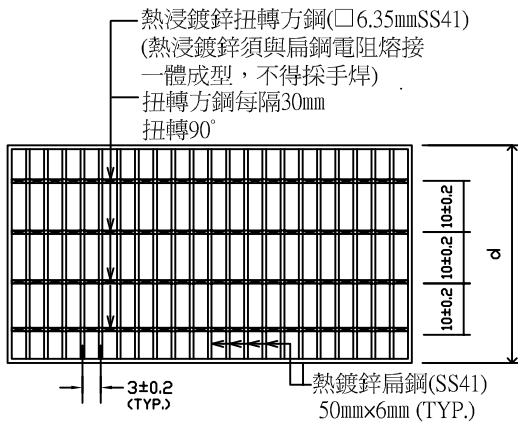
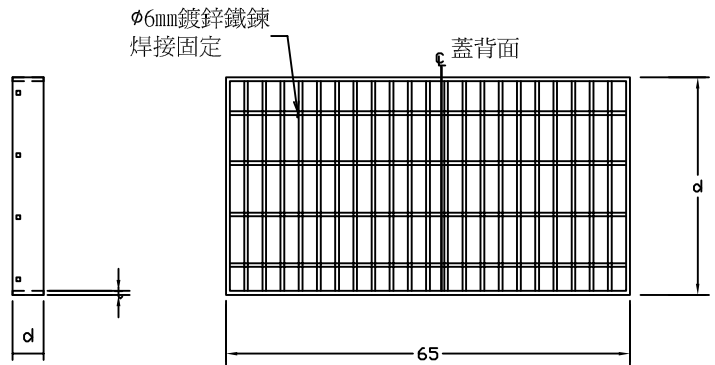


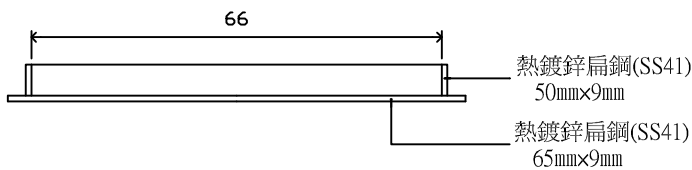
熱浸鍍鋅格柵板(A型)



格子蓋平面圖(正面)



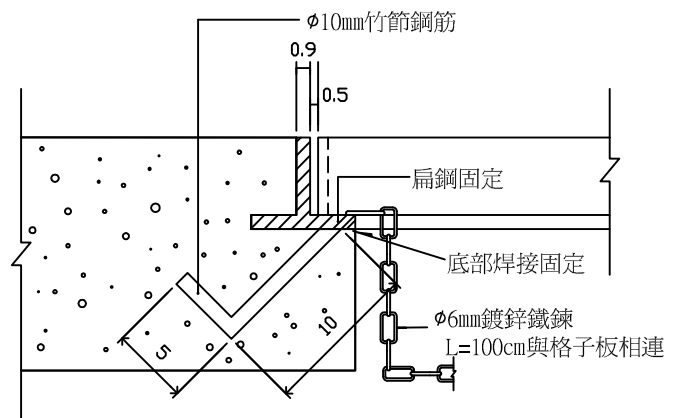
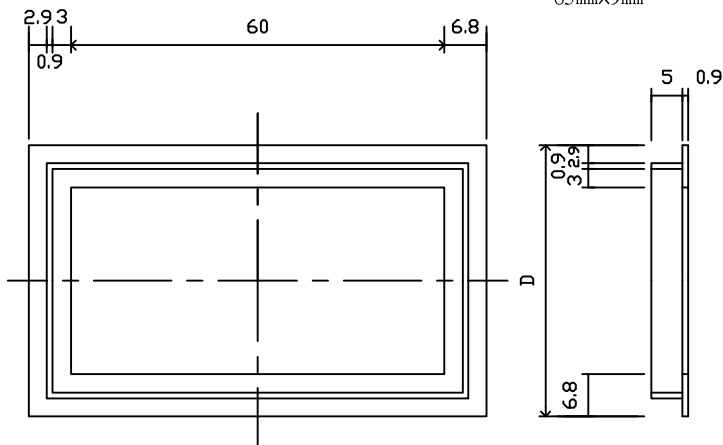
格子蓋平面圖(背面)



蓋鍍鋅框座及蓋詳圖 scale=1:5



框座錨錠詳圖 scale=N.T.S



熱鍍鋅格子蓋各部尺寸及重量表

單位：每塊

本工程採用有●符號者

採用符號	溝寬	鍍件寬度		扁鋼尺寸 (SS41) b x t (mm)	組合型式	重量 (kg)			鍍鋅鐵鍊
		框 D	蓋 d			框	蓋	合計	
○	30	43.6	35	50x6		17.70	22.02	39.72	100cm
○	40	53.6	45	50x6		19.21	27.60	46.81	100cm
○	50	63.6	55	50x6		20.87	33.18	54.05	100cm
○	60	73.6	65	50x6		22.53	38.76	61.29	100cm

熱鍍鋅格子蓋施工細則：

- 一、製造設備：
 - (一)應有高週波全自動電阻熔接製造機設備。
 - (二)全自動方型鋼扭轉機設備。
 - (三)切割，磨光，整平機設備。
 - (四)空壓機，CO2電焊機，沖床等設備。
- 二、免驗下限規定：水溝總長度未達150M者，免赴製造廠檢驗。
- 三、抽驗：
 - (一)合約採購總數量每100塊為一批，抽驗乙塊，不滿乙塊者，以乙塊為準。
 - (二)合約採購總數量少於40塊者，免赴製造廠檢驗。
 - (三)免驗部份需由承商及製造商開具品質保證書(保固)及自行檢驗記錄表，並出具工廠登記證影本。
- 四、材料：使用材料為SS41之扁鋼。

五、製造方法：

- (一)格子蓋(封邊除外)須用高週波全自動熔接製造機全週熔接，不得造成母材熔蝕。
- (二)封邊：格子蓋焊以同尺寸之扁鋼為邊框，焊渣需清除乾淨。
- (三)格子蓋製造成型後，均須熱浸鍍鋅做表面處理。
- (四)熱鍍鋅：
 - (1)鋅槽內鋅液純度須在95%以上，溫度450°C~460°C。
 - (2)使用鋅錠純度在99%以上。
 - (3)鍍鋅量：610g/m²。
- (五)扁鋼間距：中心距30mm±2mm。
- (六)扭轉方鋼間距：中心距100mm±2mm，並每隔30mm扭轉90°。

六、材質檢驗：

- (1)依 CNS 2473第6節規定施行，抗拉強度(介於41~52kgf/mm²)，伸長率(大於21%)等兩項目之檢驗。
- (2)鍍鋅量：依CNS 1247 3-2-4規定施行之。