台灣肥料股份有限公司

T-701 工場基礎結構補強除鏽工程

工程規範

中華民國115 年 6 月 4 日

目錄

一、工程名稱.....3
二、工程地點.....3
三、工程範圍.....3
四、投標廠商資格.....3
五、工程期限.....3
六、工程內容及需求.....3
七、一般施工需求及要點.....3
八、工程驗收.....5
九、工程保固.....5
十、付款辦法.....5

工程規範

一、工程名稱：T-701 工場基礎結構補強除鏽工程

二、工程地點：台肥苗栗廠

三、工程範圍：詳如工程圖及附件，承攬商需連工帶料責任施工。

四、投標廠商資格：

持有經濟部公司執照，營利事業登記證、最近一期有效完稅證明，及經由中央勞工行政主管機關指定訓練單位受訓合格之專任勞工安全衛生管理人員之本國土木工程公司、營造業或相關廠商；承攬商及其工作人員，應投保 200 萬以上之團體傷害險搭配 500 萬以上之雇主意外險。

五、工程期限：開工後 60 工作天內完成

六、工程內容及需求：

1. 本工程必須依照本規範及所附工程圖說責任施工。
2. 參考附件油漆施工標準及規範。
3. 內、外鏽蝕部位，得標商須按規定先予除鏽後上漆。如有髒污或污泥須先 清洗乾淨後始得進行除鏽上漆工程。
4. **除鏽時如遇支架斷（脫）落，需通知本廠，由廠商進行焊補本廠確認。**
5. **上漆以一層底漆二層面漆為原則，每層漆於塗裝完成後需知會本廠工程人員或監工，經同意後始可進行下一層上漆**（詳附件）。

七、一般施工需求及要點：

1. 承攬商所提供之各式材料，施工前須經本廠監工人員同意後方可施作。
2. 本公司工程人員得隨時檢核工作情況，而工作程序及施工方法雖經本公司同意，但其後果及安全仍由承攬商自行負責。
3. 本工程為責任施工，凡屬慣例所必須做之工作或為完成本標案所須之各附屬工作及設備材料，雖在本規範或估價單內未註明，承攬商仍應遵照工程慣例與須要辦理，不得藉故推諉或要求加價。
4. 承攬商應依本公司訂定『各種工程及作業承攬人安全衛生管理要點』辦

理。

5. 承攬商於本廠廠內進行安裝作業時，各項施工及動火作業，需符合本廠工安之各項規定。

6. 承攬商依中華民國中央勞工行政機關公佈之「職業安全衛生管理辦法」設置職業安全衛生管理人員駐工地，實施自動檢查及處理有關安全衛生事宜。

7. 凡屬危險性機械及設備之製裝，承攬商應備妥所需資料代向主管機關申請各項檢查及使用合格證，申請各項檢查及使用合格證相關資料正本需送本公司建檔，相關申請費用均由承攬商負責。

8. 承攬商於施工時間除須注意工作人員的安全外，並須於工作區域設置警示標誌，安衛人員必須每日到場督導，如因疏忽所造成之事故由承攬商負一切責任。

9. 本工程施工期間一切安全設施需符合本國「高架作業」法令規定，工作範圍下方必需架設安全網，人員活動範圍內必須架設安全索。

10. 工程中之廢棄物（如垃圾等）全部負責運至廠區外合格之處理廠（不能違反安環相關規定）進行處理，並依法向相關單位申報處理。並提出最終處理場所證明文件，必要時本廠派人隨車監督，承攬商應配合不得異議，如有違規而導致受罰，一切責任概由承攬商負責，與本廠無關。

