

**东来 · 神龙汽车**

# 水性修补漆涂装工艺




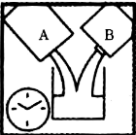




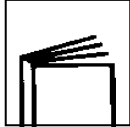
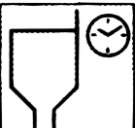
**东来涂料技术（上海）有限公司**

## 目 录



一 汽车油漆修复工艺符号 .....	3
二 喷涂要求 .....	5
2.1 表面的准备 .....	5
2.2 术语的定义 .....	5
2.3 法规 .....	5
2.4 设备清洁和废物处理 .....	6
三 安全和防护 .....	7
四 水性漆产品体系 .....	8
4.1 溶剂型底漆-A0328 塑胶底漆 .....	8
4.2 溶剂型底漆-A0468 中涂底漆 .....	9
4.3 溶剂型清漆-WA855 高耐候清漆 .....	10
4.4 溶剂型清漆-WA850 耐候清漆 .....	11
4.5 溶剂型固化剂、稀释剂及水性辅料 .....	12
4.6 双工序水性色漆施工工艺 .....	13
4.7 三工序水性色漆施工工艺 .....	14
五 水性油漆修复工艺流程 .....	15
六 水性油漆修复工艺 .....	15
6.1 钢板, 带有电泳涂层的新面板 (原厂底漆) .....	16
6.2 钢板, 钣金整形面板 .....	17
6.3 可溶, 龟裂, 脱落, 老化等面板 .....	18
6.4 2K 漆, 原厂烤漆面板 .....	19
6.5 损伤塑料面的修复 .....	20
6.6 塑料新面板 .....	21
6.7 抛光工艺 .....	22
七 汽车油漆驳口修复工艺 .....	23
7.1 水性油漆涂装板块内过渡 .....	23
7.2 水性油漆涂装板块间过渡 .....	24

## 一 汽车油漆修复工艺符号

表 1 工艺符号

分类	序号	符号	备注
前处理	1		清洁
油漆调合	2		混合后可用时间
	3		双组分混合比例
	4		三组分混合比例
	5		使用调漆比例尺
	6		添加固化剂
	7		参照使用说明
	黏度	8	

### 工艺符号表 (续)

分类	序号	符号	备注
实施	9		重力式喷枪
	10		喷涂道数
	11		填补整平
	12		闪干
	13		干燥时间
	14		人工, 干磨
	15		双动打磨机/干磨
	16		抛光

## 二 喷涂要求

### 2.1 表面的准备

涂漆产品必须涂于完全准备好的物件表面。

喷漆之前的最低要求是对板件表面进行脱脂，以及进行适合喷漆的砂纸打磨。

根据底材的性质，材料或涂料的类型，需要进行特殊的准备，以确保附着力。

涂料产品不能涂在腐蚀的板件表面。

砂纸打磨或者研磨操作应只用于祛除板件表面的漆膜缺陷及腻子打磨。

### 2.2 术语的定义

**一般术语：**

**涂料：**含有颜色的液态或粉末状产品，用于涂在板件表面形成具有保护性和装饰性的薄膜。

**薄膜：**由于对附着在底层涂层基底的涂抹而形成的一层薄膜。

**底层：**喷涂的表面。

**侵蚀底漆：**直接涂于底材表面用以确保随后涂层附着力的产品，适用于所有裸露的金属表面，这种底漆具有很强的防腐蚀作用。

**涂层：**面漆或者清漆层，通过连续操作来施加。

**遮盖：**遮盖不需喷涂喷雾产品和不能蒙上喷涂产生的喷雾的零件。

**喷涂专用术语：**

**一个效果层：**指油漆不能保证底部颜色均匀。

**薄层：**涂层漆膜厚度不足，导致显露底色。

**普通涂层：**涂层的厚度可保证基底的本色，并形成平滑的外观。

**平滑表面层或湿层：**涂层施工厚度能保证薄膜适当的表面张力。

**交替涂层：**两道普通涂层一道接一道的连续喷涂（中间不停顿）。

**再次涂漆：**近期喷涂之后再次喷涂一层涂层。

**零件补涂：**该操作由无需再喷涂底漆的喷涂面漆组成。

### 2.3 法规

喷漆时一种排放挥发性有机化合物（VOC）的操作，所有产生 VOC 排放的行业均受行业标准和行业法规约束。

## 2.4 设备清洁和废物处理

### 2.4.1 清洁残余物和遗留涂料

清洁残余物和遗留涂料（溶剂型）被归于特殊工业废料(SIW)。

特殊工业废渣在任何情况下均不得以处理普通废渣的方式处理。

无论是溶剂型产品或是水溶型产品，其始终必须储存于密封容器中。

所以的特殊工业废渣（SIW）必须由一家经核准的服务提供商收集处理。

不得将溶剂型产品和水溶型产品混合，不得将遗留涂料置于设备清洗机上。

### 2.4.2 清洁准备和喷涂设备

**警告：**不得将水基残余物和溶剂残余物混合。

使用不同的设备（清洗机或槽或存储容器）。所有含有清洁溶剂的容器和槽在使用后必须密封，以尽可能限制临时排放。

## 三 安全和防护

### 3.1 防火

所有漆料及溶剂是极易燃的，在存储，使用及废料处理过程中应避免明火及电火花的出现。油漆仓库，喷涂间及废料处理区域应严禁烟火，灭火器及沙箱应定期检查和保养，照明及电器系统必须有防爆装置。工作人员也必须具备正确的防火知识。

