

2022 年海南省职工职业技能大赛

——涂装工技能竞赛理论题库

(总共 500 题，判断题，选择题)

一、判断题

- 1 职业是社会成员对社会所承担的职责和工作。(√)
- 2 人们通常将所从事的、作为主要生活来源的工作称之为职业。(√)
- 3 职业道德是从业人员在职业活动中应该遵循的行为准则。(√)
- 4 职业道德体现了行业对社会所承担的道德责任和义务。(√)
- 5 职业道德表现为从事某一职业的人们所特有的道德心理和道德品质。(√)
- 6 职业道德与个人的道德品质没有必然联系。(×)
- 7 职业道德能使个人的道德品质“成熟化”。(√)
- 8 职业道德可以帮助从业人员形成比较稳定的职业心理和职业习惯。(√)
- 9 职业道德在很大程度上会影响整个社会的道德风貌。(√)
- 10 职业道德往往采用制度、守则、公约、承诺、誓言、条例、口号等表现形式。(√)
- 11 树脂作为涂料的主要组分之一，它的性能直接影响涂料的性能。(√)
- 12 工件的表面预处理质量，直接影响涂层质量。(×)
- 13 底漆、面漆的硬度、强度不一致，涂膜会产生起皱现象。(√)
- 14 油漆开桶后若发现粘度太高，只要加入稀释剂调节就可使用。(×)
- 15 增塑剂用以增加涂膜的柔韧性同时也可提高涂膜的附着力。(√)
- 16 涂装废弃物应由具备国家环保资质的专业废弃物处理中心回收处理。(√)
- 17 除油时使用过的除油布属于危险废弃物。(√)
- 18 添加固化剂的原子灰在反应时会产生热量，故检查原子灰是否干燥时应检查原子灰刮涂比较薄的地方。(√)
- 19 同一颜色在不同的光源(例如阳光和灯光)照射下颜色有可能会产生一定差别。(√)
- 20 荧光灯比自然光偏蓝。(√)
- 21 白炽灯比自然光的红黄色部分的光量要多。(√)
- 22 光源照射到物体表面上有可能会被反射，也有可能被吸收。(√)
- 23 物体是黑色的原因是它将照射的光线全部反射。(×)
- 24 珍珠颜料的颜色显得透明多变是因为光线照射到珍珠颜料上时既直接反射，也在各层折射后再反射形成多层反射。(√)
- 25 红、黄、蓝颜料等量混合起来可得到白色。(×)
- 26 颜料调色的过程是加色混合。(×)
- 27 再生色的彩度低于原色，次生色的彩度更低，而且颜色变得更浅。(×)
- 28 调色时颜色由鲜艳向浑浊调整相对比较容易。(√)
- 29 为了避免条件等色，调色时应使用配方内的色母，不要添加非配方中的色母。(√)
- 30 色环上相对的两个颜色相加会得到灰色。(√)
- 31 明度一般用黑白轴表示，越接近白色，人感受到的明度越低。(×)
- 32 紫色明度最亮，红、绿色中等，黄色最低。(×)
- 33 彩度是指颜色的鲜艳程度，我们通常使用“鲜艳”或“浑浊”来描述。(×)

- 34 任何一个颜色的色调、深浅度、鲜艳度都可以用孟塞尔颜色系统定量表示出来。
(√)
- 35 色调只可沿着色轮向左右两边移动, 即红色只可能偏橙或偏紫, 不可能偏蓝。
(×)
- 36 同一类型的银粉, 颗粒越粗, 正视越亮, 侧视越暗。 (√)
- 37 将一个较浅的颜色调深, 比将一个较深的颜色调浅相对容易。(√)
- 38 不规则形状的银粉, 正面的亮度相对较高, 侧视的亮度反而较低。(×)
- 39 当两种银粉混合后, 表现出来的属性就是原来两个银粉属性的折中。(×)
- 40 颗粒大小相近时, 颗粒椭圆型的银粉会比颗粒形状不规则的银粉侧视更暗。 (√)
- 41 珍珠色母颜料大多数由云母粉表面镀上一层二氧化钛加工而成, 通过使用不同厚度的云母粉而得到不同颜色的珍珠颜料。(×)
- 42 珍珠色的正面颜色由透射光产生, 侧面颜色由反射光产生。(×)
- 43 底漆喷枪的喷幅较为集中, 喷幅的中心湿润区域较大而周边的雾化区域较小。(√)
- 44 面漆喷枪的喷幅相对比底漆喷枪更宽, 雾化区比湿润区要更宽大。 (√)
- 45 使用 HVLP 喷枪, 一般情况下压缩空气主管路的内径要达到 50mm, 支管路的内径要达到 25mm, 橡胶软管的内径要达到 9-10mm。 (√)
- 46 喷枪上角孔的作用是雾化涂料。(×)
- 47 喷枪上辅助孔的作用是雾化涂料并控制漆雾的形状。(×)
- 48 涂料控制旋钮和枪针在一条直线上, 它调整枪针和喷嘴的开口距离大小, 从而能调整喷幅的大小。(×)
- 49 如果喷枪气压过大, 会使出漆量增大, 涂膜过厚, 导致流挂、溶剂泡等缺陷。(×)
- 50 逆时针转动涂料控制旋钮可减小出漆量, 顺时针转动涂料控制旋钮可增加出漆量。
(×)
- 51 喷涂时, 喷枪需要与工件表面保持垂直并保持合理距离。(√)
- 52 漆膜喷涂过薄可能导致流平不佳、亮度不佳、产生橘皮。(√)
- 53 当进行驳口修补时, 喷枪需要弧形移动, 以保证底漆部位得到均匀遮盖, 驳口区域逐渐变薄, 使颜色得到过渡。(√)
- 54 喷涂路线应该按照从高到低、从上到下、先里后外的顺序进行。(√)
- 55 喷枪的喷嘴每次使用后都需要清洗。(×)
- 56 当喷嘴空气帽上的孔不干净时, 可以使用缝衣针小心清洁。(×)
- 57 风帽上面的角孔堵塞或受损会导致喷枪喷涂不连续。(×)
- 58 燃油型的烤房比燃气型的烤房烘烤成本低。(×)
- 59 汽车修补漆烤漆房的烘烤温度要能达到 60-80℃。(√)
- 60 燃气型烤漆房较燃油型烤漆房环保。(√)
- 61 使用红外线烤房不便于气温较低时升温喷涂。(√)
- 62 烤漆房的进气过滤采用 2 级过滤。(√)
- 63 柴油型烤漆房在烘烤作业时, 只有进风机系统启动, 排风机系统关闭。(√)
- 64 柴油型烤漆房在烘烤时, 当温度达到设定温度时, 燃烧器会自动停机。(√)
- 65 国内的烤漆房一般采用正压送风, 正压送风可保证室外空气不能进入烤漆房, 保持烤漆房内的清洁。(√)
- 66 红外线烤漆房是属于辐射加热方式, 较柴油型烤漆房的热空气对流加热方式烘烤效率高。
(√)
- 67 柴油型烤漆房除过常温喷涂状态和烤漆状态, 还可以设定为升温喷涂状态。 (√)

