

## 技巧和窍门

### 比较涂料结构

修补区可能仍然可见，特别是当其范围较小时。原因是，对比原始的油漆面，修补位置的油漆表面结构发生变化。当修补区极其光滑时，原始的油漆面有轻微的桔皮效应。

通过使用修补区附近的 P3000 精细打磨和抛磨油漆，可以减少此效应。

### 侵蚀基底

如果该基底能在溶剂性测试期间被侵蚀，必须完成适当的准备工作。

### 工作步骤:

注意：请遵循制造商的特殊说明。

- 使用偏心打磨机和 P80 或 P120 研磨板打磨受损区。使用 P150 或 P180 完成打磨。
- 清除打磨灰尘并使用硅树脂清洗剂清洗受损区。
- 将聚酯嵌填料涂于裸露面板以及受损区。
- 使用 P80 - P150 打磨干的聚酯嵌填料，直至表面平坦。使用 P180 - P240 完成打磨。如果要求使用更多的嵌填料，将嵌填料再次涂于裸露面板。
- 使用 P600 - P800 对残留的旧油漆面进行湿打磨。使用 P400 - P600 打磨衔接区。使用硅树脂清洁剂清洁。
- 使用酸底漆涂抹主要的金属裸露区。
- 酸底漆暴露于空气并持续合适的蒸发时间后，将整个修补区域涂上薄薄多层双组份底漆填料并在涂层之间留足够的停留时间。
- 填料干后，使用 P800 进行湿打磨或使用 P400 进行干打磨。必须再次使用双组份 Nonstop 填料底漆覆盖打磨穿透的区域。

基底防腐的另一个可能方法是使用水基底漆和填料材料。

### 掩蔽车辆

掩蔽和覆盖工作为所需的最重要准备工作，以达到较高质量的油漆面。将油漆涂于邻近组件。漆雾和衔接处的油漆不平整属于质量问题。因此，特别注意与使用合适掩蔽材料尤其重要。

