

上海市职业技能等级认定

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

考核指导手册

上海汽车集团股份有限公司版权所有

上海汽车集团股份有限公司

目录

第一部分汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级考核方案.....	3
第二部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级理论知识复习题.....	5
第三部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级操作技能复习题.....	77
第四部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级理论知识模拟卷.....	107
第五部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级操作技能模拟卷.....	121

上海汽车集团股份有限公司版权所有

第一部分汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

考核方案

一、考核方式

《汽车维修工（汽车车身涂装修复工）》（三级）的考核方式分为理论知识考试和操作技能考核。理论知识考试采用闭卷计算机机考方式，操作技能考核采用现场实际操作方式。理论知识考试和操作技能考核均实行百分制，成绩皆达 60 分及以上者为合格。理论知识或操作技能不及格者可按规定分别补考。

二、理论知识考核方案（考核时间 90 分钟）

题型、题量	考试方式	考试题量	分值（分/题）	配分（分）
判断题	闭卷 机考	40	0.5	20
单选题		120	0.5	60
多选题		20	1	20
小计	—	180	—	100

三、操作技能考核方案

考核项目表

职业（工种）名称		汽车维修工（汽车车身涂装修复工）		等级	三级		
序号	项目名称	单元编号	单元内容	考核方式	选考方法	考核时间（min）	配分（分）
1	调色作业	1	金属漆微调： 根据车门板或翼子板颜色做金属漆的颜色微调	操作	必考	30	20
2	缺陷修复作业	1	缺陷修复：在车门板表面缺陷处做原子灰局部修补	操作	抽一	60	20
		2	缺陷修复：在翼子板表面缺陷处做原子灰局部修补	操作			
		3	缺陷修复：中涂漆局部喷涂	操作	必考		
3	喷涂作业	1	中涂漆局部打磨	操作	必考	60	20

		2	局部喷涂金属漆	操作	必考		
		3	整板喷涂清漆	操作	必考		
4	制图作业	1	图案制作：在车门板、翼子板或 45*50mm 大小的金属板（有双组份面漆）表面制作图案	操作	抽一	90	20
5	涂层质量分析鉴定	1	涂层表面缺陷的分析和鉴别	笔试	抽一	30	20
合 计							100
备注							

上海汽车集团股份有限公司版权所有

第二部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

理论知识复习题

汽车车身结构与维修要求

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、轿车非承载式车身通过悬置紧固于车架上，载荷主要由车架承受，所以这种车身的支柱一般较细，风窗玻璃也较大。（ ）
- 2、轿车承载式车身是指在前后轴之间没有起连接作用的车架，车身直接承受从空气传来的力和动力系统传来的力，这种车身主要采用点焊结构。（ ）
- 3、轿车承载式车身虽碰撞后车的维修难度较大，但目前广泛应用于离合器前置前驱动布置形式汽车的车身，近乎百分之百采用。（ ）
- 4、轿车车身的形状主要由座位位置和数量、车门数量、顶盖变化、发动机和备胎的布置等因素决定。（ ）
- 5、轿车直背式车身比折背式更趋流线型，但无法降低空气的阻力。（ ）
- 6、如今的轿车车身材料全部使用的是优质碳素钢板。（ ）
- 7、全塑料车身目前还很少，而且所谓塑料车身，一般都指用塑料制造车身覆盖件。（ ）
- 8、轿车车身仅具有安置发动机的作用。（ ）
- 9、轿车车身的结构分类，从维修的角度来说，按车身承载方式和车身用途分类的实际意义更大。（ ）
- 10、不同用途的客车车身差别主要体现在乘客数量和车室布置上。（ ）
- 11、为了缓解城市公共交通紧张、提高客车的面积利用率，目前城市双层客车也较多。（ ）
- 12、远距离的长途客车——卧铺客车，可以为乘客提供舒适的睡眠环境。（ ）
- 13、客车基础承载式车身也称为无车架式结构。（ ）
- 14、货车车身的结构一般按货箱与发动机的相对位置分类。（ ）
- 15、长头式货车在轻型、中型和重型货车上都采用较多。（ ）
- 16、撞击点与汽车前部损坏的碰撞力大小无关。（ ）
- 17、后部损坏一般是由于倒车时撞上其他物体，或被其他车辆追尾造成碰撞而引起的。（ ）
- 18、酸雨对铁基颜料涂料腐蚀作用最大。（ ）
- 19、车身损伤后的钣金维修是对汽车钣金件的凹陷、凸起、褶皱、变形等进行整形校正，以恢复原来的几何形状。（ ）
- 20、一辆能够给人以很大精神感染、享受美好生活的汽车，绝对离不开喷涂技术人员的精心装点。（ ）
- 21、车身形状维修的传统作业方法是以最基本计算机为工具。（ ）

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、轿车（ ）车身通过悬置紧固于车架上，载荷主要由车架承受，所以这种车身的支柱一般较细，风窗玻璃也较大。

(A) 承载式 (B) 非承载式 (C) 悬挂式 (D) 非悬挂式

2、轿车非承载式车身通过悬置紧固于车架上，载荷主要由（ ）承受。

(A) 轮胎 (B) 车架 (C) 车盖 (D) 引擎

3、轿车承载式车身是指在前后轴之间没有起连接作用的车架，车身直接承受从地面传来的力和动力系统传来的力，这种车身主要采用（ ）结构。

(A) 气焊 (B) 点焊 (C) 粘接 (D) 铆接

4、轿车承载式车身是指在前后轴之间没有起连接作用的车架，车身直接承受从（ ）传来的力和动力系统传来的力。

(A) 空气 (B) 地面 (C) 汽车自身 (D) 摩擦力

5、轿车承载式车身虽碰撞后车的维修难度较大，但目前广泛应用于发动机（ ）布置形式汽车的车身，近乎百分之百采用。

(A) 前置后驱动 (B) 后置前驱动 (C) 中置后驱动 (D) 前置前驱动

6、虽碰撞后车的维修难度较大，但目前广泛应用于发动机前置前驱动布置形式汽车的车身，近乎百分之百采用的是（ ）。

(A) 承载式车身 (B) 非承载式车身 (C) 悬挂式车身 (D) 非悬挂式车身

7、轿车折背式车身是指车身的背部有（ ）线条的车身，主要特征是车身由明显的头部、中部、尾部三部分组成。

(A) 弧形 (B) 平行 (C) 角折 (D) 波浪

8、轿车（ ）车身是指车身的背部有角折线条的车身，主要特征是车身由明显的头部、中部、尾部三部分组成。

(A) 直背式 (B) 舱背式 (C) 短背式 (D) 折背式

9、其主要特征为车身由明显的头部、中部、尾部三部分组成的是（ ）。

(A) 直背式车身 (B) 舱背式车身 (C) 一厢式旅行车 (D) 折背式车身

10、轿车直背式车身的后风窗和行李箱连接近乎平直，比折背式更趋（ ），有利于降低空气阻力。

(A) 平直型 (B) 直线型 (C) 流线型 (D) 波浪型

11、轿车（ ）的后风窗和行李箱连接近乎平直，比折背式更趋流线型，有利于降低空气阻力。

(A) 直背式车身 (B) 舱背式车身 (C) 短背式车身 (D) 二厢式式车身

12、轿车按车身材料主要有钢制车身，轻金属车身，塑料车身，混合车身，而（ ）车身是目前轿车车身的主流，近年来高强度低合金钢板所占比重逐渐增加。

(A) 钢制 (B) 轻金属 (C) 塑料 (D) 混合

13、近年来，在轿车车身材料所占的比重逐渐增加的是（ ）。

- (A) 高强度高合金钢板 (B) 高强度低合金钢板
(C) 低强度高合金钢板 (D) 低强度低合金钢板
- 14、轿车的轻金属车身采用最多的轻金属是 ()。
(A) 镁 (B) 锰 (C) 铝 (D) 铬
- 15、铝合金在汽车上的应用越来越广泛，其目的是为了达到汽车 ()。
(A) 美观化 (B) 轻量化 (C) 理想化 (D) 实物化
- 16、为了达到汽车轻量化的目的，() 在汽车上应用越来越广泛。
(A) 镁合金 (B) 锰合金 (C) 铝合金 (D) 铬合金
- 17、轿车的塑料车身是以 () 骨架为基础，用螺栓把塑料覆盖件紧固其上而成。
(A) 塑料 (B) 钢制 (C) 铝制 (D) 活性炭
- 18、以钢制骨架为基础，用螺栓把塑料覆盖件紧固其上而成的是轿车的 () 车身。
(A) 塑料 (B) 钢制 (C) 轻金属 (D) 混合式
- 19、轿车车身具有安置 ()、装载成员和行李的作用，车身壳体可分为开式和闭式两种。
(A) 发动机 (B) 底盘 (C) 轮胎 (D) 车架
- 20、轿车车身具有安置发动机、装载成员和 () 的作用，车身壳体可分为开式和闭式两种。
(A) 行李 (B) 底盘 (C) 轮胎 (D) 车架
- 21、轿车车身的结构分类，从 () 的角度来说，按车身材料和车身壳体结构分类的实际意义更大。
(A) 制造 (B) 使用 (C) 维修 (D) 承载
- 22、轿车车身的结构分类，从维修的角度来说，按车身材料和 () 分类的实际意义更大。
(A) 车身承载方式 (B) 车身外形 (C) 车身用途 (D) 车身壳体结构
- 23、目前大部分车身主要是将冲压成型后的各种钣金，以 () 等方式组合起来的一种钢铁制品。
(A) 焊接 (B) 铆接 (C) 粘接 (D) 折接
- 24、轿车车身壳中最普遍的一种结构形式是 ()。
(A) 开式壳体 (B) 闭式壳体 (C) 半开半闭式壳体 (D) 西式壳体
- 25、由地板、前壁和后壁三大部分组成的属于轿车车身壳体中的 () 结构之一。
(A) 开式壳体 (B) 闭式壳体 (C) 半开半闭式壳体 (D) 西式壳体
- 26、不同用途的客车车身差别主要体现在外观和 () 上。
(A) 长短 (B) 乘客数量 (C) 车室布置 (D) 承载形式
- 27、不同用途的客车 () 差别主要体现在外观和车室布置上。
(A) 性能 (B) 车身 (C) 颜色 (D) 模式
- 28、城市客车的地板离地高度一般较小，乘客门较多，座位采用 () 排座的布置形式。
(A) 单单 (B) 单双 (C) 双双 (D) 单叁
- 29、关于城市客车，下列说法错误的是 ()。
(A) 客车的地板离地高度较小 (B) 乘客门较多 (C) 车顶凸度较大 (D) 车内高度相对较大
- 30、长途客车的地板离地面高度一般在 () 以上。
(A) 0.4m (B) 0.5m (C) 0.8m (D) 1m

- 31、长途客车由于乘客乘坐时间长、客流量比较稳定，所以一般有（ ）乘客门。
(A) 1扇 (B) 2扇 (C) 3扇 (D) 3扇以上
- 32、客车非承载式车身是通过多个橡胶衬的挠性作用，吸收以及缓和来自（ ）的冲击和振动。
(A) 速度 (B) 碰撞 (C) 不平路面 (D) 刹车
- 33、客车非承载式车身是通过多个橡胶的（ ）作用，吸收以及缓和来自不平路面的冲击和振动。
(A) 挠性 (B) 缓冲 (C) 弹性 (D) 及时性
- 34、客车（ ）车身是通过多个橡胶衬垫沿车身总长安装在车架上的。
(A) 承载式 (B) 半承载式 (C) 非承载式 (D) 复合式
- 35、外蒙皮为（ ）mm左右，仅起装饰作用的薄钢板。
(A) 0.8 (B) 1.8 (C) 2.3 (D) 2.8
- 36、基础承载式客车由于不依靠蒙皮加强，所以往往采用（ ），以保证车身表面平整光滑、外观挺拔。
(A) 铅皮 (B) 铝合金 (C) 铅合金 (D) 张拉蒙皮
- 37、货车车身的结构一般按驾驶室与（ ）的相对位置分类。
(A) 座椅 (B) 货箱 (C) 发动机 (D) 底盘
- 38、货车（ ）一般按驾驶室与发动机的相对位置分类。
(A) 车身的承载方式 (B) 车身的结构 (C) 车身的材料 (D) 车身用途
- 39、长头式货车车身具有（ ）的特点，在中型或重型货车上采用较多。
(A) 视野良好 (B) 操纵机构较复杂
(C) 发动机维修方便 (D) 路况较差情况下通过性较差
- 40、发动机布置在驾驶室之前，单独有凸出的发动机罩的这一类型便是（ ）。
(A) 长头式 (B) 平头式 (C) 短头式 (D) 扁头式
- 41、（ ）货车的驾驶室布置在发动机上，使汽车具有轴距短的特点。
(A) 长头式 (B) 平头式 (C) 短头式 (D) 扁头式
- 42、平头式货车的驾驶室布置在发动机上，使汽车具有轴距（ ）、总长（ ）特点。
(A) 短...短 (B) 短...长 (C) 长...短 (D) 长...长
- 43、车身损坏的基本形式包括变形、裂纹或断裂、脱焊和局部锈蚀等，而（ ）是其产生的根本原因。
(A) 脱焊 (B) 变形 (C) 断裂 (D) 碰撞
- 44、会造成车门、前部侧板、车身中支柱，甚至地板发生变形的是（ ）。
(A) 前部损坏 (B) 后部损坏 (C) 侧向损坏 (D) 顶部损坏
- 45、酸雨会对裸露金属产生腐蚀，也可能透过涂层对金属产生腐蚀，尤其对（ ）基颜料涂料作用最大。
(A) 铝 (B) 铅 (C) 铁 (D) 铬
- 46、酸雨会对裸露金属产生腐蚀，也可能透过（ ）对金属产生腐蚀。

(A) 表面 (B) 底部 (C) 涂层 (D) 分子

47、空气中的二氧化硫、氮氢化合物与 () 和臭氧结合产生酸雨，一般把雨水 PH 值小于 6 时称酸雨。

(A) 水 (B) 一氧化碳 (C) 氧气 (D) 氢气

48、空气中的二氧化硫、() 与水和臭氧结合产生酸雨，一般把雨水 PH 值小于 6 时称酸雨。

(A) 氮氢化合物 (B) 一氧化碳 (C) 氧气 (D) 氢气

49、空气中的二氧化硫、氮氢化合物与水和 () 结合产生酸雨，一般把雨水 PH 值小于 6 时称酸雨。

(A) 臭氧 (B) 一氧化碳 (C) 氧气 (D) 氢气

50、车身损伤后的 () 对汽车外表的凹陷、凸起、变形等进行整形校正，以恢复原来几何形状。

(A) 漆工维修 (B) 机工校正 (C) 钣金金属维修 (D) 电工维修

51、车身损伤后的钣金金属维修对汽车外表的凹陷、凸起、变形等进行 ()，以恢复原来几何形状。

(A) 换车壳 (B) 整形校正 (C) 换配件 (D) 刮腻子

52、车身漂亮的外观、鲜明的色调在一定程度上都是靠 () 来实现的。

(A) 树脂 (B) 塑料 (C) 涂料 (D) 固化剂

53、随着生活水平与生活品质的不断提高，人们在审美要求上越来越讲究 () 与环境的协调统一。

(A) 质量 (B) 物品 (C) 品质 (D) 外观

54、随着车身结构的变化，以及电子技术、检测技术的发展、朝着融合多种技能、设备、辅助作业、() 的方向发展，使车身维修达到“完全复原”。

(A) 检测快捷 (B) 数字化 (C) 经验化 (D) 技术化

55、车身的维修技术，随着 () 的广泛应用，使数据的储存、查询和处理极为方便。

(A) 检测技术 (B) 计算机技术 (C) 经验化管理 (D) 管理技术

三、多项选择题 (选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中)

1、轿车车身的形状主要由座位位置和数量、()、发动机和备胎的布置等因素决定。

(A) 发动机排量 (B) 车门数量 (C) 底盘 (D) 顶盖变化 (E) 颜色

2、下列不属于轿车车身形状因素的是 ()。

(A) 颜色 (B) 发动机布置 (C) 车门数量 (D) 座椅数量 (E) 发动机排量

3、平头式货车的驾驶室布置在发动机上，使汽车具有轴距短、() 的特点。

(A) 发动机维修方便 (B) 总长较短 (C) 机动性好 (D) 视野良好 (E) 面积利用系数高

4、汽车前部损坏的碰撞力大小取决于车重、() 因素。

(A) 车壳 (B) 撞击物 (C) 撞击点 (D) 撞击面积 (E) 车速

5、汽车前部损坏的碰撞力大小取决于 () 车速因素。

(A) 车重 (B) 撞击物 (C) 撞击点 (D) 撞击面积 (E) 车壳

金属防腐

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、土壤对材料的腐蚀主要源于土壤中的水、氧和氢。（ ）
- 2、化学物质对材料的腐蚀表现在每一个行业。（ ）
- 3、金属在干燥气体和电解质溶液中发生的化学反应而导致腐蚀叫做化学腐蚀。（ ）
- 4、金属在乙醇溶液中受收到腐蚀是电解质腐蚀。（ ）
- 5、电化学腐蚀的特征是在有电解质和水的作用下发生的腐蚀。（ ）
- 6、通常用标准氢作为基准电极设定为零。（ ）
- 7、比锌的电极电位正的是铁。（ ）
- 8、当金属和电解质接触时在交界面上形成双电层，金属带正电而溶液带负电形成电位差，这就是电极电位。（ ）
- 9、地下铺设的金属管道遭到的腐蚀破坏主要是化学腐蚀。（ ）
- 10、构成原电池的必要条件是含有非电解质溶液。（ ）
- 11、将铜和锌浸入硫酸溶液中，用导线连接铜和锌，此时电极电位低的锌是阴极。（ ）
- 12、铝与镁构成原电池时，铝是阳极不易被腐蚀。（ ）
- 13、改变腐蚀环境主要是改变腐蚀介质以达到防腐的目的。（ ）
- 14、改变腐蚀环境的方法之一是向电解质溶液中添加酸。（ ）
- 15、金属防腐方法一般有改变腐蚀环境、电化学防腐、涂层保护，其中改变腐蚀环境之一是通过煮沸除去溶在溶液中的氧。（ ）
- 16、电化学防腐可分为阴极保护和阳极保护。（ ）
- 17、在铁板上镀锌是阳极覆盖保护，在铁板上镀银是阴极覆盖保护。（ ）
- 18、涂料涂布在金属表面形成附着力强，结构致密的涂膜，隔绝了金属表面与腐蚀环境的直接接触，从而保护了金属表面，这是涂料的化学保护。（ ）
- 19、涂料保护层具有电阻作用，阻碍了各种腐蚀介质与涂料直接接触，使腐蚀电池不能形成，从而保护了金属表面。（ ）
- 20、涂料中防腐颜料如锌铅粉的电极电位比铁高，对被保护的铁来说是阳极，涂层的这种保护与阴极保护原理相同。（ ）
- 21、汽车涂装一般均有底漆、中途底漆及面漆几部分，其中底漆和中途底漆提供耐蚀性和填充性。（ ）
- 22、油会促使车身表面涂层脱裂。（ ）
- 23、永久防腐是涂料防腐的特点之一。（ ）
- 24、原厂配件钣金，如门皮、机盖、翼子板等经过电泳底漆涂装后才交付给修理厂使用的。（ ）
- 25、防腐膏一般用于内部扳件和外部扳件。（ ）

- 26、选择防腐材料应薄而能流动，固化后还同时具备一定的韧性和刚性。()
- 27、原子灰能有效防止泥水渗入，在两个相互连接表面之间防止锈蚀产生。()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、工业大气通常指被化学物质污染的空气，其中 SO_2 、() 对环境和人类有危害，同时对金属材料的腐蚀也很严重。

- (A) CO (B) H_2S (C) H_2 (D) N

2、工业大气通常指被化学物质污染的空气，其中 H_2S 、() 对环境和人类有危害，同时对金属材料的腐蚀也很严重。

- (A) CO (B) SO_2 (C) H_2 (D) N

3、天然大气的主要腐蚀介质是()