### 3.2 防护

在使用油漆时，请特别注意安全问题及健康。使用任何产品前，请仔细阅读产品说明书。

#### (1) 避免皮肤接触

- 穿着合适的工作服及佩戴合适的手套；
- 使用隔绝性护手油膏以保护裸露皮肤；
- 避免使用稀释剂洗手，应使用合适的清洁剂。

#### (2) 避免眼睛接触

- 使用或处理油漆，固化剂和溶剂时必须佩戴护目镜；
- 如果任何漆料溅入眼睛，应马上以清水冲洗十分钟并送医院治疗；
- 当使用油漆时，应使用供气式面罩（防尘和活性炭）。

#### (3) 避免呼吸系统接触

- 避免处于充满漆尘或喷雾的工作间，且工作间应装置良好的抽风及排气系统；
- 使用干磨或喷涂作业操作时，必须佩戴合适的供气式面罩（防尘和活性炭）；
- 喷涂含有异氰酸酯类成分的油漆时，必须佩戴供气式面罩（防尘和活性炭）。

#### (4) 避免食用接触

- 切勿于工作间内进食及吸烟，以避免误服异物；
- 所有工作人员进食或使用卫生间前必须彻底洗手。

## 四 水性漆产品体系

### 4.1 溶剂型底漆-A0328 塑胶底漆

A0328 塑胶底漆施工工艺	
产品描述	A0328 塑胶底漆为 PP 树脂生产的单组份底漆，颜色浅灰色，专门针对塑料件使用
备件	—ZQ92307180 P-A0328 塑胶底漆 —ZQ92388380 P-A9327 稀释剂
特性	干燥性：自然风干
	适应性：几乎适用于车体外部所有类型的塑胶部件
	附着性：能有效提升上涂对塑胶件的附着力
	搅拌均匀即可倒入喷枪喷涂或可添加 5%的 A9327 稀释剂
	吸上式：口径：1.5—1.7 mm；枪尾气压：1.5—1.7bar
	重力式：1.4—1.6mm；枪尾气压：1.4—1.6bar
	湿碰湿喷涂 1-2 层，均匀覆盖塑胶底材，漆膜厚度达到 8—12 微米
	涂层间闪 3—5 分钟。
	风干：20℃ 静置 10—15 分钟可进行下道工序
	注意事项： 6. . 如喷涂后干燥放置 4 小时以上，务必用特幼尼龙布打磨、清洁，再进行下道工序 ②塑胶底漆表面禁止填补腻子
下道工序	请参照产品应用说明书



## 4.2 溶剂型底漆-A0468 中涂底漆

A0468 3:1 中涂底漆施工工艺	
产品描述	A0468 中涂为丙烯酸树脂生产的双组分快干中间漆, 颜色灰色, 配合 WA721/722 固化剂使用, 较短时间内能形成高厚膜。适合局部修补或整版喷涂
备件	-ZQ92307280 P-A0468 3:1 中涂底漆 -ZQ92480780 P-WA721 快干固化剂/ZQ92388380 P-A9327 稀释剂(15℃以下适用) -ZQ92480880 P-WA722 标准固化剂/ZQ92388480 P-A9347 稀释剂(15-25℃适用)
	A0468.....3 份 WA721/722.....1 份 A9327/ 9347.....1 份
	20° C 时: DIN4 杯 18-20 秒 混合后有效喷涂时间: 30 分钟 使用后立即清洗喷枪
	吸上式: 口径: 1.5~1.7 mm; 枪尾气压: 1.5~1.7bar 重力式: 1.4~1.6mm; 枪尾气压: 1.4~1.6bar
	湿碰湿喷涂 2-3 层, 漆膜厚度达到 80-120 微米 注意: 膜厚取决于喷嘴型号, 如需达到最佳效果, 请参照上述建议。
	涂层间闪干至哑光即可, 烘烤前静置 5~8 分钟。
	板件烘烤温度: 60℃ × 20 分钟 风干: 20℃ × 90 分钟
	使用以下规格砂纸机器打磨: P320-P400 或更细: 素色漆 P320-P400-P500 或更细: 金属漆, 珍珠漆 注: 推荐在机器干磨前, 使用手刨手工打磨底材, 此步骤可以增强漆膜平整度, 促进下一步机磨的效果, 具体工序参照干磨施工流程图。
面漆	经打磨后的 A0468 如果存放了超过 4 小时, 进一步喷涂面漆前必需重新打磨提高附着力, 避免涂装缺陷。

