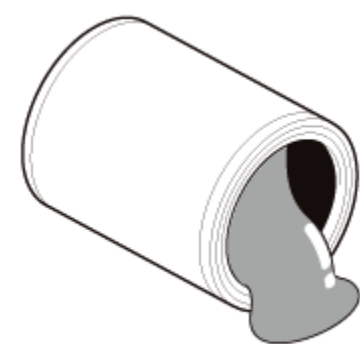


1. 涂料胶化（粘度增加）



- 油漆失去流动性造成胶凝性（粘度增加）。
- 涂料部分或完全反应并硬化，导致胶凝性。

原因：

- 长期存储在温度过高的环境下。
- 涂料罐（容器）的密封不严，涂料溶剂蒸发，水分进入罐内。
- 存储前，涂料意外与其它涂料类型或固化剂混合。
- 涂料被不适当的涂料还原剂/稀释剂稀释。

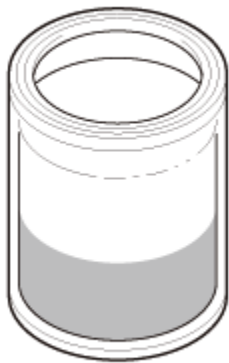
预防措施：

- 盖上盖子密封涂料罐（容器），然后存储在避光、阴凉区域，温度为 68 °F (20 °C) 或更低。
- 避免涂料与其它类型涂料、固化剂和不适当的涂料还原剂/稀释剂混合。

措施：

根据当地法规处理涂料。

1. 沉淀（结块）



涂料色料沉淀在罐的底部。
硬沉淀：硬结块。
软沉淀：软结块。

原因：

- 过高存储温度。
- 色料比重过大。
- 涂料色料的比例过大。
- 低涂料粘度。

预防措施：

- 存储在避光、阴凉区域，温度为 68 °F (20 °C) 或更低。存储一段时间后，可偶尔将罐翻转过来。
- 不要存储还原剂/稀释剂稀释过的涂料的时间过长。再次使用前，彻底搅拌再次混合。

措施：

处理硬沉淀（硬结块）。如果沉淀是软的（软结块），再次使用前彻底搅拌，恢复至稳定的粘度。

1. 涂料剥皮



- 容器内涂料顶部出现“剥皮现象”。
- 通常风干型涂料会出现这种现象。暴露在空气中的涂料表面与氧反应，会硬化。

原因:

- 涂料罐（容器）的盖没有盖严。
- 长期存储在温度过高的环境下。
- 罐内的涂料体积减少，空气的空间更大（风干型）。

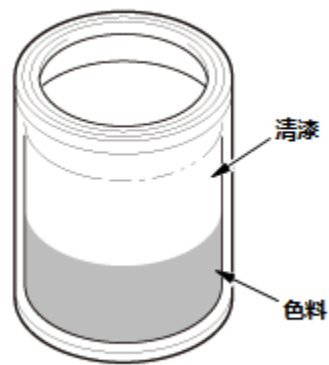
预防措施:

盖上盖子密封涂料罐（容器），然后存储在避光、阴凉区域，温度为 68 °F (20 °C) 或更低。

纠正措施:

