

**台塑企業規範**  
**地下管 PE 防蝕包覆規範**

**2.5 防蝕包覆施工品質檢驗**

<u>防蝕包覆施工品質檢驗表</u>									
工程主辦部門：									
工程名稱					承包廠商	監工人員	檢驗日期	本單編號	
工程編號	檢驗項目		地下埋管防蝕		監工代號				
檢驗項目及要求基準					合格否	異常狀況及處理情形	複檢合格日期	檢查	會驗
<b>前處理：</b>									
(一)鋼管及管件須噴砂(珠)除銹SIS Sa2-1/2級或手工除銹St3級。									
(二)鋼管除銹後，倘無法於4小時內進行包覆時，須依油漆規範噴塗底漆一道，且表面不得流痕。									
<b>材料確認：</b>									
(一)PE押出包覆									
1.底劑為黏著劑，且為新品。									
2.外層防蝕層指定為台塑8001/8001U型且須新品不含其他雜料。									
(二)以橡膠合成柏油矽化樹脂為防蝕材料，不得有老化異常。									
<b>施工方法：</b>									
(一)PE押出包覆									
1.包覆重疊寬度通常為聚乙烯押出帶狀的一半，並與接著劑之重疊位置錯開。									
2.包覆管兩端須裸出150mm 做為焊接熱影響區預留長度。									
3.裸出部位須塗刷防銹底漆二道，並以塑膠套包紮保護。									
4.PE包覆厚度要求依管徑區分：6"(含)以下為-0.4mm，6"(不含)以上為-0.5mm。									
(二)冷包型包覆，熱縮套包覆									
1.包覆前須塗佈防蝕底劑一道。									
2.包覆重疊：冷包型重疊55% 熱縮套型重疊80mm									
3.熱縮套型包覆重疊線應有柏油膠融溢出。									
4.兩層包覆時，第二層與第一層繞向應相反。									
(三)焊道除銹必須使用刮刀、鋼刷或其他電動工具清除，並將焊道研磨平順。									
(四)破損修補：									
1.PE押出包覆及熱收縮套：修補片寬度應超出受損邊緣各80mm。									
2.冷包型帶包覆：使用纏繞式兩端須超出受損部位50mm。									
3.熱縮套包覆：以超出刮除面積邊緣各80mm防蝕片灼軟後貼補，外層再加較大之防蝕片，四周以噴燈灼融粘覆。									
<b>漏電檢測：</b>									
依各廠商建議值為主；最少 $V = 1250\sqrt{T}$ (T：PE包覆厚度,MILS)(1"=1000 MILS)，或 $V = 7900\sqrt{t}$ (t：PE包覆厚度,mm)									
<b>搬運儲存：</b>									
(一)必須使用尼龍吊索。									
(二)堆高處運貨板必須用棉布或橡膠彈性管包裹。									
(三)堆放鋼管接觸部位須加鋪橡膠帶等緩衝材料。									
(四)堆放高度不宜超過1.8公尺,裸管部位以木條墊開另加木楔，防止滾動。									
檢查結果		本工程上列各項檢查於 年 月 日全部檢查合格，准予結案。							
保養部門主管：			製程人員代表：			保養經辦：			