

名稱	檢驗項目	檢驗方法	規範之要求	頻 率
熱處理 聚酯標線	比重(23°C)	參照 CNS 1333 K2031	2.3 以下	1. 累計數量未達 1000 m ² 時免檢驗。 2. 累計數量達 1000~5000m ² 檢驗 1 組。(1 組 5 個) 3. 累計數量超過 5000 m ² 時，每 5000 m ² 加驗 1 組。
	軟化點		80°C 以上	
	塗膜外觀		顏色均勻，且無皺紋、起 泡、裂痕、剝離等現象	
	不黏著乾燥性		標繪 3 分鐘後不黏車胎	
	0 度~45 度擴散 反射率(限白色)		75%以上	
	黃色度(限白色)		色澤偏差率在 0.10 以下	
	耐磨耗性 (就 100 轉而言)		200mg 以下	
	壓縮強度		82kgf/cm ² 以上	
	耐鹼性		泡在 Ca(OH) ₂ 飽和溶 液中 18 小時，2 片以上 試片之塗膜無剝落且顏 色與原狀試片相差不大。	
	玻璃珠含量		依第 3.2.2	
厚度	節規定	0.2cm 以上		
反光度		白色標線：平均值 300 mcd/m ² lux 以上； 黃色標線：平均值 200 mcd/m ² lux 以上； 紅色標線：平均值 85 mcd/m ² lux 以上		
油漆標線	容器內狀態	CNS 1333 K2031	攪拌時無堅硬結塊且均 勻	1. 累計數量未達 200 m ² 時免檢驗。 2. 累計數量 達 200 ~ 1000m ² 檢 驗 1 次。 3. 累計數量 超過 1000 m ² 時，每 1000 m ² 加 驗 1 組。
	比重 (23°C)		1.3kg/L 以上	
	黏度(KU 值)		70~100	
	作業性		無礙於作業	
	塗膜外觀		應正常	
	輪胎附著性		輪胎於塗布 15 分鐘後不 附著於輪胎上	
	隱蔽率 (%)		白色 黃色	

名稱	檢驗項目	檢驗方法	規範之要求	頻 率
	耐磨耗性(以 100 轉計) (mg)		500 以下	
	耐水性		應無異狀	
	耐鹼性		應無異狀	
	加熱殘分(%)		60% 以上	
	玻璃珠附著性		玻璃珠附著於塗膜上應無斑痕	
	玻璃珠固著率 (%)		90% 以上	
	溶劑不溶物		40% 以上	
	玻璃珠配合使用量(油漆標線如有註明「不含玻璃珠」時除外)		510~590g/L	
	反光度(如有註明「不含玻璃珠」時除外)		依 3.2.3 節	
玻璃珠	比重、粒度、外觀形狀、折射率、耐水性	CNS 4343 R3080	CNS 4342 R2095	配合上述熱處理聚酯標線或油漆標線之檢驗頻率辦理。