根据当地法规处理涂料。

1. 涂料分离



存储过程中涂料和色料分为两个部分，导致罐内上部出现明显分界。

原因：

- 长期存储在温度过高的环境下。
- 低涂料粘度。
- 涂料意外与其它类型涂料混合。

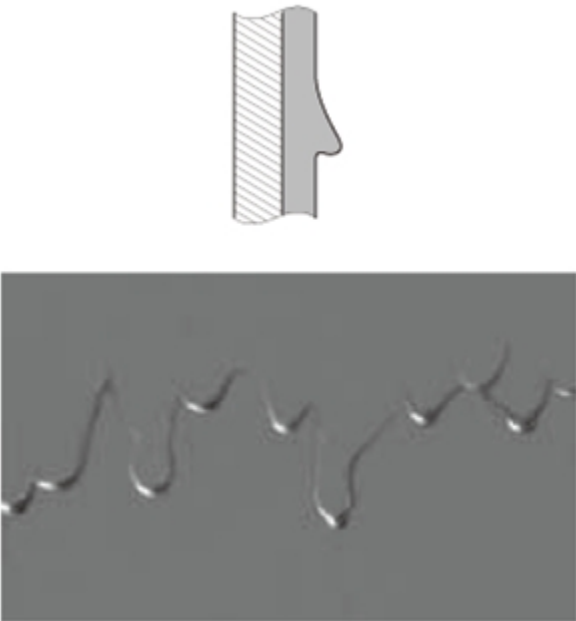
预防措施：

- 存储在避光、阴凉区域，温度为 68 °F (20 °C) 或更低。存储一段时间后，可偶尔将罐翻转过来。
- 不要将用还原剂/稀释剂稀释过的涂料放到原来的罐内。

纠正措施：

再次使用前，彻底搅拌涂料。

1. 流挂



漆膜不均匀、部分非常厚或流挂。

原因：

- 使用了与环境条件不适当的还原剂/稀释剂（溶剂蒸发过慢）。
- 涂料混合不适当或涂层太厚。
- 喷涂模式调节不适当或喷涂技术不佳。
- 低温减缓了干燥过程。

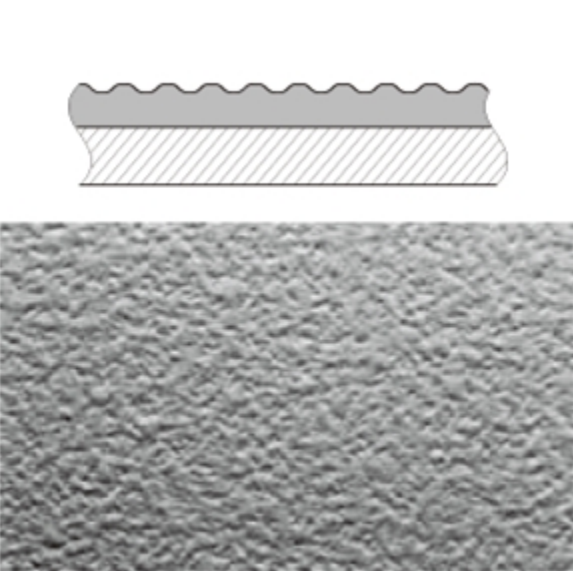
预防措施：

- 使用合适的涂料还原剂/稀释剂。
- 调节涂料混合比例和/或喷涂粘度。
- 避免喷涂的涂层太厚。在每层之间留有足够晾干时间，喷涂几层薄涂层。
- 喷涂前，调节喷涂模式。测试喷涂模式，且正确并持续稳定操作喷枪。

纠正措施：

小心地强制干燥影响的涂料区域，避免产生针孔（气泡）。湿打磨，去掉流挂，然后用化合物修复表面或重新涂装。

1. 橘皮皱（颗粒纹理）



涂料表面粗糙，纹理表面看起来像橘皮。

原因：

- 使用了与环境条件不适当的还原剂/稀释剂（溶剂蒸发过快）。
- 涂料被不适当稀释（还原剂/稀释剂不足）。
- 车间或操作表面温度过高。
- 喷枪移动速度过快或离的太远。

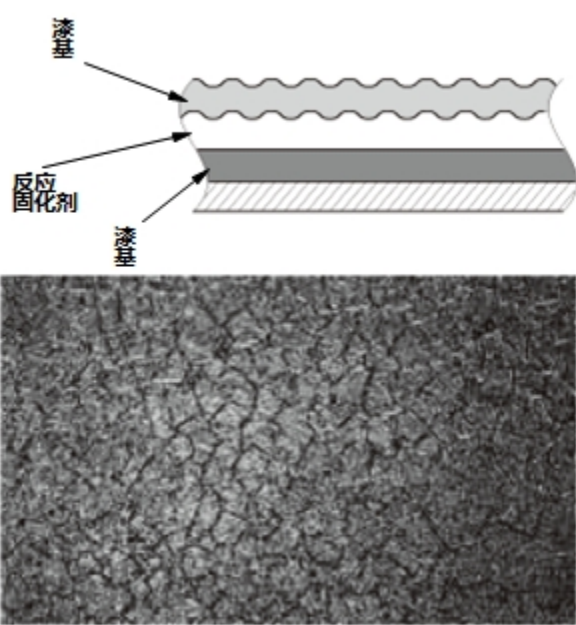
预防措施：

- 根据环境条件使用适当的涂料还原剂/稀释剂，并用稍多的还原剂/稀释剂稀释。
- 适当调节喷枪模式。

纠正措施：

- 对于轻微橘皮皱表面，进行湿打磨，然后用化合物抛光。
- 对于重度橘皮皱表面，打磨并重新涂装表面。

1. 拉伸（收缩率）



旧漆膜或底涂层受到新的上涂层含有的溶剂的影响。油漆表面扭曲或收缩，导致面漆起皱。

原因:

- 对条件糟糕或低耐溶剂性的现有涂料（氧化-干釉、变质变性丙烯酸漆或低干漆膜）过度涂装。
- 低耐溶剂性的底涂层被聚酯车身填料覆盖，并过度涂装。
- 夹层涂装（漆、反应固化剂、漆）。
- 先前涂装的双组分涂料完全干燥前，涂装了其它涂料。

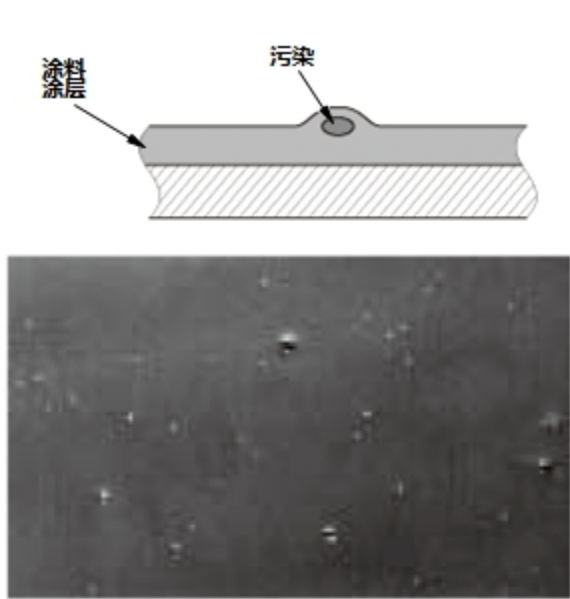
预防措施:

- 用砂纸或去除剂清除变形的旧漆膜。
- 涂装密封胶，然后是聚氨酯基中涂漆到密封面，并覆盖低耐溶剂性的旧漆膜。
- 不要在低耐溶剂性的旧漆膜上涂装聚酯车身填料。
- 双组分涂料完全干燥前，不要涂装其它涂料。如有需要，强制干燥。

纠正措施:

- 如果症状不严重，分几步在表面装上一层薄的涂料，避免溶剂穿透表面涂层。
- 如果症状严重，完全清除涂料并重新涂装。

1. 涂料污染（碎片）



外部杂质混入面漆表面，造成涂料表面隆起。这是因为在存储或涂装过程中，外部杂质混入涂料造成的。

原因：

- 空气中的灰尘和污渍附着在湿漆膜表面。
- 涂装过程中，由翼子板、车门和塑料件周围产生的灰尘和污渍。
- 涂刷了未彻底搅拌的涂料。
- 之前使用后，未彻底清洁喷枪。
- 使用了在容器内起皮的涂料。
- 不适当的涂料滤网和/或空气滤芯。

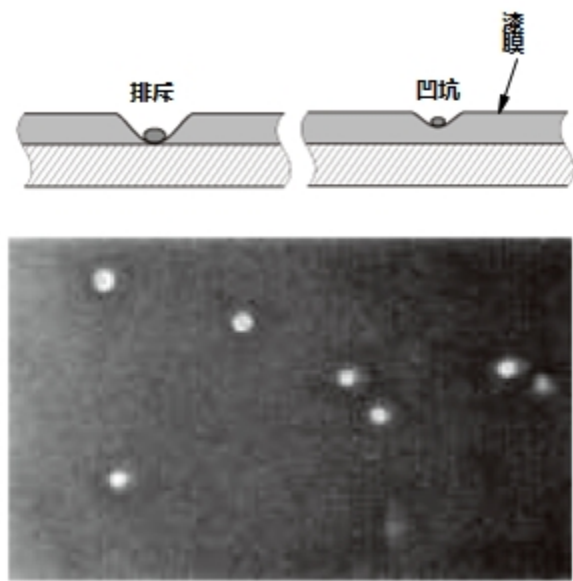
预防措施：

- 保持涂料工作间清洁。使用防尘方法。
- 彻底清除需要涂装表面的灰尘和污渍。
- 尤其注意车间空气的通风情况。
- 每次使用后，彻底清洁喷枪。
- 使用前，充分搅拌混合涂料。
- 使用推荐的涂料还原剂/稀释剂，并在使用前过滤混合的涂料。