#### 4.3 溶剂型清漆-WA855 高耐候清漆

WA855 高耐候清漆施工工艺	
产品描述	WA855高耐候清漆为丙烯酸改性树脂生产的高固体双组分2K清漆，配合标准型WA721/722/723固化剂使用
备件	—ZQ92480580 P-WA855 高耐修清漆 —ZQ92480780 P-WA721 快干固化剂 —ZQ92480880 P-WA722 标准固化剂 —ZQ92480980 P-WA723 慢干固化剂 —ZQ92388380 P-A9327 稀释剂(15℃以下适用) —ZQ92388480 P-A9347 稀释剂(15-25℃适用) —ZQ92388580 P-A9367 稀释剂(25-35℃适用)
	WA855.....2份 WA721/722/723.....1份 A9327/9347/9367.....0.5份
	20° C时：DIN4 杯 17-18 秒 混合后使用寿命：4 小时
	吸上式：口径：1.4—1.6 mm；枪尾气压：1.4—1.6bar 重力式：1.3—1.5mm；枪尾气压：1.3—1.5bar
	喷涂 2 道半（第一道半干半湿，后两道湿喷）
	层间闪干 5—8 分钟, 烘烤前闪干 8—10 分钟
	烘烤时板件温度：60℃ × 40 分钟 20℃风干：3—4 小时后
	若有尘点或者缺陷，用 P1500 或更细砂纸轻轻打磨
	手工或机械抛光。 推荐使用全能抛光蜡。

#### 4.4 溶剂型清漆-WA850 耐候清漆

WA850 耐候清漆施工工艺	
产品描述	WA850耐候清漆为丙烯酸改性树脂生产的高固体双组分2K清漆，配合标准型WA721/722/723固化剂使用
备件	—ZQ92480680 P-WA850 耐候清漆 —ZQ92480780 P-WA721 快干固化剂 —ZQ92480880 P-WA722 标准固化剂 —ZQ92480980 P-WA723 慢干固化剂 —ZQ92388380 P-A9327 稀释剂(15℃以下适用) —ZQ92388480 P-A9347 稀释剂(15-25℃适用) —ZQ92388580 P-A9367 稀释剂(25-35℃适用)
	WA850.....2份 WA721/722/723.....1份 A9327/9347/9367.....0.5份
	20° C时: DIN4 杯 17-18 秒 混合后使用寿命: 4 小时
	吸上式: 口径: 1.4-1.6 mm; 枪尾气压: 1.4-1.6bar 重力式: 1.3-1.5mm; 枪尾气压: 1.3-1.5bar
	喷涂 2 道半 (第一道半干半湿, 后两道湿喷)
	层间闪干 5-8 分钟, 烘烤前闪干 8-10 分钟
	烘烤时板件温度: 60℃ × 35 分钟 20℃风干: 3-4 小时后
	若有尘点或者缺陷, 用 P1500 或更细砂纸轻轻打磨
	手工或机械抛光。 推荐使用全能抛光蜡。

## 4.5 溶剂型固化剂、稀释剂及水性辅料

### 4.5.1 溶剂型固化剂、稀释剂

备件	应用温度范围
ZQ92480780 P-WA721 快干固化剂	15℃ 以下适用
ZQ92480880 P-WA722 标准固化剂	15-25℃ 适用
ZQ92480980 P-WA723 慢干固化剂	25℃ 以上适用
ZQ92388380 P-A9327 稀释剂	15℃ 以下适用
ZQ92388480 P-A9347 稀释剂	15-25℃ 适用
ZQ92388580 P-A9367 稀释剂	25℃ 以上适用
ZQ92388680 P-A9387 稀释剂	35℃ 以上适用

### 4.5.2 水性稀释剂

备件	应用温度范围
ZQ92479880 P-WM005 水性标准稀释剂	15-25℃ 适用
ZQ92479980 P-WM006 水性快干稀释剂	15℃ 以下适用
ZQ92480080 P-WM007 水性慢干稀释剂	25℃ 以上适用

### 4.5.3 水性稀辅料

备件	用途
ZQ92480180 P-WM008 水性表面清洁剂	水性色漆喷涂前对底材的清洁
ZQ92480280 P-WA001 水性漆清洗剂	清洗水性漆喷涂设备及工具
ZQ92480380 P-WA002 水性漆絮凝剂	水性漆污水处理