- 68 柴油烤漆房如烘烤点火不成功，不可重复点火 5 次以上，防止喷油嘴喷出较多燃油发生爆燃。(×)
- 69 螺杆式空气压缩机的出气含油量较活塞式空气压缩机小。(√)
- 70 空压机每天都需要放掉储气罐、油水分离器、冷冻干燥机中的水分。(√)
- 71 空压机需要定期添加或更换曲轴箱内的机油。(√)
- 72 油水分离器通常安装在支气管路及橡胶软管之间，以再次进行油水分离。(√)
- 73 喷涂工位需要安装单节油水分离器。(×)
- 74 所有的油水分离器都需要每日打开排水阀 1-2 次，将分离在杯中的油、水放掉。(√)
- 75 油水分离器中的每节滤芯都需要每 6 个月更换一次。(×)
- 76 压缩空气供气主管应在车间上方设置为环形，以保证各处的压力相同且均衡稳定。(√)
- 77 压缩空气供气主管应设置排水端并且管道应向排水端倾斜。(√)
- 78 输送压缩空气的橡胶软管，长度每增加 5m，压力会相应降低 20-35kPa，因此橡胶软管的长度不能超过 8m。(×)
- 79 打磨机根据动力来分，有电动和气动两种，电动打磨机质量较轻。(×)
- 80 汽车修补行业中较为常见的是圆形双动作或单动作打磨机，动力以气动为主。(√)
- 81 双动作打磨机的打磨盘沿旋转轴旋转，而旋转轴为偏心轴。(√)
- 82 抛光使用的打磨机的偏心距比研磨中涂底漆的打磨机的偏心距大。(×)
- 83 直线往复式打磨机的打磨痕迹粗于轨道式打磨机。(√)
- 84 如果打磨系统中没有伺服系统，则气动打磨机的供气管路上需要配置单节油水分离器。(√)
- 85 无论使用何种打磨机，都需要将打磨机放在工件表面再启动。(√)
- 86 干磨手刨主要用于原子灰、中涂底漆的粗打磨。(√)
- 87 干磨主要使用干磨机打磨，难以机磨的位置使用手工干磨。(√)
- 88 中央集尘式打磨系统采用多层重叠倒流方式吸风，吸力强，吸尘效果更好。(√)
- 89 干磨砂纸编号越大则砂纸越细。(√)
- 90 菜瓜布是将研磨颗粒粘附在三维纤维上制成的，具有很好的柔韧性。(√)
- 91 菜瓜布可用于中涂喷涂前、面漆喷涂前、驳口喷涂前对漆面的研磨。(√)
- 92 双动作打磨机较单动作打磨机的切削力强。(×)
- 93 干磨机集尘袋内的灰尘量达到 1/2 时就需要更换集尘袋。(×)
- 94 汽车喷涂维修时较为先进的遮蔽方法是使用遮蔽纸和车罩遮蔽。(×)
- 95 遮蔽时仅使用遮蔽纸会因为宽度不够导致贴护速度慢，需要配合遮蔽膜一起使用。(√)
- 96 线条喷涂胶带适用于双色或多色喷涂，能够保证不同颜色色漆涂装的边界清晰、整齐。(×)
- 97 红外线烤灯烘烤要比烤漆房烘烤的速度快，但能耗较高。(×)
- 98 短波红外线的穿透力最弱，长波红外线的穿透力最强。(×)
- 99 使用红外线烤灯烘烤不同颜色的面漆，需要的时间长度不同。(√)
- 100 红外线能够穿透漆膜使其从里往外干燥，干燥速度快于用烤漆房热风烘烤。(√)
- 101 红外线烤灯最关键的部件是灯管，好的短波红外线烤灯的灯管寿命应达到 8000H。(×)
- 102 闪干阶段使用红外线烤灯烘烤，需要将红外线烤灯设定为脉冲烘烤模式。(√)
- 103 使用红外线烤灯烘烤时，因为银粉漆中的铝片传热较快，所以干燥速度会较其它油漆快。(×)

- 104 传统紫外光固化底漆使用高强度的 UVB 和 UVC 光线，目前较好的紫外光固化技术是使用危害较小的 UVA 灯照射。(√)
- 105 表面活性物质的乳化作用是降低物质的表面张力并能吸附在油污表面上。(√)
- 106 目前市场上没有同时具备搅拌和保温这两种作用的保温搅拌机。(√)
- 107 金属与周围的电介质溶液相接触时，由于电流作用所产生的腐蚀称为化学腐蚀。(×)
- 108 喷涂溶剂型汽车修补漆时，层与层之间可以使用喷枪吹干，但不能使用吹风枪。(×)
- 109 如果在有锈蚀的工件表面进行涂装施工，可以防止锈蚀在涂膜下继续发展。(×)
- 110 抛光上蜡的目的是为了增强最后一层涂料的光泽和保护性。(√)
- 111 油漆循环系统中涂油漆回路管一般是 3 支。(×)
- 112 粘度是表现涂料流动性的参数，粘度越高表示涂料越容易流动。(×)
- 113 温度对粘度的影响较大，所以在测试涂料粘度时需要记录测试温度。(√)
- 114 原厂漆及双组分聚合型修补漆的硬度范围一般在 H-2H 之间。(√)
- 115 高温漆和修补漆的使用环境，以及产品本身和施工所能选择的工艺和设备都不同。(√)
- 116 没有使用柔软剂可能导致塑料件涂装后出现涂膜脱落或漆膜开裂。(√)
- 117 没有涂装塑料件底漆的原厂塑料件，可以用合适的砂纸打磨后喷涂塑料底漆。(×)
- 118 汽车所使用的塑料件表面易因摩擦产生静电，需要在喷涂前使用除静电清洁剂清洁。(√)
- 119 塑料件表面应使用柔韧性较高的塑料原子灰。(√)
- 120 塑料底漆通常有单组分透明塑料底漆和双组分塑料底漆 2 种。(√)
- 121 喷涂无须刮涂原子灰的塑料保险杠，可使用湿碰湿免磨中涂底漆。(√)
- 122 双工序底色漆在塑料件上喷涂时无须加入柔软剂。(√)
- 123 塑料件上喷涂清漆需要根据硬度添加柔软剂。(√)
- 124 如果塑料件为珠纹效果，则其面漆需要用大口径喷枪喷涂出珠纹纹理效果。(×)
- 125 清洁除油时需要佩戴防尘口罩、防溶剂手套、安全眼镜和安全鞋。(×)
- 126 清洁除油的清洁剂分为标准和快干两种。(√)
- 127 清洁除油时，可以用湿布一次擦完整个门板后，再用干布擦干。(×)
- 128 清洁除油时，表面擦湿的除油剂应使用干布擦拭后接着吹干，否则会导致溶解的油脂重新留在工件表面，导致鱼眼。(×)
- 129 没有涂装塑料底漆的新塑料保险杠，需要使用能清除塑料表面脱模剂的清洁剂清洁表面。(√)
- 130 确定损伤变形范围的目的是确保除漆、打磨羽状边的范围合理。(√)
- 131 为了确保原子灰与基材的附着力牢固，在刮涂原子灰前需要将损伤的旧漆层完全去除至裸金属 (√)
- 132 打磨羽状边可以不使用 P180 砂纸，以节约材料和提高效率。(√)
- 133 用手检查原子灰是否平整，应沿手指、手掌方向纵向触摸检查。(√)
- 134 原子灰不能直接涂在磷化底漆上。(√)
- 135 有些不饱和聚酯原子灰可以直接刮涂在金属表面上。(√)
- 136 采用胺/胺加合物类固化剂的环氧底漆比使用异氰酸酯固化的环氧底漆干燥速度要快。(×)
- 137 环氧底漆的主要作用是提供附着力。(√)
- 138 环氧底漆施涂后需要打磨后才能刮涂原子灰。(×)

- 139 如果在镀锌钢板表面施涂用于钢板的普通原子灰，原子灰和镀锌层会反应形成金属盐，导致金属腐蚀，原子灰脱落。(√)
- 140 不饱和聚酯腻子俗称填眼灰，为单组分型。(√)
- 141 原子灰表面可以擦涂免磨单组分填眼灰,以填充原子灰表面的砂眼。(√)
- 142 原子灰中的体质颜料会因为吸收潮气而导致金属锈蚀。(√)
- 143 调配、刮涂原子灰须佩戴防溶剂手套、活性炭防护口罩、防护眼镜和安全鞋。(√)
- 144 原子灰和固化剂的调配比例通常是体积比 3%。(×)
- 145 判断原子灰和固化剂是否调和均匀的方法是看调配后的颜色是否均匀一致。(√)
- 146 对于面积较大的凹坑可以选用较宽的橡胶刮板。(×)
- 147 判断原子灰表面是否已经完全干燥，可以用指甲划原子灰刮涂较薄的区域,如划痕为白色，不发软，则说明原子灰已干燥。(√)
- 148 施涂打磨指示层并干磨后，残留黑色的区域相对较低。(√)
- 149 手工打磨较小范围的原子灰时，可以用划圆圈的方式打磨，以免打磨范围过大。(√)
- 150 擦涂式免磨填眼灰需要在中涂底漆喷涂后施涂。(×)
- 151 反向贴护是指遮蔽纸由喷涂区域向外反折，使遮蔽纸形成一个圆弧。(√)
- 152 中涂底漆喷涂需使用喷枪口径为 1.3-1.6mm 的喷枪。(×)
- 153 喷涂免磨中涂底漆的时候，喷涂的气压需要略低于普通的中涂底漆。(√)
- 154 单组分中涂底漆可以喷涂在塑料保险杠上。(×)
- 155 当一个面漆颜色的灰度值和中涂底漆颜色的灰度值相同时，面漆最容易遮盖住中涂底漆。(√)
- 156 免磨中涂底漆可以调配出不同的灰度。(√)
- 157 中涂底漆的打磨前不需要施涂碳粉指示层。(×)
- 158 对于中涂底漆纹理较粗或填充过原子灰的区域，可以使用手刨及 P180 的干磨砂纸进行整平，打磨消除缺陷。(×)
- 159 对于清漆不能整喷的区域，如车身的 B 柱，需要使用 P1000 的精磨砂棉打磨清漆驳口区域。(×)
- 160 中涂底漆打磨后，露出的原子灰如直径小于 5cm, 可以直接喷涂面漆。(×)
- 161 中涂底漆的打磨标准为确保表面已打磨光滑切打磨边缘呈羽状、无台阶即可。(√)
- 162 油漆开桶后若发现粘度太高，只要加入稀释剂调节就可使用。(×)
- 163 调色时周围的环境最好是无彩色，避免周围环境反射彩色光线到色板上影响比色和调色。(√)
- 164 所有的汽车制造厂商都会在车身内的标牌上注明原厂的颜色代码。(×)
- 165 测色仪可以测试车身的颜色并直接显示出配方。(×)
- 166 选择颜色配方时，No.1（标准色）的配方往往是最准确的配方。(×)
- 167 废气中光化学盐雾指有机溶剂，如二甲苯、甲基异丁基酮等。(√)
- 168 物质的燃点越低、越不容易引起火灾。(×)
- 169 调色时应尽量选择比目标颜色鲜艳的配方作为初始配方来进行微调。(√)
- 170 按照累计量的配方调配色漆，在添加完一个色母后要将电子秤归零，再添下下个色母。(×)
- 171 凡是能引起可燃物着火或爆炸的热源统称为点火源。(√)
- 172 喷涂试色板和喷涂车辆的条件要一致。(√)

