

料型斷面標準原則

- 1. 以下規定均需滿足結構計算基本要求與符合市場優良產品特性。
- 2. 帷幕牆直料尺寸範圍W70~W90，H220-H250。
- 3. 帷幕牆橫料尺寸範圍W70~W90，H130-H170。
- 4. 橫拉窗/推射窗/橫拉門/推開門/摺疊門之斷面尺寸差異比率範圍界於30%內。
- 5. 本項主旨在於不限定廠牌。

參考廠商/廠牌

- 1. 外牆參考承商：承暉，郁霖，寶成或同等品。
- 2. 玻璃參考廠牌：慶橋，台玻佳佳或同等品。
- 3. 鋁門窗參考廠牌：力霸，中華或同等品。
- 4. 電動窗設備參考廠牌：永邦，禾風或同等品。
- 5. 摺疊門參考廠牌：優墅/梅花，丹頂鶴或同等品。

材料代號表

MT-1 3t鋁板(氟碳烤漆3C1B/35um)(須符合AAMA 2605規範)(色另訂)

- ① 落地：A36熱浸鍍鋅預埋組件(PLATE W200 x H300 x 12t + 剪力釘(9.5cm長)M12 x 6 + A36熱浸鍍鋅 鋼折板5t套筒)
頂天：A36熱浸鍍鋅鋼底板(PLATE W80 x H200 x 10t)+A36熱浸鍍鋅 鋼折板5t套筒
- ② 鋁擠型(6105 T5)(表面塗裝詳立面)(色另訂)
- ③ 鋁擠型角片/角樁(皮膜處理>10um)(A36熱浸鍍鋅鋼板或不鏽鋼均可)
- ④ 泡棉
- ⑤ 防水矽膠(DC-991)(色另訂)
- ⑥ 室外：黑色EPDM膠條；室內：SCR-TS膠條(色另訂)
- ⑦ 結構矽膠(DC-795)(色另訂)
- ⑧ 黑色EPDM玻璃墊塊
- ⑨ 橡膠軟質墊片(厚1.5mm)
- ⑩ 絕緣墊片(厚3mm)
- ⑪ C形輕型鋼背襯件(熱浸鍍鋅)(60x30x10x2.3t，@80cm均勻分配)+鋁植釘
- ⑫ A36鋼板(熱浸鍍鋅)
- ⑬ A36矩鋼(熱浸鍍鋅)
- ⑭ C形輕型鋼(熱浸鍍鋅)
- ⑮ 面玻璃304不鏽鋼槽組件(L型不銹鋼折板7t通長,立板不銹鋼板7t通長，方形不銹鋼折板2t通長)(氟碳烤漆3C1B/35um)
- ⑯ 玻璃翼(FIN)304不鏽鋼槽組件(不銹鋼板12t+10t,ㄇ型不銹鋼折板5t)(氟碳烤漆3C1B/35um)
- ⑰ 角鋼(熱浸鍍鋅)
- ⑱ 64K隔熱岩棉(厚50mm)(含鋁片固定綁條)
- ⑲ 外露收邊鋁板3t / 隱藏批水鋁板2t(氟碳烤漆3C1B/35um)(色另訂)
- ⑳ 不鏽鋼防蟲網(氟碳烤漆3C1B/35um)(色另訂)
- ㉑ A36 L形邊框(熱浸鍍鋅+聚氨基甲酸樹脂漆120um)(130x40x6t)
- ㉒ A36 T Bar(熱浸鍍鋅+聚氨基甲酸樹脂漆120um) -
 - 1. 當L > 300cm，則T Bar規格為130x80x12t
 - 2. 當L < 300cm，則T Bar規格為130x80x8t
 - 3. 短中橫料T Bar規格為100x80x6t
- ③0 另詳

