



汽车修补涂装工艺(十二)

北京交通运输职业学院 程玉光

小修补喷涂(二)

课程导入

小修补喷涂就是通过颜色过渡法,逐渐降低颜色涂层厚度,形成一个阶梯状的完整涂层,最外缘的涂层呈透明或半透明状态,尽量能透出原色,使新修补的颜色与原色吻合,尽可能地减少色差。清漆涂层也是采用类似的方法,利用驳口溶剂将最外缘涂层的油漆颗粒溶解流平,形成一个“无缝”涂层。

3 小修补喷涂的步骤

翼子板漆面损伤为5 cm范围内的轻微划痕(图5),靠近翼子板边缘,运用SATA minijet 4400 小修补喷枪进行小修补喷涂的步骤如下。



图5 翼子板的损伤区域

(1) 用P280干磨砂纸或P500湿磨砂纸在旧漆面上打磨需要喷涂中涂底漆的范围(图6),用P320干磨砂纸打磨过渡羽状边。完成打磨后,用除油剂清洁打磨部位。

(2) 喷涂中涂底漆(图7),尽量控制中涂底漆在较小的范围,并注意边缘涂层要渐进,不要形成台阶状,如出现裸露金属,则需要喷涂环氧底漆。



图6 打磨损伤的漆面

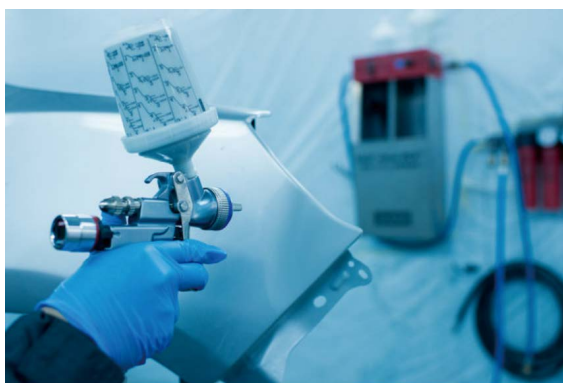


图7 喷涂中涂底漆

(3) 打磨指导层。打磨之前在翼子板上涂抹碳粉指导层,便于观测打磨效果。用手磨板配合P400、P500干磨砂纸,也可以配合P800~P1000湿磨砂纸打磨中涂底漆的平整度(图8)。每次更换砂纸都要涂抹碳粉指导层,用特细砂纸(如P1000干磨砂纸)或用尼龙布打磨将喷涂面漆的范围,增强面漆在旧漆膜上的附着力。

(4) 喷涂底色漆。调整好SATA minijet 4400小修补喷枪的喷幅、出漆量及喷涂气压,先以低气压0.7 bar~1.2 bar



图8 打磨指导层

喷涂底色漆(图9),每一层底色漆干燥后,用粘尘布轻轻除去多余的银粉后再喷下一层,直至中涂底漆完全被遮盖。再把喷枪气压调高至1.5 bar~2.0 bar,油漆流量适当调大,喷幅扇面调宽,底色漆喷涂范围一层比一层稍宽,从外至内喷涂,每一层干燥后,用粘尘布除去多余的银粉,准备喷涂清漆。如使用水性漆,可以用水性漆吹风枪,加快干燥。

(5) 喷涂清漆。喷涂第1层清漆,需完全覆盖底色



图9 喷涂底色漆

漆;喷涂第2层清漆,需完全覆盖第1层清漆,直至预定的接口位置。

(6) 完成清漆喷涂后,立刻在喷壶中加入驳口水或在原有的清漆中加入接口添加剂。在清漆的接口位置薄喷2次~3次驳口水或已稀释的清漆。待清漆完全干燥后,可用幼蜡在接口位置抛光,完成小修补喷涂工艺。

(收稿日期: 2019-01-20)

(续完)

《汽车维修与修理》·汽修职教期刊征稿启事

《汽车维修与修理》·汽修职教期刊于2017年7月正式创刊了,以后每月下旬出版发行,本刊专注于汽车后市场的人才供给侧——汽车职业教育的转型发展,探讨基于行业发展趋势的汽车职业教育人才培养、专业设置、课程改革、教学改革、师资队伍建设和校企合作、实训基地建设,并向职教界介绍汽车技术及汽车后市场的最新发展动态和趋势。欢迎投稿!

1 稿件要求

(1) 稿件应为原创文章,主题突出,论点明确,数据可靠,实用性强,图文并茂,字数一般不超过3 000字。

(2) 稿件为word格式电子文稿,图片为JPG格式,分辨率在300 dpi以上。

(3) 稿件不得有抄袭或者侵犯他人著作权的内容,不

得一稿多投。

2 注意事项

(1) 来稿无论录用与否,一律不退稿,请自留底稿。

(2) 来稿中请附上作者姓名与单位、通讯地址、邮政编码和联系电话。

(3) 来稿的著作权属于作者,文责自负。作者若不允许本刊对稿件进行修改,或不同意其他报刊转载、摘编,请在来稿时声明。凡本刊录用的文章,版权归本刊所有。

(4) 投稿之日起,如3个月内没有收到刊稿通知,稿件可自行处理。

(5) 稿件以电子邮件方式发送至编辑部电子信箱: 84803820@163.com; 查询电话: 025-84803820。