



1-2. 塗裝作業中發生之缺陷與對策

缺陷	現象	原因	對策
塌凹 Cissing	因油漆播散產生凹凸或孔穴	塗面有油漬、水分之附著或塗裝工具帶進之水份或礦油。尤其是矽利康油會產生嚴重塌凹	清除被塗物之油漬、水份等附著異物。使用後之塗裝器具，應徹底洗淨
		被塗物過度平滑與堅硬	用砂紙研磨或除去漆膜重塗
分色 Floating	塗面之顏色濃淡不均	調薄劑用量過多或不當	使用規定之調薄劑，不做過份調薄
		漆膜厚度不均	不用劣質硬漆刷或做過份厚塗塗裝
		油漆攪拌不均	充分攪拌
		調色不均	二色以上之油漆調合時，未做充分攪拌或未做適應性檢討
		異種漆或色漿相溶性差	用同種色漆重配，已塗刷者，則用砂紙研磨後重塗
針孔 Pinholing	塗面有針狀小孔	被塗表面有灰塵、油、水份等附著	做完整的表面處理
		油漆中有油、水分之存在	注意油漆中之油、水分混入，嚴重時廢棄不用
		溶劑揮發太快	使用慢揮發性溶劑
		底層漆未乾	待底層漆完全乾透後再做上層塗裝
		表面漆膜針孔多者	用砂紙研磨後重塗
透色 Bleeding	底層漆顏色為上層漆溶化滲透入上層漆膜中	在有機系紅色顏料或染料以及瀝青質塗膜上施塗面漆	運行快速噴槍噴一層薄膜，使溶劑很快揮發，不讓溶化下層顏色之機會
		未乾底層漆上做上層塗裝	待底層漆乾透後再做上層塗裝
剝離 Lifting	上層油漆溶劑滲透底漆，產生剝離現象	上層油漆之溶劑太強或底層與上層漆配合不當	使用規定之溶劑避免異種漆之疊層塗裝。不做過份調薄
		底層漆與上層漆之塗裝間隔太短	待底層漆充分乾燥後在施塗上層漆
垂流 Sagging	垂直面之部份油漆留下聚結成水滴狀之垂流厚膜	一次噴塗量太多	調整噴塗量
		噴塗距離太近或噴槍運行太慢	調整噴槍距離在 30 公分左右，並調整運行速度
		油漆黏度太低	避免過度調薄
		光滑塗面之上層塗裝	用砂紙將表面磨粗
		已垂流之表面	使用砂紙磨平垂流部份或鏟除重塗