注意：使用水基油漆时，所有材料必须防水。

### 计划掩蔽工作:

- 确定掩蔽工作的顺序。有时，在使用掩蔽膜后，该膜很难或不可能达到某些区域。
- 制备掩蔽材料。
- 从较小的困难区开始。

特备注意异形密封区、边缘区、开口区以及油漆衔接处。

### 掩蔽胶带

掩蔽胶带可用于特别应用区的各种宽度。然而，在实践中，考虑到掩蔽工作需要的时间，经证明，宽胶带几乎适用于所有区域。

注意：使用不同掩蔽材料通常消耗更多的时间。

### 优势

- 良好的覆盖性。必须对较窄的胶带进行多层使用。
- 抗撕裂性较好。
- 宽胶带可深入接头，因此，避免漆雾以及污染。
- 容易拆除。

### 掩蔽膜

作为一种实践方法，透明塑料薄膜用于掩蔽整辆车的大部分区域。可以快速、方便地将薄膜贴在车上。

注意：只有在车辆干燥时，才能对其进行掩蔽。在干燥过程中，薄膜下的湿气可导致无光涂料。

### 使用掩蔽膜

- 掩蔽车辆前，对其进行清洁。
- 将掩蔽膜铺在车上。由于静电荷的作用，车上的薄膜像第二层皮肤。
- 使用切膜刀切断修补区，然后，对其进行掩蔽。

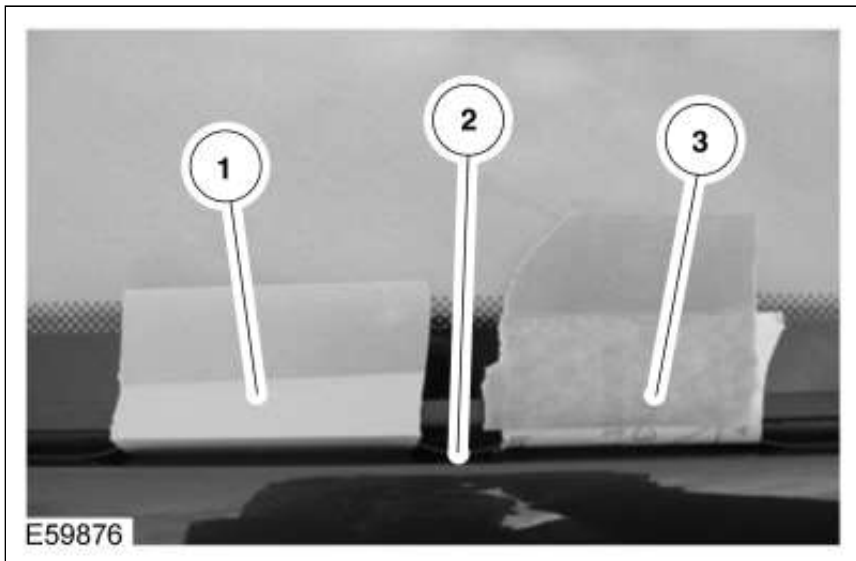
### 掩蔽车辆的其他方式：

- 使用遮光纸进行掩蔽。
- 油漆布（主要在填充工作中使用）。

### 异形密封件

如果不能移除异形密封件，那么，必须以这种方式掩蔽该密封件，即：由于油漆聚集未形成边缘。

为此，应轻微提起并掩蔽密封件。可能使用以下技术：



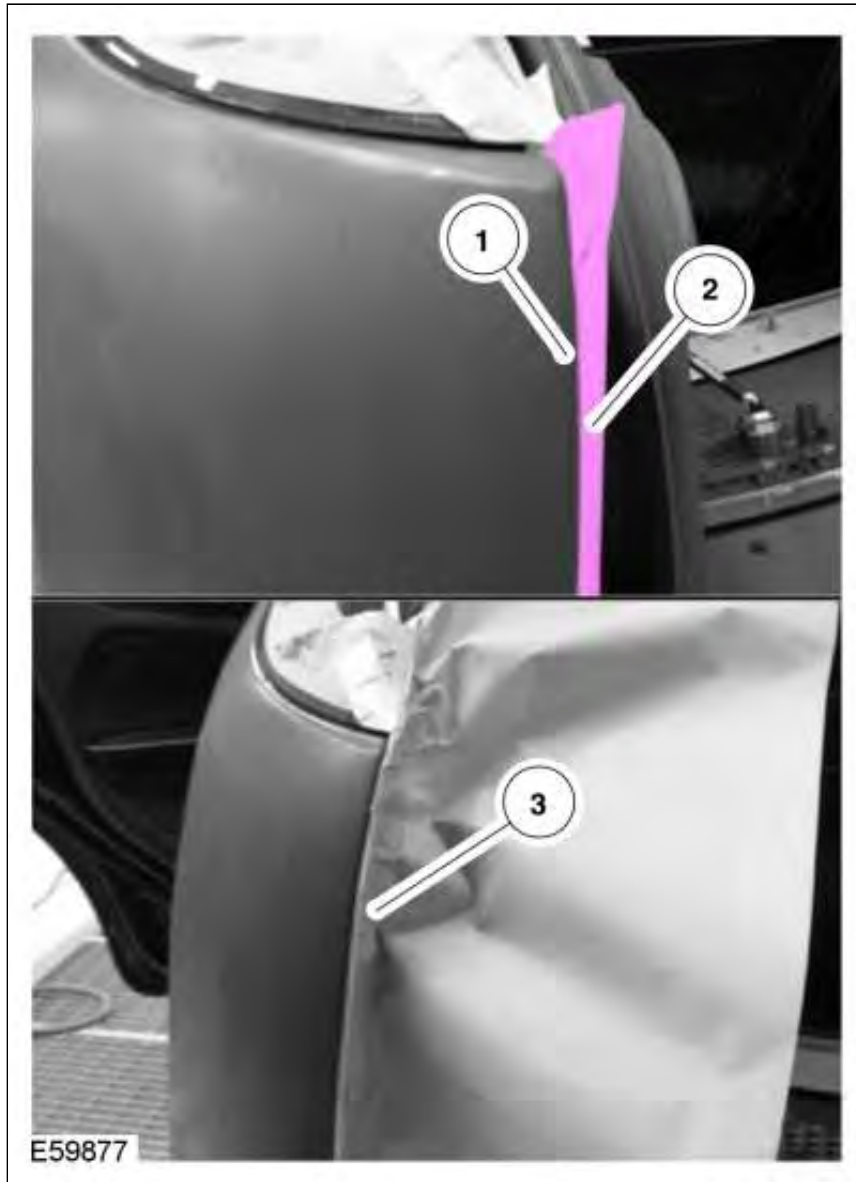
项目	零件号	说明
1	—	带塑料条的掩蔽胶带
2	—	密封唇
3	—	带掩蔽胶带的砂纸

- 在密封件下铺设细绳或绳索。适合于柔软且带弹性的密封唇。
- 坚硬密封唇专用带塑料条的掩蔽胶带。
- 可以使用正规的掩蔽胶带代替塑料条，插入并固定塑料条中的精细砂纸。
- 如果密封件很容易更换，也可使用正规的掩蔽胶带。

