

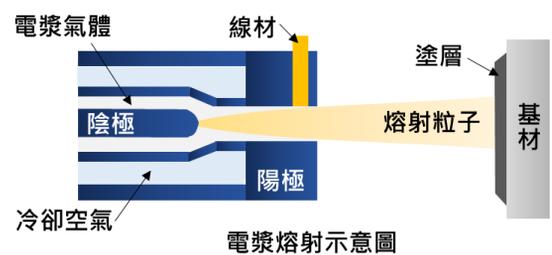
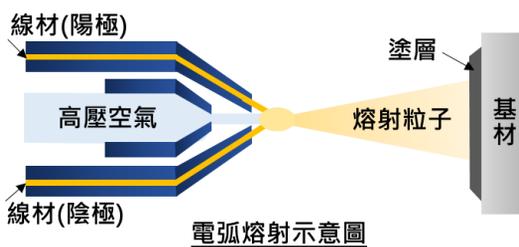
本公司為提升國內外公共工程品質，針對盤式支承之防蝕處理，採用高標準之方法：金屬熔射。自承攬台灣高鐵工程起，所有支承產品已將**鋅電弧熔射**列為標準防蝕處理，因應國外客戶需求也能提供**鋁鎂電弧熔射**及**鋁鎂電漿熔射**。

本公司的鋁鎂電弧熔射防蝕處理，已應用在越南數個快速道路之盤式支承，並且在越南試驗室通過6000小時之鹽霧試驗，驗證其優異之防蝕效果。依鋼道路防蝕便覽（金屬熱噴塗部分）中的研究結果，試驗室內經過鹽霧乾濕循環6000小時之條件相當於大氣暴露100多年。



◆ 熔射之介紹

- 熔射是利用高溫將熔射材料瞬間溶解後，以高壓氣體噴塗於基材表面上，凝固後形成塗層。
- 熱能的來源可分成電能式和燃氣式兩種，其中電能式又分為電漿熔射(Plasma Spray)和電弧熔射(Arc Spray)兩種技術。
- 為了提高熔射粒子之附著性，鋼板表面必須保持乾淨且有適當的粗糙面，因此熔射前鋼板需進行噴砂處理。
- 塗層不僅可以修復表面，還可以提升硬度及耐磨性，延長其使用壽命。



◆ 熔射之特點

- 優異的耐腐蝕性、硬度及抗磨損性
- 遭破壞之表面仍具有陰極防蝕保護效果
- 未使用揮發性有機化合物(VOC)，對環境相對友善
- 不需等待乾燥時間，縮短交貨時間
- 不影響鋼板機械性質，無熱變形
- 應用廣泛，可用於任何形狀之結構物

◆ 電弧熔射之作業程序



表面處理-噴砂作業



噴砂清潔度 Sa 2-1/2



清潔度及粗糙度檢查



膜厚度測檢查



鋅熔射作業完成



防蝕處理-鋅熔射作業

◆ 工程實績



菲律賓-Calumpang #3



印尼-Tanjung Jati B



台南市北外環道路第2期新建工程

PILLAR

台灣皮拉工業股份有限公司
TAIWAN PILLAR INDUSTRY CO.,LTD.

台北總公司

地址：10452 台北市中山區民權東路一段45號8樓

電話：02-2587-1911

傳真：02-2585-3131

電子信箱：sales@taiwanpillar.com.tw

網址：http://www.taiwanpillar.com.tw/

高雄廠

地址：83157 高雄市大寮區鳳林二路560號

電話：07-787-3840

傳真：07-787-3842