- (A) 氧和二氧化碳 (B) 二氧化碳和水 (C) 氧和水 (D) 二氧化碳和氢气

4、土壤对材料的腐蚀主要源于土壤中的()、氧和电解质。

- (A) 氢 (B) 氮 (C) 水 (D) 油

5、土壤对材料的腐蚀主要源于土壤中的水、氧和()。

- (A) 氢 (B) 氮 (C) 油 (D) 电解质

6、汽车所使用的油料中含有的硫及()等杂质对金属有一定腐蚀作用。

- (A) 硫化物 (B) 氧化物 (C) 碳水化合物 (D) 氮化物

7、汽车所使用的油料中含有的硫化物及硫等杂质对()有一定腐蚀作用。

- (A) 金属 (B) 氧化物 (C) 碳水化合物 (D) 氮化物

8、金属在干燥气体和()溶液中发生的化学反应而导致腐蚀叫做化学腐蚀。

- (A) 水 (B) 盐 (C) 非电解质溶液 (D) 电解质

9、金属在非电解质溶液和()中发生的化学反应而导致腐蚀叫做化学腐蚀。

- (A) 水 (B) 盐 (C) 干燥气体 (D) 电解质溶液

10、金属在石油液体中所受到的腐蚀是()。

- (A) 电化学腐蚀 (B) 化学腐蚀 (C) 电解质腐蚀 (D) 大气腐蚀

11、下列说法正确的是()。

- (A) 金属在石油液体中所受到的腐蚀是电化学腐蚀
(B) 金属在石油液体中所受到的腐蚀是化学腐蚀
(C) 金属在石油液体中所受到的腐蚀是电解质腐蚀
(D) 金属在石油液体中所受到的腐蚀是大气腐蚀

12、下列说法正确的是()。

- (A) 氢气在常温常压下对钢铁具有腐蚀作用
(B) 常温下的 HCl 对金属有腐蚀作用

- (C) 氢气对钢铁的腐蚀作用被称为“氢脆”
(D) 氢气对钢铁的腐蚀作用被称为“脆氢”
- 13、金属在乙醇溶液中所受到腐蚀是（ ）。
(A) 电化学腐蚀 (B) 化学腐蚀 (C) 电解质腐蚀 (D) 大气腐蚀
- 14、下列说法正确的是（ ）。
(A) 一般情况下，有机物对金属有腐蚀作用
(B) 若有机物含有杂质，则会对金属产生腐蚀
(C) 有机物对金属的腐蚀是电解质腐蚀
(D) 若有机物含有杂质，则会对非金属产生腐蚀
- 15、电化学腐蚀的特征是在有（ ）和水的作用下发生的腐蚀。
(A) 油 (B) 乙醇 (C) 电解质 (D) 非电解质
- 16、（ ）的特征是在有电解质和水的作用下发生的腐蚀。
(A) 化学腐蚀 (B) 电化学腐蚀 (C) 物理腐蚀 (D) 锈蚀
- 17、通常用标准（ ）作为基准电极电位设定为零。
(A) 氢 (B) 铁 (C) 铝 (D) 金
- 18、通常用标准氢作为基准电极电位设定为（ ）。
(A) 0 (B) 1 (C) 2 (D) 3
- 19、在电化学腐蚀条件下，金属的电极电位（ ）越容易被腐蚀。
(A) 越正 (B) 越高 (C) 适中 (D) 越负
- 20、在（ ）腐蚀条件下，金属的电极电位越负越容易被腐蚀。
(A) 电化学 (B) 化学 (C) 硫 (D) 硫化氢
- 21、当金属和电解质接触时，电解质层因聚集水合离子而（ ）。
(A) 带正电 (B) 带负电 (C) 不带电 (D) 视情况而定
- 22、当金属和电解质接触时在交界面上形成（ ），金属带正电而溶液带负电形成电位差，这就是电极电位。
(A) 电压 (B) 电阻 (C) 双电层 (D) 单电层
- 23、当金属和电解质接触时在交界面上形成双电层，金属带正电而溶液带负电形成电位差，这就是（ ）。
(A) 正极电位 (B) 负极电位 (C) 中性电位 (D) 电极电位
- 24、地下铺设的金属管道遭到的腐蚀破坏主要是（ ）。
(A) 化学腐蚀 (B) 电化学腐蚀 (C) 气体腐蚀 (D) 非电解质腐蚀
- 25、地下铺设的（ ）管道遭到的腐蚀破坏主要是电化学腐蚀。
(A) 塑料 (B) 水泥 (C) 橡胶 (D) 金属
- 26、通过化学反应将（ ）转换成电能的装置称为原电池。

- (A) 机械能 (B) 光能 (C) 化学能 (D) 热能
- 27、通过化学反应将化学能转换成 () 的装置称为原电池。
- (A) 机械能 (B) 光能 (C) 电能 (D) 热能
- 28、通过化学反应将化学能转换成电能的装置称为 () 。
- (A) 化学转换器 (B) 电化学装置 (C) 原电池 (D) 电源
- 29、将铜和锌浸入硫酸溶液中，用导线连接铜和锌，此时电极电位低的 () 。
- (A) 锌是阳极 (B) 锌是阴极 (C) 铜是阳极 (D) 铜是阴极
- 30、将铜和锌浸入硫酸溶液中，用导线连接铜和锌，此时 () 的锌是阳极。
- (A) 电极电位高 (B) 电极电位低 (C) 受保护 (D) 不被腐蚀
- 31、铝与铜构成原电池时铝是阳极，易被腐蚀，而与以下 () 金属构成原电池时，铝是阴极不易被腐蚀。
- (A) 铁 (B) 铅 (C) 锌 (D) 镁
- 32、铝与镁构成原电池时，铝是 () 不易被腐蚀。
- (A) 阳极 (B) 阴极 (C) 电极电位低 (D) 负极
- 33、大气中形成腐蚀电池使金属遭到腐蚀形式多样，如 () ，高应力部分，脏处，低氧含量为阳极，高氧含量为阴极等。
- (A) 粗晶粒 (B) 受热部分 (C) 低温部分 (D) 浓溶液
- 34、大气中形成腐蚀电池使金属遭到腐蚀形式多样，如受热部分， () ，脏处，低氧含量为阳极，高氧含量为阴极等。
- (A) 粗晶粒 (B) 高应力部分 (C) 低温部分 (D) 浓溶液
- 35、大气中形成腐蚀电池使用金属遭到腐蚀形式多样，如受热部分，高应力部分， () ，低氧含量为阳极，高氧含量为阴极等。
- (A) 粗晶粒 (B) 脏处 (C) 低温部分 (D) 浓溶液
- 36、改变腐蚀环境主要是改变腐蚀 () 以达到防腐蚀的目的。
- (A) 介质 (B) 温度 (C) 电流 (D) 溶剂
- 37、改变腐蚀环境主要是改变腐蚀介质以达到 () 的目的。
- (A) 防腐蚀 (B) 改变温度 (C) 通电流 (D) 打磨
- 38、改变腐蚀环境的方法之一是向电解质溶液中添加 () 。
- (A) 盐 (B) 酸 (C) 碱 (D) 缓蚀剂
- 39、改变腐蚀环境的方法一般有从介质中去除腐蚀性物质和 () 的方法。
- (A) 蒸馏 (B) 用防腐剂 (C) 加入碱性物质 (D) 使用缓蚀剂
- 40、金属防腐方法一般有改变腐蚀环境、电化学防腐、涂层保护，其中改变腐蚀环境之一是通过煮沸除去溶在溶液中的 () 。
- (A) 杂质 (B) 氧 (C) 氮 (D) 碱

41、金属防腐方法一般有改变腐蚀环境、电化学防腐、涂层保护，其中（ ）之一是通过煮沸除去溶在溶液中的氧。

(A) 改变腐蚀环境 (B) 电化学防腐 (C) 涂层保护 (D) 改变温度

42、护屏保护是指在腐蚀体系中，附加一个金属，使得被保护的金属变成（ ）而达到保护目的。

(A) 阳极 (B) 零级 (C) 阴极 (D) 负极

43、在腐蚀体系中，附加一个金属，使得被保护的金属变成阴极而达到保护目的，这是（ ）的定义。

(A) 护屏保护 (B) 防腐保护 (C) 化学保护 (D) 电化学保护

44、护屏保护是指在（ ）中，附加一个金属，使得被保护的金属变成阴极而达到保护目的。

(A) 过滤体系 (B) 蒸馏体系 (C) 化学体系 (D) 腐蚀体系

45、电化学防腐可分为（ ）。

(A) 阴极保护和阳极保护 (B) 正极保护和负极保护

(C) 阴极保护和负极保护 (D) 阳极保护和正极保护

46、电化学防腐可分为（ ）和阳极保护。

(A) 阴极保护 (B) 涂层保护 (C) 非金属保护 (D) 除氧保护

47、在铁板上镀锌是阳极覆盖保护，在铁板上镀银是阴极覆盖保护，在铁板上镀（ ）是阴极覆盖保护。

(A) 铝 (B) 铅 (C) 镁 (D) 铜

48、在铁板上镀锌是阳极覆盖保护，在铁板上镀（ ）是阴极覆盖保护，在铁板上镀铜是阴极覆盖保护。

(A) 银 (B) 铅 (C) 镁 (D) 铜

49、涂料涂布在金属表面形成附着力强，结构致密的涂膜，隔绝了金属表面与腐蚀环境的直接接触，从而保护了金属表面，这是涂料的（ ）保护。

(A) 物理 (B) 化学 (C) 电化学 (D) 阴极

50、涂料涂布在金属表面形成（ ），结构致密的涂膜，隔绝了金属表面与腐蚀环境的直接接触，从而保护了金属表面，这是涂料的物理保护。

(A) 渗水率高 (B) 涂膜薄 (C) 电力强 (D) 附着力强

51、涂料中含有铅系颜料会与铁生成稳定的铅酸铁，减少了（ ）渗透性，具有良好的缓蚀作用。

(A) 分子 (B) 原子 (C) 离子 (D) 电子

52、涂料中含有铅系颜料会与铁生成稳定的铅酸铁，减少了离子渗透性，具有良好的（ ）作用。

(A) 防潮 (B) 缓蚀 (C) 耐热 (D) 耐磨

53、涂料中含有铅系颜料会与铁生成稳定的铅酸铁，减少了离子（ ），具有良好的缓蚀作用。

(A) 防潮性 (B) 渗透性 (C) 耐热性 (D) 耐磨性

54、涂料保护层具有（ ）作用，阻碍了各种腐蚀介质与金属表面直接接触，使腐蚀电池不能形成，从而保护了金属表面。

(A) 电流 (B) 电阻 (C) 原电池 (D) 离子

55、涂料保护层具有电阻作用，阻碍了（ ）直接接触，使腐蚀电池不能形成，从而保护了金属表面。

(A) 各种腐蚀介质与涂料 (B) 各种腐蚀介质与电流
(C) 各种腐蚀介质与水 (D) 各种腐蚀介质与金属表面

56、涂料中防腐颜料如锌（ ）粉的电极电位比铁低，对被保护的铁来说是阳极，涂层的这种保护与阴极保护原理相同。

(A) 铜 (B) 银 (C) 金 (D) 铅

57、涂料中防腐颜料如锌铅粉的电极电位（ ），对被保护的铁来说是阳极，涂层的这种保护与阴极保护原理相同。

(A) 比铁低 (B) 比铁高 (C) 与铁相同 (D) 视铁的情况而定

58、汽车涂装中，面漆提供装饰和（ ）。

(A) 耐化学性 (B) 附着力 (C) 耐候性 (D) 耐磨性

59、汽车涂装中，面漆提供耐候性和（ ）。

(A) 耐化学性 (B) 附着力 (C) 装饰 (D) 耐磨性

60、汽车表面（ ）是低应力部位，不易产生腐蚀。

(A) 棱角 (B) 平面 (C) 折口 (D) 凹角

61、下列不易产生腐蚀的是（ ）。

(A) 汽车表面棱角 (B) 汽车表面平面 (C) 汽车表面折口 (D) 汽车表面凹角

62、汽车表面平面是（ ）部位，不易产生腐蚀。

(A) 附着力 (B) 吸附力 (C) 高应力 (D) 低应力

63、涂料防腐具有选择（ ），用途（ ）的特点。

(A) 多 窄 (B) 多 广 (C) 少 窄 (D) 少 广

64、原厂配件钣金，如门皮、机盖、翼子板等经过（ ）涂装后才交付给修理厂使用的。

(A) 硝基底漆 (B) 氨基底漆 (C) 醇酸底漆 (D) 电泳底漆

65、修补涂装中，常常可以在（ ）上直接喷涂中涂底漆和面漆。

(A) 油性底漆 (B) 腻子层 (C) 醇酸底漆 (D) 电泳底漆

66、目前使用最多的底漆是（ ）底漆，其耐腐蚀性和附着力都非常好。

(A) 硝基 (B) 环氧 (C) 过氯乙烯 (D) 酚醛

- 67、目前使用最多的底漆是环氧底漆，其耐腐蚀性和（ ）都非常好。
(A) 耐晒性 (B) 附着力 (C) 耐候性 (D) 耐磨性
- 68、目前使用最多的底漆是环氧底漆，其附着力和（ ）都非常好。
(A) 耐腐蚀性 (B) 附着力 (C) 耐候性 (D) 耐磨性
- 69、选择防腐材料应薄而能流动，除有良好的附着力外，固化后还同时具备一定的韧性和()。
(A) 弹性 (B) 可塑性 (C) 刚性 (D) 柔软性
- 70、选择防腐材料应薄而能流动，除有良好的（ ）外，固化后还同时具备一定的韧性和刚性。
(A) 附着力 (B) 可塑性 (C) 韧性 (D) 柔软性
- 71、（ ）能有效防止泥水渗入，在两个相互连接表面之间防止锈蚀产生。
(A) 防锈漆 (B) 原子灰 (C) 防锈剂 (D) 密封剂
- 72、密封剂能有效防止泥水渗入，在两个（ ）之间防止锈蚀产生。
(A) 相互连接表面 (B) 原子灰 (C) 防锈剂 (D) 密封剂

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、构成原电池的必要条件是（ ）金属之间相互接触。
(A) 电极电位不同的阴极和阳极 (B) 有电解质溶液
(C) 有非电解质溶液 (D) 一定温度 (E) 相同电极电位
- 2、构成原电池的必要条件是电极电位不同的阴极和阳极（ ）。
(A) 一定温度 (B) 金属之间相互接触 (C) 有非电解质溶液
(D) 金属之间隔绝 (E) 有电解质溶液
- 3、酸雨对下列（ ）的涂层破坏力较大。
(A) 硝基漆 (B) 热固性环氧漆 (C) 氨基漆 (D) 过氯乙烯漆 (E) 氨基醇酸漆
- 4、酸雨对下列（ ）的涂层破坏力较小。
(A) 热固性丙烯酸漆 (B) 热塑性丙烯酸漆
(C) 硝基漆 (D) 过氯乙烯漆 (E) 氨基漆
- 5、涂料防腐具有（ ）的特点。
(A) 选择多，用途广 (B) 永久性防腐 (C) 涂装工艺方便，成本低
(D) 修复方便 (E) 涂装设备复杂
- 6、防腐膏一般不用于下列部件的是（ ）。
(A) 车身表面 (B) 保险杠 (C) 内部扳件 (D) 外部扳件 (E) 底盘
- 7、防腐膏一般不用于下列部件的是（ ）。
(A) 机盖表面 (B) 保险杠 (C) 底盘 (D) 外部扳件 (E) 车门外表

汽车涂料颜色的调配及汽车颜色图案色带应用

一、 判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、在实际调色工作中，蓝色调的变化只可能有两种偏向，即偏红或偏绿。（ ）
- 2、在实际调色工作中黑色色调的变化只可能有两种偏向，即偏橙或偏紫。（ ）
- 3、要改变一个颜色的色调可尽量选用纯度低的色母，加入量不必太多，这样不会引起颜色的亮度和色度太大变化，而能达到微调效果。（ ）
- 4、在实际调色工作中调出来的蓝色银粉漆不够蓝，要从两个方面考虑，一是蓝色色母少了，也就是色度不够，二是银粉或珍珠色母加入过多或选用不当，也就是亮度太高。（ ）
- 5、素色漆色母一般要求是高遮盖力、高色度、干墨光泽高。（ ）
- 6、调配素色漆，往往只需注意色度和色调，对亮度的考虑不太重要。（ ）
- 7、汽车素色漆大多数是明快、鲜艳的色彩，以红色、绿色、紫色为主，因此应尽量选用纯度高的色母。（ ）
- 8、在微调或白色中加入其他色母时，尽量选用低强度的色母，强度高的色母浓度是一般低强度色母的6-10倍。（ ）
- 9、调配因长时间暴露而褪色的涂膜时，可以添加少量绿色或蓝色色母。（ ）
- 10、把使用了云母粉的色漆称为珍珠漆，在颜色外观上颗粒较细，光反射比较柔和，侧视色调稍浅亮。（ ）
- 11、对于每个颜色配方来说，银粉色母决定了该颜色色度和纯度。（ ）
- 12、调配颜色时，一般情况下主色母不要超过三种，构成主色调色母越少，主色调的色度就越低。（ ）
- 13、若在涂料供应商提供颜色配方基础上调配银粉漆，尽量使用原配方中提供色母。（ ）
- 14、金属色漆在尽量保持正面色调不变的情况下，颜色侧视色调向红、蓝方向调整比较容易，往黄色方向调整比较难。（ ）
- 15、涂料厂家生产颗粒大小不同的银粉色母是为了增强调色能力，同一类型的银粉、颗粒越粗，侧视越暗。（ ）
- 16、不规则形的银粉对光线有漫反射作用，正面的亮度相对稍低，而侧视的亮度反而较高。（ ）
- 17、在调色中加入少量亮银，闪银粉，颜色的正面亮度降低，色度基本不变或微降。（ ）
- 18、调色中在亮银中加入少量白色，可以使得银粉正面变黄，提高亮度，而同时使得侧视变浅。（ ）
- 19、调色中银粉的侧视效果是首要考虑的要素。（ ）
- 20、珍珠色母大多数是在云母粉表面镀上一层二氧化钛加工而成，通过控制二氧化钛的纯度，
- 21、就得到了一系列不同颜色的珍珠色母粉。（ ）
- 22、在云母粉表面镀上一层二氧化钛，再在二氧化钛层外镀上一层氧化铁的珍珠色母是珍珠

- 红和珍珠铜。()
- 23、珍珠色母的正面颜色由漫反射光组成，而侧视色调则由反射光组成。()
- 24、绿珍珠反射绿光，透射红光。()
- 25、调色中使用珍珠色母，能提高正面和侧面亮度，并能使颜色的色度更高。()
- 26、调配大众系列宝来和波罗的反射银[VAG. A7W]，捷达和桑塔纳的银灰[VAG. 97A]，这类颜色往往主要考虑它们的亮度，其它都处于次要的地位。()
- 27、调配绿色金属漆时，由于绿珍珠颜色侧面有明显的偏蓝色调，必要时，加入微量的白色色母就能校正过来。()
- 28、调色中当大量使用珍珠色母 30%以上后，就不要期望能把侧视调暗。()
- 29、银粉的侧视色调调暗最常用是改变银粉组合如亮银换成闪银。()
- 30、三工序珍珠漆即先喷涂底色漆，接着喷涂珍珠色漆，最后再喷涂清漆层组成的涂层，其中底色漆一般以浅亮的透明漆为主。()
- 31、影响三工序珍珠漆颜色的最主要因素有喷涂层数和底色漆。()
- 32、一般而言，珍珠层喷涂得较薄，底色的色调就容易在正侧面透出来。()
- 33、特殊效果色漆中的添加剂重量达 60%以上。()
- 34、凡是影响金属漆涂膜干燥范围的因素都会影响涂膜的亮度。()
- 35、金属漆喷涂时，采用喷枪移动稍快，薄薄喷涂会使颜色转浅。()
- 36、幻彩颜料特点是不透明、薄、扁平及具有高反射性能。()
- 37、白色颜料的密度大，若白色颜料在湿涂膜中下沉，亮度必然降低。()
- 38、同一罐金属涂料，同一把喷枪，同一喷涂环境，不同人喷涂，喷涂后颜色完全一致。()
- 39、当两个色漆具有不同的光谱反射曲线时，在给定的光源下可能是等色的，但在另一种光源下就不等色了，这种等色叫颜色异构。()
- 40、若颜色出现严重的异构现象，基本上都与光源有关。()
- 41、幻彩颜料是由特殊的具有层状结构的薄片材料组成的，其中央包裹着不透明的铝涂层幻彩颜料是不反射的材料。()
- 42、幻彩颜料可添加在面涂层、中涂层、底涂层和清漆层中使用。()
- 43、幻彩颜料添加在面涂层中的推荐量为 3.5%-4.5%。()
- 44、幻彩颜料添加在底涂层中的推荐量为 2.4%-5.9%。()
- 45、颜色色相、明度不同会是人产生不同的感觉，红色、白色、绿色属于暖色。()
- 46、高明度的鲜艳颜色具有明快感。()
- 47、色彩与色相联系起来之后才产生美化环境的效果。()
- 48、颜色会对人心理产生轻重感的主要与明度有关。()
- 49、绿色能吸收对人眼刺激性强的红外线使人感到清晰，平静。()
- 50、汽车与色彩配合美感取决于颜色是否明快。()

