

塗料缺陷之原因與對策

1-1. 塗裝作業中發生之缺陷與對策

缺陷	現象	原因	對策
起泡 Bubbling	混入塗料中之空氣留在漆膜變成小泡	油漆經強勁攪拌後，未待混入空氣泡消失即予塗裝	不做激烈攪拌。油漆經攪拌後待氣泡消逝後再塗裝
		溶劑揮發太快或被塗物表面溫度太高	使用揮發性較慢溶劑、降低溫度
		溶劑黏度太高	使用規定調薄劑調整黏度
		漆膜氣泡太多	除去漆膜重塗
火山口 Crater	因油漆擴散產生凹凸或孔穴	塗面有油漬、水份之附著物或塗裝工具帶進之水份或油汗。尤其是 Silicone 油會產生嚴重火山口	清除被塗面之油汗、水份等附著異物，使用後之塗裝器具，應徹底洗淨。壓縮機內水分應排除之
		被塗物過度平滑與堅硬	用砂紙研磨或除去漆膜重塗
橘子皮 Orange Peeling	噴塗作業產生之漆面呈橘子皮狀凹凸不平	油漆黏度太高，使用溶解力不良之調薄劑或溶劑揮發太快	使用規定調薄劑做適當調薄
		噴槍運行太快或噴槍與塗面距離太遠	調整噴槍運行速度與被塗物之距離保持在 30 公分左右
		被塗物溫度太高或氣溫太高或風速太大	在適當氣溫條件與環境施工
		油漆品質不良	選用優良品質油漆
		被塗物表面已噴塗者	用合適粗細砂紙磨平重塗
牽絲 Cobwebbing	噴塗塗裝時成絲狀（氯化橡膠漆最明顯）	油漆黏度太高	使用規定調薄劑調整黏度
		溶劑揮發太快	使用揮發性較慢溶劑
		噴槍口徑太小，壓力太高	使用較大口徑噴槍、降低壓力
發白 Blushing	漆膜發白、混濁、失光	空氣濕度太高時，空氣中之水份凝結於塗面產生發白混濁失光現象	避免在下雨天或高濕度環境下施工或加入高沸點性溶劑（防白水）稀釋
		塗裝後在夜間因溫度下降，水份凝結於塗面	油性及環氧系油漆因乾燥較慢，最好避免在傍晚施工
		被塗物之溫度較氣溫低	待被塗物溫度升高時再施工
		噴漆塗膜起霧白化	待濕度降低時噴塗防白水即可消除
粗粒 Sandy	漆膜漆粒太大，產生不平粗面	使用不適當調薄劑	使用規定調薄劑
		黏度太高，溶解力不夠	使用規定調薄劑調成適當黏度
		噴塗壓力不當	調整壓縮機壓力至規定限度
		被塗物表面已產生粗粒者	用砂紙磨平後重塗