

油漆/涂层

概述

油漆的准备

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：

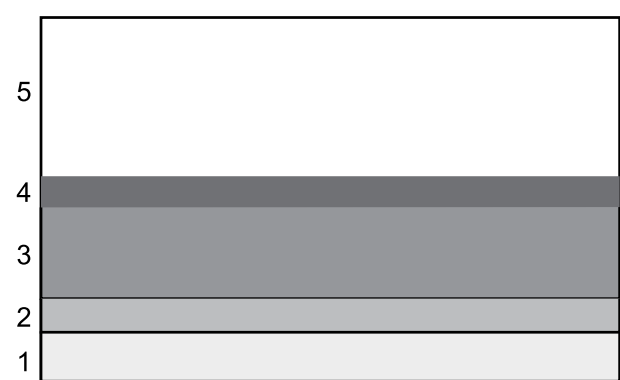
- 1. 使用经过认证的接缝密封剂密封内、外接缝。
- 2. 修复车身下面密封剂的任一受损部位。
- 防腐保护
- 3. 使用双油漆修补系统，且保持与原生件的一致。
- 4. 将内腔蜡涂到所有未进行油漆整修的内表面上。

油漆的修补

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剂清洗需要修补的局部区域，然后再用溶剂彻底清洗干净。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，则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。

油漆漆面组成



S882044

- 1. 车身
- 2. 腐蚀底漆
- 3. 修补底漆
- 4. 色漆
- 5. 清漆

注意：当烘干修补好的漆面时，其加热温度绝对不可超过60℃（140°F）的钣金金属温度，且最长加热周期不得超过30-40分钟。若超出上述温度及时间值，则会对车辆的电气系统造成损坏，并导致塑料部件变形。

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：

- 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；
- 精细平整并抛光；
- 局部抛光；
- 用毛掸轻拂；

此处“局部”的概念是指油漆修补面积限定在约380mm×380mm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板材

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，则应使用一层掉蚀型底漆，最少厚度25-30 μm；
- 不要打磨掉蚀底漆；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（不能使用黑色纤维素气溶胶）。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80 μm）；
- 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45–50 μm 。

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，则应使用一层掉蚀型底漆，最少厚度25–30 μm ；
- 不要打磨掉蚀底漆；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（不能使用黑色纤维素气溶胶）。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80 μm ）；
- 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45–50 μm 。

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；
 - 在底漆溶剂闪干后，涂清漆厚度至少为45–50 μm 。
- 提示：仅供参考。实际应用时以指定油漆制造商的产品说明、建议为准。