一般說明

- 註0：本案外牆及天窗設計風壓256kgf/m2 (15級風)。
- 註1：所有玻璃規格逕詳立面圖。
- 註2：所有強化玻璃，均需100%熱浸處理(HEAT-SOAKING PROCEDURE，此項已含進總價中)。
- 註3：轉角玻璃接玻璃，以及結構玻璃背擋系統(GLASS FIN)之面玻璃與玻璃翼(FIN)(19FT+2.28PVB+19FT)之玻璃邊緣一周均需施作拋光(光邊POLISHED)與導角(BEVELING)，此項已含進總價中。
- 註4：所標示規格均為基本最低要求；強度屬專業廠商責任施工，承商可依據結構計算邏輯及需求，自行增補，本項已含進總價中。

- 1. 圖面所標註之材料尺寸及規格，均為最小要求，施工廠商應依據結構性能與規範要求，自行計算驗證，以符合圖說要求，並不得作為加減帳之依據。
- 2. 所有相異金屬間須確實隔離，避免電化學腐蝕(Galvanic Corrosion)。
- 3. 外牆系統所示背襯骨架及固定件位置、數量與規格，僅為性能之最低要求(僅為性能需求之示意)，施工廠商仍需依據實際結構需求檢討，致須符合本案圖說要求。(螺絲最小間距為30cm)
- 4. 外牆工程設計風壓值，不接受折減。
- 5. 外牆工程所用強化玻璃(Fully Tempered Glass)均應依據"CNS 2217"規範，進行至少一次熱節選程序(Heat-Soaking Process)；且日後若導因於玻璃自爆(Spontaneous Breakage)或其他品質因素，施工廠商須連工代料免費安裝更換之。
- 6. 鋁料斷面及外露端口，均需磨光順滑不刮手。
- 7. 除圖另定，外牆工程螺栓螺絲類組件均應為沃斯田不鏽鋼(Austenetic Group)，且均須符合CNS 4234及ASTM F568標準，用於室內及室外側直接暴露者，其鋼種為A4 Grade，外觀樣式需經同意且表面亦須塗裝，塗裝色澤同鄰接工件；用於室外無直接暴露，但存潮氣者，其鋼種為A2 Grade；所用螺帽均應為自鎖式防鬆螺帽(Self-Lock Nut)，餘依圖說辦理。
- 8. 外牆系統所有材料，均需檢附出廠證明，及物性(含鍊度)化性檢驗報告。
- 9. 熱浸鍍鋅鋼材表面進行表面塗裝前之前處理，須確依CNS 1244 G3027規定辦理。
- 10. 外牆圖面僅在於提供本外牆系統之設計理念及功能之最低要求；所提供之圖面或擠型僅為設計監造可接受之外型及尺寸，而非為施工廠商可直接使用之施工製造圖；施工廠商須提供完整之施工計畫書經監造廠商審核同意後，方可據以施工。
- 11. 預埋件組件若為鋼材，則所有元件均須熱浸鍍鋅並二度防鏽塗裝，鍍鋅量依據規範辦理；現場預埋件需依據結構計算邏輯及準則施作拉拔試驗，試體數量一層樓至少6組。
- 12. 所有鐵件設計均須熱浸鍍鋅且二度防鏽塗裝；若需焊接，則焊接線均須除銹及除表面塗裝，致使潔淨焊接表皮及底材，以確保焊體腐蝕控制。
- 13. 防水性或結構性矽膠填縫，無論何種底材均須依據矽膠供應商技術資料要求施作矽膠底劑(Primer)；且為求黏著性及相容性符合要求，各類需6試體進行試驗檢測，並於安裝施工期於工廠及工地隨機抽驗6試體進行試驗檢測。
- 14. 外牆承包商廠製圖說(Shop Drawings)需套繪鄰接工種以120cm為範圍原則內之裝修構造物(防水、隔音、結構體、建築裝修、室內裝修、M.E.P.、燈光等)。
- 15. 本案填縫劑、錨栓類組件製造供應商需具備充足人員進行施工前與施工中各三次教育訓練並抽測檢驗施工品質。
- 16. 外牆所有構件表面處理須以CNS為主，AAMA為輔，符合所規範之規格及檢驗標準。

現場誤差回測

由於本案建築形狀多轉折且鋼構具空間桁架，工地現場可能出現較大X-Y-Z之誤差。承商應依據現場狀況測量/回歸/放樣/收圖，以反應正確位置與尺寸。此等現場精進工作已含進總價中而無涉追加減。