纠正措施：

- 如果涂料还是湿的，用锋利细棍或等同工具，清除涂料表面的外部杂质。
- 漆膜表面的小的外部杂质可用化合物或抛光清除。
- 如果漆膜内的外部杂质大而且深，则使用 P400 或更精细砂纸打磨区域，然后重新涂装。

1. 鱼眼（缩孔）



漆膜表面零星出现凹坑或火山口状孔。

原因：

- 涂料涂装表面含有硅树脂、蜡、油渍、油等。
- 抛光化合物的灰尘、蜡等附着在湿涂料表面。
- 空气管路的水或油污染。
- 过度喷涂不兼容类型涂料附着在涂料表面。

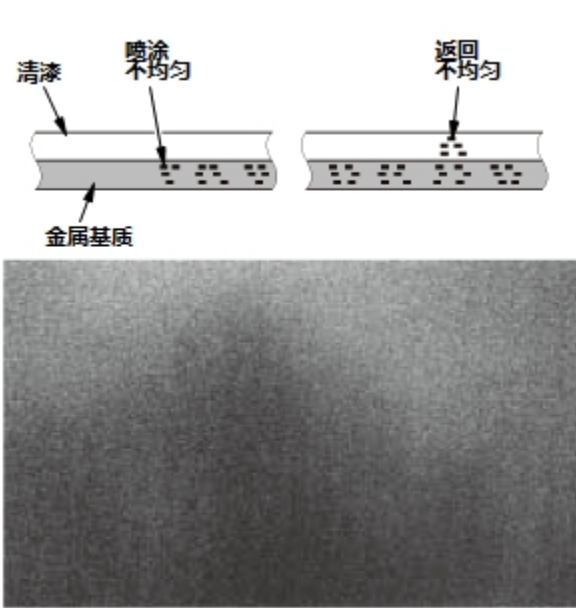
预防措施：

- 彻底检查并维修压缩空气源和管路。
- 仅在使用脱脂剂（溶剂或等同材料）清洁区域后，打磨旧漆膜。
- 彻底清除所有砂磨灰尘。
- 不要重复使用车间抹布或除尘抹布。
- 涂装前用溶剂和/或除尘抹布擦拭区域。

纠正措施：

- 如果鱼眼很浅，则喷涂干漆雾，平整漆膜。
- 干燥后，用湿打磨的方式重新修复且重新涂装。
- 使用市售的“鱼眼消”，但在涂装前进行测试。

1. 金属斑点



- 底涂层的金属颗粒分布不均匀，部分改变颜色外观。
- 金属颗粒在涂装清漆过程中，移动到不规则排列。

原因:

- 不适当的涂装条件（涂料还原剂/稀释剂类型、涂料容积、空气压力、排量、喷枪使用）和涂装技术（喷涂模式）。
- 涂料还原剂/稀释剂蒸发率相当缓慢。
- 涂料被还原剂/稀释剂稀释过度。
- 涂装金属漆颜色涂层和清漆涂层之间的干燥时间不足。

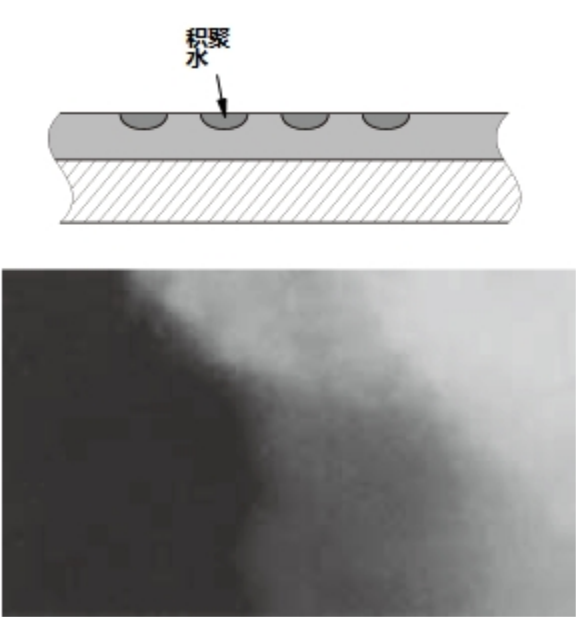
预防措施:

- 在最佳条件下涂装。
- 检查并清洁喷枪。
- 使用还原剂/稀释剂正确稀释清漆。
- 涂装清漆涂层前，留下足够干燥时间。
- 涂刷几层薄涂层底漆。

纠正措施:

- 如果没有涂装清漆涂层，则留下足够时间，并重复金属漆颜色涂层涂装，去除不平整。
- 如果涂装了清漆涂层，则完全干燥表面。然后打磨并重新涂装。

1. 粉化（变白）



空气中的水分积聚在漆膜，使表面发白，丢失需要的光泽。

原因：

- 在高温或高湿度环境条件，使用快蒸发涂料还原剂/稀释剂。
- 喷枪压力过高。
- 极冷涂料表面。

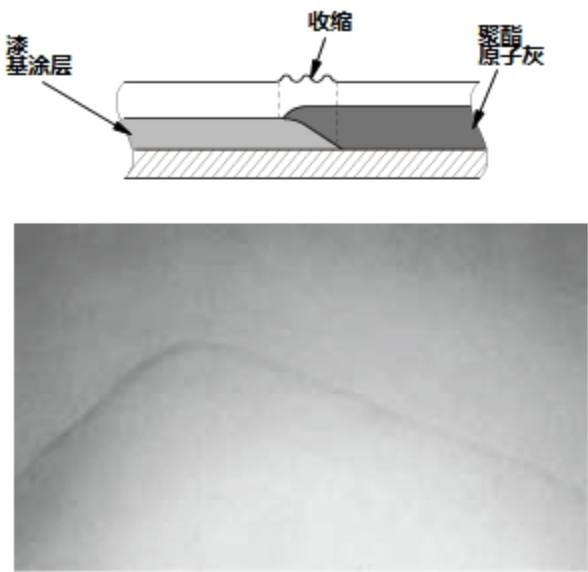
预防措施：

- 使用正确蒸发比的高质量还原剂/稀释剂（增加蒸发缓凝剂同样有效）。
- 正确设置喷枪压力。

纠正措施：

- 如果症状不严重，添加缓凝剂稀释涂料并重新涂装。或使用化合物抛光涂料表面。
- 如果症状严重，彻底干燥后，打磨涂料表面。然后重新涂装。

1. 膨胀



沿着使用车身填料的边缘延伸或收缩。

原因：

- 完全干燥前涂装了表面涂层时，原子灰会软化，产生“原子灰痕迹”。
- 低耐溶剂性的底涂层被聚酯车身填料覆盖，然后涂装表面涂层。
- 车身填料未充分打磨。
- 涂料涂层干燥过快。

预防措施：

- 涂装表面涂层前，让底涂层完全干燥。
- 混合车身填料和规定量固化剂，然后等车身填料彻底干燥。
- 不要在低耐溶剂性的旧涂料上涂装车身填料。
- 避免涂料涂层过厚。

纠正措施：

完全干燥后，打磨去除原子灰痕迹，并重新涂装受影响的区域。

1. 砂痕



纸的痕迹、旧漆膜的细缝刮痕或底涂层会被表面涂层包含的溶剂放大。

原因：

- 打磨用的砂纸太粗。
- 底涂层在完全干燥前进行了打磨。
- 厚涂层内添加的稀释涂料过多。
- 涂料表面涂层膜太薄。

预防措施：

- 根据表面涂层类型，使用正确规格的砂纸。
- 涂装底涂层，并在打磨前留下足够干燥时间。
- 涂装混有合适量涂料还原剂/稀释剂的表面涂层，并在涂层间留下足够晾干时间。分几步涂装表面涂层。

纠正措施：

- 如果症状不严重，完全干燥后用化合物抛光表面。
- 如果症状明显，湿打磨区域并重新涂装。