- 173 二氧化碳灭火器可以扑救钾、钠、镁金属火灾。(×)
- 174 双工序素色漆调色时,可以用比例尺蘸湿涂料与车身板比色,但是最后还是要喷板比色。(×)
- 175 调抛光上蜡的目的是为了增强最后一层涂料的光泽和保护性。(√)
- 176 调色的初始阶段,对于不存档的试色板,可以使用不添加固化剂的清漆喷涂,烘干至可指触即可比色。(√)
- 177 “分色样板”是指喷涂了不同层数底色漆和不同层数珍珠漆的试色板。(×)
- 178 三工序珍珠漆的珍珠层喷涂的较薄时,底色的色调容易在正、侧面透出来。(√)
- 179 调色过程中喷涂的试色板需要记录对应的配方存档建立色板库,最好直接在色板背后注明配方。(√)
- 180 为了将颜色调整的更加浑浊,可以在微调时加入色调与涂料中色母的色调在色环图上相对的色母。(√)
- 181 为了确保颜色的准确性,应在阳光下调整和比对颜色。(×)
- 182 为了保持色母浆盖口的清洁,应使用遮蔽胶带封住色母浆盖口,每次使用后更换胶带。(×)
- 183 底漆、面漆的硬度、强度不一致,涂膜会产生起皱纹现象。(√)
- 184 “ABC干粉灭火器”的意思是能灭A类、B类和C类火灾。(√)
- 185 涂料调制时要根据其档次选择不同细度的过滤网。(√)
- 186 因为水性漆含有机溶剂很少,所以调配水性漆的时候可以不佩戴防护用品。(×)
- 187 喷涂水性漆时,层和层之间可以用喷枪吹干。(×)
- 188 一氧化碳的爆炸极限是 12.5%~74.5%,也就是说,一氧化碳在空气中的浓度小于 12.5%时,遇明火时,这种混合物也不会爆炸。(√)
- 189 面漆前遮蔽可以在烤漆房内完成。(×)
- 190 只有珍珠漆才有三工序的做法。(√)
- 191 纯色漆含有纯色颜料,银粉漆含有铝粉,珍珠漆含有云母颜料,有的珍珠漆也含有铝粉。(×)
- 192 单工序面漆不需要罩清漆。(√)
- 193 局部修补时,喷枪的扇面和气压都要比整板喷涂调节的要小一些。(√)
- 194 有的素色漆也属于金属漆。(×)
- 195 喷涂面漆时,可先对中涂底漆部位喷涂 1-2 层面漆,以预先遮盖中涂底漆。(√)
- 196 银粉漆、珍珠漆最后都需要薄喷一层来调整银粉、珍珠的颗粒排列。(√)
- 197 修补漆喷涂时,层和层之间是否完全闪干的判断方法,是漆面光泽度是否降低至哑光。(√)
- 198 底色漆闪干时间不够充足就喷涂清漆,清漆中所含的溶剂会溶解底色漆,导致发花。(√)
- 199 减少喷枪出漆量属于干喷。(√)
- 200 正确的施工条件、喷涂手法是确保颜色准确的关键。(√)
- 201 面漆配方有规定的最小调配量,调配量小于此规定就可能导致面漆不够用。(×)
- 202 三工序珍珠漆的珍珠层为全透明的,故三工序珍珠的颜色是否准确与底色有很大关系。(×)
- 203 三工序珍珠漆的底色漆大多选择纯色色漆,也有少部分使用银粉漆。(√)
- 204 三工序珍珠漆的特殊性在于珍珠漆多喷涂一层和少喷涂一层,颜色差异很大。(√)

- 205 三工序珍珠漆修补时，最后一层珍珠漆可添加 50%的接口稀释剂向外延伸喷涂，以达到一个平滑的晕色区域。（√）
- 206 三工序珍珠漆珍珠层的浑浊喷涂是指在底色漆中加入少量的珍珠漆，在颜色层喷涂后，珍珠层喷涂前喷涂，使晕色部位模糊不清。（√）
- 207 三工序珍珠漆喷涂前一定要喷涂分色试色板比色。（√）
- 208 水性底色漆和溶剂型底色漆都是按照体积比添加稀释剂，但稀释比例不同。（×）
- 209 通常来说，烤干清漆需要工件表面达到 80℃后保持 30 分钟。（×）
- 210 抛光主要是为了消除漆面的颗粒、轻微流痕、橘皮等漆膜表面缺陷，增加漆膜的光泽度与平滑度。（√）
- 211 打蜡的作用是保护漆面，抛光的作用是去除漆面缺陷。（√）
- 212 抛光时应该佩戴活性炭防护口罩、防护眼镜和安全鞋。（×）
- 213 抛光可以使用小型打磨机和抛光机进行点打磨和点抛光，高效且材料成本低。（√）
- 214 白色羊毛轮用于细抛光。（×）
- 215 黄色海绵轮用于最后步骤的细抛光。（√）
- 216 浅色的漆面抛光后更容易看出抛光轮转动形成的抛光纹痕迹。（×）
- 217 局部修补时，为了防止修补区域边缘产生修补界限，可直接从细抛光剂开始抛光，通常无需打磨。（√）
- 218 双动作抛光机的切削力、研磨力都比单动作抛光机大。（×）
- 219 羊毛轮的研磨力比海绵轮的研磨力大，抛光平滑性更好。（×）
- 220 橘皮比较轻微时，可以打磨、抛光处理；比较严重时需要打磨至橘皮完全去除后重新喷涂。（√）
- 221 鱼眼是指被涂物表面或涂料中有异物，导致涂料不能均匀附着，漆膜产生收缩，形成以杂质为中心、大小不等、火山口状的小凸起。（×）
- 222 中涂底漆打磨不够平滑会导致面漆橘皮重。（√）
- 223 喷漆房进风口处有污染物，被带入喷漆房中可能会导致产生鱼眼。（√）
- 224 有些砂纸痕可能会暂时被涂料填充覆盖，但过一段时间又会重新出现。（√）
- 225 由于砂纸痕是打磨不当造成的，所以只要出现砂纸痕，就必须磨除砂纸痕后重新喷涂。（×）
- 226 打磨时更换砂纸应遵循每次不能超过 2 级的原则。（√）
- 227 如果漆膜下面存在水分，当温度升高时，水分蒸发产生的水汽就会顶起漆膜导致起泡。（√）
- 228 喷涂环境湿度较高，漆膜喷涂完成后放置自然干燥，湿气渗入漆膜就会产生起泡。（√）
- 229 如果漆膜表面干燥过快，内层的溶剂挥发时，会顶起已固化的漆膜表面，并且顶破泡的顶端形成针状小孔，这种缺陷称之为针孔。（×）
- 230 喷涂溶剂型油漆时使用喷枪吹干漆膜会导致溶剂泡。（√）
- 231 漆膜表面出现起泡，可以抛光解决。（√）
- 232 层和层之间的闪干时间不够可能会导致流挂。（√）
- 233 施工环境温度过低或者被涂工件表面温度过低都可能会导致流挂。（√）
- 234 如果是稀释剂调配比例不对或不配套引起的失光，可以抛光解决。（×）
- 235 底层涂料为单组分时，易于吸收上层涂料中所含溶剂并收缩，导致失光。（√）
- 236 面漆没有完全干燥即抛光会导致失光。（√）
- 237 水汽凝结在漆膜表面，导致漆膜表面呈现乳白色的薄雾状，称之为起云。（×）