- 51、客车内部颜色应以浅色为主，使人感到轻松，平静。（ ）
- 52、客车上的图案、色带在我国南方以简捷、淡雅色彩为主，而在北方应选择鲜艳为主。（ ）
- 53、客车上优美的图案、明快的色带装饰能起到美化城市，提高汽车的商品价值。（ ）
- 54、客车车身形状较短的宜用平行较窄色带，可改善其形状较短的不足处。（ ）
- 55、客车的色带用弧线的式样可以增加汽车的动感，最好是直线与弧线相结合。（ ）

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、在所有修补涂料的调色系统里，颜色的色调一般只分成四个主要的色相：红、黄、（ ）、蓝。
- (A) 橙 (B) 紫 (C) 绿 (D) 青
- 2、在所有修补涂料的调色系统里，颜色的色调一般只分成四个主要的色相：红、黄、绿、（ ）。
- (A) 橙 (B) 紫 (C) 蓝 (D) 青
- 3、在所有修补涂料的调色系统里，颜色的色调一般只分成四个主要的色相：红、（ ）、绿、蓝。
- (A) 黄 (B) 紫 (C) 橙 (D) 青
- 4、在实际调色工作中，蓝色色调的变化只可能有两种偏向，即偏红或（ ）。
- (A) 偏绿 (B) 偏橙 (C) 偏黑 (D) 偏白
- 5、在实际调色工作中，（ ）色调的变化只可能有两种偏向，即偏红或偏绿。
- (A) 黄色 (B) 蓝色 (C) 黑色 (D) 紫色
- 6、在实际调色工作中红色色调的变化只可能有两种偏向，即偏紫或（ ）。
- (A) 偏蓝 (B) 偏绿 (C) 偏橙 (D) 偏黑
- 7、在实际调色工作中（ ）色调的变化只可能有两种偏向，即偏橙或偏紫。
- (A) 红色 (B) 黄色 (C) 蓝色 (D) 青色
- 8、要改变一个颜色的色调可尽量选用（ ）的色母，加入量不必太多，这样不会引起颜色的亮度和色度太大变化，而能达到微调效果。
- (A) 纯度低 (B) 纯度高 (C) 明度高 (D) 明度低
- 9、要改变一个颜色的色调可尽量选用纯度高的色母，加入量不必太多，这样不会引起颜色的亮度和（ ）太大变化，而能达到微调效果。
- (A) 色度 (B) 色相 (C) 明度 (D) 对比度
- 10、调色工作中使用（ ）色母时，色调改变的同时，亮度和色度也降低了。
- (A) 纯度低 (B) 白色 (C) 透明 (D) 浑浊
- 11、调色工作中使用浑浊色母时，色调改变的同时，亮度和（ ）也降低了。
- (A) 明度 (B) 对比度 (C) 透明度 (D) 色度

- 12、调色工作中使用浑浊色母时，色调改变的同时，（ ）和色度也降低了。
(A) 纯度 (B) 对比度 (C) 透明度 (D) 亮度
- 13、在实际调色工作中调出来的蓝色银粉漆不够蓝，要从两个方面考虑，其中之一是蓝色色母少了，也就是（ ）不够。
(A) 亮度 (B) 色度 (C) 明度 (D) 色相
- 14、在实际调色工作中调出来的蓝色银粉漆不够蓝，要从两个方面考虑，其中之一是（ ）色母加入过多或选用不当，也就是亮度太高。
(A) 白色 (B) 黑色 (C) 蓝色 (D) 银粉或珍珠
- 15、调配素色漆，往往只需注意（ ）和色调，对亮度的考虑不太重要。
(A) 色相 (B) 色彩 (C) 色度 (D) 明度
- 16、调配素色漆，往往只需注意色度和（ ），对亮度的考虑不太重要。
(A) 纯度 (B) 辉度 (C) 色调 (D) 明度
- 17、一套完整的色母系统中还要求有（ ）的色母，这些色母常用于微调颜色。
(A) 高强度 (B) 高遮盖力 (C) 低遮盖力 (D) 低明度
- 18、一套完整的色母系统中还要求有低遮盖力的色母，这些色母常用于（ ）。
(A) 提高高强度 (B) 提高高遮盖力 (C) 微调颜色 (D) 降低明度
- 19、一套完整的（ ）系统中还要求有低遮盖力的色母，这些色母常用于微调颜色。
(A) 色相 (B) 色母 (C) 色度 (D) 色调
- 20、汽车素色漆大多数是明快、鲜艳的色彩，以（ ）为主，因此应尽量选用纯度高的色母。
(A) 红色、黄色、蓝色 (B) 绿色、蓝色、黄色
(C) 红色、绿色、紫色 (D) 绿色、蓝色、红色
- 21、汽车素色漆大多数是明快、鲜艳的色彩，以（ ）、黄色、蓝色为主，因此应尽量选用纯度高的色母。
(A) 红色 (B) 白色 (C) 紫色 (D) 黑色
- 22、在微调或（ ）中加入其他色母时，尽量选用低强度的色母，强度高的色母浓度是一般低强度色母的 6-10 倍。
(A) 黑色 (B) 蓝色 (C) 灰色 (D) 白色
- 23、在微调或白色中加入其他色母时，尽量选用低强度的色母，强度高的色母浓度是一般低强度色母的（ ）倍。
(A) 1—3 (B) 3—6 (C) 6—10 (D) 10—13
- 24、我们称使用了铝粉的色漆是金属漆或银粉漆，在颜色外观上颗粒较粗，（ ）。
(A) 正面反光力强，侧视效果较暗 (B) 正面、侧面反光力均强
(C) 正面、侧面反光力均弱 (D) 正面反光力弱，侧面反光力强
- 25、我们称使用了铝粉的色漆是金属漆或银粉漆，在颜色外观上颗粒较粗，（ ）。

- (A) 正面反光力强，侧视效果较暗 (B) 正面反光力弱，侧视效果较暗
(C) 正面反光力强，侧视效果较亮 (D) 正面反光力弱，侧视效果较亮
- 26、我们称使用了铝粉的色漆是金属漆或银粉漆，()，正面反光力强，侧视效果较暗。
(A) 在颜色外观上颗粒较粗 (B) 在颜色外观上颗粒较细
(C) 正面反光力强，侧视效果较亮 (D) 正面反光力弱，侧视效果较亮
- 27、把使用了云母粉的色漆称为珍珠漆，()，光反射比较柔和，侧视色调稍浅亮。
(A) 在颜色外观上颗粒较粗 (B) 在颜色外观上颗粒较细
(C) 在颜色外观上颗粒粗细不一 (D) 在颜色外观上颗粒中等
- 28、把使用了云母粉的色漆称为()，在颜色外观上颗粒较细，光反射比较柔和，侧视色调稍浅亮。
(A) 银粉漆 (B) 铁粉漆 (C) 珍珠漆 (D) 纯漆
- 29、对于每个颜色配方来说，银粉色母决定了该颜色色度和()。
(A) 色调 (B) 色彩 (C) 亮度 (D) 纯度
- 30、对于每个颜色配方来说，银粉色母决定了该颜色()和亮度。
(A) 色调 (B) 色彩 (C) 色度 (D) 纯度
- 31、对于每个颜色配方来说，()色母决定了该颜色色度和亮度。
(A) 铜粉 (B) 银粉 (C) 铁粉 (D) 铅粉
- 32、调配颜色时，一般情况下主色母不要超过三种，构成主色调色母越多，主色调的()就越低。
(A) 色彩 (B) 色度 (C) 色调 (D) 色相
- 33、调配颜色时，一般情况下主色母不要超过()。
(A) 两种 (B) 三种 (C) 四种 (D) 五种
- 34、若在涂料供应商提供颜色配方基础上调配银粉漆，尽量使用()提供色母。
(A) 原配方中 (B) 配方外 (C) 比对后选配 (D) 随意选取
- 35、在色漆上喷涂清漆，这属于工厂实际操作中的()。
(A) 单工序喷涂 (B) 双工序喷涂 (C) 三工序喷涂 (D) 四工序喷涂
- 36、金属色漆在尽量保持正面色调不变的情况下，颜色侧视色调向红、()方向调整比较容易，往蓝色方向调整比较难。
(A) 黑 (B) 灰 (C) 紫 (D) 黄
- 37、金属色漆在尽量保持正面色调不变的情况下，颜色侧视色调往()方向调整比较难。
(A) 红色 (B) 黄色 (C) 蓝色 (D) 绿色
- 38、涂料厂家生产颗粒大小不同的银粉色母是为了增强调色能力，同一类型的银粉、颗粒()，侧视越暗。
(A) 越粗 (B) 越适中 (C) 越细 (D) 形状越不规则

- 39、涂料厂家生产颗粒大小不同的银粉色母是为了增强调色能力，（ ）。
- (A) 同一类型的银粉、颗粒越粗，侧视越暗
 - (B) 同一类型的银粉、颗粒越细，侧视越暗
 - (C) 同一类型的银粉、颗粒越粗，侧视越亮
 - (D) 同一类型的银粉颗粒越粗，正、侧面都暗
- 40、不规则形的银粉对光线有（ ）作用，正面的亮度相对稍低，而侧视的亮度反而较高。
- (A) 折射 (B) 反射 (C) 漫反射 (D) 透射
- 41、不规则形的银粉对光线有漫反射作用，（ ）。
- (A) 正面的亮度相对稍低，而侧视的亮度反而较高
 - (B) 正面的亮度相对稍低，侧视的亮度也相对稍低
 - (C) 正面的亮度相对稍高，侧视的亮度也相对较高
 - (D) 正面的亮度相对稍高，侧视的亮度反而较低
- 42、按银粉颗粒的亮度，可把银粉分为无光银、亮银和闪银，在实际使用中，一般以（ ）为主。
- (A) 无光银和亮银 (B) 亮银和闪银 (C) 无光银和闪银 (D) 无光银
- 43、按因粉颗粒的（ ），可把银粉分为无光银、亮银和闪银，在实际使用中，一般以亮银和闪银为主。
- (A) 色度 (B) 粗细 (C) 大小 (D) 亮度
- 44、下列按银粉颗粒的正面亮度从小到大排列正确的是（ ）。
- (A) 平光银、闪银、亮银 (B) 闪银、亮银、平光银
 - (C) 平光银、亮银、闪银 (D) 闪银、平光银、亮银
- 45、在调色中加入少量亮银，闪银粉，颜色的正面亮度升高，色度（ ）。
- (A) 大幅度升高 (B) 大幅度降低 (C) 基本不变 (D) 小幅度升高
- 46、在调色中加入少量亮银，闪银粉，（ ）。
- (A) 颜色的正面亮度降低，色度基本不变或微降
 - (B) 颜色的正面亮度升高，色度升高
 - (C) 颜色的正面亮度升高，色度基本不变或微降
 - (D) 颜色的正面亮度降低，色度升高
- 47、调色中在亮银中加入少量（ ），可以使得银粉正面变灰，降低亮度，而同时使得侧视变浅。
- (A) 黑色 (B) 白色 (C) 紫色 (D) 绿色
- 48 调色中在亮银中加入少量白色，可以使得银粉正面变灰，（ ）。
- (A) 降低亮度，而同时使得侧视变浅 (B) 提高亮度，而同时使得侧视变浅
 - (C) 降低亮度，而同时使得侧视变深 (D) 提高亮度，而同时使得侧视变深

- 49、调色中银粉的（ ）是首要考虑的要素。
- (A) 正面效果 (B) 侧视效果 (C) 外形 (D) 平面效果
- 50、调色中银粉的正面效果是（ ）。
- (A) 首要考虑要素 (B) 次要要素 (C) 最后考虑要素 (D) 最主要因素
- 51、调色中选择银粉色母时，先选银粉（ ），再选银粉颗粒度。
- (A) 重量 (B) 数量 (C) 亮度 (D) 色度
- 52、调色中选择银粉色母时，先选银粉亮度，再选银粉（ ）。
- (A) 重量 (B) 数量 (C) 颗粒度 (D) 色度
- 53、调色中选择银粉色母时，（ ）。
- (A) 先选银粉重量，再选银粉色度 (B) 先选银粉色度，再选银粉重量
(C) 先选银粉颗粒度，再选银粉亮度 (D) 先选银粉亮度，再选银粉颗粒度
- 54、（ ）大多数是在云母粉表面镀上一层二氧化钛加工而成。
- (A) 素色色母 (B) 银粉色母 (C) 珍珠色母 (D) 金属色母
- 55、珍珠色母大多数是在云母粉表面镀上一层二氧化钛加工而成，通过控制二氧化钛的（ ），就得到了一系列不同颜色的珍珠色母粉。
- (A) 厚度 (B) 浓度 (C) 纯度 (D) 湿度
- 56、珍珠色母的正面颜色由反射光组成，而侧视色调则由（ ）组成。
- (A) 折射光 (B) 漫反射光 (C) 透射光 (D) 束射光
- 57、珍珠色母的正面颜色由（ ）组成，侧视色调则由透射光组成。
- (A) 折射光 (B) 漫反射光 (C) 反射光 (D) 束射光
- 58、白珍珠反射白色、透射（ ）。
- (A) 红光 (B) 黄光 (C) 蓝光 (D) 白光
- 59、白珍珠反射（ ）、透射白色。
- (A) 绿色 (B) 黄色 (C) 蓝色 (D) 白色
- 60、（ ）反射白色、透射白光。
- (A) 白珍珠 (B) 黑珍珠 (C) 黄珍珠 (D) 紫珍珠
- 61、绿珍珠反射（ ），透射红光。
- (A) 绿光 (B) 蓝光 (C) 红光 (D) 黄光
- 62、（ ）反射绿光，透射红光。
- (A) 绿珍珠 (B) 蓝珍珠 (C) 红珍珠 (D) 黄珍珠
- 63、调色中使用珍珠色母，能提高正面和侧面亮度，并能使颜色的（ ）更高。
- (A) 色彩 (B) 色度 (C) 色相 (D) 色调
- 64、调色中使用（ ）色母，能提高正面和侧面亮度，并能使颜色的色度更高。
- (A) 黑色 (B) 银粉 (C) 红色 (D) 珍珠

- 65、反射银、银灰这类颜色往往主要考虑它们的（ ），其它都处于次要的地位。
(A) 色调 (B) 亮度 (C) 纯度 (D) 色度
- 66、调配纯银灰的颜色时，要正确选择银粉的亮度和（ ）。
(A) 色调 (B) 色度 (C) 纯度 (D) 颗粒度
- 67、在红色金属漆中，红珍珠占了很主要数量，调配红珍珠时要表现出鲜艳的通透性，珍珠感觉明显就需要多选用（ ）色母。
(A) 红色 (B) 透明 (C) 高强度 (D) 绿色
- 68、在红色金属漆中，红珍珠占了很主要数量，调配红珍珠时要表现出鲜艳的（ ），珍珠感觉要明显就需要多选用透明色母。
(A) 遮盖性 (B) 通透性 (C) 高强度性 (D) 易反射性
- 69、配红珍珠时要表现鲜艳的通透性，（ ）感觉要明显就需要多选用透明色母。
(A) 红色 (B) 透明 (C) 珍珠 (D) 反射
- 70、调配绿色金属漆时，由于绿珍珠颜色侧面有明显的偏（ ）色调，必要时，加入微量的青黄色母就能校正过来。
(A) 黄 (B) 黑 (C) 白 (D) 红
- 71、调配绿色金属漆时，由于（ ）颜色侧面有明显的偏红色调，必要时，加入微量的青黄色母就能校正过来。
(A) 绿珍珠 (B) 黄珍珠 (C) 白珍珠 (D) 黑珍珠
- 72、调色中当大量使用珍珠色母（ ）以上后，就不要期望能把侧视调暗。
(A) 20% (B) 25% (C) 30% (D) 35%
- 73、调色中当大量使用（ ）色母30%以上后，就不要期望能把侧视调暗。
(A) 素色 (B) 珍珠 (C) 银粉 (D) 白色
- 74、银粉的侧视色调调暗最常用是是改变银粉组合如亮银换成（ ）。
(A) 无光银 (B) 不规则银 (C) 细银 (D) 闪银
- 75、银粉的侧视色调调暗最常用是是改变银粉（ ）如亮银换成闪银。
(A) 浓度 (B) 纯度 (C) 组合 (D) 数量
- 76、调配银粉漆时使用（ ）能最大限度保证正面色调不变，又使银粉侧视大幅度变亮。
(A) 蓝色色母 (B) 紫色色母 (C) 控色剂 (D) 黑色色母
- 77、调配银粉漆时使用控色剂能最大限度保证（ ）不变，又使银粉侧视大幅度变亮。
(A) 正面色调 (B) 背面色调 (C) 俯视色调 (D) 仰视色调
- 78、调配银粉漆时使用控色剂能最大限度保证正面色调不变，又使银粉侧视（ ）。
(A) 大幅度变暗 (B) 大幅度变亮 (C) 基本不变 (D) 变红
- 79、三工序珍珠漆即先喷涂底色漆，接着喷涂珍珠色漆，最后再喷涂清漆层组成的涂层，其中底色漆一般以（ ）的素色漆为主。

- (A) 浅亮 (B) 黑色 (C) 蓝色 (D) 红色
- 80、关于三工序珍珠漆的说法，正确的是（ ）。
- (A) 先喷涂珍珠色漆，接着喷涂底色漆，最后再喷涂清漆层组成的涂层
(B) 先喷涂底色漆，接着喷涂清漆层组成的涂层，最后再喷涂珍珠色漆
(C) 先喷涂清漆层组成的涂层，接着喷涂珍珠色漆，最后再喷涂底色漆
(D) 先喷涂底色漆，接着喷涂珍珠色漆，最后再喷涂清漆层组成的涂层
- 81、一般而言，珍珠层喷涂得较薄，底色的色调就容易在（ ）。
- (A) 正侧面透出来 (B) 正面偷出来，侧面不透出来 (C) 正侧面均不透出来 (D) 正面不透出来侧面透出来
- 82、一般而言，珍珠层喷涂得较薄，底色的色调就容易在（ ）透出来。
- (A) 正侧面 (B) 背侧面 (C) 斜面 (D) 两侧面同时
- 83、特殊效果色漆由于效果是亚光和带纹理的表面，所以实际的喷涂效果要比原来光滑表面的效果更加（ ）。
- (A) 深灰 (B) 灰暗 (C) 白亮 (D) 灰白
- 84、特殊效果色漆由于效果是（ ）的表面，所以实际的喷涂效果要比原来光滑表面的效果更加灰白。
- (A) 打磨 (B) 粗糙 (C) 平滑 (D) 亚光和带纹理
- 85、凡是影响金属漆涂膜干燥时间的因素都会影响涂膜的（ ）。
- (A) 色调 (B) 色度 (C) 色彩 (D) 亮度
- 86、凡是影响（ ）涂膜干燥时间的因素都会影响涂膜的亮度。
- (A) 醇漆 (B) 氨漆 (C) 金属漆 (D) 素色漆
- 87、金属漆喷涂时，采用（ ）会使颜色转浅。
- (A) 慢干稀释剂 (B) 喷枪移动稍快，薄薄喷涂
(C) 喷枪移动稍慢喷湿 (D) 低气压近距离湿喷
- 88、金属漆喷涂时，采用喷枪移动稍快，薄薄喷涂会使颜色（ ）。
- (A) 转深 (B) 转浅 (C) 不变 (D) 转灰
- 89、在含有白色颜料的素色漆喷涂后，因白色颜料的密度大，涂膜在流平、闪干过程中下沉，所以颜色的（ ）会提高。
- (A) 色调 (B) 亮度 (C) 明度 (D) 色度
- 90、在含有（ ）颜料的素色漆喷涂后，因其颜料的密度大，涂膜在流平、闪干过程中下沉，所以颜色的色度会提高。
- (A) 黑色 (B) 白色 (C) 蓝色 (D) 绿色
- 91、在含有白色颜料的素色漆喷涂后，因白色颜料的（ ），涂膜在流平、闪干过程中下沉，所以颜色的色度会提高。