#### 4.6 双工序水性色漆施工工艺

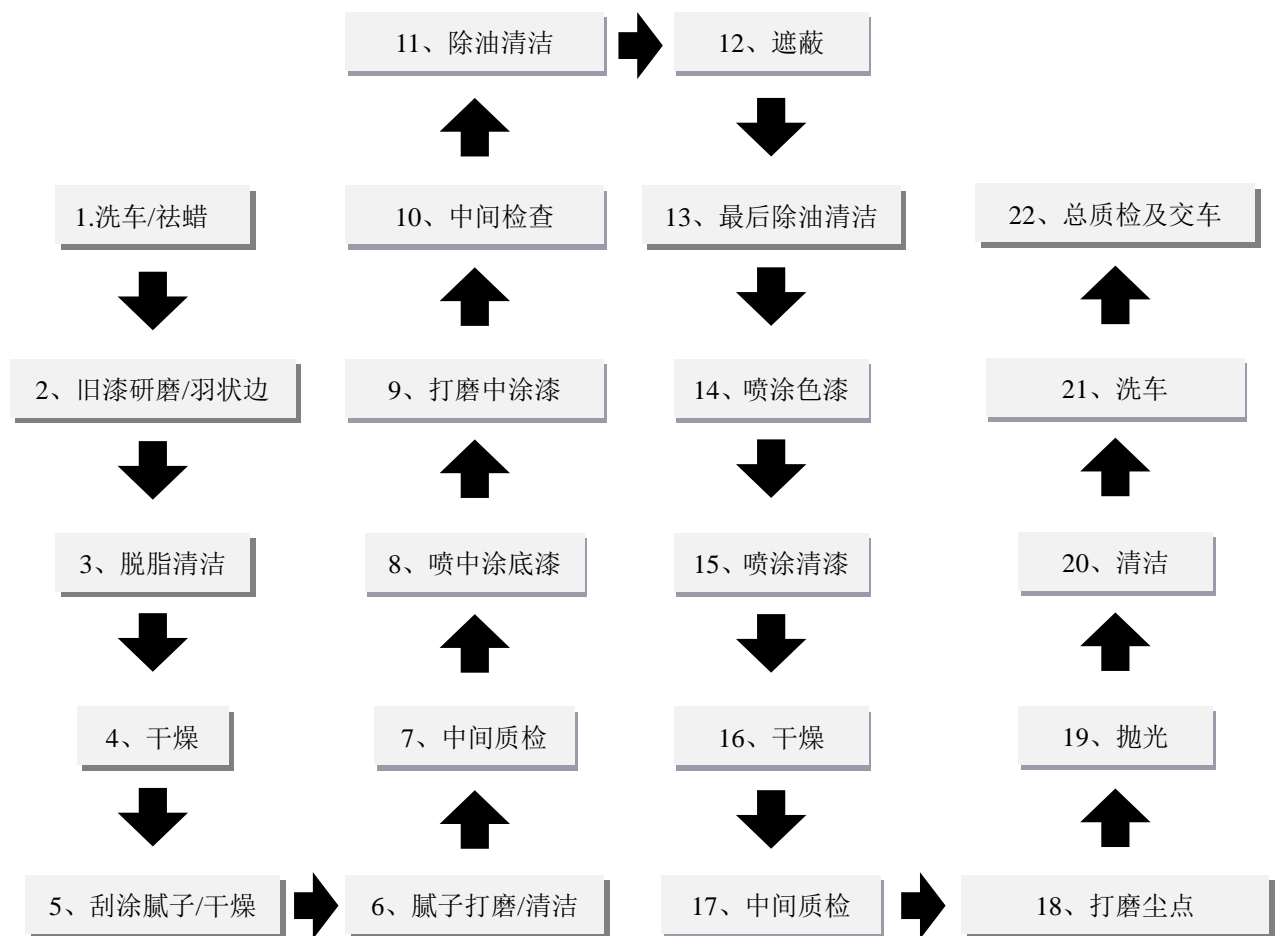
双工序珍珠水性漆、银粉水性漆、纯实色水性漆施工工艺		
	双工序金属、珍珠及特殊效果水性底色漆	双工序纯实色水性漆
	底色漆.....100 水性稀释剂.....10 <sup>-</sup> 30	底色漆.....100 水性稀释剂.....10 <sup>-</sup> 30
	低粘度喷涂 仅按重量比稀释	低粘度喷涂 仅按重量比稀释
	喷嘴： 重力式： 1.2 <sup>-</sup> 1.3 mm 压力： 1.5 <sup>-</sup> 1.8 bar	喷嘴： 重力式： 1.2 <sup>-</sup> 1.3mm 压力： 1.5 <sup>-</sup> 1.8 bar
	第一道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 1.5 圈- 20-30% 中湿偏干喷涂  第二道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 60-80% 湿喷  第三道 枪板距离 20-25cm 出漆量为 1.5 圈雾喷	第一道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 1.5 圈 20-30% 中湿偏干喷涂  第二道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 60-80% 湿喷  第三道 枪板距离 20-25cm 出漆量为 1.5 圈雾喷
	层间用吹风筒吹干或升温干燥 使用吹风筒保持 25-30cm 的距离 45 度吹 风角	层间用吹风筒吹干或升温干燥 使用吹风筒保持 25-30cm 的距离 45 度吹 风角
	喷涂清漆前，底色漆水分必须完全干燥	喷涂清漆前，底色漆水分必须完全干燥

