

12.2.1 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，88-4-1

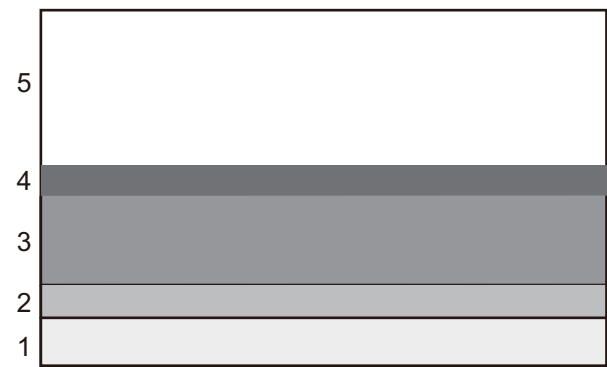
- 3 使用双油漆修补系统，且保持与原生产件的一致。
- 4 将内腔蜡涂到所有未进行油漆整修的内表面上。

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，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 ℉）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 μ m ；
- 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；

12 车身修理

- 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钣材的表面修整

- 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。