

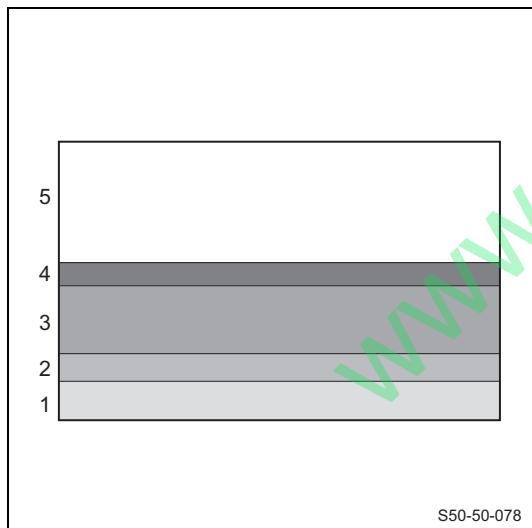
50.11 喷漆

50.11.1 油漆代码

序号	颜色种类	北汽颜色代码	外部供应商色彩代码
1	墨玉黑	EK03	BASF FW84-930A
2	珠光白	EC04	BASF FV84-031A
3	极光银	EA04	BAWB 33191
4	朱雀红	EB08	BAWB 79213
5	尚酷蓝	EE08	—
6	名爵橙	EY09	—
7	星辰灰	EG16	BASF FW84-760A

50

50.11.2 油漆漆面组成



1. 车身
2. 防腐底漆
3. 中涂
4. 色漆
5. 清漆

⚠ 提示

- 汽车表面烤漆温度为 **60 °C (140 ?)**，加热时间：**(10 ~ 30) min**（夏季 10min，冬季 30min）。
- 局部修补漆面干燥；干燥温度：**140 °C (284 ?)**，干燥时间：**30min**。若在干燥室内，则采用保持式干燥时间为 **20min**。若是局部小范围的干燥，则采用远红外线加热器进行烘烤，时间以实际干透为止。

50.11.3 油漆漆面日常保养

进行汽车漆面日常保养时，请遵守下列原则：

1. 在车辆维修保养中，注意不要手上沾有油污触摸车身漆面或用油抹布随意擦洗漆面，不要将粘有油污的工具或含有有机溶剂的擦布置于车身上，以免产生化学反应。

- 2 . 漆面若无明显划痕，不要轻易进行二次喷漆，以防止漆色不合或结合不好。
- 3 . 车辆长期停驶，应停在车库或通风良好的地方，冬天应用专用车身罩覆盖。临时停放时，要选择阴凉的地方。
- 4 . 防止对车身漆膜进行强烈冲击、磕碰和划痕。如发现漆面有伤痕、凹陷或脱落应及时进行修补，最好是到北汽特约经销商修补。
- 5 . 对车身装饰件的清洗，要用质量较好的洗涤剂，上蜡时不要擦抹过重，避免穿透漆层而露底漆。对一些特殊的腐蚀性极强的痕迹（如沥青、鸟粪、昆虫等），要及时清除。对此，必须用专用清洁剂清洗，不可随意使用刀片刮削或用汽油消除，以免伤害漆面。
- 6 . 车辆使用前、中、后，要及时地清除车体上的灰尘，尽量减少车身静电对灰尘的吸附。
- 7 . 雨后及时冲洗。雨后车身上的雨渍会逐渐缩小，雨水中酸性物质的浓度逐渐增大，如果不尽快用清水冲洗雨渍久而久之就会损害面漆。
- 8 . 洗车时，应待发动机冷却后进行，不要在烈日或高温下清洗车辆，以免洗涤剂被烘干而留下痕迹。平常自己冲洗车辆时要用专用洗涤剂，不得使用碱性大的洗衣粉、肥皂水和洗涤灵，以防洗掉漆面中的油脂，加速漆面老化。如在洗车场洗车，应防止洗车员使用脱蜡洗涤剂，以免漆面受到伤害。特别是行驶在沿海或污染严重地区的车辆，应坚持每天冲洗一次。
- 9 . 擦洗车辆要用干净、柔软的擦布或海绵，防止混入金属屑和沙粒，勿用干布、干毛巾、干海绵擦车，以免留下划痕。擦拭时，应顺着水流的方向自上而下轻轻地擦拭，不得画圈和横向擦拭。
- 10 . 不定期对漆面进行上蜡保护并定期（每季度一次）到北汽特约经销商进行养护，及时恢复车身漆面的亮丽光泽度。除此之外，还可粘贴汽车漆面保护膜。可用于保护车身保险杠、发动机盖、前后车门、后视镜等烤漆漆面，保护车辆漆面不被轻微擦撞而划伤掉漆。

50

50.11.4 油漆的表面整修

在对油漆表面整修过程中必须遵循下述操作：

- 1 . 使用经过认证的接缝密封剂密封内、外接缝。
- 2 . 修复车身密封剂的受损部位。
- 3 . 使用双油漆修补系统，且保持与原生产件的一致。
- 4 . 处理那些未被油漆的表面时，使用经过认证的内腔蜡并依照油漆的操作进行。