- (A) 水透性好 (B) 耐磨性搞 (C) 防潮性好 (D) 密度大
- 92、白色颜料在湿涂膜中下沉，亮度必然降低，那是由于白色颜料（ ）。
- (A) 密度大 (B) 涂膜性好 (C) 耐高温 (D) 打磨性好
- 93、当两个色漆具有不同的光谱（ ）时，在给定的光源下可能是等色的，但在另一种光源下就不等色了，这种等色叫颜色异构。
- (A) 反射曲线 (B) 透射曲线 (C) 反射直线 (D) 透射直线
- 94、当两个色漆具有不同的光谱反射曲线时，在给定的光源下可能是等色的，但在另一种光源下就不等色了，这种等色叫（ ）。
- (A) 颜色反射 (B) 颜色透射 (C) 颜色异构 (D) 颜色循环
- 95、如用颜色异构的涂料修补汽车，在（ ）下一般不会察觉颜色的差异。
- (A) 白炽灯光源 (B) 水银光源 (C) 荧光灯源 (D) 日光源
- 96、如用（ ）的涂料修补汽车，在日光源下一般不会察觉颜色的差异。
- (A) 颜色反射 (B) 颜色透射 (C) 颜色异构 (D) 颜色循环
- 97、如用颜色异构的涂料修补汽车，在日光源下一般（ ）。
- (A) 颜色差异明显 (B) 颜色有细微差异
(C) 不会察觉颜色的差异 (D) 颜色泛红
- 98、若颜色出现严重的（ ）现象，基本上都与色母选用不当有关。
- (A) 反射 (B) 异构 (C) 循环 (D) 干燥
- 99、下列说法正确的是（ ）。
- (A) 若颜色出现严重的异构现象，基本上都与光源有关
(B) 若颜色出现严重的异构现象，基本上都与干燥不当有关
(C) 若颜色出现严重的异构现象，基本上都与喷涂不当有关
(D) 若颜色出现严重的异构现象，基本上都与色母选用不当有关
- 100、幻彩颜料是由特殊的具有层状结构的薄片材料组成的，其中央包裹着不透明的（ ）幻彩颜料是完全反射的材料。
- (A) 铝涂层 (B) 二氧化钛涂层 (C) 氧化铁涂层 (D) 氧化锌涂层
- 101、幻彩颜料是由特殊的具有层状结构的薄片材料组成的，其中央包裹着不透明的铝涂层幻彩颜料是（ ）材料。
- (A) 完全反射的 (B) 半反射的 (C) 不反射的 (D) 微反射
- 102、幻彩颜料可与铝粉、炭黑一起使用，会产生各种颜色效果，但会降低涂料颜色的饱和度，最能体现幻彩颜料饱和度的颜料是（ ）的颜料。
- (A) 高强度 (B) 低强度 (C) 透明 (D) 非透明
- 103、最能体现幻彩颜料（ ）的颜料是透明的颜料。
- (A) 明度 (B) 耐用度 (C) 透明度 (D) 饱和度

- 104、幻彩颜料可与铝粉、炭黑一起使用，会产生各种颜色效果，但会降低涂料颜色的（ ）。
- (A) 色相 (B) 色调 (C) 色彩 (D) 饱和度
- 105、幻彩颜料添加在面涂层中的推荐量为（ ）。
- (A) 0.6%-1.5% (B) 1.5%-2.5% (C) 2.5%-3.5% (D) 3.5%-4.5%
- 106、幻彩颜料的（ ）是其他特殊颜料所望尘莫及的。
- (A) 吸附力 (B) 饱和度 (C) 遮盖力 (D) 透明度
- 107、幻彩颜料添加在底涂层中的推荐量为（ ），目前幻彩颜色基本上以原装修补涂料的形式供应，还未用于调色。
- (A) 0.6%-1.5% (B) 1.5%-2.2% (C) 2.4%-5.9% (D) 5%-11%
- 108、幻彩颜料添加在（ ）中的推荐量为5%-11%。
- (A) 面涂层 (B) 中涂层 (C) 底涂层 (D) 清漆层
- 109、以当代技术应用计算机测量颜色，可以测很精确的是（ ）。
- (A) 金属漆 (B) 银粉漆 (C) 珍珠漆 (D) 素色漆
- 110、计算机调色技术一般用在涂料制造厂和（ ）用量较大的涂装行业。
- (A) 简单颜色 (B) 复杂颜色 (C) 混合涂料 (D) 特效颜料
- 111、以当代技术应用计算机测量颜色，测量效果稍差的是（ ）。
- (A) 黑漆 (B) 绿漆 (C) 银粉漆 (D) 红漆
- 112、（ ）的鲜艳颜色具有明快感。
- (A) 高明度 (B) 中明度 (C) 低明度 (D) 低纯度
- 113、高明度的（ ）颜色具有明快感。
- (A) 白色 (B) 灰色 (C) 鲜艳 (D) 紫色
- 114、色彩与（ ）联系起来之后才产生美化环境的效果。
- (A) 颜色 (B) 色相 (C) 纯度 (D) 人
- 115、人与（ ）联系起来之后才产生美化环境的效果。
- (A) 颜色 (B) 色相 (C) 纯度 (D) 色彩
- 116、色彩使人产生积极与消极感，主要与（ ）有关。
- (A) 明度 (B) 色相 (C) 纯度 (D) 鲜艳度
- 117、色彩使人产生（ ）与消极感，主要与色相有关。
- (A) 压抑感 (B) 积极 (C) 沉重感 (D) 郁闷感
- 118、色彩使人产生积极与（ ）感，主要与色相有关。
- (A) 消极感 (B) 积极 (C) 沉重感 (D) 郁闷感
- 119、颜色会对人（ ）产生轻重感的主要与明度有关。
- (A) 视觉 (B) 心理 (C) 情感 (D) 听觉
- 120、颜色会对人心理产生（ ）的主要与明度有关。

- (A) 远感 (B) 近感 (C) 兴奋感 (D) 轻重感
- 121、绿色能吸收对人眼刺激性强的 () 使人感到清晰, 平静。
(A) 红外线 (B) 紫外线 (C) 阳光 (D) 光波
- 122、绿色能吸收对 () 刺激性强的紫外线, 使人感到清晰、平静。
(A) 人皮肤 (B) 人眼 (C) 人体 (D) 人脑
- 123、汽车与色彩配合美感取决于颜色是否 ()。
(A) 强烈 (B) 刺激 (C) 明快 (D) 纯度
- 124、汽车与色彩配合美感取决于 () 是否明快。
(A) 结构 (B) 车身 (C) 造型 (D) 颜色
- 125、客车的下部应选用 () 使客车有稳重感。
(A) 浅色 (B) 白色 (C) 高明度色 (D) 深色
- 126、客车的 () 应选用深色使客车有稳重感。
(A) 顶部 (B) 下部 (C) 内部 (D) 两侧
- 127、客车的下部应选用深色使客车有 ()。
(A) 美感 (B) 动感 (C) 稳重感 (D) 层次感
- 128、客车 () 颜色应以浅色为主, 使人感到轻松, 平静。
(A) 顶部 (B) 下部 (C) 内部 (D) 两侧
- 129、客车内部颜色应以浅色为主, 使人有 ()。
(A) 美感 (B) 平静感 (C) 稳重感 (D) 层次感
- 130、客车上的图案、色带在我国南方以简捷、淡雅色彩为主, 而在北方应选择 () 为主。
(A) 稳定 (B) 淡雅 (C) 鲜艳 (D) 深暗
- 131、客车上的图案、色带在我国南方以淡雅、() 色彩为主, 而在北方应选择鲜艳为主。
(A) 稳定 (B) 简捷 (C) 光亮 (D) 深暗
- 132、客车上优美的图案、明快的色带装饰能起到美化城市, 提高汽车的 ()。
(A) 性能 (B) 光泽 (C) 耐候 (D) 商品价值
- 133、客车上 () 能美化城市、提高汽车的商品价值。
(A) 统一色彩 (B) 优美图案 (C) 白色涂层 (D) 大面积图案
- 134、客车车身形状 () 的宜用平行较窄色带, 可改善其形状较短的不足处。
(A) 较窄 (B) 较宽 (C) 较长 (D) 较短
- 135、客车车身形状较短的宜用平行较窄色带, 可改善其形状 () 的不足处。
(A) 较窄 (B) 较宽 (C) 较长 (D) 较短
- 136、客车的色带用 () 的式样可以增加汽车的动感, 最好是直线与弧线相结合。
(A) 直线 (B) 斜线 (C) 弧线 (D) 垂线
- 137、客车的色带用弧线的式样可以增加汽车的 (), 最好是直线与弧线相结合。

(A) 美感 (B) 动感 (C) 质感 (D) 层次感

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、素色漆色母一般要求（ ）。

(A) 高遮盖力 (B) 低遮盖力 (C) 低色度 (D) 高色度 (E) 干膜光泽高

2、下列关于素色漆色母一般要求是（ ）。

(A) 具有高遮盖力、低色度、干膜光泽高 (B) 具有高色度、低遮盖力 (C) 具有高遮盖力、高色度 (D) 干膜光泽高、低色度 (E) 低遮盖力、低色度

3、调配因长时间暴露而褪色的涂膜时，添加少量下列颜色色母错误的是（ ）。

(A) 黑色 (B) 红色 (C) 白色 (D) 蓝色 (E) 黄色

4、金属色漆的侧视色调只能往浅、亮的方向调整，最常用的是选用（ ）等进行微调。

(A) 绿色 (B) 白色 (C) 银色 (D) 亮黄色 (E) 控色剂

5、金属色漆的侧视色调只能往浅、亮的方向调整，以下不是最常用的色母是（ ）。

(A) 控色剂 (B) 白色 (C) 银色 (D) 亮黄色 (E) 黑色

6、金属色漆的侧视色调只能往（ ）的方向调整，以下不是最常用的是银色。

(A) 浅 (B) 亮 (C) 暗 (D) 黑 (E) 灰

7、在云母粉表面镀上一层二氧化钛，再在二氧化钛层外镀上一层氧化铁的珍珠色母是（ ）。

(A) 黄珍珠 (B) 红珍珠 (C) 珍珠红 (D) 绿珍珠 (E) 珍珠铜

8、下列色母中，在云母粉表面镀上一层二氧化钛，不再在二氧化钛层外镀上一层氧化铁的珍珠色母是（ ）。

(A) 黄珍珠 (B) 红珍珠 (C) 珍珠红 (D) 绿珍珠 (E) 蓝珍珠

9、影响三工序珍珠漆颜色的最主要因素有（ ）。

(A) 喷涂距离 (B) 喷涂气压 (C) 喷涂层数 (D) 清漆喷涂 (E) 底色漆

10、以下不是影响三工序珍珠漆颜色的最主要因素（ ）。

(A) 环境温度 (B) 喷涂气压 (C) 底色漆 (D) 清漆喷涂 (E) 间隔时间

11、特殊效果色漆是指汽车内，外装饰件表面、车门把手和仪表台等表面具有（ ）的特点的涂料。

(A) 珍珠色彩 (B) 银粉闪光 (C) 纹理 (D) 低光泽 (E) 高光泽

12、特殊效果色漆是指汽车内，外装饰件表面、（ ）等表面具有纹理、低光泽的特点的涂料。

(A) 车门把手 (B) 车门外表面 (C) 仪表台 (D) 机盖 (E) 保险杠

13、特殊效果色漆的颜色以（ ）为主，常伴有理纹。

(A) 银粉 (B) 素色 (C) 珍珠 (D) 高光泽 (E) 亚光

14、幻彩颜料特点是（ ）及具有高反射性能。

- (A) 不透明 (B) 薄 (C) 透明 (D) 扁平 (E) 遮盖力差
- 15、下列不属于幻彩颜料特点的是 ()。
- (A) 不透明 (B) 薄 (C) 透明 (D) 扁平 (E) 遮盖力差
- 16、下列不能添加幻彩颜料的是 ()。
- (A) 面涂层 (B) 中涂层 (C) 底涂层 (D) 清漆层 (E) 防锈漆层
- 17、幻彩颜料可添加在 () 中使用。
- (A) 面涂层 (B) 中涂层 (C) 清漆层 (D) 防锈漆层 (E) 腻子层
- 18、颜色色相、明度不同会是人产生不同的感觉，下列颜色中不属于暖色的是 ()。
- (A) 红 (B) 白 (C) 黄 (D) 橙 (E) 绿
- 19、颜色色相、明度不同会是人产生不同的感觉，() 属于冷色。
- (A) 红色 (B) 绿色 (C) 黄色 (D) 紫色 (E) 白色
- 20、对汽车图案、色带、色彩的选择要与 () 相结合。
- (A) 人们爱好 (B) 思想感情 (C) 风俗习惯 (D) 城市的建筑特点 (E) 汽车速度
- 21、以下不能与汽车图案、色带、色彩的选择想结合的是 ()。
- (A) 抗腐蚀性 (B) 思想感情 (C) 风俗习惯 (D) 城市的建筑特点 (E) 汽车速度
- 22、对汽车图案、色带、色彩的选择要与 () 相结合。
- (A) 人们爱好 (B) 思想感情 (C) 城市的建筑特点 (D) 汽车速度 (E) 风俗习惯

汽车涂装工艺

一、 判断题 (将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”)：

- 1、HVLP 系统[高流量，低压力]喷涂系统将涂料分解成小液滴的气压不超过 0.01Mpa。()
- 2、影响 HVLP 系统的最重要因素是压力和热。()
- 3、HVLP 系统主要包括大体积气源供料系统和油水分离器。()
- 4、在 HVLP 系统中影响涂料雾化的是压力。()
- 5、静电喷涂是在喷枪和被涂工件上施加直流高压电，喷枪带负电，被涂装工件带正电，在喷枪和被涂工件之间形成一个高压静电场。()
- 6、静电喷涂由于涂料粒子带正电荷的飞漆受电场力作用沉积于正极工件表面，其涂料利用率达 80%以上。()
- 7、工件的边角部分因表面张力作用会使喷涂后涂膜变薄，但静电喷涂，边角部位由于尖端效应，电荷密度高沉积涂膜厚，干涂膜仍有足够厚度。()
- 8、一般静电喷涂设备有高频、高压静电发生器、静电喷枪、供涂料系统、静电喷涂室。()
- 9、静电喷涂室墙壁应采用瓷砖、塑料板等材料，喷枪与墙壁的距离一般是 500-800mm。()
- 10、静电喷涂电压过高可提高喷涂效率，但不安全，电压过低，涂料微粒带电性不好，影响

- 喷涂效果，一般电压应在 60-100KV 之间。()
- 11、高压静电发生器的电源插座中接地端与专用接地线连接，禁止用零线代替接地线，喷枪与接地装置的距离不得小于喷枪与工件距离的 3 倍。()
- 12、高压无气喷涂利用高压泵对涂料施加 35-50MPa 的压力，涂料从高压喷枪特殊喷嘴喷出，高压涂料在常压中立即剧烈收缩，雾化成极细微的颗粒，喷射到工件表面形成均匀的涂膜。()
- 13、高压无气喷涂的优点是涂装效率高、可喷涂高、低粘度涂料、涂膜质量好、减轻对环境污染。()
- 14、高压无气喷枪的喷嘴口径根据出漆量和涂料粘度来选择。()
- 15、高压无气喷涂在汽车行业主要用于涂装汽车底盘和汽车车身外表。()
- 16、在用高压无气喷枪喷涂工件时，若涂料管路中进入空气会导致喷涂压力升不高。()
- 17、粉末涂装是把粉末涂料涂覆在工件表面，经熔融或交联固化形成均匀涂层的涂装方法。()
- 18、汽车涂装常用的是环氧粉末、聚乙烯、聚酯、丙烯酸树脂、尼龙涂料。()
- 19、环氧粉末涂料具有耐化学药品、涂膜坚韧与金属有优异结合力的优点。()
- 20、用粉末涂料进行涂装，其固体成分为 70%，可达 300-550 μ m 的厚涂膜。()
- 21、皱纹漆在起到形成美丽的、有规则的、丰满的皱纹的同时，还起到掩蔽工件表面粗糙和轻微不平整的作用。()
- 22、皱纹漆必须是挥发性漆，大部分皱纹漆用半生不熟的桐油作为挥发性油。()
- 23、皱纹漆的颜色一般有黄色，白色，青色为多，皱纹漆喷涂到工件上后必须经过烘烤以后才能起皱。()
- 24、喷涂于工件表面后形成的涂膜具有铁锤敲打塑料板所留下的锤纹似的花样，称锤纹漆。()
- 25、锤纹漆喷涂后出现锤纹的三种因素是组成涂膜的树脂，脱浮铝粉和挥发速度合适的稀释剂。()
- 26、为确保锤纹效果，避免锤纹流挂，工件面应摆放成水平位置或工件放置面成大于 45° 位置后逐面喷涂。()
- 27、裂纹漆是醇酸漆的一个特殊品种，不可单独组成涂层，其涂层组成有硝基底色漆，裂纹漆和硝基清漆共同完成。()
- 28、裂纹漆只能用喷涂法施工，但在自然条件下干燥，底色漆中不可含有银粉、金粉颜料。()
- 29、采用喷涂法施工大理石纹时，必须用丝绵做辅助工具，喷涂石纹漆时除底色外，加喷两个色彩调和的颜色已是足够，喷涂时漆液可略稀。()
- 30、彩纹漆的涂装可称之为水底沉漆浸涂法。()

- 31、工件表面在彩纹漆涂装前，先涂上白色硝基磁漆或醇酸磁漆，彩纹漆的施工所使用的涂料是各色油性漆或长油度醇酸磁漆。（ ）
- 32、汽车涂膜产生局部褪色是因为喷涂时底材的温度太低。（ ）
- 33、汽车涂膜上产生局部褪色可能是受到酸雨、鸟粪、蓄电池溶液的侵蚀造成。（ ）
- 34、汽车涂膜受到酸/溶剂侵蚀，涂膜损伤轻微，可用 P1500-P2000 水砂纸打磨后，再用抛光的方法修复。（ ）
- 35、在热塑性丙烯酸涂膜上喷热塑性涂料，会产生涂膜开裂。（ ）
- 36、涂膜开裂较轻微，并只影响面漆层时，可用砂纸打磨到露出完整的表面，然后喷面漆即可。（ ）
- 37、局部修补在环境温度低的场所使用快干稀释剂，涂料粘度低喷涂，易产生局部修补区域羽状边开裂。（ ）
- 38、为防止喷涂后产生局部羽状边开裂现象打磨时，坡度要大、使用快干稀释剂、喷涂环境温度稍高、干喷修补区域等可有效防止局部修补区域羽状开裂产生。（ ）
- 39、喷涂时涂面产生缩孔原因包括被涂面有油脂、被涂面有蜡、压缩空气内含油污、喷涂涂面干燥等。（ ）
- 40、为预防喷涂时产生涂膜缩孔，应使用清洁压缩空气，被涂面清洁可用除油除蜡剂擦净或用含油类抛光剂抛净被涂面。（ ）
- 41、在局部修补喷涂中，外圈产生光晕的主要原因是涂面干燥慢。（ ）
- 42、在金属漆局部修补中，为防止外圈光晕产生，在最后一道漆喷涂时，可采用涂料粘度降低、稍扩大喷涂范围和薄薄地喷涂等方法。（ ）
- 43、在银粉漆的喷涂施工中，喷枪移动速度过快，涂料粘度高都会引起涂面银粉发花。（ ）
- 44、银粉漆喷涂时要防止银粉发花可以适当降低车间的温度。（ ）
- 45、在银粉漆喷涂施工中常会发生涂面银粉发花，若发生这种情况，只要把涂料粘度降下来，等涂面干燥后薄薄喷一层即可消除。（ ）
- 46、喷涂后涂膜表面产生粗糙常见的是涂料粘度低所造成。（ ）
- 47、若银底色漆喷涂后罩清漆后涂面粗糙，一般可用 P1500-P2000 水砂纸打磨表面清漆层后抛光恢复光泽。（ ）
- 48、三工序涂装通常指三工序珍珠以及三工序着色清漆，其共性在于中间层具有颜色或珍珠效果，但不具备遮盖力的涂层，涂层数目会极大影响最终颜色。（ ）
- 49、在整车喷涂中，水平面的喷涂顺序应从最高层开始，竖直面应从下而上横行喷涂。（ ）
- 50、三工序珍珠色漆的打底色漆只需喷 1-2 层被涂面喷到即可。（ ）
- 51、单工序珍珠色漆的珍珠涂层为三工序操作中的第二工序，它提供了深层次的珍珠反射效果，但不具备遮盖力。（ ）
- 52、三工序珍珠涂层的喷涂对被涂面的质量要求较高，喷涂时应喷涂于原子灰之上。（ ）

