4.1 節之規定檢驗，必須合於表 2 之規定。

5.4 附著性檢驗：由第 5.1 節取樣後，依第 4.2 節之規定檢驗，應符合第 3.3 節之規定。

5.5 以上檢驗，若由買賣雙方協議，得省略其中部份之檢驗。

6. 標 示：經熱浸之產品應標示下列各項：

- 6.1 鍍層種類之符號。
- 6.2 加工年月或其批號。
- 6.3 加工廠商或其商標。

引用標準：CNS 1247 熱浸法鍍鋅檢驗法
CNS 7796 電鍍工程圖表示法

參考文件

禁止複製