#### 4.7 三工序水性色漆施工工艺

三工序珍珠水性底色漆		
	水性底层色	水性珍珠色/特殊效果层 (水性底层色完全干燥之后)
	底色漆.....100 水性稀释剂.....10~30	底色漆.....100 水性稀释剂.....10~30
	低粘度喷涂 仅按重量比稀释	低粘度喷涂 仅按重量比稀释
	喷嘴： 重力式： 1.2~1.3 mm  压力： 1.5~1.8 bar	喷嘴： 重力式： 1.2~1.3mm  压力： 1.5~1.8 bar
	第一道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 20-30% 中湿偏干喷涂  第二道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 100% 湿喷	第一道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 20-30% 中湿偏干喷涂  第二道 枪板距离 10-15cm 出漆量为 2 圈 60-80% 湿喷  第三道 枪板距离 20-25cm 出漆量为 1.5 圈雾喷
	层间用吹风筒吹干或升温干燥 使用吹风筒保持 25-30cm 的距离 45 度吹风角	层间用吹风筒吹干或升温干燥 使用吹风筒保持 25-30cm 的距离 45 度吹风角
	喷涂水性珍珠前，底色漆水分必须完全干燥	喷涂清漆前，底色漆水分必须完全干燥

## 五 水性油漆修复工艺流程





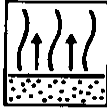


前处理（钢材表面祛除油污，旧涂层，腐蚀）→喷涂底漆（喷漆前准备，喷涂底漆，干燥）  
 →修复缺陷（刮涂腻子，干燥，打磨腻子，清洁，干燥）→喷涂中涂底漆（喷漆前准备，喷涂中涂底漆，干燥）→打磨中涂漆（填补缺陷，打磨，干燥）→遮蔽（遮盖非涂装部位）→喷涂面漆（油漆调配，喷涂水性色漆和清漆，干燥）→整理（撕去遮蔽纸，修补各边角侧面）→抛光打蜡（遮蔽不需要打蜡的位置，抛光打蜡，清洁，内部整理，洗车）。



## 六 水性油漆修复工艺

### 6.1 钢板，带有电泳涂层的新面板（原厂底漆）

<p><b>工艺描述</b></p> <p>此工艺适合新更换带电泳底漆涂层无损伤之板件施工。</p> <p>工艺制定之目的是为了使专业的施工技师高效率和高标准的汽车修复。</p> <p><b>基材</b></p> <p>- 电泳涂层（原厂底漆）</p> <p><b>备件</b></p> <p>- A0288（除油清洁剂） ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180</p> <p>- A0468（中涂漆） ZQ92315180</p> <p>- WA721/WA722/WA723（快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂） ZQ92480780（15℃以下适用） ZQ92480880（15℃—25℃适用） ZQ92480980（25℃以上适用）</p> <p>- WA855（高耐候清漆） ZQ92480580/WA850（耐候清漆） ZQ92480680</p> <p>- WM006/WM005/WM007（水性快干/标准/慢干稀释剂） ZQ92479980/ ZQ92479880/ ZQ92480080</p> <p>- A9327/A9347/A9367（快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂） ZQ92388380/ ZQ92388480/ ZQ92388580.</p>
---

步骤	材料	方法
1 清洁	A0288/WM008	  <p>1 抹                      1 擦干</p>
2 中涂 底漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	   <p>3:1:1                      2 道                      20℃ 40—50 微米                      15 分钟</p>
3 水性色 漆	水性色漆 + WM005/WM006	 <p>具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准</p>
4 清漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 <p>具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准</p>



## 6.2 钢板, 钣金整形面板

### 工艺描述

此工艺适合钢板基材, 经钣金整形后的水性漆涂装操作。








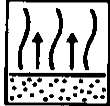


工艺制定的目的是为了能使专业的施工技师高效率和高标准的汽车修复。

### 基材

- 裸露的车身板件

### 备件

- A0288 (除油清洁剂) ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180
- X0718 (钣金灰) ZQ92315380
- A0468 (中涂漆) ZQ92315180
- WA721/WA722/WA723 (快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂) ZQ92480780 (15℃ 以下适用)  
ZQ92480880 (15℃—25℃ 适用) ZQ92480980 (25℃ 以上适用)
- WA855 (高耐候清漆) ZQ92480580/WA850 (耐候清漆) ZQ92480680
- WM006/WM005/WM007 (水性快干/标准/慢干稀释剂) ZQ92479980/ ZQ92479880/  
ZQ92480080
- A9327/A9347/A9367 (快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂) ZQ92388380/  
ZQ92388480/ ZQ92388580.