- 53、涂料粘度以 11-13S[涂-4 杯，20° C]为宜，喷涂 2-3 层。()
- 54、喷涂时若间隔时间太短，会导致底层珠光涂料起花。()
- 55、三工序珍珠漆施工对底层要求较高，由于珍珠层遮盖力较差，因此对中途漆打磨时应选用 P2000 以上的砂纸，以免在涂层留下砂纸痕。()
- 56、三工序珍珠漆的珍珠涂层厚度应控制在 10-15 微米之间。()
- 57、三工序珍珠漆的罩光清漆喷涂前涂面应平整光滑，无砂孔，珍珠涂层均匀无斑痕，珍珠涂层表面不得打磨，否则会留有明显的砂纸痕。()
- 58、三工序涂装中着色清漆即清漆中加入着色颜料使清漆有颜色但无遮盖力。()
- 59、三工序珍珠漆和着色清漆系统属于最难修补的涂装，主要有对喷涂过程中的颜色校正和驳口工艺。()
- 60、三工序涂装的珍珠漆和着色清漆颜色校正一般采用颜色微调试验，确定了喷涂珍珠层或着色清漆层的数目后，即可开始修补。()
- 61、用一份驳口溶剂兑一份喷涂后余下的纯底色漆，用 0.2MPa 的喷涂气压，用弧形手法喷涂并覆盖上一层底色漆。()
- 62、把珍珠漆调配到施工粘度，用 0.17-0.2MPa 的喷涂压力喷涂珍珠漆，喷涂层数取决于颜色正确与否。()
- 63、用 1 份驳口溶剂兑 1 份施工粘度的珍珠漆，用 0.17-0.2MPa 的喷涂压力喷涂并覆盖珍珠涂层。()
- 64、三工序珍珠漆的驳口工艺比较复杂，所以不建议局部修补，尽量做板块喷涂。()
- 65、三工序珍珠漆的珍珠涂层施工完毕静置干燥后，喷涂双组份罩光清漆 2 层可整个板块或局部驳口喷涂，必要时做板块间驳口。()
- 66、轿车从制造厂流水线上下来的涂装称原厂涂层，原厂涂层目前绝大部分使用热固性丙烯酸漆，该涂层经高温烘烤后形成涂膜若遇汽修厂常用的硝基稀释剂涂膜则不溶不化。()
- 67、轿车涂层损坏经修复后涂层呈多样性，如轿车表面损坏用硝基漆修复后的涂膜，遇硝基稀释剂，涂膜会开裂。()
- 68、目前由于装饰和保护要求的提高，轿车上罩清漆层越来越普遍，对轿车上是否罩清漆层可用抛光方法来判断。()
- 69、轿车车身涂膜由所使用涂料决定，不同涂料形成的涂膜硬度也不同，其中由热固性丙烯酸涂料形成的涂膜硬度最高。()
- 70、在轿车受损部位削薄脱漆区的边缘涂层，若能削出理想的渐薄边缘，则说明原有的涂层粘结可靠。()
- 71、对高质量要求的轿车涂层，裸露金属表面应磷化处理后涂底漆。()
- 72、对裸露金属表面调整处理，能增强底漆厚度。()
- 73、对裸露金属表面调整处理，能增强底漆密度。()

- 74、在用清洁剂对汽车旧涂面进行除油除蜡时，应用沾清洁剂的湿抹布擦车体表面，当车体表面湿的时候，再用一块干净干抹布把清洁剂擦净，擦干，除油，除蜡效果最佳。（ ）
- 75、除尘布主要用于喷涂面漆前清除被涂面的尘粒，除尘布由纱布和干清漆组成，有一定粘性，用除尘布擦拭被涂面速度要快、力量要轻。（ ）
- 76、修补轿车车身涂层裂口第一步是将裂口边缘打薄。（ ）
- 77、轿车车身损坏处刮涂原子灰，打磨尽可能采用干磨以有效防止产生脱落、起泡、开裂等。（ ）
- 78、轿车涂层轻微刮痕，只要未刮穿最上一层面涂层，可采用抛光方法清除，既简便又快速。（ ）
- 79、轿车涂层裂口修复主要工艺过程是表面预处理、涂底漆、刮磨腻子、刮磨腻子、中涂底漆施工和喷涂面漆。（ ）
- 80、在轿车旧涂层上打磨，是为了使喷到旧涂层上的漆有良好的结合力，打磨方向尽可能以垂直方向为主。（ ）
- 81、三工序珍珠漆面漆系统，包括打底色漆、珍珠漆、清漆，打底色漆以 0.35-0.4MPa 气压，只需喷 2-3 层，达到遮盖目的，打底色漆的颜色会影响珍珠漆的颜色。（ ）
- 82、三工序珍珠漆的打底色漆要喷 3-4 层，每层间隔 5-15min，一般局部修补中喷涂于中涂底漆之上。（ ）
- 83、三工序珍珠漆的珍珠层需喷涂多层，每层要有一定间隔时间，每喷一层珍珠漆与前一层相比应稍扩大喷涂面。（ ）
- 84、三工序珍珠漆的清漆喷涂前珍珠涂层应干燥，涂面颜色正确均匀无斑痕，然后用抹尘布把涂面擦拭清除涂面颗粒后即可喷涂清漆。（ ）
- 85、三工序珍珠漆的清漆喷涂时，涂料粘度以 15-17s[涂-4 杯 20° C]喷涂气压 0.25-0.3MPa，喷 2-3 层在珍珠涂层上，喷第一层清漆后第一层漆表面不粘手时再喷第二层清漆是最佳时机。（ ）
- 86、在局部喷涂清漆完毕后，用纯驳口水溶解清漆边缘漆雾效果好。（ ）
- 87、在局部修补中，清漆喷涂完毕后，应立即用喷枪分 2-3 次雾喷喷涂驳口水于清漆边缘漆雾处，溶解漆雾，使其与涂面融合均匀。（ ）
- 88、轿车车身物面几何形状多变，对汽车物面的边角这些难附着的部位，喷涂时距离应比一般喷涂时远 3cm。（ ）
- 89、喷涂时车身涂面产生粗糙原因很多，如被涂物面粗糙，涂料粘度高，喷涂气压高，喷枪移动快等都会使车身涂膜粗糙。（ ）
- 90、所有涂装完毕后遮盖纸、胶带应在涂膜未完全干固前慢慢剥离，若涂膜是强制干燥的则应在烘烤后漆膜温暖时剥离。（ ）
- 91、在喷涂清漆时产生流挂的较高处，可用动力打磨机打磨后，再用打磨垫衬 P2000 号砂纸

磨平后抛光可减少对流挂周围涂膜的损伤。()

92、对汽车涂面进行抛光处理前，要用 P1500 或 P2000 砂纸把涂面粗粒、桔皮、流痕等打磨平整后，再进行抛光，才能得到一个平整光滑光亮的涂面。()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、HVLP 系统[高流量，低压力]喷涂系统将涂料分解成小液滴的气压不超过 () Mpa。

(A) 0.02 (B) 0.04 (C) 0.05 (D) 0.07

2、HVLP 系统 () 喷涂系统将涂料分解成小液滴的气压不超过 0.07Mpa。

(A) 高流量，低压力 (B) 高流量，高压 (C) 低流量，低压力 (D) 低流量，高压

3、常规空气喷涂的转化效率只有 20%-30%，而 HVLP 系统的转化效率高达 () 以上。

(A) 45% (B) 55% (C) 65% (D) 75%

4、常规空气喷涂的转化效率一般为 ()。

(A) 10%-20% (B) 20%-30% (C) 30%-40% (D) 40%-50%

5、常规空气喷涂的转化效率只有 20%-30%，而 () 系统的转化效率高达 65%以上。

(A) HLVP (B) HPVL (C) HVLP (D) HLPV

6、在 HVLP 系统中影响涂料雾化的是 ()。

(A) 漆流 (B) 压力 (C) 喷涂距离 (D) 涂料品种

7、在 () 系统中影响涂料雾化的是压力。

(A) HLVP (B) HPVL (C) HVLP (D) HLPV

8、使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 ()，距离过长会导致喷涂发干且涂膜厚度不足。

(A) 10-15cm (B) 15-20cm (C) 20-25cm (D) 25-30cm

9、使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 15-20cm，距离过长会导致 ()。

(A) 喷涂润湿且涂膜厚度过厚 (B) 喷涂干燥且涂膜厚度过厚

(C) 喷涂润湿且涂膜厚度不足 (D) 喷涂干燥且涂膜厚度不足

10、下列说法正确的是 ()。

(A) 使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 10-15cm，距离过长会导致喷涂润湿且涂膜厚度过厚

(B) 使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 15-20cm，距离过长会导致喷涂干燥且涂膜厚度过厚

(C) 使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 20-25cm，距离过长会导致喷涂润湿且涂膜厚度不足

(D) 使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 15-20cm，距离过长会导致喷涂干燥且涂膜厚度不足

11、静电喷涂是在喷枪和被涂工件上施加直流高压电，()，在喷枪和被涂工件之间形成一个高压静电场。

(A) 喷枪带正电，被涂装工件带负电 (B) 喷枪带负电，被涂装工件带正电

(C) 喷枪和被涂装工件都带正电 (D) 喷枪带和被涂装工件都带负电

12、静电喷涂是在喷枪和被涂工件上施加直流高压电，喷枪带负电，被涂装工件带正电，在

喷枪和被涂工件之间形成一个（ ）。

(A) 直流高压电场 (B) 交流高压电场 (C) 高压静电场 (D) 交流低压场

13、静电喷涂由于涂料粒子带负电荷的飞漆受电场力作用沉积于正极工件表面，其涂料利用率达（ ）以上。

(A) 50% (B) 60% (C) 70% (D) 80%

14、静电喷涂由于涂料粒子带负电荷的飞漆受（ ）作用沉积于正极工件表面。

(A) 电场力 (B) 电压 (C) 喷涂力 (D) 电阻

15、工件的边角部分因表面张力作用会使喷涂后涂膜变薄，但静电喷涂，边角部位由于尖端效应，（ ）沉积涂膜厚，干涂膜仍有足够厚度。

(A) 电压高 (B) 电压低 (C) 电荷密度高 (D) 电阻高

16、工件的边角部分因表面张力作用会使喷涂后涂膜变薄，但静电喷涂，边角部位由于（ ），电荷密度高沉积涂膜厚，干涂膜仍有足够厚度。

(A) 尖端效应 (B) 电压高 (C) 电压低 (D) 电阻高

17、静电喷涂的涂膜外观质量好，涂装生产效率高，目前广泛应用于（ ）。

(A) 汽修厂 (B) 汽车制造厂 (C) 家具制造厂 (D) 建筑行业

18、下列属于静电喷涂的涂膜的特点的是（ ）。

(A) 涂装生产效率高 (B) 外观质量差 (C) 广泛应用与建筑行业 (D) 涂装生产效率高

19、静电喷涂的涂膜外观质量好，涂装生产效率高，目前不能广泛应用于（ ）。

(A) 汽车制造厂 (B) 汽车修理厂 (C) 电器箱制造厂 (D) 电冰箱制造厂

20、静电喷涂室墙壁应采用瓷砖、（ ）等材料，喷枪与墙壁的距离一般是 1300-1500mm。

(A) 塑料板 (B) 铝板 (C) 铁板 (D) 玻璃板

21、静电喷涂室墙壁应采用瓷砖、塑料板等材料，喷枪与墙壁的距离一般是（ ）。

(A) 500-800mm (B) 900-1200mm (C) 1300-1500mm (D) 1600-1900mm

22、静电喷涂电压过高可提高喷涂效率，但不安全，电压过低，涂料微粒带电性不好，影响喷涂效果，一般电压应在（ ）之间。

(A) 30-50KV (B) 60-100KV (C) 100-120KV (D) 120-140KV

23、静电喷涂电压过高可提高喷涂效率，下列说法正确的是（ ）。

(A) 不安全 (B) 不能形成电离区 (C) 涂料微粒带电性不好 (D) 电压过高

24、一般静电喷涂设备，25° C 条件下，粘度（ ）S[涂-4 粘度杯]比较合适。

(A) 13-15 (B) 15-25 (C) 25-30 (D) 30-35

25、一般静电喷涂设备，（ ）条件下，粘度 15-25S[涂-4 粘度杯]比较合适。

(A) 0° C (B) 18° C (C) 25° C (D) 32° C

26、一般静电喷涂设备，25° C 条件下，粘度 15-25S（ ）比较合适。

(A) 涂-1 粘度杯 (B) 涂-2 粘度杯 (C) 涂-3 粘度杯 (D) 涂-4 粘度杯

27、高压静电发生器的电源插座中接地端与（ ）连接，禁止用零线代替接地线，喷枪与接地装置的距离不得小于喷枪与工件距离的3倍。

(A) 专用接地线 (B) 零线 (C) 中线 (D) 共用接地线

28、高压静电发生器的电源插座中接地端与专用接地线连接，禁止用零线，喷枪与接地装置的距离不得小于喷枪与（ ）的3倍。

(A) 工件距离 (B) 静电发生器 (C) 高频 (D) 供涂料系统

29、高压无气喷涂利用高压泵对涂料施加10-25MPa的压力，涂料从（ ）喷出，高压涂料在常压中立即剧烈膨胀，雾化成极细微的颗粒，喷射到工件表面形成均匀的涂膜。

(A) 高压喷枪特殊喷嘴 (B) 高压喷枪一般喷嘴

(C) 高压喷枪底部喷嘴 (D) 空气喷枪喷嘴

30、高压无气喷枪的喷嘴口径根据涂料粘度和（ ）来选择。

(A) 喷涂气压 (B) 喷涂距离 (C) 喷涂角度 (D) 出漆量

31、高压无气喷枪的喷嘴（ ）根据出漆量和涂料粘度来选择。

(A) 形状 (B) 口径 (C) 角度 (D) 压力

32、高压无气喷涂在汽车行业主要用于涂装汽车底盘和（ ）。

(A) 汽车车顶 (B) 汽车车身外表 (C) 汽车前后盖外表 (D) 车身密封

33、（ ）在汽车行业主要用于涂装汽车底盘和车身密封。

(A) 高压无气喷涂 (B) 空气喷涂 (C) 静电喷涂 (D) 电泳喷涂

34、在用高压无气喷枪喷涂工件时，若涂料管路中进入空气会导致（ ）。

(A) 喷涂压力升不高 (B) 压力波动大 (C) 喷枪漏漆 (D) 喷不出漆

35、在用高压无气喷枪喷涂工件时，若（ ）会导致喷涂压力升不高。

(A) 涂料管路中进入空气 (B) 喷嘴口径过大 (C) 出漆量过多 (D) 蓄压器漏气

36、改进型高压喷涂主要有空气辅助高压喷涂和加热高压喷涂，其中加热高压喷涂的加热系统可通过加热温度精确地控制（ ）。

(A) 出漆量 (B) 涂料粘度 (C) 喷涂气压 (D) 扇面幅度

37、改进型高压喷涂主要有空气辅助高压喷涂和加热高压喷涂，其中加热高压喷涂的加热系统可通过（ ）精确地控制涂料粘度。

(A) 加热温度 (B) 冷却温度 (C) 提高气压 (D) 加热时间

38、改进型高压喷涂主要有（ ）和加热高压喷涂。

(A) 空气辅助高压喷涂 (B) 涂料粘度控制喷涂 (C) 静电喷涂 (D) 扇面喷涂

39、粉末涂装是把粉末涂料涂覆在工件表面，经熔融或（ ）形成均匀涂层的涂装方法。

(A) 挥发 (B) 氧化 (C) 交联固化 (D) 紫外线光照

40、粉末涂装是把粉末涂料（ ）在工件表面，经熔融或交联固化形成均匀涂层的涂装方法。

(A) 空气喷涂 (B) 涂覆 (C) 刷涂 (D) 高压无气喷涂

- 41、环氧粉末涂料具有耐化学药品、() 与金属有优异结合力的优点。
(A) 光泽高 (B) 耐粉化 (C) 不失光 (D) 涂膜坚韧
- 42、环氧粉末涂料具有()、涂膜坚韧与金属有优异结合力的优点。
(A) 光泽高 (B) 耐粉化 (C) 不失光 (D) 耐化学药品
- 43、粉末涂装广泛应用于汽车、农机机床,但不能用于() 涂装。
(A) 化工 (B) 轻工 (C) 家具 (D) 电器
- 44、粉末涂装广泛应用于汽车、机床,但不能用于() 涂装。
(A) 农机 (B) 轻工 (C) 电器箱 (D) 塑料
- 45、粉末涂装广泛应用于汽车、机床,但不能用于() 涂装。
(A) 农机 (B) 轻工 (C) 电器箱 (D) 建筑外墙
- 46、用粉末涂料进行涂装,其固体成分为100%,可达() μm 的厚涂膜。
(A) 50-300 (B) 300-550 (C) 550-600 (D) 600-800
- 47、用粉末涂料进行涂装,其() 为100%,可达50-300 μm 的厚涂膜。
(A) 固体成分 (B) 液体成分 (C) 液化成分 (D) 挥发成分
- 48、皱纹漆在起到形成美丽的、有规则的、丰满的皱纹的同时,还起到掩蔽工件表面() 和轻微不平整的作用。
(A) 粗糙 (B) 光滑 (C) 裂纹 (D) 凹坑
- 49、() 在起到形成美丽的、有规则的、丰满的皱纹的同时,还起到掩蔽工件表面粗糙和轻微不平整的作用。
(A) 锤纹漆 (B) 裂纹漆 (C) 皱纹漆 (D) 彩纹漆
- 50、皱纹漆必须是(),大部分皱纹漆用半生不熟的桐油作为干性油。
(A) 挥发性漆 (B) 油性漆 (C) 高温漆 (D) 双组分漆
- 51、大部分皱纹漆用半生不熟的() 作为干性油。
(A) 木辛油 (B) 棉子油 (C) 桐油 (D) 亚麻油
- 52、皱纹漆在施工时必须用(),施工时只能涂一遍。
(A) 漆刷施工 (B) 浸涂 (C) 喷枪喷涂 (D) 滚筒滚涂
- 53、皱纹漆在施工时必须用喷枪喷涂,施工时()。
(A) 只能涂一遍 (B) 重复涂两遍 (C) 重复涂三遍 (D) 重复涂四遍
- 54、() 在施工时必须用喷枪喷涂,施工时只能涂一遍。
(A) 皱纹漆 (B) 彩纹涂装 (C) 木纹涂装 (D) 单色涂装
- 55、皱纹漆的颜色一般有黑色,灰色,() 为多,皱纹漆喷涂到工件上后必须经过烘烤以后才能起皱。
(A) 黄色 (B) 白色 (C) 蓝色 (D) 青色
- 56、皱纹漆的颜色一般有黑色,蓝色,() 为多,皱纹漆喷涂到工件上后必须经过烘烤以后