11. 廠商進行施工時不得損害本廠其他設備，損及設備時，承攬商負責完全修復。

12. 承攬商於現場施工時，需有專職之工安人員或監工人員全程進行工程監督，並遵守本廠各項工安規定。

13. 本工程進行中如遇爭議事項概以本廠監工人員之意見為準，承攬廠商不得有任何異議。

14. 本工程本廠僅負責供水及電力。

八、工程驗收：

1、完工驗收通知監督人員會同驗收單位主管或相關人員依施工說明書要求驗收檢查。

2、工程完成後，經確認管架（黑鐵）、鋼構內、外側一週內沒有油漆剝落，始完成驗收。

九、工程保固：

1. 本工程自驗收合格日起，由承攬廠商保固一年，在保固期間工程倘有在正常使用下損壞、坍塌等或其他之損壞時，承攬廠商方應負責免費於期限內修復。本工程保固期限為一年
2. 正式驗收後，承攬商需負責合格日起一年的保固，保固金為工程總價10%，保固期滿且無待解決事項後，無息發還。
3. 保固金之繳交方式同履約保證金，得由履約保證金轉作保固金。
4. 在保固期間內，本公司若發現在正常使用下發生之異常、損壞或漏水等情事，查係施工不良或所用材料有缺陷時，承攬商應於接獲通知後三日內派員到場協商解決，其中涉及更改或修換等費用概由承攬商 負責立即免費修改或更換，如延不修換者，本公司得動用保固金代為修換。如經本公司書面通知承攬商限期改善， 承攬商逾期仍不為修復者，本公司亦得動用工程保固金逕為修復，承攬商不得異議。如修復費用超過保固金時，本公司得向承攬商追償。保固期滿後，本工程範圍若發生異常、滲漏或損壞等情事，承攬商仍需提供適當的改善對策。

十、付款辦法：本工程不預付工程款，驗收合格後一次付清。

附件一

油漆施工規範

1.0 適用範圍：

1.1 本規範適用於新建油槽、管線、構造物之表面處理與油漆，同時亦適用於舊有金屬設備油漆維護工作。

1.2 除甲方供應的油漆外，其他廠家所提供之油漆亦適用於本說明書，唯亦需遵照該廠家說明書中之規定行之。

1.3 甲方供應油漆時，得按本說明書指定體系之規定實施。

2.0 定義：

2.1 MDFT 表示最小乾膜厚度（Minimum Dry Film Thickness），單位是 Mils 或 μ。

2.2 任何期間管線上或油槽內的最高溫度，將視為決定塗裝系統的操作溫度。

3.0 油漆之選用：

3.1 塗料（包括底漆與面漆）之選擇得視環境、操作條件、應用場所、腐蝕情況及污染等因素而決定。

3.2 底漆與面漆需具有互換性，以免彼此之附著力不夠而喪失保護作用。

3.3 作為儲槽內襯用之油漆應需注意油漆與儲存物質之互適性。

3.4 廠家提供之油漆需符合中華民國國家標準。

3.5 儲存之油漆若有變質現象，一概不得使用。

3.6 為防油漆日久曝露大氣中變質，盛裝油漆之容器，非俟使用前不得啟開；已啟開之油漆應儘量先予使用，且在不使用時，應予封閉。

4.0 表面處理：

4.1 通則：

(1) 所有金屬表而在油漆之前，均需先行表面處理工作，除去表面的油脂、污跡、塵垢、鐵鏽等有損油漆附著力的雜物。

(2) 表面處理完成後，若金屬表面再度為油脂、污跡、塵垢等雜物所污染，或因腐蝕作用再度出現鐵鏽，在打底漆之前，需重新再加以清除。

(3) 所有的焊渣、粗糙的焊接處及尖銳的鋼鐵邊緣在油漆前均需磨平。

4.2 表面處理等級：

所有鋼鐵表面處理均將依 SSPC （Steel Structure Painting Council）所出版之規範或瑞典標準 Sis-05-5900 處理。

表面處理等級對照表

SSPC 規範名稱	SSPC 規範號碼	瑞典標準號碼	除鏽程度（Film Thickness Gauge 讀數）
人 工 清 潔 法 （Hand Tool Cleaning）	SSPC-SP2-63	St2	30°以下

(1) SSPC-SP2-63 先以刮刀、鋼絲刷等將鋼鐵表面浮起之黑鐵皮 （Mill Scale），浮鏽清除之。

(2) 後符合高壓水柱除鏽 SP-WJ4 等級（高壓水刀 10,000 psi~30,000 psi）

SP-WJ1（**白色金屬清理**）	金屬表面不殘存任何處理前肉眼可見的鐵銹、塗料、黑鐵皮、外來異物，且表面呈現暗淡金屬光澤。
SP-WJ2（**近白色金屬清理**）	金屬表面需處理到至少 95%以上呈現暗淡金屬光澤，且無殘留物質，剩餘 5%殘留物須為無法以油灰刀除去不規則、任意散佈、呈污點狀的鐵銹、塗料或異物。
SP-WJ3（**商業級清理**）	金屬表面需處理到至少 67%以上呈現暗淡金屬光澤，且無殘留物質（黑鐵皮除外），剩餘 33%殘留物須為無法以油灰刀除去不規則、任意散佈、呈污點狀的鐵銹、塗料或異物。
SP-WJ4（**輕度清洗**）	去除大部分污垢，金屬表面處理至將鬆散的鐵鏽、黑鐵皮及塗料完全除去。

