

馬口鐵產品規格與尺寸

本公司可提供馬口鐵皮、TFS 鐵皮及各種鍍面鐵皮。產品可依客戶需要採用裁片(sheet)包裝或圈鐵(coil)包裝，產速達 315mpm，年產 24~28 萬噸之裁剪成品及圈鐵成品。並有波型裁剪設備，可裁剪波型鐵皮供製罐蓋。

1.規格標準/

A. 馬口鐵皮

本公司所提供的馬口鐵皮係根據 CNS、JIS G3303 標準產製。

B. TFS 鐵皮

本公司所提供的 TFS 鐵皮 (Tin Free Steel)係根據 JIS G3315 標準產製。

註：若客戶有特別需要者，請連絡本公司業務人員。

2.產品尺寸/

類別	厚度 mm(lb/B.B)	寬度 mm(in)	長度 mm(in)	圈鐵重量 M/T(lb)	圈鐵內徑 mm(in)
裁片	0.15~0.60	670~950	508~1050	— —	— —
圈鐵	0.15~0.60	670~950	— —	MAX.11	406/419/508 (16)/(16.5)/(20)

備註：如有超出上述規格之需求，請先洽商

3.鋼種/

鋼種	特 性
MR	殘留元素含量少，具有良好之耐蝕性，通常用於容器等之一般用途。
L	銅，鎳，鉻，鉬及其它殘留元素含量特少，適用於具有更佳耐蝕性之食品容器。
D	鋁脫氧全靜鋼，適用於深衝加工或加工時易發生呂德線(luder's Line)者。

4.調質度/

符 號	洛氏表面硬度值 (HR-30T)	用 途
— T 1	49±5	需要特別加工性質的深衝罐或噴嘴等。

次 軋 延	T 2	53±5	中等程度深衝罐，如小型方罐，橢圓形罐等。
	T 2.5	55±5	介於 T 2 與 T 3 之間硬度，如小型罐身，罐蓋。
	T 3 T 3CA	57±5	一般空罐罐身，罐蓋用或王冠瓶蓋。
	T 4CA	61±5	需要較 T 3 硬度條件稍高的罐身或王冠瓶蓋。
	T 5CA	65±5	大型罐罐身或罐蓋，以及內壓大的容器用。
二 次 軋 延	DR 8CA	73±5	啤酒，碳酸飲料罐。
	DR 9CA	76±5	大型罐的罐身或天地蓋。

註：

- 1 規格記號 CA 者乃連續退火處理的馬口鐵皮，其優點為硬度高，機械性質均一，耐蝕性高，適合高速製罐。
- 2 DR-8CA，DR-9CA 乃將原板經退火後再次軋成極薄而有強度的馬口鐵皮。
- 3 連續退火處理及 DR 馬口鐵皮具有機械方向性，故在使用來製造罐身時，壓延方向須與空罐圓周平行。



5.表面鍍錫量/

種 類	符 號		標稱表面錫量		最小平均表面錫量	
	CNS,JIS	ASTM	g/m ²	lb/B.B.	g/m ²	lb/B.B.
等 量 含 錫	1.1/1.1	#10	1.1/1.1	0.05/0.05	0.9/0.9	0.04/0.04
	2.8/2.8	#25	2.8/2.8	0.125/0.125	2.45/2.45	0.11/0.11
	5.6/5.6	#50	5.6/5.6	0.25/0.25	5.05/5.05	0.23/0.23
	8.4/8.4	#75	8.4/8.4	0.375/0.375	7.55/7.55	0.35/0.35
	11.2/11.2	#100	11.2/11.2	0.50/0.50	10.1/10.1	0.45/0.45
差 量 含 錫	2.8/5.6	#25/50	2.8/5.6	0.125/0.25	2.45/5.05	0.11/0.23
	2.8/8.4	#25/75	2.8/8.4	0.125/0.375	2.45/7.55	0.11/0.35
	2.8/11.2	#25/100	2.8/11.2	0.125/0.50	2.45/10.1	0.11/0.45
	5.6/8.4	#50/75	5.6/8.4	0.25/0.375	5.05/7.55	0.23/0.35
	5.6/11.2	#50/100	5.6/11.2	0.25/0.50	5.05/10.1	0.23/0.45
	8.4/11.2	#75/100	8.4/11.2	0.375/0.50	7.55/10.1	0.35/0.45

註：

1. 兩面含錫量不同之表示，依客戶需要要有 D-mark 及 A-mark 可區分兩面之錫量。
 - A. 在高含錫量全面以平行線條表示 A-mark
 - B. 在標示 D 記號之含錫量一面距邊緣約 3mm 處以白線條表示 D-mark
2. 含錫量高於#100 或低於#10 條件，請予查詢。

表面鍍錫標記/

種類	符號	標記	
		高含錫面平行線條	含錫量邊緣線條
差 量 含 錫	2.8/5.6 (#25/50)	1/2 英吋間距	在標示 D 記號之含錫面邊緣約 3mm 作線條標記
	2.8/8.4 (#25/75)	1 英吋間距	
	2.8/11.2 (#25/100)	重覆 1,1/2 英吋間距	
	5.6/8.4 (#50/75)	重覆 1--1/2 英吋間距	
	5.6/11.2 (#50/100)	重覆 1,1/2--1/2 英吋間距	
	8.4/11.2 (#75/100)	重覆 1,1/2--1 英吋間距	
範 例		<p>2.8/5.6A(#25/50A)</p>  <p>壓延方向 Rolling Direction</p>	<p>2.8D/5.6(#25D/50)</p>  <p>壓延方向 Rolling Direction</p>

6.表面處理/

符號	區 分	特 徵
B	光面處理	在具有細紋光滑表面之底片上，將錫層施以熔融處理之光澤表面。
R	粗面處理	在具有一定方向的磨刀石紋表面之底片上，將錫層施以熔融處理之光澤表面。
S	銀面處理	在具有較粗霧狀無光澤表面之底片上，將錫層施以熔融處理之光澤表面。
M	鈍面處理	通常在無光澤表面之底片上錫後，不經熔融處理所得之無光澤表面。