才能起皱。

(A) 黄色 (B) 白色 (C) 灰色 (D) 青色

57、喷涂于工件表面后形成的涂膜具有铁锤敲打 () 所留下的锤纹似的花样, 称锤纹漆。

(A) 铁皮 (B) 木板 (C) 水泥板 (D) 塑料板

58、喷涂于工件表面后形成的涂膜具有铁锤敲打铁皮所留下的 () 似的花样, 称锤纹漆。

(A) 锤纹 (B) 裂纹 (C) 皱纹 (D) 彩纹

59、锤纹漆喷涂后出现锤纹的三种因素是组成涂膜的树脂, 脱浮铝粉和挥发速度合适的稀释剂, 而其中关键是 ()。

(A) 树脂 (B) 铝粉 (C) 稀释剂 (D) 硅粉

60、锤纹漆喷涂后出现锤纹的三种因素是树脂、() 和稀释剂。

(A) 铁粉 (B) 铜粉 (C) 铝粉 (D) 硅粉

61、锤纹漆施工方法只能用喷涂法, 有一般喷涂法、溶解花纹喷涂法和洒硅法三种, 其中洒硅法的锤纹形成是利用硅液滴对锤纹漆的强烈 () 作用。

(A) 吸收 (B) 溶解 (C) 排斥 (D) 固化

62、() 施工方法只能用喷涂法, 有一般喷涂法、溶解花纹喷涂法和洒硅法三种。

(A) 锤纹漆 (B) 裂纹漆 (C) 皱纹漆 (D) 彩纹漆

63、锤纹漆施工方法只能用喷涂法, 有一般喷涂法、溶解花纹喷涂法和 () 三种。

(A) 稀释法 (B) 引流法 (C) 皱纹法 (D) 洒硅法

64、为确保锤纹效果, 避免锤纹流挂, 工件面应摆放成水平位置或工件放置面成小于 () 位置后逐面喷涂。

(A) 70° (B) 60° (C) 50° (D) 45°

65、为确保锤纹效果, 避免锤纹 (), 工件面应摆放成水平位置或工件放置面成小于 45° 位置后逐面喷涂。

(A) 褪色 (B) 缩孔 (C) 流挂 (D) 开裂

66、裂纹漆是 () 的一个特殊品种, 不可单独组成涂层, 其涂层组成有硝基底色漆, 裂纹漆和硝基清漆共同完成。

(A) 聚氨酯漆 (B) 氨基漆 (C) 醇酸漆 (D) 硝基漆

67、裂纹漆是硝基漆的一个特殊品种, 不可单独组成涂层, 其涂层组成有硝基底色漆, 裂纹漆和 () 共同完成。

(A) 聚氨酯漆 (B) 氨基漆 (C) 醇酸漆 (D) 硝基清漆

68、石纹漆是指大理石纹漆, 石纹漆的施工有刷涂和喷涂两种方法, 石纹施工时必须平整光滑的 () 底漆上进行。

(A) 深色 (B) 浅色 (C) 黑色 (D) 棕色

69、石纹漆是指 (), 石纹漆的施工有刷涂和喷涂两种方法。

- (A) 硬石纹理漆 (B) 软石纹理漆 (C) 大理石纹漆 (D) 铁石纹理漆
- 70、天然的大理石颜色有两种，其中一种是由（ ）三色交错成纹的。
(A) 黑、白、灰 (B) 白、蓝、灰 (C) 青、蓝、白 (D) 紫、蓝、绿
- 71、采用喷涂法施工大理石纹时，必须用丝绵做辅助工具，喷涂石纹漆时除底色外，加喷（ ）色彩调和的颜色已是足够，喷涂时漆液可略稀。
(A) 一个 (B) 两个 (C) 三个 (D) 四个
- 72、采用喷涂法施工大理石纹时，必须用丝绵做辅助工具，喷涂石纹漆时除底色外，加喷两个色彩调和的颜色已是足够，喷涂时漆液（ ）。
(A) 可略稀 (B) 无变化 (C) 可略稠 (D) 浓稠
- 73、彩纹漆的涂装可称之为（ ）。
(A) 喷涂法 (B) 刷涂法 (C) 水面浮漆浸涂法 (D) 水底沉漆浸涂法
- 74、彩纹漆的涂装可称之为水面浮漆（ ）。
(A) 浸涂法 (B) 喷涂法 (C) 刷涂法 (D) 滚涂法
- 75、工件表面在彩纹漆涂装前，先涂上白色硝基磁漆或醇酸磁漆，彩纹漆的施工所使用的涂料是各色油性漆或（ ）磁漆。
(A) 短油度醇酸 (B) 中油度醇酸 (C) 长油度醇酸 (D) 过氯乙烯
- 76、工件表面在彩纹漆涂装前，先涂上白色硝基磁漆或醇酸磁漆，彩纹漆的施工所使用的涂料是（ ）或长油度醇酸磁漆。
(A) 短油度醇酸 (B) 中油度醇酸 (C) 各色油性漆 (D) 过氯乙烯
- 77、盛水容器放满水，在（ ）水面将漆液滴于水面时，漆液散开漂浮于水面应占水面积的50%~70%，可用口吹、搅拌，使漆液形成纹形，这时可将工件浸渍到水中，除尽水面涂漆，取出工件，在形成彩纹干透的工件上罩上清漆即可。
(A) 静止 (B) 顺时针流动 (C) 逆时针流动 (D) 翻滚
- 78、盛水容器放满水，在静止水面将漆液滴于水面时，漆液散开漂浮于水面应占水面积的（ ），可用口吹、搅拌，使漆液形成纹形，这时可将工件浸渍到水中，除尽水面涂漆，取出工件，在形成彩纹干透的工件上罩上清漆即可。
(A) 10%~30% (B) 30%~50% (C) 50%~70% (D) 70%~90%
- 79、盛水容器放满水，在静止水面将漆液滴于水面时，漆液散开漂浮于水面应占水面积的50%~70%，可用口吹、搅拌，使漆液形成（ ），这时可将工件浸渍到水中，除尽水面涂漆，取出工件，在形成彩纹干透的工件上罩上清漆即可。
(A) 方形 (B) 圆形 (C) 弧形 (D) 纹形
- 80、汽车涂膜产生局部（ ）是因为车表面溅到刹车油。
(A) 褪色 (B) 缩孔 (C) 流挂 (D) 开裂
- 81、汽车涂膜产生局部褪色是因为（ ）。

- (A) 车表面测到刹车油 (B) 喷涂房内蒸汽饱和
(C) 喷涂前涂料混合不均匀 (D) 喷涂时底材的温度太低
- 82、汽车涂膜受到酸/溶剂侵蚀，涂膜损伤轻微，可用（ ）水砂纸打磨后，再用抛光的方法修复。
(A) P500-P600 (B) P600-P800 (C) P800-P1000 (D) P1500-P2000
- 83、汽车涂膜（ ），涂膜损伤轻微，可用 P1500-P2000 水砂纸打磨后，再用抛光的方法修复。
(A) 原子灰渗色 (B) 受到酸/溶剂侵蚀 (C) 剥落 (D) 银粉发花
- 84、在前道工序的涂面未完全干透时，即喷下一道工序的涂料，干燥后涂膜会产生（ ）。
(A) 褪色 (B) 缩孔 (C) 流挂 (D) 开裂
- 85、在前道工序的涂面（ ），即喷下一道工序的涂料，干燥后涂料会产生开裂。
(A) 未完全干透 (B) 60° C 烘烤 1 小时冷却 4 小时后
(C) 自然干燥 36 小时后 (D) 自然干燥 72 小时后
- 86、涂膜太厚，各道涂膜之间的流平时间不够，涂膜会产生（ ）。
(A) 褪色 (B) 缩孔 (C) 飞漆 (D) 开裂
- 87、在热塑性丙烯酸涂膜上喷（ ），会产生涂膜开裂。
(A) 硝基漆 (B) 热固性涂料 (C) 银粉涂料 (D) 热塑性涂料
- 88、在热塑性丙烯酸涂膜上喷热固性涂料，会产生涂膜（ ）。
(A) 褪色 (B) 缩孔 (C) 流挂 (D) 开裂
- 89、涂膜开裂较轻微，并只影响面漆层时，可用砂纸打磨到露出完整的表面，然后（ ）即可。
(A) 抛光 (B) 喷底漆 (C) 喷面漆 (D) 刮原子灰
- 90、涂膜开裂较轻微，并只影响面漆层时，可用砂纸打磨到（ ），然后喷面漆即可。
(A) 露出原子灰 (B) 露出底漆层 (C) 露出金属表面 (D) 露出完整的面漆层表面
- 91、局部修补在环境温度低的场所使用慢干稀释剂，（ ）喷涂，易产生局部修补区域羽状边开裂。
(A) 涂料粘度低 (B) 较高气压 (C) 喷枪移动快 (D) 喷距较远
- 92、局部修补在环境温度低的场所使用（ ），涂料粘度低喷涂，易产生局部修补区域羽状边开裂。
(A) 慢干稀释剂 (B) 较高气压 (C) 控色剂 (D) 快干稀释剂
- 93、局部修补时，羽状边坡度太小，喷涂时又喷得涂面湿润，易产生（ ）现象。
(A) 桔皮 (B) 开裂 (C) 起泡 (D) 褪色
- 94、局部修补时，羽状边坡度（ ），喷涂时又喷得涂面湿润，易产生开裂现象。
(A) 10 度 (B) 太大 (C) 呈垂直 (D) 为零
- 95、局部修补时，羽状边坡度太小，喷涂时（ ），易产生开裂现象。

- (A) 喷得涂面湿润 (B) 喷得涂面太干燥 (C) 环境温度高 (D) 喷枪移动稍快
- 96、为预防喷涂时产生涂膜缩孔，应使用清洁压缩空气，被涂面清洁可用除油除蜡剂擦净或用 () 抛光剂抛净被涂面。
- (A) 含硅类 (B) 含油类 (C) 含水类 (D) 含蜡类
- 97、为预防喷涂时产生涂膜缩孔，应使用清洁压缩空气，被涂面清洁可用 () 擦净或用含水类抛光剂抛净被涂面。
- (A) 除油除蜡剂 (B) 稀释剂 (C) 消毒液 (D) 汽油
- 98、喷涂中一旦发现产生涂膜缩孔，应立即停止喷涂，必要时可在涂料中按规定比例添加 () 来进行补救。
- (A) 慢干稀释剂 (B) 防鱼眼剂 (C) 清漆 (D) 稳定剂
- 99、喷涂中一旦发现产生 ()，应立即停止喷涂，必要时可在涂料中按规定比例添加防鱼眼剂来进行补救。
- (A) 涂膜缩孔 (B) 龟裂 (C) 银粉发花 (D) 飞漆
- 100、喷涂中一旦发现产生涂膜缩孔，应 ()，必要时可在涂料中按规定比例添加防鱼眼剂来进行补救。
- (A) 立即停止喷涂 (B) 降低喷涂速度 (C) 立即湿喷一层 (D) 降低喷涂气压
- 101、在局部修补喷涂中，外圈产生光晕的主要原因是 ()。
- (A) 稀释方法不正确 (B) 涂面干燥慢 (C) 涂膜没有完全固化就抛光 (D) 环境温度低
- 102 在局部修补喷涂中，外圈产生光晕的主要原因是 ()。
- (A) 稀释方法不正确 (B) 涂面干燥慢 (C) 修补范围超出打磨区域，抛光时把涂膜抛穿 (D) 环境温度低
- 103、在银粉漆的喷涂施工中，喷枪移动速度过慢，() 都会引起涂面银粉发花。
- (A) 涂料粘度低 (B) 涂料粘度高 (C) 使用快干稀释剂 (D) 喷涂环境温度高
- 104、在银粉漆的喷涂施工中，喷枪 ()，涂料粘度高都会引起涂面银粉发花。
- (A) 平行移动 (B) 竖直移动 (C) 移动速度过慢 (D) 移动速度过快
- 105、在银粉漆喷涂施工中，最后一道银粉漆 () 会引起涂面银粉发花。
- (A) 喷得太湿 (B) 喷得太干 (C) 喷枪距工件太远 (D) 喷涂环境温度高
- 106、在银粉漆喷涂施工中，最后一道银粉漆喷得太湿会引起涂面 ()。
- (A) 银粉发花 (B) 粗糙 (C) 光晕 (D) 龟裂
- 107、在银粉漆喷涂施工中，() 与引起涂面银粉发花关系不大。
- (A) 最后一道银粉漆喷得太湿 (B) 喷涂底色漆后，没有完全闪干，立即喷涂清漆 (C) 车间温度太低 (D) 喷涂压力太高
- 108、在银粉漆喷涂施工中常会发生涂面银粉发花，若发生这种情况，只要把涂料粘度降下来，() 即可消除。

- (A) 喷枪距物面近一些喷涂 (B) 等涂面干燥后薄薄喷一层
(C) 等涂面干燥后湿喷一层 (D) 喷枪移动慢一些喷涂
- 109、在银粉漆喷涂施工中常会发生涂面银粉发花，若发生这种情况，只要（ ）。
- (A) 把涂料粘度降下来，等涂面干燥后薄薄喷一层即可消除
(B) 把涂料粘度升高，等涂面干燥后薄薄喷一层即可消除
(C) 把涂料粘度升高，等涂面干燥后湿喷一层即可消除
(D) 把涂料粘度降下来，等涂面干燥后湿喷一层即可消除
- 110、喷涂后涂膜表面产生粗糙常见的是（ ）所造成。
- (A) 喷枪移动慢 (B) 涂料粘度低 (C) 喷涂气压低 (D) 喷涂环境脏
- 111、喷涂后涂膜表面产生（ ）常见的是喷涂环境脏所造成。
- (A) 银粉发花 (B) 粗糙 (C) 光晕 (D) 龟裂
- 112、喷涂后涂膜表面产生粗糙的原因有（ ）。
- (A) 涂料粘度高 (B) 涂料粘度低 (C) 喷枪移动慢 (D) 喷涂气压低
- 113、喷涂后涂膜表面产生粗糙的原因有（ ）。
- (A) 空气压力太高 (B) 空气压力低 (C) 喷枪移动慢 (D) 稀释剂慢干
- 114、喷涂后涂膜表面产生粗糙的原因不包括（ ）。
- (A) 涂料粘度太高 (B) 空气压力低 (C) 气温高空气流动速度太快
(D) 涂料以粉末状的形式落在表面上
- 115、若银底色漆喷涂后罩清漆后涂面粗糙，一般可用（ ）水砂纸打磨表面清漆层后抛光恢复光泽。
- (A) P1500-P2000 (B) P1000-P1500 (C) P1000-P2000 (D) P500-P1000
- 116、若银底色漆喷涂后罩清漆后涂面粗糙，一般可用 P1500-P2000（ ）打磨表面清漆层后抛光恢复光泽。
- (A) 水砂纸 (B) 木砂纸 (C) 铁砂纸 (D) 砂轮
- 117、三工序涂装通常指三工序珍珠以及三工序着色清漆，其共性在于中间层具有颜色或珍珠效果，但不具备遮盖力的涂层，（ ）会极大影响最终颜色。
- (A) 涂料粘度 (B) 涂层数目 (C) 喷涂气压 (D) 罩光清漆
- 118、三工序涂装通常指三工序珍珠以及三工序着色清漆，其共性在于（ ）具有颜色或珍珠效果，但不具备遮盖力的涂层，涂层数目会极大影响最终颜色。
- (A) 中间层 (B) 底色涂层 (C) 罩光清漆层 (D) 面漆层
- 119、在整车喷涂中，水平面的喷涂顺序应从（ ）开始，竖直面应从上而下横行喷涂。
- (A) 最高层 (B) 中间层 (C) 最低层 (D) 最右层
- 120、在整车喷涂中，水平面的喷涂顺序应从最高层开始，竖直面应（ ）喷涂。
- (A) 从上而下横行 (B) 从下而上横行 (C) 从下而上垂直 (D) 从上而下垂直

- 121、三工序珍珠色漆的打底色漆以（ ）为多。
(A) 银粉漆 (B) 珍珠漆 (C) 中涂底漆 (D) 纯底色漆
- 122、三工序珍珠色漆的（ ）以纯底色漆为多。
(A) 银粉漆 (B) 珍珠色漆 (C) 打底色漆 (D) 罩光清漆
- 123、下面说法中正确的是（ ）。
(A) 三工序珍珠色漆的打底色漆以纯底色漆为多
(B) 三工序珍珠色漆的打底色漆以银粉漆为多
(C) 三工序珍珠色漆的打的色漆以珍珠色漆为多
(D) 三工序珍珠色漆的打底色漆以清漆为多
- 124、三工序珍珠色漆的打底色漆只需喷（ ）层以被涂面遮盖为准。
(A) 1-2 (B) 2-3 (C) 3-4 (D) 4-5
- 125、三工序珍珠色漆的（ ）只需喷 2-3 层以被涂面遮盖为准。
(A) 银粉漆 (B) 珍珠色漆 (C) 打底色漆 (D) 罩光清漆
- 126、单工序珍珠色漆的珍珠涂层为三工序操作中的第二工序，它提供了深层次的（ ）效果，但不具备遮盖力。
(A) 珍珠颜色 (B) 珍珠反射 (C) 珍珠透射 (D) 珍珠吸收
- 127、单工序珍珠色漆的珍珠涂层为三工序操作中的第二工序，它提供了深层次的珍珠（ ）效果，但不具备遮盖力。
(A) 反射 (B) 吸收 (C) 映射 (D) 透射
- 128、三工序珍珠涂层的喷涂对被涂面的质量要求较高，喷涂时珍珠应喷涂于（ ）之上。
(A) 中途底漆 (B) 银底色 (C) 打底色漆 (D) 原子灰
- 129、三工序珍珠涂层的喷涂对被涂面的（ ）要求较高，喷涂时珍珠应喷涂于打底色漆之上。
(A) 质量 (B) 颜色 (C) 粘结度 (D) 材料
- 130、三工序珍珠色漆的珍珠涂层喷涂时，气压以（ ）Mpa 为宜。
(A) 0.2-0.3 (B) 0.3-0.35 (C) 0.35-0.4 (D) 0.4-0.5
- 131、三工序珍珠色漆的（ ）喷涂时，气压以 0.35-0.4Mpa 为宜。
(A) 底漆层 (B) 防锈层 (C) 珍珠涂层 (D) 原子灰层
- 132、三工序珍珠色漆的珍珠涂层喷涂时，气压以（ ）为宜。
(A) 0.35-0.4Mpa (B) 0.25-0.3Mpa (C) 0.35-0.4pa (D) 0.25-0.3pa
- 133、三工序珍珠色漆的珍珠涂层喷涂时，涂料粘度以 15-17S[涂-4 杯，20° C]为宜，喷涂（ ）层。
(A) 1-2 (B) 2-3 (C) 3-4 (D) 4-5
- 134、三工序珍珠色漆的珍珠涂层喷涂时，（ ）。
(A) 涂料粘度以 15-17S[涂-4 杯，20° C]为宜，喷涂 2-3 层

(B) 涂料粘度以 11-13S[涂-4 杯, 20° C]为宜, 喷涂 2-3 层

(C) 涂料粘度以 11-13S[涂-4 杯, 20° C]为宜, 喷涂 1-2 层

(D) 涂料粘度以 15-17S[涂-4 杯, 20° C]为宜, 喷涂 1-2 层

135、三工序珍珠漆的罩光清漆应喷于珍珠涂层之上, 喷涂时应等珍珠涂层干燥后才能喷涂, 若间隔时间太短, 会导致底层珠光涂料 ()。

(A) 咬底 (B) 起花 (C) 开裂 (D) 脱落

136、三工序珍珠漆的罩光清漆应喷于 () 之上, 喷涂时若间隔时间太短, 会导致底层珠光涂料起花。

(A) 珍珠漆层 (B) 底涂层 (C) 打底色层 (D) 中涂底漆层

137、三工序珍珠漆施工对底层要求较高, 由于珍珠层遮盖力较差, 因此对中途漆打磨时应选用 P1000 以上的砂纸, 以免在涂层留下 ()。

(A) 砂纸痕 (B) 透色 (C) 斑痕 (D) 起花

138、三工序珍珠漆施工对底层要求较高, 由于珍珠层遮盖力较差, 因此对中途漆打磨时应选用 () 以上的砂纸, 以免在涂层留下砂纸痕。

(A) P500 (B) P1000 (C) P1500 (D) P2000

139、三工序珍珠漆的珍珠涂层喷涂时, 涂料粘度不宜太高, 喷枪移动速度应适当快些, 否则易产生 () 现象。

(A) 咬底 (B) 开裂 (C) 针孔 (D) 起花

140、三工序珍珠漆的珍珠涂层喷涂时, 涂料粘度 (), 喷枪移动速度应适当快些, 否则易产生起花现象。

(A) 不宜太高 (B) 10-11S[涂-4] (C) 20-22S[涂-4] (D) 23-25S[涂-4]