步骤	材料	方法
1 前 处 理	A0288/WM008	 清洁  P80/P150 除锈与旧漆 P240 打磨羽状边
2 原子灰 整平	X0718	 2—3 道 最大 2—3mm  20℃, 20 分钟 60℃, 10 分钟  P80/150 粗磨 P240 细磨
3 中涂底 漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	 3:1:1  2 道 40—50 微米  20℃ 15 分钟
4 水性色 漆	水性色漆 + WM005/WM006	 具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准
5 清漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准

### 6.3 可溶, 龟裂, 脱落, 老化等面板

#### 工艺描述

此工艺适合可溶、龟裂、脱落、老化等面板的水性漆涂装操作。







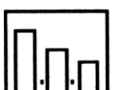

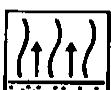


工艺制定的目的是为了能使专业的施工技师高效率和高标准的汽车修复。

#### 基材

- 可溶, 龟裂, 脱落, 老化等面板
- 车体所有的有旧涂层的钢材板件

#### 备件

- A0288 (除油清洁剂) ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180
- X0718 (钣金灰) ZQ92315380
- A0468 (中涂漆) ZQ92315180
- WA721/WA722/WA723 (快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂) ZQ92480780 (15℃ 以下适用) ZQ92480880 (15℃~25℃ 适用) ZQ92480980 (25℃ 以上适用)
- WA855 (高耐候清漆) ZQ92480580/WA850 (耐候清漆) ZQ92480680
- WM006/WM005/WM007 (水性快干/标准/慢干稀释剂) ZQ92479980/ ZQ92479880/ ZQ92480080
- A9327/A9347/A9367 (快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂) ZQ92388380/ ZQ92388480/ ZQ92388580.

步骤	材料	方法
1 前处理	A0288/WM008	 清洁  P80/P150 打磨旧漆膜 P240 打磨羽状边  清洁
2 原子灰 整平	X0718	 2~3 道 最大 2~3mm  20℃, 20 分钟 60℃, 10 分钟  P80/150 粗磨 P240 细磨
3 中涂底 漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	 3: 1: 1  2 道 40~50 微米  20℃ 15 分钟
4 水性色 漆	水性色漆 + WM005/WM006	 具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准
5 清漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准

## 6.4 2K 漆, 原厂烤漆面板

### 工艺描述

此工艺适用 2K 漆面、原厂烤漆面的水性漆涂装操作









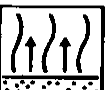


工艺制定的目的是为了能使专业的油漆技师高效率和高标准的汽车修复。

### 基材

- 2K 漆, 原厂烤漆

### 备件

- A0288 (除油清洁剂) ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180
- X0718 (钣金灰) ZQ92315380
- A0468 (中涂漆) ZQ92315180
- WA721/WA722/WA723 (快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂) ZQ92480780 (15℃ 以下适用)  
ZQ92480880 (15℃~25℃ 适用) ZQ92480980 (25℃ 以上适用)
- WA855 (高耐候清漆) ZQ92480580/WA850 (耐候清漆) ZQ92480680
- WM006/WM005/WM007 (水性快干/标准/慢干稀释剂) ZQ92479980/ ZQ92479880/  
ZQ92480080
- A9327/A9347/A9367 (快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂) ZQ92388380/  
ZQ92388480/ ZQ92388580.

步骤	材料	方法		
1 前 处 理	A0288/WM008	 清洁	 P80/P150 打磨旧漆膜 P240 打磨羽状边	 清洁
2 原子灰 整平	X0718	 2~3 道 最大 2~3mm	 20℃, 20 分钟 60℃, 10 分钟	 P80/150 粗磨 P240 细磨
3 中涂底 漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	 3: 1: 1	 2 道 40~50 微米	 20℃ 15 分钟
4 水性色 漆	水性色漆 + WM005/WM006	 具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准		
5 清漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准		

## 6.5 损伤塑料面的修复

### 工艺描述

此工艺适合损伤塑料面的水性漆涂装操作









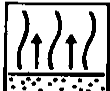


工艺制定的目的是为了能使专业的施工技师高效率和高标准的汽车修复。

### 基材

- 受损的车身塑料件
- 所有的车身普通的塑料基体
- 不可更改的 PP 聚丙烯和 PE 聚乙烯基材

### 备件

- A0288 (除油清洁剂) ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180
- A0328 (塑料底漆) ZQ92307180
- X0718 (钣金灰) ZQ92315380
- A0468 (中涂漆) ZQ92315180
- WA721/WA722/WA723 (快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂) ZQ92480780 (15℃ 以下适用)  
ZQ92480880 (15℃ ~ 25℃ 适用) ZQ92480980 (25℃ 以上适用)
- WA855 (高耐候清漆) ZQ92480580/WA850 (耐候清漆) ZQ92480680
- WM006/WM005/WM007 (水性快干/标准/慢干稀释剂) ZQ92479980/ ZQ92479880/  
ZQ92480080
- A9327/A9347/A9367 (快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂) ZQ92388380/  
ZQ92388480/ ZQ92388580.