#### 边缘/开口

通过定位胶粘带，可以使油漆工作平稳过渡。

注意： 涂抹油漆后，立即移除胶粘带并检查油漆衔接处。



项目	零件号	说明
1	—	车辆边缘
2	—	粘合表面
3	—	遮光纸

## 可能变化

- 在边缘处，将一条掩蔽胶带用于一半未喷漆区域，使用第二条掩蔽胶带对其进行掩蔽。
- 可将两条掩蔽胶带粘在表面上，每条胶带粘在一半的粘合表面上。然后，将胶粘带用于一半待喷漆的区域边缘。另外，将另一半对齐并固定在曲线内。
- 将遮光纸贴在待油漆区上方的一侧。对折遮光纸并将其固定。
- 使用掩蔽胶带，将圆的异形泡沫贴在待喷漆区的边缘。

泡沫带适合于贴在开口处，例如，车门间隙。



注意：选择合适的断面直径。太厚的断面将从开口处突出，太薄的断面将留下间隙。

将门孔清洁干净并贴上匹配的形状。

## 色度问题

如果车辆色度取自炎热夏天生产的车辆和使用混合颜色的车辆，这可能会导致色度问题。一些颜色在高温下发生较大变化，可能导致结果不正确。尤其是红色色度最易发生色度变化。

这就意味着，当温度与稍后的工作温度大致相同时，应在车身上完成颜色确定。进行此项目的最佳温度在 **15°-25° C** 之间。

## 异丙醇和水

使用 **70%** 水和 **30%** 异丙醇混合物，可以容易地清洁已喷漆的表面（通过实验室的专家或药剂师，可以获得该混合物）。

## 降温喷雾

如果必须对修饰表面和新喷漆的塑料部件进行精整工作，可能会出现问题。油漆与衔接处还未完全硬化。

注意：当使用抛光机时，为了避免油漆升温，确保每次操作的持续时间不超过 5 - 10 秒。

即便如此，为了能抛光衔接处，必须对表面进行降温喷雾。然后，对衔接区进行交替喷雾与抛光，直至衔接表面平滑。

必须使用 P2000 - P2500 等级的纸张，对软塑料组件上的油漆故障进行湿打磨。在油漆该组件时，使用了增塑剂。

为此，应采用降温喷雾对打磨位置及其周围进行喷雾并且手工抹去油漆故障。然后，按照上述方法抛光该位置。

### 油漆平刨

可使用湿打磨过程中的打磨缸（“Finiball”）和手动打磨或偏心打磨机，移除夹渣和油漆流动。

移除表面明显油漆故障的另一种实用工具为油漆平刨。

注意：使用最小量的力，仔细操作此工具。不得倾斜工具，否则，可能发生严重损坏。



此工具以刮削的形式，仔细清除油漆故障。然后，必须使用适合的材料抛光表面。

### 着色处理

即使遵循关于着色处理的所有规则、步骤以及相应的说明，混合的色度也不可能与车辆颜色完全匹配。

在这种情况下，必须进行着色处理。由于没有着色的固定配方，因此，经验与训练有素的眼力极为重要。必须遵循着色规则。

注意：现有颜色的自制颜色样板有助于确定色度。请参阅《颜色测定和颜色理论》章节。

- 着色处理时，如有可能，仅使用色彩配方中规定的混合油漆。
- 根据奥斯特瓦尔德色环，遵守有关相反色（互补色）和搭配色的规则。
- 着色处理期间，不建议使用互补色，因为其相互抑制并导致泥泞混合。

### 打磨痕迹

在某些情况下，到目前为止，推荐的打磨方法不再适用于轻金属色度。配置 **P1200** 等级纸张的湿打磨或灰色打磨盘可导致打磨刮痕。该刮痕在某些灯光下非常明显。

为了实现色度较深区域的最佳油漆效果，请遵循以下工作规则：

- 如前所述，打磨填料并使用 **3M** 超细消光海绵与 **3M** 消光凝胶擦平待喷漆的区域。
- 如前所述，打磨填料并使用浸透的 **3M** 湿砂纸 **P1500 - P2000** 擦平待喷漆的区域。
- 如前所述，打磨填料并使用 **3M 260 L P1000** 偏心打磨机（接口垫）擦平待喷漆的区域。

### 改进修补工作

在涂抹特效底漆期间，当作用粒子为液体时，其正确排列，直至与漆层表面平行。这意味着，要求漆层的粒子厚度。

由于在喷漆期间，衔接区中的层厚从正常值减至零，所以，作用粒子不再自动排列。这将导致较淡、较暗或云斑区域。

如果在低涂层之前喷涂单组份清漆，将避免上述效果。在视觉上，将产生最佳衔接区。

版权 © 2016 Ford Motor Company

---