- 238 羽状边开裂的主要原因是中涂底漆或面漆喷涂过厚。(×)
- 239 出现羽状边开裂,可以打磨至原子灰,重新刮涂原子灰填充开裂。(×)
- 240 中涂底漆没有完全干燥前即喷涂面漆可能会导致原子灰印。(√)
- 241 一旦出现原子灰印,必须打磨、重新刮涂和打磨原子灰后再喷涂中涂底漆、面漆。
(√)
- 242 下层漆膜未完全固化,在上面喷涂涂料时,上层涂膜的溶剂侵蚀下层漆膜,产生隆起、起皱,这种现象称之为火山口。(×)
- 243 漆面未完全固化即抛光,可能导致抛光纹。(√)

二、单项选择题

- 244 面涂层不应具有(C)特性。
A、有较好的抗冲击性
B、有较好的抗紫外线特性
C、填充性和柔韧性
D、装饰性较高
- 245 夏季气温较高时涂装容易发生的缺陷是(B)。
A、流挂 B、针孔 C、颗粒 D、打磨痕迹
- 246 油漆施工粘度较低会导致(C)。
A、涂膜较厚 B、桔皮 C、流挂 D、缩孔较多
- 247 涂装后立即进入高温烘烤,容易产生的缺陷是(C)。
A、流挂 B、颗粒 C、针孔 D、缩孔
- 248 涂料中的主要成膜物质是(A)。
A、树脂 B、颜料 C、溶剂
- 249 涂装场所的相对湿度应不超过(C)。
A、50% B、60% C、70% D、80%
- 250 涂装设备中若有含有硅酮物质容易产生的缺陷是(B)。
A、针孔 B、缩孔 C、桔皮 D、色差
- 251 以下哪种添加剂不是用于影响涂膜性能(B)。
A、增塑剂 B、防沉淀剂 C、防静电剂
- 252 耐候性差的涂料容易产生的缺陷(C)。
A、裂缝 B、剥落 C、粉化 D、开裂
- 253 涂料中有颗粒可采用下面哪种方法消除(D)。
A、倒掉不用
B、用稀释剂调整
C、取两桶涂料混合搅拌均匀后使用
D、用过滤网过滤
- 254 能直接被吸入到细支气管及肺泡的颗粒物是(A)。
A、PM2.5 B、PM10 C、PM5
- 255 喷漆后出现桔皮,可采用下列(C)方法消除。
A、加入清漆进行调整
B、多加入颜料份
C、调整涂料粘度和操作手法
D、少加颜料,多加稀释剂

- 256 下列哪些缺陷可能在涂料储存过程中产生 (B)。
A、起皱 B、浑浊 C、失光 D、龟裂
- 257 下列哪些方法可以防止流挂 (D)。
A、提供清洁的压缩空气
B、底层油漆干燥后再涂面层油漆
C、搅拌涂料，仔细过滤
D、严格控制涂料的施工粘度和温度
- 258 HVLP 喷枪的喷涂特点是 (A)。
A、高流量低气压 B、高流量高气压 C、低流量高气压
- 259 HVLP 喷枪相比普通喷枪可以将涂料的传递效率提高到 (C)。
A、40% B、55% C、65%
- 260 关于 HVLP 喷枪相对于传统喷枪的特点，以下错误的是 (C)。
A、涂料传递效率更高 B、减少污染，节约成本
C、对空气压缩机和压缩空气供气系统的要求降低
- 261 以下哪种不是光的三原色 (B)。
A、红 B、黄 C、绿
- 262 日常生活中，常见的光源不包含以下的 (B)。
A、白炽灯 B、D65 灯 C、荧光灯
- 263 下列最接近自然光的人工光源的是 (A)。
A、D65 B、TL84 C、CWF
- 264 物体表面的颜色是 (B)。
A、折射光的颜色 B、反射光的颜色 C、吸收光的颜色
- 265 以下哪个不属于颜色的三个基本属性 (C)。
A、色相 B、明度 C、色彩
- 266 当红、黄和蓝其中两色混合后可得到再生色，以下颜色中不是再生色的是 (C)。
A、橙 B、紫 C、铁锈红
- 267 黄色+红色可以调配出 (A)。
A、橙色 B、绿色 C、紫色
- 268 紫色+绿色可以调配出 (B)。
A、橙色 B、橄榄色 C、香槟色
- 269 将多种颜料随机混合在一起，会得到 (C)。
A、白色 B、黑色 C、灰色
- 270 孟塞尔系统中央轴 (南北轴) 代表的是 (A)。
A、明度 B、色相 C、彩度
- 271 孟塞尔系统经度代表的是 (B)。
A、明度 B、色相 C、彩度
- 272 孟塞尔系统对颜色的表达方法为 XXX/X，5R4/14 代表的是 (C)。
A、彩度为 4，明度为 14 的红紫色 B、彩度为 4，明度为 14 的纯红色
C、明度为 4，彩度为 14 的纯红色
- 273 以下是椭圆形银粉的是 (C)。
A、无光银 B、亮银 C、闪银
- 274 如果希望调出来的颜色正面变得很灰暗，稍远些感到整体发黑，可以使用 (A)。
A、平光银 B、亮银 C、闪银

- 275 如果需要把银粉漆正面调的更“白”、更亮，把侧面调暗，以下方法最有效最常用的是（ A ）。
- A、使用椭圆形银粉 B、加入白色色母 C、减少银粉用量
- 276 在亮银和闪银中使用的银粉颗粒越小（ B ）。
- A、正面、侧面越黑 B、正面、侧面越白 C、正面越白、侧面越黑
- 277 关于银粉的使用特点，以下说法正确的是（ A ）。
- A、银粉的颗粒越大，正面就越闪亮，但侧面会越暗
B、银粉的颗粒越大，正面越暗，但侧面越闪亮
C、银粉的颗粒越大，正面越闪亮，侧面也越闪亮
- 278 在亮银中加入少量白色漆，可以使得银粉（ C ）。
- A、正面亮度增加、侧面变浅 B、正面亮度增加、侧面变深
C、正面亮度降低、侧面变浅
- 279 关于不同的珍珠颜料的特点，以下说法不正确的是（ C ）。
- A、白珍珠反射白光，也透射白光 B、红珍珠反射红光，也透射红光
C、黄珍珠反射黄光，也透射黄光
- 280 无气喷涂与空气辅助式喷涂相比，以下说法正确的是（ C ）。
- A、传输效率低 B、施工速度慢 C、喷涂效果差
- 281 不适合汽车维修行业修补漆喷涂的喷枪是（ A ）。
- A、压送式 B、重力式 C、吸力式
- 282 下壶枪指的喷枪类型是（ C ）。
- A、压送式 B、重力式 C、吸力式
- 283 喷枪椭圆形的喷幅一般有 3 层，中间的区域叫做（ B ）。
- A、湿润区 B、雾化区 C、过度雾化区
- 284 关于吸力式喷枪的描述，正确的是（ A ）。
- A、粘度对出漆量影响较大 B、出漆量与喷枪口径大小无关
C、底漆喷枪选用较多
- 285 使用不太好的面漆喷枪喷涂底漆，不会导致（ A ）。
- A、底漆漆膜过厚 B、底漆填充性不够 C、增加喷涂遍数
- 286 局部修补时，喷枪的扇面宽度通常调整为（ B ）。
- A、5cm B、10cm C、20cm
- 287 整板喷涂时，喷枪扇面宽度应调整为（ C ）。
- A、5-10cm B、10-15cm C、20-25cm
- 288 可以控制漆雾形状的是（ B ）。
- A、喷枪中心孔 B、喷枪角孔 C、喷枪雾化孔
- 289 调整喷枪时，如果喷涂出的流痕中间比两边长，则表示（ A ）。
- A、出漆量调整过大 B、气压调整过高 C、扇面调整过宽
- 290 底色漆雾喷时喷幅重叠幅度一般为（ A ）。
- A、1/2 B、1/3 C、3/4
- 291 下列哪种涂料的附着力最强（ A ）。
- A 环氧树枝涂料 B 聚酯树脂涂料 C 油脂漆 D 天然树脂漆
- 292 以下哪个不是对流型烤漆房的特点（ C ）。
- A、加热均匀 B、涂料烘干前需要一定闪干时间 C、升温时间较短
- 293 烤漆房内的照明要求是照度要大于（ C ）。
- A、500 lx B、600 lx C、800 lx