4.3 施工環境：

(1) 大氣溫度低於 5℃及高於 35℃時，除有特別配方之油漆，不得進行油漆工作。

(2) 金屬表面溫度不得高於 49℃。

(3) 雨天、霧天或空氣相對濕度高於 85%，除另有規定，不得進行油漆工作。

(4) 風力足以使塵垢、沙土等沾於漆膜上時，除非另有方法阻止此種現象發生，不得進行油漆工作。

4.4 混合或稀釋：

(1) 油漆使用前，得用攪拌器（AGITATOR）加以攪拌而使其調和均勻，但不得使用空氣或蒸汽攪動混合。

(2) 加稀釋液之漆易造成外表乾燥而內部尚未乾燥的現象，故非施工上萬不得已不得任意添加稀釋液。

(3) 稀釋液的選用需按廠家說明書中之規定行之。

(4) 稀釋液用量在非許可上，不得任意改變。

(5) 稀釋液需在油漆混合時同時加入，在配合適當稠度後，油漆工不得在開始或中途再行增加。

4.5 施工規定

(1) 本規範之塗裝方法僅限於塗刷及噴漆兩種，若廠家提供之油漆另有其他施工方法，經本廠同意，可按其說明書中指定方法實施。

(2) 在表面處理完成檢查合格後，第一道底漆需立即塗上，若在塗裝前表面再度受污，表面應重新處理，第一道底漆與表面處理應在同一日完成。

(3) 底漆及面漆塗刷次數及膜厚規定得按本規範第 8.0 條或油漆製造廠家規定，不得過薄或過厚。

(4) 次道油漆需俟前次漆膜達全乾時方可實施。

(5) 焊縫、轉角、邊緣等以底漆施條漆，原則上條漆之實施宜在第一道底漆前，其寬度不得小於 2”，向兩側均勻伸展，在情形許可下，第一道底漆需俟條漆全乾後開始，但若為防止清理後之金屬表面再度生鏽，條漆之施行亦可在底漆後實施。

(6) 每道油漆必需為連續膜，厚度均勻，膜層較薄處需重漆或在下道補足。

(7) 油漆塗裝時，膜上不得有重塗、參色、下垂（流下）刷痕、皺紋、針孔、陷孔、薄膜、桔子皮、噴塗凸凹起泡、起紋、色透底線紋等現象發生。

(8) 油漆時需注意普及隙縫及死角處。

(9) 塗刷不得添加稀釋液於油漆中以便利施工。

(10) 漆刷需選用質地退好、寬度不超過 5”,使用大型漆刷時，總長應有 9/2”以上，新刷將鬆毛附著之油料搖散，再以稀釋液清洗方可使用，工作每告一段落時，漆刷需清理並妥為保管。