▲注意

进行漆面整修时，请将车辆停放在通风良好的地方，穿戴好适当的防护用具。

50.11.5 油漆的修补

▲注意

进行作业之前穿戴好适当的防护用具。

在进行油漆修补操作时必须遵循下列步骤：

1. 在进行油漆修补工作之前，必须用蒸汽清洗机或高压清洗机彻底清洗车辆。
2. 使用温和的水溶性的清洁液清洗需要修补的局部区域，然后再用溶剂彻底清洁干净。这一操作之后要立刻进行油漆工作。
3. 为了确保因油漆面的破损而导致金属暴露的区域得到彻底清洁，清洁区域应大于原来的受损面积。
4. 用磷酸盐蚀处理裸露的金属，以除去所有的灰尘等物，并为新的油漆涂层提供一良好的修补环境。
5. 对受影响的区域进行再处理时，可以采用顺序使用酸蚀底漆和双组份面漆的方式，也可以使用一次性完成的集成式腐蚀底漆 / 填料的方式，并紧跟着使用双组份油漆系统。
6. 处理那些未被油漆的表面时，使用经过认证的内腔蜡并依照油漆的操作进行。

50.11.6 油漆工序体系

在对油漆表面整修过程中必须遵循下述操作步骤：

50

- 剥离旧漆并修整钣金表面；
- 平整钣金件并再次修整钣金表面；
- 局部重新喷漆；
- 精细平整、复合并抛光；
- 复合并抛光；
- 局部复合并抛光；
- 用毛掸轻拂；
- 局部抛光。

此处“局部”的概念是指油漆修补面积限定在约 380mm×380mm（15in × 15in）的范围内，且该区域为整个钣金件的一部分。

本章节包含有一份检查清单以便帮助油漆工作对比。该清单分为三大主要维修类型：

1. 带有划痕且深至底层车身金属的钣金件的修补。
2. 新的原配件钣金件的表面修整。
3. 表面修整原装油漆钣金件或两种成分的钣材。

上述分类仅供参考。当使用指定油漆制造商的产品时要按其说明、建议制作相应的油漆修补工序。

带有划痕且深至底层车身金属的钣金件的修补

- 对要修补的钣金件或区域进行油污的清除；
- 用干式 P240 砂纸 - 湿式 P400 砂纸打磨受损区域，并打薄周边油漆的边缘；
- 打磨整个钣金件；
- 对于整个钣金件的打磨：若对整个钣金件进行底漆喷涂，则用干式 P240 砂纸；

- 对于点补：使用包有干式 P400 砂纸或湿式 P800 砂纸的打磨块打磨，最后用湿式 P1000 砂纸以手工方式打磨；
- 用喷气枪清洁钣金并清除油脂；
- 若已见金属裸露，则应使用一层 Wash Etch 型底漆，最少厚度 25-30μm；
- 不要打磨掉底漆；使用双组份的色漆至推荐的厚度（色漆应与原封闭漆颜色相同）；
- 为有利于砂纸打磨，要使用深色漆（guide coat）（不能使用黑色纤维素气溶胶 black cellulose aeosol）。使用混合或干粉状底漆；
- 使用干式 P500 或湿式 P1000 砂纸打磨。（双组份底漆厚度至少 80μm）；
- 使用喷气枪清除漆面上所有杂质并去除油污；
- 喷上底漆至不透明的程度；
- 在底漆溶剂闪干后，涂清漆厚度至少为 45-50μm。

新的原配件钣金件的表面修整

- 对要修补的钣金件或区域进行油污的清除；
- 用干式 P240 砂纸打磨整个钣金件；
- 用喷气枪清洁钣金件并清除油污；
- 若已见金属裸露，则应使用一层 Wash Etch 型底漆，最少厚度 25-30μm；
- 不要打磨掉底漆；使用双组份的色漆至推荐的厚度（色漆应与原封闭漆颜色相同）；
- 为有利于砂纸打磨，要使用深色漆（guide coat）（不能使用黑色纤维素气溶胶 black cellulose aeosol）。使用混合或干粉状底漆；
- 使用干式 P500 或湿式 P1000 砂纸打磨。（双组份底漆厚度至少 80μm）；
- 使用喷气枪清除漆面上所有杂质并去除油污；
- 喷上底漆至不透明的程度；
- 在底漆溶剂晾干后，涂清漆厚度至少为 45-50μm。

原装油漆钣金件或两种成分的板材的表面修整

- 对要修补的钣金件或区域进行油污的清除；
- 使用干式 P240 砂纸或包有湿式 P800 砂纸的磨块打磨整块钣金件。为实现最佳效果，最后用湿式 P1000 砂纸手工打磨；
- 使用喷气枪清洁钣金表面并清除油污；
- 喷上底漆至不透明的程度；
- 在底漆溶剂晾干后，涂清漆厚度至少为 45-50μm。