- 294 红外线烤漆房和柴油型烤漆房的主要区别在于 (A)。
- A、加热系统 B、电控系统 C、照明系统
- 295 烤房的进风口过滤棉需要按照厂家要求定期清洁更换，一般的更换时间为 (A)。
- A、60-80h B、80-100h C、100-120h
- 296 下列关于螺杆式空气压缩机的特点，描述不正确的是 (B)。
- A、风压风量恒定 B、不需要配置储气罐即可保证压缩空气的稳定供应
C、噪声较小
- 297 关于双节油水分离器的使用原理，以下说法正确的是 (A)。
- A、第一节使用黄铜滤芯，可以过滤大于 $5\mu\text{m}$ 油份水份；第二节使用纤维过滤，过滤精度 $0.01\mu\text{m}$
B、第一节使用纤维过滤，可以过滤大于 $5\mu\text{m}$ 油份水份；第二节使用黄铜过滤，过滤精度 $0.01\mu\text{m}$
C、第一节使用纤维过滤，可以过滤大于 $0.5\mu\text{m}$ 油份水份；第二节使用黄铜过滤，过滤精度 $0.01\mu\text{m}$
- 298 三节油水分离器中的第三节使用的滤芯是 (C)。
- A、黄铜滤芯 B、纤维滤芯 C、活性炭滤芯
- 299 使用 HVLP 喷枪并使用较多气动工具的汽车修理厂，为了确保压缩空气供气量，橡胶软管的内径应为 (B)。
- A、5mm B、10mm C、15mm
- 300 关于汽车修理厂使用气动打磨机较多的原因，以下说法不正确的是 (B)。
- A、不直接用电，相对而言安全性更高 B、打磨效果更好
C、结构较简单，经久耐用
- 301 下列对于单动作打磨机的描述，正确的是 (C)。
- A、转速慢 B、转动方式复杂 C、切削力强
- 302 可以用于除旧涂层，打磨羽状边，粗磨原子灰这几种操作的双动作打磨机是 (B)。
- A、9-12mm B、7-9mm C、4-6mm
- 303 单动作打磨机因其切削力强，主要适合于以下哪种操作 (A)。
- A、除锈、除漆 B、打磨羽状边 C、打磨原子灰
- 304 用于面漆前打磨弧度、线条等位置的辅助工具是 (A)。
- A、打磨中间软垫 B、打磨保护垫 C、打磨手刨
- 305 水磨打磨垫板中的海绵垫用于 (C)。
- A、打磨原子灰 B、打磨中涂底漆 C、抛光前打磨
- 306 制造砂纸的常用磨料有碳化硅（金刚砂）和 (B)。
- A、碳化铝 B、氧化铝 C、氧化硅
- 307 下列对于氧化铝的磨料，描述不正确的是 (C)。
- A、硬度高 B、耐久性好 C、较锐利，呈黑色
- 308 碳化硅材质的砂纸主要用于 (B)。
- A、除锈、除旧漆层 B、抛光前对新涂层的打磨 C、打磨旧漆层
- 309 我们现在常用的砂纸规格在砂纸号的数字前有字母“P”，这种规格使用的是 (A)。
- A、欧洲标准 B、美国标准 C、日本标准
- 310 FEPA 中干磨砂纸 P400 相当于 PEPA 中水磨砂纸 (C)。
- A、P400 B、P600 C、P800
- 311 打磨机的吸尘电动机电刷需要定期更换，更换的标准为长度磨损到 (B)。
- A、2.5mm B、1.5cm C、2.5cm

- 312 以下不属于遮蔽纸的优点的是 (C)。
- A、经过了防静电处理 B、可以快速吸干油漆 C、综合成本较低
- 313 对于使用车罩代替遮蔽膜进行遮蔽的缺点，描述不正确的是 (A)。
- A、容易导致喷涂流挂 B、污染喷漆房 C、增加抛光成本
- 314 对遮蔽胶带的要求，描述不正确的是 (C)。
- A、要能耐 60-80 度的高温 B、能抗溶剂 C、耐磨
- 315 防止遮蔽纸胶带自身黏结的成分是 (A)。
- A、背面处理剂 B、背衬底材 C、底层涂料
- 316 缝隙胶带的材质为 (C)。
- A、聚氯乙烯 B、聚乙烯 C、聚氨酯
- 317 汽车维修行业通常用来烘烤涂膜的红外线烤灯是 (A)。
- A、短波红外线烤灯 B、中波红外线烤灯 C、长波红外线烤灯
- 318 红外线烤灯至被加热物体之间的距离每增加一倍，到达物体的红外辐射能量便变为原来的 (B)。
- A、1/2 B、1/4 C、1/6
- 319 转化为热能，使物体温度升高的是 (B)。
- A、被反射的部分红外线 B、被吸收的部分红外线、
C、透过物体的部分红外线
- 320 红外线烘烤以下颜色的工件，温度上升最快的是 (C)。
- A、黑色 B、白色 C、红色
- 321 以下红外线中，其红外辐射可穿透漆膜表面至金属表面再反射出来，使涂料的底层先升温，漆膜由里向外干燥的是 (C)。
- A、长波红外线 B、中波红外线 C、短波红外线
- 322 短波红外线烤灯的灯管一般使用 (A)。
- A、石英卤素 B、碳化硅板 C、陶瓷
- 323 使用红外线烤灯烘烤原子灰时需要注意烤灯距离工件表面的距离，距离太近会造成 (B)。
- A、原子灰印 B、起泡 C、针孔
- 324 红外线烤灯烘烤时灯面与漆面之间距离通常应为 (C)。
- A、40-80cm B、60-100cm C、80-120cm
- 325 烘烤车体时，能反射红外线波，可用来保护无需烘烤的塑料件、轮胎，使其避免产生问题的是 (B)。
- A、遮蔽纸 B、铝箔 C、遮蔽膜
- 326 紫外线中能量最低、伤害最小，用于紫外光固化产品较好较安全的是 (A)。
- A、长波紫外线 B、中波紫外线 C、短波紫外线
- 327 目前广泛使用的紫外线杀菌灯是使用 (C)。
- A、长波紫外线 B、中波紫外线 C、短波紫外线
- 328 紫外光固化产品在汽车修补喷涂行业得到广泛应用的是 (A)。
- A、紫外光固化底漆 B、紫外光固化色漆 C、紫外光固化清漆
- 329 使用 UVA 灯照射紫外光固化底漆时，距离对固化效率的影响很大，较为合适的干燥距离是 (C)。
- A、10cm B、15cm C、20cm
- 330 水性漆合适的储存温度为 (B)。
- A、5-40 摄氏度 B、5-35 摄氏度 C、0-40 摄氏度