5. 噴漆：

(1) 噴漆工具需經常保持良好狀態，並選用適合之噴嘴，並需附有壓力調整器及壓力指示等配件。

(2) 噴漆工具之壓縮空氣系統應配有足夠容量之油水分離器，並應定期經常排放殘油及水份,自噴槍出口之空氣不得含有油水。

(3) 噴漆進行中，油漆儲罐需經常攪拌，確保混合良好。

(4) 噴漆需要之空氣壓力，在噴槍與油漆罐問高度距離有改變時，應隨時注意調節。

(5) 噴漆時有油漆下流情形，應將下流之漆液以漆刷清除噴漆無法達及之處，如焊縫、死角，應以塗刷或其他方法補助之。

6.0 顏色：

6.1 管線：依甲方營運設備識別顏色規範（Color code）

6.2 構架：包括棧橋、管架、管線加熱器、樓梯、支架等，其顏色依規定施工。

6.3 油槽：依甲方技術審議

輕油油槽使用銀灰色（比照油漆公會 #36）

黑油油槽使用墨綠色（比照油漆公會 #09）

6.4 儲氣槽、冷凍儲槽及其他設備：

油漆顏色依規定辦理。

7.0 檢查：

7.1 表面處理程度之檢查：

(1) 表面處理完成後，上第一道底漆之前，需以目視法檢查金屬表面是否有塵垢、油跡、水汽等雜物，表面尤需乾燥，若有上述缺陷存在，需重新再加以處理。

(2) 金屬表面處理程度需依照施工說明書中指定的方法，用標準照片比照法或 FILM THICKNESS GAUGE 讀數法來測定其表面狀況是否達到要求等級。

7.2 漆面的檢查：

(1) 每一道油漆施漆後，以濕膜計測定其膜度是否均勻，全部膜厚則依照乾膜測定，以達符合工程說明書中規定。

(2) 打第二道漆前，需檢查前一道漆是否完全乾燥。

(3) 油漆全部完成後，需再以漆膜讀厚器測其厚度，以檢查其是否達到總膜厚度。

(4) 油漆完畢，需以目視法檢查漆膜是否有皺紋，薄膜、變色、退色、粉化、發霉、回粘、龜裂、起泡、生鏽、腐蝕等現象。

7.3 上述各項檢查若不能達到要求，則該油漆工程為不合格，得按工程要求重新施

工。

7.4 檢錄台灣肥料股份有限公司苗栗廠規定。

7.5 識別顏色標示位置、方法及長度：

(1) 識別顏色標示於管線連接開關或連接附屬設備處。如管線上無開關則選擇適當位置標示之。

(2) 機油類管線均為橘紅色，但須以黑色標示出機油名稱代號。

(3) 識別顏色以適當長度標示之。

(4) 管線識別之交替顏色各間隔 5 公分。

7.6 產品名稱及有關文字符號，應採用字模噴漆以求美觀。

8.0 附錄一：

體係編號		1
油漆施工對象要求		鋼架結構（包括平台、管架、樓梯及管撐等）
表面處理	人工除鏽	SSPC-SP2-63
	高壓水柱	SSPC SP-WJ4
底漆種類		萬用環氧樹酯漆
底漆道數		1
底漆膜厚 （DET） μ/道 （Mils/道）		1. 40～50（1.5～2.0） 2. 30～40（1.2～1.5）
面漆種類		磷苯二甲酸酐合成樹脂瓷漆（宏光 FP No.090）
面漆道數		2
面漆膜厚 （DET） μ/道 （Mils/道）		40～50 （1.5～2.0）

第 09961 章
環氧樹脂漆

1. 通則

1.1 本章概要

說明環氧樹脂漆之材料、施工及檢驗等之相關規定。

1.2 工作範圍

1.2.1 依據契約設計圖說之規定，凡使用於建築物如內、外牆、柱、天花、結構金屬構件及其他構造物等經圖說註明為塗裝「環氧樹脂漆」，不論採用刷塗、滾塗或噴塗等工法施工者均屬之。

1.2.2 如無特殊規定時，工作內容應包括但不限於施工前表面處理、填縫、補縫、披土等；環氧樹脂漆塗裝之施工步驟至少包含底塗、中塗、面漆、必要稀釋液及完工後之清理等工作。