141、三工序珍珠漆的珍珠涂层喷涂时, 涂料粘度不宜太高, 喷枪移动 (), 否则易产生起花现象。

(A) 速度应适当快些 (B) 速度应适当慢些 (C) 方向应为纵横交叉 (D) 方向应为垂直向

142、三工序珍珠漆的珍珠涂层厚度应控制在 15-20 () 之间。

(A) 纳米 (B) 微米 (C) 毫米 (D) 厘米

143、三工序珍珠漆的珍珠涂层厚度应控制在 15-20 () 之间。

(A) 纳米 (B) 微米 (C) 丝米 (D) 毫米

144、三工序珍珠漆的罩光清漆喷涂前涂面应平整光滑, 无砂孔, 珍珠涂层均匀无斑痕, 珍珠涂层表面不得打磨, 否则会留有明显的 ()。

(A) 透色 (B) 斑痕 (C) 砂纸痕 (D) 砂孔

145、三工序珍珠漆的罩光清漆喷涂前涂面应平整光滑, 无砂孔, 珍珠涂层 (), 珍珠涂层表面不得打磨, 否则会留有明显的砂纸痕。

(A) 整洁干净 (B) 均匀无斑痕 (C) 色泽明亮 (D) 可以有斑痕

- 146、三工序涂装中着色清漆即清漆中加入（ ）使清漆有颜色但无遮盖力。
(A) 透明颜料 (B) 体质颜料 (C) 着色颜料 (D) 金属颜料
- 147、三工序涂装中着色清漆即清漆中加入透明颜料使清漆有（ ）但无遮盖力。
(A) 粘度 (B) 颜色 (C) 悬浊色 (D) 光泽
- 148、三工序涂装着色清漆喷涂于（ ）之上，一般会喷涂一层或多层以得到准确的颜色效果，最后罩一层耐候性好的清漆。
(A) 中涂底漆 (B) 珍珠涂层 (C) 清漆涂层 (D) 银粉涂层
- 149、三工序涂装（ ）喷涂于珍珠涂层之上，一般会喷涂一层或多层以得到准确的颜色效果，最后罩一层耐候性好的清漆。
(A) 透明颜料 (B) 体质颜料 (C) 着色清漆 (D) 双组分透明清漆
- 150、三工序涂装着色清漆喷涂于珍珠涂层之上，一般会喷涂一层或多层以得到准确的颜色效果，最后罩一层（ ）好的清漆。
(A) 耐候性 (B) 透明度 (C) 耐磨性 (D) 反射性
- 151、三工序涂装的珍珠漆和着色清漆颜色校正一般采用（ ），确定了喷涂珍珠层或着色清漆层的数目后，即可开始修补。
(A) 一层喷涂试验 (B) 二层喷涂试验 (C) 多层喷涂试验 (D) 颜色微调
- 152、三工序涂装的珍珠漆和着色清漆颜色校正一般采用多层喷涂试验，确定了（ ）后，即可开始修补。
(A) 喷涂珍珠层或着色清漆层的数目 (B) 喷涂珍珠层或着色清漆层的时间
(C) 工序结构 (D) 喷涂方法
- 153、用一份驳口溶剂兑（ ）喷涂后余下的纯底色漆，用 0.2MPa 的喷涂气压，用弧形手法喷涂并覆盖上一层底色漆。
(A) 一份 (B) 二份 (C) 三份 (D) 四份
- 154、用一份驳口溶剂兑一份喷涂后余下的纯底色漆，用（ ）MPa 的喷涂气压，用弧形手法喷涂并覆盖上一层底色漆。
(A) 0.1MPa (B) 0.2MPa (C) 0.3MPa (D) 0.4MPa
- 155、用 1 份调配好的珍珠漆兑 2 份用剩的 1 份驳口溶剂兑 1 份纯底色漆混合液，用（ ）Mpa 的喷涂气压薄喷 1-2 层于已驳口过的纯底色漆上。
(A) 0.1 (B) 0.2 (C) 0.3 (D) 0.4
- 156、用 1 份调配好的珍珠漆兑（ ）用剩的 1 份驳口溶剂兑 1 份纯底色漆混合液，用 0.2Mpa 的喷涂气压薄喷 1-2 层于已驳口过的纯底色漆上。
(A) 2 份 (B) 1 份 (C) 3 份 (D) 4 份
- 157、用 1 份调配好的珍珠漆兑 2 份用剩的 1 份驳口溶剂兑 1 份纯底色漆混合液，用 0.2Mpa 的喷涂气压薄喷（ ）层于已驳口过的纯底色漆上。

(A) 1-2 (B) 2-3 (C) 3-4 (D) 4-5

158、把珍珠漆调配到施工粘度，用（ ）MPa 的喷涂压力喷涂珍珠漆，喷涂层数取决于颜色正确与否。

(A) 0.17-0.2 (B) 0.07-0.1 (C) 0.17-0.3 (D) 0.27-0.3

159、把珍珠漆调配到（ ），用 0.17-0.2MPa 的喷涂压力喷涂珍珠漆，喷涂层数取决于颜色正确与否。

(A) 达到客户要求 (B) 遮盖力强 (C) 规定饱和度 (D) 施工粘度

160、用 1 份驳口溶剂兑（ ）施工粘度的珍珠漆，用 0.17-0.2MPa 的喷涂压力喷涂并覆盖珍珠涂层。

(A) 1 份 (B) 2 份 (C) 3 份 (D) 4 份

161、用 1 份驳口溶剂兑 2 份施工粘度的珍珠漆，用（ ）MPa 的喷涂压力喷涂并覆盖珍珠涂层。

(A) 0.17-0.2 (B) 0.07-0.1 (C) 0.17-0.3 (D) 0.27-0.3

162、三工序珍珠漆的驳口工艺比较复杂，所以不建议局部修补，尽量做（ ）。

(A) 点涂 (B) 板块喷涂 (C) 板块间驳口 (D) 整车喷涂

163、三工序珍珠漆的驳口工艺比较复杂，所以不建议（ ）。

(A) 板块喷涂 (B) 局部修补 (C) 板块间驳口 (D) 整车喷涂

164、用低压及弧形喷涂手法喷涂调配至施工粘度的着色清漆将底色区域覆盖，喷涂至颜色正确所需层数，每层（ ）的区域。

(A) 覆盖前一层 (B) 不超出前一层 (C) 等于前一层 (D) 小于前一层

165、用低压及（ ）喷涂手法喷涂调配至施工粘度的着色清漆将底色区域覆盖，喷涂至颜色正确所需层数，每层覆盖前一层的区域。

(A) 垂直 (B) 平行 (C) 弧形 (D) 回旋

166、用（ ）及弧形喷涂手法喷涂调配至施工粘度的着色清漆将底色区域覆盖，喷涂至颜色正确所需层数，每层覆盖前一层的区域。

(A) 高速 (B) 低速 (C) 高压 (D) 低压

167、轿车从制造厂流水线上下来的涂装称原厂涂层，原厂涂层目前绝大部分使用热固性丙烯酸漆，该涂层经高温烘烤后形成涂膜若遇汽修厂常用的硝基稀释剂涂膜则（ ）。

(A) 软化 (B) 溶化 (C) 咬底 (D) 不溶不化

168、轿车从制造厂流水线上下来的涂装称原厂涂层，原厂涂层目前绝大部分使用热固性丙烯酸漆，该涂层经高温烘烤后形成涂膜若遇汽修厂常用的（ ）涂膜则不溶不化。

(A) 硝基稀释剂 (B) 丙烯酸稀释剂 (C) 醇酸稀释剂 (D) 过氯乙烯稀释剂

169、轿车涂层损坏经修复后涂层呈多样性，如轿车表面损坏用硝基漆修复后的涂膜，遇硝基稀释剂，涂膜会（ ）。

- (A) 咬底 (B) 开裂 (C) 不溶不化 (D) 溶化
- 170、轿车涂层损坏经修复后涂层呈多样性，如轿车表面损坏用（ ）修复后的涂膜，遇硝基稀释剂，涂膜会溶化。
- (A) 热固性丙烯酸漆 (B) 硝基漆 (C) 聚氨酯 (D) 氨基
- 171、轿车表面修复时若用醇酸漆形成的涂膜遇硝基稀释剂，涂膜会（ ）。
- (A) 咬底 (B) 软化 (C) 溶化 (D) 不溶不化
- 172、轿车表面修复时若用醇酸漆形成的涂膜遇（ ），涂膜会咬底。
- (A) 硝基稀释剂 (B) 二甲苯 (C) 醇酸稀释剂 (D) 200号溶剂油
- 173、轿车表面修复时若用（ ）形成的涂膜遇硝基稀释剂，涂膜会咬底。
- (A) 热固性丙烯酸漆 (B) 硝基漆 (C) 醇酸漆 (D) 氨基漆
- 174、对轿车上是否罩（ ）可用抛光方法来判断。
- (A) 银粉漆层 (B) 二道底漆层 (C) 底漆层 (D) 清漆层
- 175、目前由于装饰和保护要求的提高，轿车上罩清漆层越来越普遍，对轿车上是否罩清漆层可用抛光方法或（ ）来判断。
- (A) 铲漆方法 (B) 打磨方法 (C) 溶剂方法 (D) 加热方法
- 176、轿车车身涂膜由所使用涂料决定，不同涂料形成的涂膜硬度也不同，其中由（ ）涂料形成的涂膜硬度最高。
- (A) 热固性丙烯酸 (B) 硝基 (C) 醇酸 (D) 油性
- 177、轿车车身涂膜由所使用涂料决定，不同涂料形成的涂膜硬度也不同，其中由热固性丙烯酸涂料形成的涂膜（ ）。
- (A) 硬度最高 (B) 硬度最低 (C) 硬度中上 (D) 硬度中下
- 178、在轿车受损部位削薄脱漆区的边缘涂层，若能削出理想的渐薄边缘，则说明原有的涂层（ ）。
- (A) 松动 (B) 起壳 (C) 脱落 (D) 粘结可靠
- 179、在轿车受损部位削薄脱漆区的边缘涂层，若削出不理想的渐薄边缘，则说明原有的涂层（ ）。
- (A) 松动 (B) 牢固 (C) 失光 (D) 粘接可靠
- 180、只要确定轿车旧涂层是稳定的，并且与重新喷涂的涂料溶剂不会发生不良反应，喷涂前就需进行（ ）。
- (A) 除漆 (B) 清洗打磨 (C) 喷砂 (D) 磷化
- 181、只要确定轿车旧涂层是稳定的，并且（ ），喷涂前就需进行清洗打磨。
- (A) 溶解于重新喷涂的涂料溶剂 (B) 起壳于重新喷涂的涂料溶剂
- (C) 与重新喷涂的涂料溶剂会发生反应 (D) 与重新喷涂的涂料溶剂不会发生不良反应
- 182、只要确定轿车旧涂层是（ ），并且与重新喷涂的涂料溶剂不会发生不良反应，喷涂前

就需进行清洗打磨。

(A) 稳定的 (B) 可溶解的 (C) 起壳 (D) 脱落

183、对高质量要求的轿车涂层，裸露金属表面应磷化处理后 ()。

(A) 打磨 (B) 除油 (C) 涂底漆 (D) 涂面漆

184、对高质量要求的轿车涂层，() 应磷化处理后涂底漆。

(A) 裸露的金属表面 (B) 旧涂层 (C) 清漆层 (D) 腻子层

185、对裸露金属表面调整处理，能增强底漆 ()。

(A) 附着力 (B) 防油 (C) 密度 (D) 厚度

186、对 () 表面调整处理，能增强底漆附着力。

(A) 裸露的金属 (B) 涂蜡的金属 (C) 涂有面漆的金属 (D) 涂有清漆的金属

187、对裸露金属表面调整处理，能增强涂层 ()。

(A) 密度 (B) 厚度 (C) 防腐 (D) 防晒

188、对裸露金属表面 ()，能增强涂层防腐。

(A) 清洗 (B) 喷砂 (C) 喷雾 (D) 调整处理

189、对汽车旧涂面的油、蜡、污物等处理应使用专用清洁剂，应 ()。

(A) 砂磨前擦一次 (B) 砂磨前喷涂前各一次 (C) 喷涂前擦一次 (D) 砂磨干净无需擦

190、对汽车旧涂面的油、蜡、污物等处理应使用 ()，应砂磨前喷涂前各一次。

(A) 专用清洁剂 (B) 涂料溶剂 (C) 汽油 (D) 84 消毒液

191、对汽车旧涂面的 () 等处理应使用专用清洁剂，应砂磨前喷涂前各一次。

(A) 油、蜡、污物 (B) 清漆 (C) 面漆 (D) 金属涂层

192、在用清洁剂对汽车旧涂面进行除油除蜡时，应用 () 擦车体表面，当车体表面湿的时候，再用一块干净干抹布把清洁剂擦净，擦干除油，除蜡效果最佳。

(A) 沾清洁剂的湿抹布 (B) 沾水湿抹布 (C) 沾汽油的湿抹布 (D) 干抹布

193、在用清洁剂对汽车旧涂面进行除油除蜡时，应用沾清洁剂的湿抹布擦车体表面，当车体表面湿的时候，再用一块 () 把清洁剂擦净，擦干除油，除蜡效果最佳。

(A) 干净干抹布 (B) 湿抹布 (C) 沾清洁剂的湿抹布 (D) 干抹布

194、修补轿车车身涂层裂口第一步是将裂口 ()。

(A) 铲除 (B) 边缘打薄 (C) 填原子灰 (D) 涂底漆

195、修补轿车车身涂层裂口 () 是将裂口边缘打薄。

(A) 第一步 (B) 第二步 (C) 不需要 (D) 最后一步

196、目前由于对防腐要求的提高，许多轿车车身材料已改用镀锌铁板，若在镀锌铁板上刮涂腻子应选用 () 否则会产生开裂、起泡、脱落等。

(A) 油性腻子 (B) 聚酯腻子 (C) 钣金腻子 (D) 醇酸腻子

197、在 () 上刮涂腻子应选用钣金腻子否则会产生开裂、起泡、脱落等。

- (A) 镀锌铁板 (B) 塑料 (C) 清漆 (D) 旧涂层
- 198、在镀锌铁板上刮涂聚酯腻子会 ()。
- (A) 涂膜失光 (B) 产生起泡 (C) 附着牢固 (D) 硬度下降
- 199、轿车车身损坏处刮涂原子灰，打磨尽可能采用干磨以有效防止产生 ()、起泡、开裂等。
- (A) 硬度下降 (B) 腐蚀 (C) 溶化 (D) 脱落
- 200、轿车车身损坏处刮涂原子灰，打磨尽可能采用干磨以有效防止产生脱落、起泡、() 等。
- (A) 硬度下降 (B) 腐蚀 (C) 溶化 (D) 开裂
- 201、轿车涂层轻微刮痕，只要未刮穿最上一层面涂层，可采用 () 方法清除，既简便又快速。
- (A) 喷底漆 (B) 喷面漆 (C) 抛光 (D) 刮腻子
- 202、轿车涂层 ()，可采用抛光方法清除，既简便又快速。
- (A) 开裂 (B) 脱落 (C) 未刮穿最上一层面涂层的轻微刮痕 (D) 龟裂
- 203、轿车修复处腻子打磨要注意整体平整度，修复处几何造型复原，折口处线条平直等，对车身精细打磨，使用 () 可获最佳效果。
- (A) 打磨机 (B) 手工打磨 (C) 研磨机 (D) 手工加打磨垫
- 204、轿车修复处腻子打磨要注意整体 () 度，修复处几何造型复原，折口处线条平直等，对车身精细打磨，使用手工加打磨垫可获最佳效果。
- (A) 光滑 (B) 平整 (C) 干燥 (D) 湿润
- 205、轿车修复处腻子打磨要注意整体平整度，修复处几何造型复原，折口处 () 等，对车身精细打磨，使用手工加打磨垫可获最佳效果。
- (A) 光滑 (B) 线条平直 (C) 线条弧型 (D) 干燥
- 206、在轿车旧涂层上打磨，是为了使喷到旧涂层上的 () 有良好的结合力，打磨方向尽可能以水平方向为主。
- (A) 腻子 (B) 漆 (C) 防腐剂 (D) 控色剂
- 207、在轿车旧涂层上打磨，是为了使喷到旧涂层上的漆有良好的结合力，打磨方向尽可能以 () 方向为主。
- (A) 垂直 (B) 顺时针 (C) 逆时针 (D) 水平
- 208、三工序珍珠漆面漆系统，包括底色漆、珍珠漆、清漆，底色漆以 0.35-0.4MPa 气压，只需喷 2-3 层，达到遮盖目的，底色漆的 () 会影响珍珠漆的颜色。
- (A) 粘度 (B) 颜色 (C) 涂层厚度 (D) 干燥
- 209、三工序珍珠漆面漆系统，包括底色漆、珍珠漆、清漆，底色漆以 0.35-0.4MPa 气压，只需喷 () 层，达到遮盖目的，底色漆的颜色会影响珍珠漆的颜色。

(A) 2-3 (B) 4-5 (C) 1-5 (D) 3-4

210、三工序珍珠漆的底色漆要喷 2-3 层，每层间隔 5-10min，一般局部修补中喷涂于（ ）之上。

(A) 原子灰 (B) 清漆层 (C) 中涂底漆 (D) 银粉层

211、三工序珍珠漆的底色漆要喷（ ）层，每层间隔 5-10min，一般局部修补中喷涂于中涂底漆之上。

(A) 2-3 (B) 4-5 (C) 1-5 (D) 3-4

212、三工序珍珠漆的珍珠涂层应喷于（ ）之上，珍珠漆喷涂层数多少决定颜色深浅。

(A) P600 水砂纸打磨过的底色漆 (B) P800 水砂纸打磨过的底色漆

(C) 用 P1000 水砂纸打磨过的底色漆 (D) 未打磨过的底色漆

213、三工序珍珠漆的珍珠涂层应喷于未打磨过的底色漆之上，珍珠漆（ ）多少决定颜色深浅。

(A) 涂层厚度 (B) 喷涂层数 (C) 喷涂速度 (D) 喷涂时温度

214、三工序珍珠漆的珍珠涂层应喷于未打磨过的底色漆之上，珍珠漆喷涂层数多少决定（ ）。

(A) 颜色深浅 (B) 耐久性长短 (C) 耐候性优劣 (D) 色泽鲜艳或灰暗

215、三工序珍珠漆的珍珠层需喷涂（ ），每层要有一定间隔时间，每喷一层珍珠漆与前一层相比应稍扩大喷涂面。

(A) 1 层 (B) 2 层 (C) 3 层 (D) 多层

216、三工序珍珠漆的珍珠层需喷涂多层，每层要有（ ），每喷一层珍珠漆与前一层相比应稍扩大喷涂面。

(A) 连续喷涂 (B) 厚度增加 (C) 一定间隔时间 (D) 不同的色母

217、三工序珍珠漆的清漆喷涂前珍珠涂层应干燥，涂面颜色正确均匀无斑痕，然后用（ ）把涂面擦拭清除涂面颗粒后即可喷涂清漆。

(A) 细砂纸 (B) 毛巾 (C) 抹尘布 (D) 水

218、三工序珍珠漆的清漆喷涂前珍珠涂层应干燥，涂面颜色（ ），然后用抹尘布把涂面擦拭清除涂面颗粒后即可喷涂清漆。

(A) 鲜艳有光泽 (B) 正确均匀无斑痕 (C) 匀称有光泽 (D) 正确均匀光泽亮

219、三工序珍珠漆的清漆喷涂时，涂料粘度以 0.35-0.4MPa，喷 2-3 层在珍珠涂层上，喷第一层清漆后（ ）再喷第二层清漆是最佳时机。

(A) 立即 (B) 第一层漆表面不粘手时 (C) 二小时后 (D) 四小时后

220、三工序珍珠漆的清漆喷涂时，涂料粘度以 15-17s[涂-4 杯 20° C]喷涂气压 0.35-0.4MPa，喷 2-3 层在珍珠涂层上，喷第一层清漆后第一层漆表面（ ）时再喷第二层清漆是最佳时机。