- 331 使用吹风枪干燥水性漆时，吹风枪应与工件表面保持（B）。
- A、30° B、45° C、60°
- 332 水性底色漆喷枪的喷嘴口径一般为（A）。
- A、1.2-1.3mm B、1.3-1.4mm C、1.5-1.7mm
- 333 在使用了絮凝粉后，清洗水性漆喷枪的洗枪水可以循环使用（C）。
- A、3次 B、5次 C、10次
- 334 在储存条件合适的情况下，已稀释的水性底色漆的保质期为（B）。
- A、1个月 B、3-6个月 C、8-12个月
- 335 涂料在低温和高温环境施工时，加入（D）可以防止涂层泛白。
- A、防结皮剂 B、催干剂 C、稀释剂 D、防潮剂
- 336 涂料细度测定的常用单位是（C）。
- A、度 B、毫克 C、微米
- 337 关于漆膜硬度的说法，不正确的是（B）。
- A、测定修补涂膜硬度，较常使用的方法是铅笔硬度法
B、漆膜硬度越高越好
C、原厂漆及双组分聚合型修补漆的硬度范围一般在 H-2H 单选
- 338 喷涂距离与涂层质量好坏有密切的关系，以下说法错误的是（A）。
- A、喷枪离得太近，涂层会过厚，容易造成流挂、鱼眼
B、喷枪离得太远，会使涂层粗糙、光泽低、橘皮重
C、整板喷涂时，喷涂距离通常为 20cm 左右
- 339 喷枪喷涂时喷涂涂料不连续，关于其原因，以下说法错误的是（B）。
- A、喷枪密封受损 B、喷嘴口径过小 C、枪杯内涂料不足
- 340 目前汽车修理行业钣喷车间使用的空气压缩机最高效的是（C）。
- A、往复式塞式 B、往复膜片式 C、螺杆式
- 341 以下关于气动干磨机的操作，说法正确的是（A）。
- A、气动干磨机开机前应将调速挡放置于最高挡，启动后由高速调向低速
B、气动干磨机开机前应将调速挡放置于最低挡，启动后由低速往高速调
C、气动干磨机开机前调速挡放置于任何位置都可以，启动后再根据需要调节转速
- 342 原厂涂装后的涂层不包含（B）。
- A、电泳底漆 B、原子灰 C、中涂底漆
- 343 原厂高温漆中，通常使用水性漆产品的是（C）。
- A、电泳底漆 B、中涂底漆 C、底色漆
- 344 原厂配件表面通常已涂装（B）。
- A、中涂底漆 B、电泳底漆 C、面漆
- 345 在塑料件的涂装中，不需要使用柔软剂的涂层是（C）。
- A、中涂底漆 B、单工序面漆 C、三工序珍珠漆的底色漆
- 346 下列塑料中属于热塑性塑料的是（C）。
- A、PA B、ABS C、PP
- 347 下列塑料中不属于热塑性塑料的是（C）。
- A、PE B、PC C、PA
- 348 PP 的成分是（B）。
- A、聚氯乙烯 B、聚丙烯 C、聚苯乙烯
- 349 汽车保险杠最常见的材质是（C）。
- A、PA B、ABS C、PP

- 350 用于清洁车身表面的美容蜡、硅化物等污染物的是 (C)。
- A、溶剂 B、水性清洁剂 C、溶剂型清洁剂
- 351 对于原厂漆面未造成金属变形的划痕，正确的处理方法是 (C)。
- A、用 P180 打磨羽状边后刮涂原子灰
B、用 P240 打磨羽状边后刮涂原子灰
C、用 P240-P320 打磨羽状边后喷涂中涂底漆
- 352 去除旧漆膜不需要佩戴的防护用品是 (A)。
- A、活性炭防护口罩 B、棉纱手套 C、安全鞋
- 353 去除旧漆膜不可以使用的打磨机是 (B)。
- A、单动作打磨机 B、偏心距 3mm 的双动作打磨机
C、偏心距 9mm 的双动作打磨机
- 354 损伤区域较小时，去除旧漆膜可以使用的干磨砂纸型号是 (A)。
- A、P120 B、P180 C、P80
- 355 中涂底漆按照喷灰的方式可以喷涂的最大厚度为 (B)。
- A、0.1mm B、0.2mm C、0.3mm
- 356 干净白布沾稀稀释剂后擦拭旧漆膜，如果漆膜掉色或严重失光，旧漆膜的类型不会是 (B)。
- A、硝基漆 B、热固型丙烯酸涂料 C、双组分聚合型涂料
- 357 不需要施涂环氧底漆的底材是 (B)。
- A、塑料件 B、铝合金 C、玻璃钢
- 358 环氧底漆的施工厚度为 (A)。
- A、15~20 μ m B、20~25 μ m C、25~30 μ m
- 359 现代轿车车身表面主要的材料是 (C)。
- A、铝合金 B、碳纤维复合材料 C、镀锌钢板
- 360 去除工件表面的锈蚀，应使用 (A)。
- A、单动作打磨机 B、偏心距 3mm 的双动作打磨机
C、偏心距 6mm 的双动作打磨机
- 361 打磨镀锌钢板表面应使用 (A)。
- A、菜瓜布 B、电动砂轮 C、电动钢丝刷
- 362 硝基腻子的刮涂厚度不能超过 (B)。
- A、0.3mm B、0.5mm C、0.8mm
- 363 不可以大面积使用的是 (C)。
- A、不饱和聚酯腻子 B、柔性原子灰 C、硝基腻子
- 364 适用于塑料表面的原子灰是 (B)。
- A、钣金原子灰 B、柔性原子灰 C、纤维原子灰
- 365 适用于玻璃钢表面的原子灰是 (C)。
- A、钣金原子灰 B、普通原子灰 C、纤维原子灰
- 366 弧度较大的部位刮涂原子灰时刮板最好是选择 (A)。
- A、橡胶刮刀 B、硬刮板 C、胶木板
- 367 在原子灰打磨时需要使用打磨指示层，它的作用是 (C)。
- A、有效填充砂纸痕、砂眼 B、使面漆更容易遮盖
C、有效显露不平、砂眼等缺陷
- 368 如果原子灰表面存在填眼灰难以填充的砂眼、砂纸痕，需要 (B)。
- A、磨除砂眼、砂纸痕后刮涂原子灰 B、薄刮原子灰填充 C、喷涂中涂底漆填充

- 369 使用干磨机打磨原子灰时，下列描述错误的是（ B）。
- A、应使用偏心距 4-6mm 的双动作打磨机
B、用 P320 的干磨砂纸打磨原子灰的边缘至原子灰边缘平滑
C、原子灰的外侧需要扩大打磨不小于 15cm 的磨毛区
- 370 无需用于手工打磨原子灰的手刨砂纸型号是（ C）。
- A、P80 B、P120 C、P240
- 371 关于反向遮蔽的目的，下列描述不正确的是（ B）。
- A、最大程度的减小喷漆界限 B、易于揭掉遮盖物 C、防止喷涂台阶
- 372 HVLP 的喷枪在喷涂中涂底漆时设置的气压为（ C ）。
- A、200-300kPa B、150-200kPa C、100-150kPa
- 373 关于免磨中涂底漆的喷涂，以下说法错误的是（ A）。
- A、喷枪口径为 1.6mm-1.8mm B、可以湿喷一层或喷涂一个双层
C、可直接喷涂在电泳底漆上
- 374 HVLP 的喷枪在喷涂免磨中涂底漆时设置的气压为（ B ）。
- A、200-300kPa B、150-200kPa C、300-350kPa
- 375 单组分中涂底漆和双组分中涂底漆对比，正确的是（ A）。
- A、单组分中涂底漆自然干燥速度快 B、单组分中涂底漆隔离性好
C、单组分中涂底漆填充性好
- 376 关于使用和面漆相同灰度值的中涂底漆的好处，以下说法不正确的是（ C）。
- A、面漆用量省 B、施工时间短 C、面漆质量高
- 377 目前中涂底漆或自流平中涂底漆的灰度数量有（ C）。
- A、3 个 B、5 个 C、7 个
- 378 如果喷涂双工序金属漆，中涂底漆的最后打磨需要使用的砂纸型号是（ C ）。
- A、P320 B、P400 C、P500
- 379 局部修补时，打磨只喷涂清漆区域，应使用（ B ）。
- A、P2000 干磨砂棉 B、合适的双动作打磨机加装中间软垫 C、红色菜瓜布
- 380 调漆机需要每天上午、下午各搅拌一次，每次搅拌时间是（ C ）。
- A、5min B、20min C、15min
- 381 素色漆的涂膜干燥后，与湿涂膜进行比较（ C）。
- A、亮度高、彩度低 B、亮度低、彩度高 C、亮度和彩度都降低
- 382 需要制作“分色样板”来比色的是（ C）。
- A、银粉漆 B、双工序珍珠漆 C、三工序珍珠漆
- 383 调色过程中需要从以下哪个角度对比金属漆的颜色（ C）。
- A、正面，半侧面 B、侧面 C、A、B 都正确
- 384 水性漆过滤使用的尼龙过滤网的规格是（ B）。
- A、100 μ m B、125 μ m C、150 μ m
- 385 纯色水性底色漆的喷涂方法，正确的是（ B）。
- A、喷涂一个单层 B、喷涂一个双层 C、喷涂一个双层后再雾喷一层
- 386 遮盖力较好的珍珠或银粉水性底色漆的喷涂方法，正确的是（ C）。
- A、喷涂一个单层 B、喷涂一个双层 C、喷涂一个双层后再雾喷一层
- 387 整板喷涂面漆时，通常喷枪扇面调整为（ B ）。
- A、15cm B、20cm C、25cm