1.3 相關章節

1.3.1 第 01330 章--資料送審

1.3.2 第 01450 章--品質管制

1.3.3 第 03310 章--結構用混凝土

1.3.4 第 04211 章--砌紅磚

1.3.5 第 04220 章--混凝土磚

1.3.6 第 09250 章--石膏板

1.4 相關準則

1.4.1 中華民國國家標準（CNS）

（1） CNS 4935 K2086 環氧樹脂非鋅底漆

（2） CNS 4936 K2087 環氧樹脂鋅粉底漆

（3） CNS 4938 K2089 環氧樹脂漆

（4） CNS 5606 K6500 黏著劑之抗剪強度測定法（拉力負荷法）

（5） CNS 6532 A3113 建築物室內裝修材料之耐燃性試驗法

（6） CNS 8082 A2123 薄塗裝飾材料

（7） CNS 8083 A3134 薄塗裝飾材料檢驗法

（8） CNS 10639 A2168 水泥混合用聚合物擴散材料

（9） CNS 13064 K6994 環氧樹脂及硬化劑比重測定法

（10） CNS 13065 K6995 環氧樹脂及硬化劑黏度測定法

1.4.2 美國材料試驗協會（ASTM）

（1） ASTM E-84 防焰性

（2） ASTM D3363 硬度

1.4.3 英國標準協會（BS）

（1） BS 476

1.5 資料送審

1.5.1 品質管制計畫

1.5.2 施工計畫

1.5.3 施工製造圖

1、 承包商應依設計圖說所選用之規格、顏色，配合現場丈量之實際尺度繪製施工製造圖，經核可後，方得進行後續之施工。

1.5.4 廠商資料

（1） 材料生產或供應廠商資料及技術文件。

（2） 施工用機具及器材等技術資料。

（3） 所使用塗料，應註明製造廠商、品牌以及產品編號。

（4） 塗料之儲存、運送、表面處理、攪拌、稀釋、塗裝、修補及檢 驗等詳細技術文件應送核可。

1.5.5 樣品

（1） 制式花色依據設計圖說之說明資料而選定，承包商應提供花色樣品各[2 份]供作選擇參考之用，選定之樣品作為施工驗收之比對憑據。

（2） 每種材質及顏色均各提送樣品[2 份]，並加註標籤，標明其材料及塗裝方法。

（3） 規定塗於光滑飾面之環氧樹脂漆，應按可以看到每層塗膜的方法，將其塗佈於[30 ㎝正方]之硬木板或金屬板上作為樣品。

（4） 使用於混凝土或圬工材質上之透明非亮面滲透性封面劑，應將其塗於

[30 ㎝正方]，原樣品板或水泥板上，以表現第一層及第二層之塗佈情形。

1.5.6 實品大樣

2、 除另有規定外或甲方認為必要時，得要求承包商製作至少為[2m×2m]之實品大樣，經核可後方得全面施作。

1.6 品質保證

1.6.1 環氧樹脂漆之品質須符合[CNS 4938 K2089]之規定或各該生產國之國家標準，並取得經濟部標準檢驗局之材料試驗合格證明。

1.6.2 提送所採用材料之品質及產品之功能、強度均符合本章規定之試驗證明文件。

1.6.3 依據本章相關準則之規定，提送原製造廠商出具之出廠證明文件及[保證書正本]。

1.6.4 承包商應採用同一家供料廠商之系統材料責任施工，以確保品質。

1.6.5 在整個工作中，用於任何同一表面或設備之材料，應為同一製造廠商之產品。

1.6.6 使用之塗料產品不得超過儲存年限。

1.6.7 本章工作範圍內若有多種塗料種類或不同顏色時，承包商應予照做。

1.7 運送、儲存及處理

1.7.1 產品於裝卸時應避免容器破損，傷及產品，並儲存於清潔、通風良好且無日曬之場所。

1.7.2 環氧樹脂漆應以製造廠商之原包裝運至工作地點，容器上應附有標籤，載明引用規範編碼及種類、規格、材料、廠牌、產品編號以利分類。

1.7.3 環氧樹脂漆產品及其相關製品儲放場所應有防止火災發生之完善措施。

1.8 現場環境

1.8.1 施工環境不可有塵土飛揚情形，以免污染未乾塗料。

1.8.2 潮濕天候時，相對濕度高於[10%]時，不得將油漆塗布於無遮蔽之表面，亦不得塗於有水或潮濕之表面。

1.8.3 溫度低於[10℃]時，不得塗佈屋外漆，溫度低於[7℃]時不得塗佈屋內漆，但環氧樹脂漆製造廠商另有建議者除外。