步骤	材料	方法
1 前 处 理	A0288/WM008	 清洁  P80/P150 打磨旧漆膜 P240 打磨羽状边  清洁
2 原子灰整 平	X0718	 2~3 道 最大 2~3mm  20℃, 20 分钟 60℃, 10 分钟  P80/150 粗磨 P240 细磨
3 中涂底漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	 3: 1: 1  2 道 40~50 微米  20℃ 15 分钟
4 水性色漆	水性色漆 + WM005/WM006	 <p>具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准</p>
5 清漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 <p>具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准</p>

## 6.6 塑料新面板

### 工艺描述

此工艺适合损伤塑料面的水性漆涂装操作





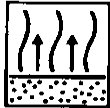


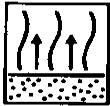


工艺制定的目的是为了能使专业的施工技师高效率和高标准的汽车修复。

### 基材

- 受损的车身塑料件
- 所有的车身普通的塑料基体
- 不可更改的 PP 聚丙烯和 PE 聚乙烯基材

### 备件

- A0288 (除油清洁剂) ZQ92314980/WM008 水性表面清洁剂 ZQ92480180
- A0328 (塑料底漆) ZQ92307180
- A0468 (中涂漆) ZQ92315180
- WA721/WA722/WA723 (快干固化剂/标准固化剂/快干固化剂) ZQ92480780 (15℃ 以下适用)  
ZQ92480880 (15℃—25℃ 适用) ZQ92480980 (25℃ 以上适用)
- WA855 (高耐候清漆) ZQ92480580/WA850 (耐候清漆) ZQ92480680
- WM006/WM005/WM007 (水性快干/标准/慢干稀释剂) ZQ92479980/ ZQ92479880/  
ZQ92480080
- A9327/A9347/A9367 (快干稀释剂/标准稀释剂/慢干稀释剂) ZQ92388380/  
ZQ92388480/ ZQ92388580.

步骤	材料	方法
1 前 处 理	A0288/WM008	 清洁  P800 或菜瓜布打磨  清洁
2 塑 胶 底 漆	A0328	  直接喷涂，喷涂 2 道，使用前须彻底搅拌
3 中 涂 底 漆	A0468 + WA721/WA722 + A9327/A9347	 3: 1: 1  2 道 40—50 微米  20℃ 15 分钟
4 水 性 色 漆	水性色漆 + WM005/WM006	 具体参考水性色漆喷涂工艺或喷涂标准
5 清 漆	WA855/850 + WA721/WA722/WA723 + A9327/A9347/A9367	 具体参考清漆喷涂工艺或喷涂标准

## 6.7 抛光工艺

### 工艺描述

抛光主要是为了增加漆膜的光泽度与平滑度，消除涂面的粗粒、轻微流痕、泛白、橘皮、细微砂纸痕迹、划痕、泛色层等漆膜表面细小的缺陷。抛光处理既适用于旧涂面翻新，也适用于新喷涂面及修补施工的修饰

