- 388 关于固化剂、稀释剂，以下说法不正确的是（ C）。
- A、一般都会分为慢干、标准、快干等多种类型
 B、使用时应根据环境温度选取适合的固化剂、稀释剂
 C、喷涂面积较小时，可以选择相对较慢干的固化剂和稀释剂
- 389 使用 HVLP 喷枪整板喷涂单工序素色面漆时，喷枪气压设置应为（ C）。
- A、300-400 kPa B、200-220 kPa C、180-200 kPa
- 390 喷涂遮盖中涂底漆时，应按照的原则是（ A）。
- A、从小到大 B、从大到小 C、喷涂面积控制在略大于中涂底漆
- 391 单工序素色面漆做局部修补驳口喷涂时，剩余素色面漆添加驳口稀释剂的比例是（ A）。
- A、1: 1 B、1: 2 C、1: 3
- 392 使用 HVLP 喷枪整板喷涂双工序银粉漆的最后一层雾喷的喷枪气压设置应为（ C）。
- A、200-220 kPa B、180-200 kPa C、110-120 kPa
- 393 与银粉漆喷涂时的闪干时间无关的是（ B）。
- A、喷涂厚度 B、银粉含量 C、气温
- 394 对于色漆漆膜中的脏点或者微小瑕疵，可在色漆完全闪干后进行打磨处理，应使用的砂纸是（ A）。
- A、P1000 精磨砂棉 B、灰色菜瓜布 C、P1000 水磨砂纸
- 395 纯色颜料的直径颗粒通常为（ A）。
- A、10 μ m B、20-40 μ m C、3-5 μ m
- 396 银粉漆中所含的铝片尺寸通常为（ B）。
- A、5-20 μ m B、20-40 μ m C、10-20 μ m
- 397 云母颗粒的尺寸通常为（ C ）。
- A、1-5 μ m B、1-10 μ m C、0.1-0.36 μ m
- 398 关于干喷银粉或珍珠漆的颜色效果，以下说法正确的是（ C）。
- A、正面相对较暗，侧面相对较亮
 B、银粉颗粒显得比较细
 C、颜色彩度较低
- 399 关于湿喷银粉或珍珠的颜色效果，以下不正确的是（ B）。
- A、正面相对较暗，侧面相对较亮 B、银粉颗粒显得比较粗
 C、颜色彩度较高
- 400 以下喷涂方式会导致干喷效果的是（ C）。
- A、气压减小 B、喷幅减小 C、喷涂距离远
- 401 以下喷涂方式或喷涂环境会导致湿喷效果的是（ B ）。
- A、喷枪口径变小 B、温度降低 C、湿度降低
- 402 关于喷涂三工序珍珠漆和双工序珍珠漆的区别，不正确的是（ A ）。
- A、喷涂前打磨砂纸号、稀释剂的选择、喷枪调整方面均有不同
 B、喷涂三工序珍珠漆时，要确保颜色层完全遮盖中涂底漆后再喷涂珍珠层
 C、三工序珍珠漆珍珠层喷涂较双工序珍珠漆喷涂的湿度要低一些，以防止珍珠颗粒排列不均匀导致发花
- 403 高难度银粉漆、珍珠漆修补时可以使用底层清漆，底层清漆一般是双工序调和树脂添加稀释剂，添加比例是（ A ）。
- A、1: 1 B、2: 1 C、3: 1

- 404 三工序珍珠漆驳口修补时,如果采用珍珠层浑浊法,第1次混合调配比例为:珍珠层(已稀释):颜色层(已稀释)=(A)。
A、90%:10% B、99%:1% C、10%:90%
- 405 三工序珍珠漆驳口修补时,如果采用珍珠层浑浊法,第2次混合调配比例为:珍珠层(已稀释):颜色层(已稀释)=(B)。
A、90%:10% B、99%:1% C、10%:90%
- 406 下列哪种涂料的附着力最强(A)。
A、环氧树枝涂料 B、聚酯树脂涂料 C、油脂漆 D、天然树脂漆
- 407 各种金属中最容易遭到腐蚀的是(A)。
A、电极电位高的 B、电极电位适中 C、电极电位较低 D、电极电位为零
- 408 铝粉粒在涂膜中以1点为中心有4~5条线状连接形成开花状态,产生这种问题的原因是(A)。
A、涂料抵抗值过高 B、涂料的流速过快
C、喷漆房温度过低 D、喷漆房风速过慢
- 409 涂面缺乏平滑性有如桔子表皮的凹凸表面的桔皮现象的原因是(A)。
A、粘度过高 B、喷枪距离过近
C、喷漆房温度过低 D、喷漆房风速过慢
- 410 涂膜表面部分发生的缩孔现象的原因是(A)。
A、涂料中异物混入 B、自动机吐出量过多
C、喷漆室温度过高 D、颜料比重过小
- 411 砂纸痕所产生的原因是由于(B)。
A、面底漆的干燥快且涂膜厚 B、自动机吐出量过少
C、雾化气压过低 D、砂纸太细
- 412 金属氧化皮在涂装前(A)。
A、因为它是松散的氧化物和金属腐蚀的产物,因而一定要除去
B、它本身有的对涂装有益处
C、不一定要完全除去
D、它能使涂料牢固的附着在金属表面上
- 413 使用HVLP喷枪整板喷涂清漆时,通常喷枪扇面调整至15-20cm,喷枪气压调整为(C)。
A、200-300 kPa B、120-150 kPa C、180-200 kPa
- 414 喷涂清漆时,通常的喷法是先中湿喷一层,闪干5-10分钟,再全湿喷涂一层。清漆这两层喷涂分别应采用的重叠是(C)。
A、2/3, 1/2 B、1/2, 2/3 C、1/3, 3/4
- 415 有关于三工序珍珠漆颜色层的喷涂,以下说法错误的是(B)。
A、颜色层必须完全遮盖中涂底漆
B、最后一层应1:1添加接口稀释剂向外延伸喷涂,以达到一个平滑的晕色区域
C、每一层色漆喷涂后须确保充分闪干才可喷涂下一层 单选
- 416 粗抛时,抛光机的转速需要调节到(B)。
A、800-1000r/min B、1000-1500r/min C、1500-1800r/min
- 417 局部修补区域,抛光的方向是(A)。
A、从新喷区域向旧漆面单向抛光 B、从旧漆面向新喷区域单向抛光
C、在新喷区域和旧漆面之间往返抛光

- 418 关于抛光工具的描述，错误的是（C）。
- A、抛光机根据旋转方式可分为单动作抛光机和双动作抛光机
B、抛光轮按照材料不同可分为羊毛轮和海绵
C、海绵轮一般用于粗抛光
- 419 常见的抛光轮从粗到细按照颜色来排列顺序通常是（A）。
- A、白色、黄色、黑色 B、黄色、白色、黑色 C、黑色、白色、黄色
- 420 漆膜流平方面的缺陷称为（A）。
- A、橘皮 B、鱼眼 C、垂流
- 421 关于橘皮产生的原因，下列说法中错误的是（C）。
- A、环境温度过高 B、涂料粘度过高 C、枪速过慢
- 422 喷涂时出现轻微鱼眼，最好的处理方法是（B）。
- A、烤干、打磨，然后重新喷涂 B、加入鱼眼防止剂，薄喷消除鱼眼
C、分几次薄喷填充鱼眼，干燥后抛光
- 423 以下哪项不是砂纸痕的产生原因（A）。
- A、选用的砂纸过细 B、下层漆膜没有完全干燥即打磨 C、使用过慢干的稀释剂
- 424 以下哪项不是漆膜起泡的原因（B）。
- A、水磨原子灰 B、喷涂前表面有油分 C、喷涂前表面有水分
- 425 可以抛光解决的缺陷是（B）。
- A、针孔 B、清漆表层轻微溶剂泡 C、原子灰印
- 426 以下哪项不是导致流挂的原因（C）。
- A、喷枪出漆量调节过大 B、喷涂距离过小 C、走枪速度过快
- 427 以下哪项不是导致失光的原因（C）。
- A、固化剂、稀释剂调配比例不对 B、固化剂、稀释剂不配套
C、被涂表面不清洁，有水、油等异物
- 428 以下哪项不是导致漆膜脱落的原因（A）。
- A、喷涂过厚 B、被涂表面清洁不当 C、底漆选择错误
- 429 以下哪项不是原子灰印产生的原因（B）。
- A、打磨羽状边砂纸过粗 B、使用单组分填眼灰填充砂眼、砂纸痕
C、原子灰打磨不平整
- 430 以下哪项不是开裂产生的原因（C）。
- A、涂料耐候性不好 B、使用过量的固化剂 C、喷涂过薄
- 431.涂刮腻子的金属刮板一般采用厚度为（D）cm 的钢片。
- A、1~2 B、2~3 C、0.1~0.2 D、0.3~0.4
- 432.要保持精细打磨无划痕，应采用振幅为（A）mm 的打磨机。
- A、3 B、5 C、7 D、10
- 433.打磨工具配有不同软硬的打磨垫，磨腻子一般采用（A）。
- A、硬磨垫 B、软磨垫 C、超软磨垫 D、耐高温磨垫
- 444.打磨工具配有不同的打磨垫，研磨中途底漆一般采用（B）。
- A、硬磨垫 B、软磨垫 C、超软磨垫 D、耐高温磨垫
- 445.打磨工具配有不同打磨垫，研磨带有弧形的工件选用（C）。
- A、硬磨垫 B、软磨垫 C、超软磨垫 D、耐高温磨垫
- 446.小面积的喷涂修补使用（B）最合适。
- A、吸上式喷枪 B、重力式喷枪
C、压送式喷枪 D、加压式喷枪

