

1.3 其他公告

Other public notices

經濟部標準檢驗局 公告

發文日期：中華民國 108 年 3 月 27 日

發文字號：經標一字第 10810003510 號

主 旨：勘誤 CNS 690「配線用插頭及插座－型式及尺度」、CNS 4750「鋼管施工架」及 CNS 4919「氯化橡膠系面漆」國家標準共 3 種。

依 據：國家標準制定辦法第 15 條。

公告事項：勘誤國家標準共 3 種（如目錄及勘誤表）。

局 長 連 錦 漳

勘誤國家標準目錄

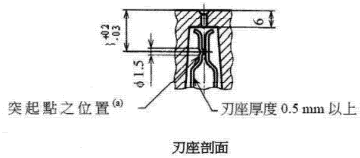
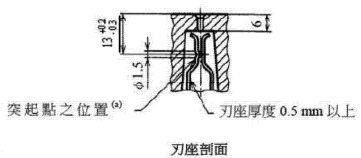
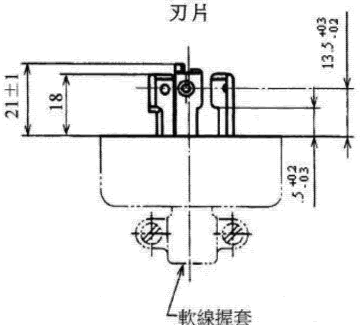
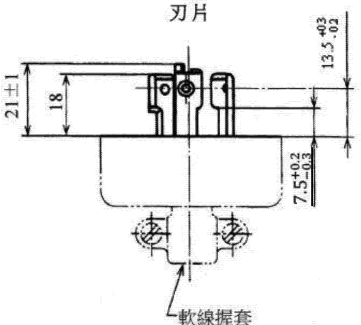
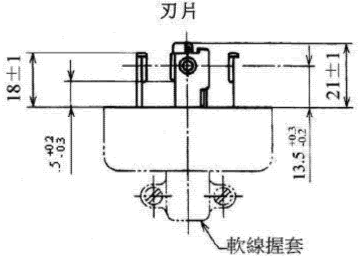
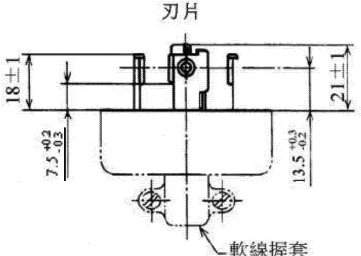
Contents of corrigendum national standards

標準總號 CNS Number	類 號 Category Number	標 準 名 稱 Title of Standard
690	C4012	配線用插頭及插座－型式及尺度
4750	A2067	鋼管施工架
4919	K2070	氯化橡膠系面漆

配線用插頭及插座－型式及尺度

勘誤表

勘誤日期：108年3月27日

頁次	位置	原文	更正
27	圖 20	 <p>突起點之位置 (6)</p> <p>刃座厚度 0.5 mm 以上</p> <p>刃座剖面</p>	 <p>突起點之位置 (6)</p> <p>刃座厚度 0.5 mm 以上</p> <p>刃座剖面</p>
28	圖 21	 <p>刀片</p> <p>21 ± 1</p> <p>18</p> <p>13.5 ± 0.03</p> <p>5.0 ± 0.2</p> <p>軟線握套</p>	 <p>刀片</p> <p>21 ± 1</p> <p>18</p> <p>7.5 ± 0.2</p> <p>13.5 ± 0.03</p> <p>軟線握套</p>
29	圖 22	 <p>刀片</p> <p>18 ± 1</p> <p>5.0 ± 0.2</p> <p>13.5 ± 0.03</p> <p>21 ± 1</p> <p>軟線握套</p>	 <p>刀片</p> <p>18 ± 1</p> <p>7.5 ± 0.2</p> <p>13.5 ± 0.03</p> <p>21 ± 1</p> <p>軟線握套</p>

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

CNS 4750:2014

鋼管施工架

勘誤表(2) 勘誤日期：108年3月27日

頁次	位置	原文	更正
6	5.1.1(b)	構材及金屬附屬配件，須先清除灰塵污物等附著物、浮起之黑皮、銹、有害之傷痕、殘餘物及突起物後，施予防銹塗料或鍍鋅等表面處理。	構材及金屬附屬配件，須先清除灰塵污物等附著物、浮起之黑皮、銹、有害之傷痕、殘餘物及突起物後，施予防銹塗料或鍍鋅等表面處理。 參考：採用熱浸鍍鋅者，可參考CNS 10007「鋼鐵之熱浸鍍鋅」。

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

- 1 -

氯化橡膠系面漆

勘誤表(1) 勘誤日期：108年3月27日

頁次	位置	原文	更正
4	表 1	遮蓋力(m ² /L)	遮蓋力(%)
6	5.9	依 CNS 15200-4-1 規定之遮蓋力計法測定。惟量測次數為 3 次。	<p>依 CNS 15200-4-1 之方法 B 及下列規定。</p> <p>5.9.1 試片製備</p> <p>將黑白圖卡水平固定在平坦的玻璃板上，以 150 μm 間隙之施膜器施塗未稀釋之試樣於黑白圖卡上，塗面朝上，水平放置乾燥 48 h 供作試片。製備 2 試片。</p> <p>5.9.2 操作</p> <p>在試片之白色及黑色部分上的塗膜各 4 位置以上，量測三刺激值之 Y 值，求取白色部分之平均值 Y_w 及黑色部分之平均值 Y_B。</p> <p>5.9.3 計算</p> <p>取平均值 Y_w 及 Y_B，以 Y_B/Y_w 之百分率計算 2 試片之遮蓋力，求取其平均值。並依 CNS 2925 修整至整數 2 位數。</p>

(共 1 頁)

本標準非經本局同意不得翻印

- 1 -