**基材：**旧涂面翻新抛光及新涂面缺陷处理抛光

**备件：**抛光蜡








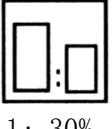


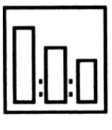


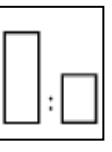


工序	涂面状况	施工方法	施工要求	材料、设备
清洗脱蜡	旧车涂膜表面清洗、新喷涂面免于清洗	将脱蜡洗车液以 1:100 比例溶于水，用泡沫清洗剂喷涂泡沫于汽车表面，停留 3~5 分钟，用高压水冲净、擦干。	涂面干燥、无尘、无蜡、无污痕	清洗机、脱蜡洗车液、水、海绵、抹布
研磨	旧涂膜及新涂膜细小缺陷	先后使用 P1500~P2000 干磨砂纸，配合海绵垫块打磨平整漆膜缺陷，注意不要把涂膜磨穿露底，用抹布和清水把全车擦净、擦干。	消除涂面细小缺陷且涂面呈光滑、无光状态	水桶、清水、P1500~P2000 干磨砂纸、干磨机、海绵垫块、抹布
一次抛光	漆膜缺陷平整光滑	摇匀全能抛光剂，置于抛光机的羊毛研磨轮上，并适当喷水以湿润，将转速调至 800~1200r/min，将其平放于涂面上，然后均衡地向下施力，按顺序每一小块做一次处理，有规律地沿水平方向来回移动，涂面呈现光泽，即可用干净的抹布把抛光剂擦净。	涂面无砂痕、划痕、粗粒、橘皮，无抛穿痕迹，呈现平滑、光亮状	调速抛光机、全能抛光剂、羊毛抛光轮、干净的抹布
二次抛光	涂面经一次抛光后，可能还存在细微的划痕和光环	用干净的软布将抛光残留物擦净，摇匀全能抛光剂，倒在上光轮上，将转速调至 1200r/min，将其平放于涂面上，然后均衡地向下施力，从车顶开始按顺序每一小块做一次处理，有规律地沿水平方向来回移动，直至没有涡痕的闪亮漆面，即可用干净的抹布把抛光剂擦净。	涂面无任何抛光时残留的细微缺陷或光环，使涂面更光滑光亮，提高涂膜的丰满度	调速抛光机、全能抛光剂、黄色上光轮、干净的抹布
打蜡	涂面经二次抛光后，光滑、光亮，无任何划痕、粗粒和光环等缺陷	用干净的软布将抛光残留物擦净，摇匀全能抛光蜡，倒在上光轮上，将转速调至 1000r/min，将其平放于涂面上，然后均衡地向下施力，按顺序每一小块做一次处理，有规律地来回覆盖式抛光，直至涂面亮丽为止。手工打蜡将摇匀的液体蜡倒少许于海绵或软布上，按顺序以旋转环形上蜡，涂抹时力度要均匀，蜡膜要薄而均匀，当蜡膜刚干燥而不粘手的时候，即用软布将其擦净。	蜡膜分别均匀，无遗漏，涂面光亮，丰满度好	调速抛光机、全能抛光蜡、黑色上光轮、干净的抹布

## 七 汽车油漆驳口修复工艺

### 7.1 水性油漆涂装板块内过渡

<p>中涂及旧漆层打磨</p>	 <p>中涂用 P400~P500, 旧漆用 P1000~P2000</p>		
<p>驳口区域处理</p>	 <p>1 抹</p>	 <p>1 擦干</p>	 <p>驳口区域用研磨膏研磨</p>
<p>喷涂水性色漆</p>	 <p>1: 20%</p>	 <p>口径 1.25~1.3mm 出漆量 1.5 圈 气压 1.5bar</p>	 <p>第一道薄喷中涂区 第二道湿喷中涂区 至完全遮盖中涂层</p>
<p>水性色漆驳口</p>	 <p>1: 30%</p>	 <p>口径 1.25~1.3mm 出漆量 1.1~1.3 圈 气压 1.4bar</p>	 <p>逐渐扩喷 至色漆驳口区域 勿超过色漆驳口区域</p>
<p>喷涂清漆</p>	 <p>2: 1: 25%</p>	 <p>口径 1.3mm 气压 2bar</p>	 <p>第一道中湿喷涂 第二道全湿喷涂 勿超过清漆驳口区</p>
<p>清漆驳口 (1)</p>	 <p>1 份调配清漆 + 5 份驳口稀释剂</p>  <p>喷涂驳口区域, 喷涂 2 道</p>		
<p>清漆驳口 (2)</p>	<p>使用纯驳口水进行驳口</p>  <p>喷涂驳口区域, 喷涂 2 道</p>		

## 7.2 水性油漆涂装板块间过渡

<p>中涂及旧漆层打磨</p>	 中涂用 P400~P500，旧漆用 P1000~P2000		
<p>驳口区域处理</p>	 1 抹	 1 擦干	 驳口区域用研磨膏研磨
<p>喷涂水性色漆</p>	 1: 20%	 口径 1.25~1.3mm 出漆量 1.5 圈 气压 1.5bar	 第一道薄喷中涂区 第二道湿喷中涂区 至完全遮盖中涂层
<p>水性色漆驳口</p>	 1: 30%	 口径 1.25~1.3mm 出漆量 1.1~1.3 圈 气压 1.4bar	 逐渐扩喷 至两块板件链接区域 勿超过色漆驳口区域
<p>喷涂清漆</p>	 2: 1: 25%	 口径 1.3mm 气压 2bar	 第一道中湿喷涂 第二道全湿喷涂 勿超过清漆驳口区
<p>清漆驳口 (1)</p>	 1 份调配清漆 + 5 份驳口稀释剂		 喷涂驳口区域，喷涂 2 道
<p>清漆驳口 (2)</p>	使用纯驳口水进行驳口  喷涂驳口区域，喷涂 2 道		

结束