1.8.4 鋼料之表面溫度低於露點且天候下雨、刮風、有霧或濕氣時或其表面溫度超過[40℃]時，不得塗佈；如有適當防護措施者除外。

1.9 保固

1.9.1　本章工作完成後，應由承包商出具[1 年]保固期限之保證書交使用單位收存。

1.9.2　保固期間如有非人為之剝落及變色現象，應完全負無償修復之責。

2. 產品

2.1　材料

2.1.1　底漆

3、 應能配合各種表面之用，且應與面漆相容搭配。

（1）　稀 釋 劑：得依塗料製造廠商之建議與施工說明。

（2）　防鏽底漆：得依塗料製造廠商之建議與施工說明。

（3）　透明環氧樹脂底漆：應符合 CNS 4938 K2089 之規定。

（4）　環氧樹脂厚塗底漆：應符合 CNS 4938 K2089 之規定。

2.1.2　兩液型環氧樹脂漆

（1）　水性環氧樹脂漆：應符合 CNS 4938 K2089 之規定。

（2）　水性壓克力環氧樹脂漆：應符合 CNS 4938 K2089 之規定。

其規格詳如下述：

A.材質：水性環氧樹脂及硬化劑。

B.耐燃性：應符合[CNS 6532 A3113]或[ASTM E-84 CLASS 1 或 A][BS 476 PART 7]。

C.抗酸鹼性：[10%]之酸鹼度以下，表面面漆不受影響且材質未變化。

D.硬度：應符合[CNS 8083 A3134][ASTM D3363]4H-5H 以上為標準。

E.膜厚：濕膜[200]μm，乾膜[64]μm。

（3）　顏色

提供多種顏色供工程司選定後，據以施工。

2.1.3　用料配比

2.1.4　環氧樹脂主劑與硬化劑之配比依各原製造廠之技術資料為準。

2.2　加工製作

2.2.1　使用之塗料係由現場混合後加工製成者，須依據原製造廠商所規定之配方調製。

2.2.2　環氧樹脂漆顏色依據設計圖說規定或由工程司選定，承包商應製作顏色樣板提

供作為選色之參考，選定之樣本作為施工驗收之比對憑據。

3. 施工

3.1 準備工作

3.1.1 受漆面須完全乾燥，用含水率測濕計偵測，含水率應在[10%]以下。

3.1.2 受漆面如有油漬、灰塵污物、模板屑等雜物，須先行去除。

3.1.3 受漆面如有浮屑、蜂窩等不平整現象，應先修補平整。

3.1.4 受漆面如發現有龜裂痕跡，須通知甲方審驗，經認可後方得施工。

3.1.5 施工前之表面處理

凡須環氧樹脂漆之底材受漆表面，應予以適當之處理並充分乾燥，現場環境應如本章工作第 1.8 項之規定。

（1） 金屬物之光面

在塗佈之前，須將所有雜物如油脂、鐵屑、鱗片及污物澈底清除。若有鏽蝕應以水刀處理除鏽後，以砂紙研磨。

（2） 以刷、掃、真空吸塵或高壓空氣吹除之方式除去表面灰塵及鬆動之雜物。

（3） 在塗佈前已完成之五金電器設備及其他建築裝修表面等，應要加強保護，以免油漆時污染，必要時經工程司同意可先予以拆除，俟環氧樹脂漆工作完成後再重新安裝。

3.2 施工要求

3.2.1 有關塗料之調和、用量、塗膜厚度、稀釋及受漆面之處理等，應依製造廠商之技術資料之規定辦理。

3.2.2 塗刷要求及步驟

4、 採用無氣噴塗機噴塗、滾筒塗佈、毛刷刷塗等方式施作時均須依製造廠商之建議塗刷塗料，其要求如下：

（1） 應待下層漆膜澈底乾透後，以砂紙研磨平滑再塗上層漆膜。

（2） 所有新完成之塗料表面應作適當之保護至塗料層完全乾燥為止，經塗佈之物件於塗料層未完全乾燥前不得搬動或於物件上工作。

（3） 雨天、潮濕天氣或水氣凝結之表面不合於塗佈作業時，不得施工。

（4） 環氧樹脂漆得採用熟練工人以刷塗、滾塗或噴塗方法施工，務使塗料塗佈成一均勻薄膜，表面色澤勻稱，不露任何刷痕、流痕、皺紋、起皮、脫殼等瑕疵。

（5） 在同一空間內，任何配合作業未完成前，不得進行末度面漆。

3.3 檢驗

每層塗料完成後應通知工程司審驗，經工程司認可後方得塗佈下層漆料。本章工作進行中，工程司得隨時抽查。

3.3.1 乾膜厚度

（1） 室內及室外鋼件、鐵金屬表面

底漆 60～80 μm

面漆 75～125 μm

（2） 室內及室外鍍鋅鋼件、鋁及其他非鐵金屬之表面

底漆 100～150 μm

面漆 75～125 μm

（3） 室內混凝土及水泥粉刷

每道漆 50～60 μm

（4） 室外混凝土及水泥粉刷

每道漆 50～75 μm