- 447.下列三种不同形式的打磨工具，用于除锈、脱漆等粗磨工作的是（A）。
- A、单向旋转式 B、轨道式单振动式 C、双轨道偏心振动
- 448.下列三种不同形式的打磨工具，适用于平面打磨的是（B）。
- A、单向旋转式 B、轨道式单振动式 C、双轨道偏心振动
- 449.干磨吸尘方法中，适合大型维修站使用的吸尘方法是（A）。
- A、中央式多工位吸尘系统 B、分离式单工位吸尘系统
C、简易袋式吸尘系统
- 450.喷枪的气帽上有多种气孔，其中与枪幅大小有关的是（C）。
- A、主雾化孔 B、辅助雾化孔
C、扇幅控制孔
- 451.常规空气喷枪一般气压调节范围是（B）MPa。
- A、0.25~0.35 B、0.35~0.5
C、0.5~0.7
- 452.常规空气喷枪一般喷涂距离应保持在（C）cm。
- A、10~15 B、15~20 C、20~25
- 453.常规空气喷枪喷涂双组分涂料时，喷枪移动速度为（C）cm/s。
- A、20~30 B、30~40 C、40~60
- 454.使用常规喷枪喷涂时，枪幅重叠（B）。
- A、1/3~1/4 B、1/2~3/4 C、1/5~1/6
- 455.空气喷涂一般适合的黏度为（B）s。
- A、10~15 B、16~24 C、20~30
- 456.涂-4黏度计容量为（C）mL。
- A、50 B、80 C、100
- 457.涂-4黏度计可测定黏度范围为（C）s。
- A、10~50 B、50~100 C、10~150
- 458.下列抛光盘，研磨力最强的是（A）。
- A、羊毛盘 B、人造纤维盘 C、海绵盘
- 459.目前使用的空压机有多种型式，供气量最小的是（C）空压机。
- A、活塞式 B、螺杆式 C、隔膜式
- 460.螺杆式压缩机内带油水分离器，使出气含油量小于（C）mg/m³。
- A、1 B、2 C、3 D、4
- 461.空气压缩机与墙和其他障碍物应当保持（B）cm以上的距离。
- A、20 B、30 C、50
- 462.安装油水分离器时，与空气压缩机的距离最好为（C）m。
- A、2~3 B、3~5 C、8~10
- 463.燃油式烤房属于（A）干燥设备。
- A、对流式 B、辐射式 C、感应式
- 464.对流加热烤房加热烘烤过程，每次约补充（A）新鲜空气。
- A、10% B、20% C、30%
- 465.在烤房喷涂时，空气流速最好控制在（C）m/s。
- A、0.03~0.06 B、0.04~0.07
C、0.3~0.6
- 466.烤房加热烘烤时，空气流速控制在（C）m/s左右。
- A、0.03 B、0.04 C、0.05

- 467.烤漆房一般室温从 20℃升高至 60℃应不超过 (B) min。
A、10 B、20 C、30
- 468.人眼在涂膜上能看见到最小尘埃有 (B) μm。
A、5 B、10 C、15
- 469.红外线辐射传播距离每增加一倍，达到物体的红外辐射能量便减少到原来的 (C)。
A、1 倍 B、1/2 C、1/4
- 470.远红外干燥速度是空气对流式的 (C)。
A、1/2 B、1/4 C、1/10
- 471.红外辐射到达物体会出现下列情况，能使物体温度升高的是 (B)。
A、被物体表面反射 B、被物体表面吸收
C、被物体表面折射
- 472.涂层干燥时，红外辐射源与工件距离为 (C) cm。
A、30~50 B、50~80 C、70~120
- 473.短波红外加热比对流加热的效率可提高 (C)。
A、30% B、40% C、70%
474. (C) 不是红外烘烤的特点。
A、干燥彻底 B、减少灰尘
C、易产生针孔
- 475.用除油剂脱脂除油处理时，建议每次清除 (A) m² 的面积且一块一块进行。
A、0.2~0.3 B、0.5~0.6 C、0.8~0.9
- 476.磷化底漆的膜厚为 (B) μm。
A、5~10 B、10~15 C、15~20
- 477.磷化底漆调配好需放置 (C) min 后，再使用。
A、2 B、5 C、20
- 478 调配聚酯腻子，一般固化剂的比例是 (B)。
A、1%~2% B、2%~3%
C、3%~5%
- 479.一次刮涂的腻子层厚度不要超过 (C) mm。
A、2 B、3 C、5
- 480.聚酯腻子配制后，要求 (C) min 内用完。
A、2~3 B、3~5 C、7~10
- 481 机械打磨羽状边，选用 (C) 干磨砂纸为宜。
A、P60 B、P80 C、P120
- 482.羽状边打磨距凹陷部位至少要 (C) cm。
A、1~2 B、2~3 C、7~8
- 483 在 60℃时，双组分涂料完全固化需要 (B)。
A、16min B、30min C、40min
- 484 双组分面漆喷涂时，喷涂第二层的最佳时机为 (C)。
A、距喷涂第一层 20min 以后
B、距喷涂第一层 15min 以后
C、待涂面不沾尘
- 485.底色漆的喷涂标准为 (C)。
A、2~3 层 B、3~4 层 C、均匀覆盖

- 486.新车封蜡 (C) 以上, 在开蜡后需要进行抛光处理。
A、6 个月 B、1 年 C、2 年
- 487 近年来, 在汽车制造业中塑料零件使用越来越广, 平均已经达 (C) kg/辆。
A、80 B、100 C、150
- 488 在下列常见的汽车塑料制品中, 属于难黏、难涂的材料是 (B)。
A、PU B、PP C、ABS
- 489 过厚的腻子层会降低涂层的机械强度, 故腻子厚度不应超过 (C) mm。
A、2 B、3 C、5
- 490 国家标准规定, 汽车车身涂层的防腐至少要保持 (C) 年。
A、5 B、10 C、20
- 491 在汽车涂装维修中, (B) 车身材料品种最复杂。
A、货车 B、大客车 C、小轿车
- 492 我国的涂料产品很多, 相应的标准也很多, 属于国家标准的有 (A) 项。
A、48 B、32 C、24
- 493 我国涂料产品的行业标准有 (A) 多项。
A、100 B、200 C、50
- 494 在涂料细度测定中, 刮板细度是以 (C) 为单位的。
A、厘米 (cm) B、毫米 (mm) C、微米 (μm)
- 495.流平性是以 (B) 单位记录的。
A、秒 (s) B、分 (min) C、小时 (h)
- 496 涂料遮盖力测定采用单位面积测量法, 是以 (A) 单位表示。
A、g/m² B、kg/m² C、g/m³ D、kg/m³
- 497 双组分涂料混合后最好先放置一定时间, 便于两组分能均匀缓慢的反应, 这段时间称(C)。
A、活化期 B、使用期 C、熟化期
- 498 在影响涂层质量的因素中, 影响比例最高的是 (A)。
A、表面预处理 B、涂料的质量
C、涂施的工艺
- 499 在下列涂膜性能的测试中, (B) 不会损坏涂层表面。
A、附着力测定 B、光泽的测定 C、硬度的测定
- 500 下列涂膜的老化现象中, (C) 显示涂膜老化趋向严重阶段。
A、失光 B、变色 C、粉化