(A) 湿润 (B) 不粘手 (C) 三小时后 (D) 有光泽

- 221、在局部喷涂清漆完毕后，用驳口水中含少量清漆的混合液溶解（ ）效果好。
- (A) 清漆边缘漆雾 (B) 清漆气泡 (C) 清漆流挂 (D) 清漆中心裂纹
- 222、下面说法中正确的是（ ）。
- (A) 在局部喷涂清漆完毕后，用驳口水中含少量清漆的混合液溶解清漆边缘漆雾效果好
- (B) 在局部喷涂清漆完毕后，用纯稀释剂溶解清漆边缘漆雾效果好
- (C) 在局部喷涂清漆完毕后，用纯驳口水溶解清漆边缘漆雾效果好
- (D) 在局部喷涂清漆完毕后，用环己酮溶解清漆边缘漆雾效果好
- 223、在局部修补中，清漆喷涂完毕后，应立即用喷枪（ ）喷涂驳口水于清漆边缘漆雾处，溶解漆雾，使其与涂面融合均匀。
- (A) 一次湿喷 (B) 二次湿喷 (C) 一次雾喷 (D) 分 2-3 次雾喷
- 224、在局部修补中，清漆喷涂完毕后，应立即用喷枪分（ ）次雾喷喷涂驳口水于清漆边缘漆雾处，溶解漆雾，使其与涂面融合均匀。
- (A) 5 (B) 2 (C) 2-3 (D) 3-4
- 225、轿车车身物面几何形状多变，对汽车物面的边角这些难附着部位，喷涂时距离应比一般喷涂时近（ ）。
- (A) 1cm (B) 3cm (C) 8cm (D) 10cm
- 226、轿车车身物面几何形状多变，对汽车物面的边角这些（ ）的部位，喷涂时距离应比一般喷涂时近 3cm。
- (A) 难附着 (B) 易附着 (C) 易厚涂 (D) 易流挂
- 227、喷涂时车身涂面产生粗糙原因很多，如被涂物面粗糙，涂料粘度高，（ ），喷枪移动快等都会使车身涂膜粗糙。
- (A) 稀释剂慢干 (B) 喷涂气压高 (C) 喷涂气压低 (D) 环境温度低
- 228、喷涂时车身涂面产生粗糙原因很多，如被涂物面粗糙，（ ），喷涂气压高，喷枪移动快等都会使车身涂膜粗糙。
- (A) 稀释剂慢干 (B) 涂料粘度高 (C) 涂料粘度低 (D) 环境温度低
- 229、所有涂装完毕后遮盖纸、胶带应在涂膜未完全干固前慢慢剥离，若涂膜是强制干燥的则应在（ ）剥离。
- (A) 烘烤前 (B) 烘烤后漆膜温暖时 (C) 烘烤后漆膜冷却时 (D) 第二天
- 230、所有涂装完毕后遮盖纸、胶带应在涂膜未完全干固前（ ），若涂膜是强制干燥的则应在烘烤后漆膜温暖时剥离。
- (A) 迅速剥离 (B) 慢慢打磨掉 (C) 快速撕下 (D) 慢慢剥离
- 231、在喷涂清漆时产生流挂的较高处，可用（ ）后，再用打磨垫衬 P2000 号砂纸磨平后抛光可减少对流挂周围涂膜的损伤。
- (A) 刀片削平 (B) 动力打磨机打磨 (C) 200 号砂纸打磨 (D) 400 号砂纸打磨

232、在喷涂清漆时产生流挂的较高处，可用刀片削平后，再用打磨垫衬（ ）磨平后抛光可减少对流挂周围涂膜的损伤。

(A) P2000 号砂纸 (B) P1000 号砂纸 (C) P200 号砂纸 (D) P400 号砂纸

233、汽车喷涂完毕后若要进行抛光，则要根据涂料的干燥性能来确定喷涂后间隔时间，双组份丙烯酸聚氨酯漆应在其喷涂后（ ）小时进行抛光效果较好，抛光时面积应一小块一小块进行。

(A) 4 (B) 8 (C) 16 (D) 36

234、汽车喷涂完毕后若要进行抛光，则要根据涂料的干燥性能来确定喷涂后间隔时间，（ ）应在其喷涂后 36 小时进行抛光效果较好，抛光时面积应一小块一小块进行。

(A) 单组份丙烯酸漆 (B) 双组份丙烯酸聚氨酯漆 (C) 单组份硝基漆 (D) 醇酸漆

235、汽车喷涂完毕后若要进行抛光，则要根据涂料的（ ）来确定喷涂后间隔多少时间后，抛光效果较好。

(A) 干燥性 (B) 耐久性 (C) 耐候性 (D) 耐腐蚀性

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、HVLP 系统主要包括供料系统和（ ）。

(A) 管道系统 (B) 专用喷枪 (C) 油水分离器 (D) 空气冷冻机 (E) 大体积气源

2、HVLP 系统主要包括专用喷枪和（ ）。

(A) 管道系统 (B) 供料系统 (C) 油水分离器 (D) 空气冷冻机 (E) 大体积气源

3、影响 HVLP 系统的最重要因素是（ ）。

(A) 漆流 (B) 压力 (C) 热 (D) 喷涂距离 (E) 涂料品种

4、不是影响 HVLP 系统的最重要因素是（ ）。

(A) 漆流 (B) 压力 (C) 涂料品种 (D) 喷涂距离 (E) 热

5、下列不属于一般静电喷涂设备的是（ ）。

(A) 高频 (B) 高压静电发生器 (C) 静电喷枪 (D) 铝板 (E) 空压机

6、一般静电喷涂设备有高频、（ ）静电喷涂室。

(A) 空压机 (B) 高压静电发生器 (C) 静电喷枪 (D) 供涂料系统 (E) 铝板

7、高压无气喷涂的优点是（ ）。

(A) 涂膜装饰性好 (B) 涂装效率高 (C) 可喷涂高、低粘度涂料 (D) 涂膜质量好 (E) 减轻对环境污染

8、高压无气喷涂的缺点是（ ）。

(A) 涂膜装饰性差 (B) 涂装效率低 (C) 喷雾幅度不易调节

(D) 涂膜质量差 (E) 涂料利用率低

9、高压无气喷枪的（ ）都是由喷嘴决定的。

- (A) 雾化状态 (B) 喷涂气压 (C) 喷涂距离 (D) 扇面幅度 (E) 出漆量
- 10、下列不是由喷嘴决定的是 ()。
- (A) 高压无气喷枪的雾化状态 (B) 高压无气喷枪的喷涂气压
(C) 高压无气喷枪的出漆量 (D) 高压无气喷枪的扇面幅度 (E) 喷涂距离
- 11、高压无气喷枪的雾化状态、() 都是由喷嘴决定的。
- (A) 出漆量 (B) 喷涂气压 (C) 喷涂距离 (D) 扇面幅度 (E) 涂料品种
- 12、汽车涂装常用的粉末涂料是 () 涂料。
- (A) 环氧粉末 (B) 硝基 (C) 聚酯 (D) 丙烯酸树脂 (E) 过氯乙烯
- 13、下列选项中，都是汽车涂装常用的粉末涂料的一项是 ()。
- (A) 环氧粉末 (B) 硝基 (C) 过氯乙烯 (D) 丙烯酸树脂 (E) 醇酸
- 14、裂纹漆只能用喷涂法施工，但在自然条件下干燥，底色漆中不可含有 () 颜料。
- (A) 炭黑 (B) 金粉 (C) 银粉 (D) 钛白粉 (E) 铁红
- 15、裂纹漆只能用喷涂法施工，但在自然条件下干燥，底色漆中可含有金 () 颜料。
- (A) 炭黑 (B) 铁红 (C) 银粉 (D) 钛白粉 (E) 酞菁蓝
- 16、汽车涂膜上产生局部 () 可能是受到酸雨、鸟粪、蓄电池溶液的侵蚀造成。
- (A) 不规则粗糙 (B) 褪色 (C) 局部剥落 (D) 银粉发花 (E) 缩孔
- 17、汽车涂膜上产生 () 可能是受到酸雨、鸟粪、蓄电池溶液的侵蚀造成。
- (A) 银粉发花 (B) 局部褪色 (C) 局部剥落 (D) 缩孔 (E) 整车锈蚀
- 18、为防止喷涂后产生局部羽状边开裂现象打磨时，坡度要大，() 等可有效防止局部修补区域羽状开裂产生。
- (A) 使用快干稀释剂 (B) 使用慢干稀释剂 (C) 喷涂环境温度低 (D) 喷涂环境温度稍高 (E) 干喷修补区域
- 19、为防止喷涂后产生局部羽状边开裂现象打磨时，() 等不能有效防止局部修补区域羽状开裂产生。
- (A) 使用快干稀释剂 (B) 使用慢干稀释剂 (C) 喷涂环境温度低 (D) 喷涂环境温度稍高 (E) 干喷修补区域
- 20、喷涂时涂面产生缩孔原因是 () 或压缩空气内含油污。
- (A) 被涂面有油脂 (B) 被涂面有蜡 (C) 被涂面有含硅有机化合物 (D) 被涂面有灰尘 (E) 喷涂涂面干燥
- 21、喷涂时涂面产生缩孔原因是 ()。
- (A) 被涂面有油脂 (B) 被涂面有蜡 (C) 压缩空气内含油污 (D) 被涂面有含硅有机化合物
(E) 喷涂涂面干燥 (F) 被涂面有灰尘
- 22、在金属漆局部修补中，为防止外圈光晕产生，在最后一道漆喷涂时，可采用 () 方法。
- (A) 涂料粘度降低 (B) 稍扩大喷涂范围 (C) 稍缩小喷涂范围

(D) 涂料粘度提高 (E) 薄薄地喷涂

23、在金属漆局部修补中，为防止外圈光晕产生，在最后一道漆喷涂时，不可采用（ ）方法。

(A) 涂料粘度提高 (B) 相同喷涂范围 (C) 厚厚的湿喷

(D) 调整驳口技术 (E) 薄薄地喷涂

24、由于银粉漆中银粉对不同喷涂效果有沉降和漂浮特性，因此喷涂时采取以下（ ）措施可产生银粉发花。

(A) 涂面一次喷涂不要太湿润 (B) 涂料粘度不要太高 (C) 选用慢干稀释剂 (D) 最后一道银粉漆要薄薄喷涂 (E) 喷枪移动速度要尽可能慢

25、由于银粉漆中银粉对不同喷涂效果有沉降和漂浮特性，因此喷涂时应采取以下（ ）措施可防止银粉发花。

(A) 涂面一次喷涂不要太湿润 (B) 喷涂房内湿喷一道 (C) 选用慢干稀释剂 (D) 喷枪移动速度要尽可能慢 (E) 最后一道银粉要薄薄喷涂

26、（ ）系统属于最难修补的涂装，主要有对喷涂过程中的颜色校正和驳口工艺。

(A) 着色清漆 (B) 三工序珍珠漆 (C) 深银粉 (D) 素色漆 (E) 黑银粉

27、三工序珍珠漆和着色清漆系统属于最难修补的涂装，下列工艺中不属于难涂装工艺是（ ）。

(A) 颜色校正 (B) 驳口工艺 (C) 底色喷涂 (D) 罩光清漆喷涂 (E) 中涂底漆喷涂

28、三工序珍珠漆的珍珠涂层修补施工完毕静置干燥后，喷涂双组份罩光清漆 2 层可（ ）喷涂。

(A) 整个板块 (B) 全车 (C) 板块间驳口 (D) 点涂 (E) 修补

29、三工序珍珠漆的珍珠涂层修补施工完毕静置干燥后，喷涂双组份罩光清漆 2 层（ ）喷涂。

(A) 全车 (B) 整个板块 (C) 局部驳口 (D) 点涂 (E) 修补

30、除尘布主要用于喷涂面漆前清除被涂面的尘粒，除尘布由纱布和不干清漆组成，有一定粘性，用除尘布擦拭被涂面（ ）。

(A) 速度要慢 (B) 速度要快 (C) 力量要重 (D) 力量要轻 (E) 重压

31、除尘布主要用于喷涂面漆前清除被涂面的尘粒，除尘布由（ ）组成，有一定粘性，用除尘布擦拭被涂面速度要快、力量要轻。

(A) 纱布 (B) 快干清漆 (C) 尼龙 (D) 不干清漆 (E) 油料

32、轿车涂层裂口修复主要工艺过程是（ ）。

(A) 表面预处理 (B) 涂底漆 (C) 刮磨腻子 (D) 中涂底漆施工 (E) 喷涂面漆

33、轿车涂层裂口修复主要工艺过程是（ ）和喷涂面漆。

(A) 表面预处理 (B) 涂底漆 (C) 刮磨腻子 (D) 中涂底漆施工 (E) 喷涂银粉漆

- 34、在三工序珍珠漆的珍珠涂面喷最后一层罩光清漆时，应（ ），喷幅重叠幅度 1/2。
(A) 提高清漆粘度 (B) 降低清漆粘度 (C) 喷枪移动速度稍慢
(D) 喷枪移动速度稍快 (E) 喷枪距物面稍远
- 35、在三工序珍珠漆的珍珠涂面喷最后一层罩光清漆时，（ ）且喷枪移动速度稍慢。
(A) 提高清漆粘度 (B) 降低清漆粘度 (C) 喷枪距物面稍远
(D) 喷枪移动速度稍快 (E) 喷涂重叠幅度 1/2
- 36、在三工序珍珠漆的珍珠涂面喷最后一层罩光清漆时，应降低清漆粘度且（ ）。
(A) 提高清漆粘度 (B) 喷枪距物面稍远 (C) 喷枪移动速度稍慢
(D) 喷枪移动速度稍快 (E) 喷涂重叠幅度 1/2
- 37、喷涂时造成车身涂膜厚度不均匀主要是由于（ ）。
(A) 喷枪移动呈曲线 (B) 喷枪与被涂面不垂直 (C) 喷涂气压高
(D) 喷枪移动速度不均匀 (E) 压缩空气供气压力忽高忽低
- 38、喷涂时造成车身涂膜厚度不均匀主要是由于（ ）。
(A) 喷枪移动呈曲线 (B) 喷枪与被涂面不垂直 (C) 喷涂气压高
(D) 喷枪移动速度不均匀 (E) 压缩空气供气压力稳定
- 39、喷涂时造成车身涂膜厚度不均匀主要是由于（ ），喷枪移动速度不均匀。
(A) 喷枪移动呈曲线 (B) 喷枪与被涂面不垂直 (C) 喷涂气压高
(D) 稀释剂快干 (E) 压缩空气供气压力忽高忽低
- 40、对汽车涂面进行抛光处理前，要用 P1500 或 P2000 砂纸把涂面粗粒、（ ）等打磨平整后，再进行抛光，才能得到一个平整光滑光亮的涂面。
(A) 起泡 (B) 桔皮 (C) 流痕 (D) 脱落 (E) 浅划痕
- 41、对汽车涂面进行抛光处理前，要用 P1500 或 P2000 砂纸把涂面（ ）流痕等打磨平整后，再进行抛光，才能得到一个平整光滑光亮的涂面。
(A) 粗粒 (B) 桔皮 (C) 起泡 (D) 浅划痕 (E) 脱裂

车间管理

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、影响修理车间生产效率的因素包括产品、修补工艺、人员、设备和车间布局等。（ ）
- 2、汽车修理车间的工作流是指车间处理工作时单方向的流动系统，用以增加工作时车辆移动次数。（ ）
- 3、汽车修理车间涂层打磨区域为减少灰尘，地板一般采用平板式。（ ）
- 4、喷涂面漆是修理的最终步骤，因此喷涂烤房应放置在涂装车间的靠近出口位置，而且靠近喷涂准备区域。（ ）
- 5、汽车涂装的质量检验包括四个方面即进货检验、工序检验、整车检验、出厂检验。（ ）

- 6、我国汽车行业中执行的汽车涂装质量标准有汽车涂料涂层国标和车身涂料涂装评定方法。
()
- 7、涂装车间物料管理的基本内容包括制定材料间的规章制度，比如能源消耗规定、剩余材料回收规定以及工时定额规定。()
- 8、涂装材料要专门设立材料间，由专业人员负责保管，材料保管员要熟悉各种涂料品种的配制方法、用途及使用量。()
- 9、涂装车间成本核算包括劳动量、用电量、水、煤用量及材料消耗等准确数字，应以月为计算单位。()
- 10、在有上送风，下排风的喷涂房中进行施工，喷涂时有一部分涂料损失，损失量可看排风的强弱而定，一般损失量在 50%-40%。()
- 11、汽车涂装中物资消耗定额的制定方法通常有技术计算法、实际测定法、统计分析法和经验估算法。()
- 12、汽车涂装工艺规程的主要内容包括工艺使用范围、材料选择、涂装方法、设备工具和辅助材料、操作前的技术准备，施工工序和技术条件、质量检验工时定额、安全事项等。()
- 13、涂装工艺内容中所采取的一切施工手段，操作全过程中的一切工作都是围绕产品的涂装的质量要求而制定的，涂装目的就是涂装工艺内容制定的最主要依据。()
- 14、涂装工艺规程编制既要着眼员工素质情况，又要考虑本单位的设备和装修条件的可行性，是一个综合性考虑的过程。()
- 15、涂装工艺规程是正式技术文件，它是一成不变的，是每个操作人员的施工依据。()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、汽车修理车间的工作流是指车间处理工作时 () 的流动系统，以减少工作时车辆移动次数。
(A) 单方向 (B) 双方向 (C) 多方向 (D) 来自四个方向
- 2、汽车修理车间的 () 是指车间处理工作时单方向的流动系统，以减少工作时车辆移动次数。
(A) 工作程序 (B) 工作方向 (C) 工作流 (D) 工作组
- 3、汽车修理车间涂层打磨区域为 () ，地板一般采用格栅式。
(A) 减少灰尘 (B) 增加湿度 (C) 降低湿度 (D) 空气流通
- 4、下面说法中正确的是 () 。
- (A) 汽车修理车间涂层打磨区域为减少灰尘，地板一般采用平板式
(B) 汽车修理车间涂层打磨区域为保持干燥，地板一般采用平板式
(C) 汽车修理车间涂层打磨区域为保持干燥，地板一般采用格栅式
(D) 汽车修理车间涂层打磨区域为减少灰尘，地板一般采用格栅式
- 5、喷涂面漆是修理的最终步骤，因此喷涂烤房应放置在涂装车间的 () 位置，而且靠近喷

涂准备区域。

(A) 靠近进口 (B) 靠近出口 (C) 中间 (D) 外面

6、喷涂面漆是修理的最终步骤，因此喷涂烤房应放置在涂装车间的（ ）。

(A) 远离出口位置，而且靠近喷涂准备区域

(B) 远离出口位置，而且远离喷涂准备区域

(C) 靠近出口位置，而且远离喷涂准备区域

(D) 靠近出口位置，而且靠近喷涂准备区域

7、汽车涂装的质量检验包括四个方面即进货检验、（ ）、整车检验、出厂检验。

(A) 专职检验 (B) 自我检验 (C) 工序检验 (D) 互相检验

8、汽车涂装的质量检验包括四个方面即（ ）、工序检验、整车检验、出厂检验。

(A) 专职检验 (B) 自我检验 (C) 进货检验 (D) 互相检验

9、汽车涂装施工质量检验应实行“三检制”即操作者自检、（ ）与专职检验人员的专检相结合的检验制度。

(A) 整车检 (B) 互检 (C) 工序检 (D) 出厂检

10、汽车涂装施工质量检验应实行“三检制”即操作者（ ）、互检与专职检验人员的专检相结合的检验制度。

(A) 整车检 (B) 自检 (C) 工序检 (D) 出厂检

11、汽车涂装施工质量检验应实行“三检制”即操作者自检、互检与（ ）相结合的检验制度。

(A) 整车检 (B) 专职检验人员的专检 (C) 工序检 (D) 出厂检

12、我国汽车行业中执行的汽车涂装质量标准有汽车涂料涂层部标和（ ）。

(A) 车身涂料涂装评定方法 (B) 车面涂装方法

(C) 车身涂料评定方法 (D) 车身涂装评定方法

13、我国汽车行业中执行的汽车涂装质量标准有（ ）。

(A) 汽车涂料涂层国标和车身涂料涂装评定方法

(B) 汽车涂料涂层国标和车面涂料涂装评定方法

(C) 汽车涂料涂层部标和国标

(D) 汽车涂料涂层部标和车身涂料涂装评定方法

14、涂装车间物料管理的基本内容包括制定材料间的规章制度，比如领用材料规定、（ ）以及防火安全规定。

(A) 劳动量规定 (B) 工时定额规定 (C) 能源消耗规定 (D) 剩余材料回收规定

15、涂装车间物料管理的基本内容包括制定材料间的规章制度，比如领用材料规定、剩余材料回收规定以及（ ）。

劳动量规定 (B) 工时定额规定 (C) 能源消耗规定 (D) 防火安全规定

16、涂装材料要专门设立材料间，由专业人员负责保管，材料保管员要熟悉各种涂料品种的配制方法、() 及使用量。

(A) 施工方法 (B) 施工技术 (C) 用途 (D) 施工条件

17、涂装材料要专门设立材料间，由专业人员负责保管，材料保管员要熟悉各种涂料品种的()、用途及使用量。

(A) 施工方法 (B) 施工技术 (C) 配制方法 (D) 施工条件

18、涂装材料入库时应登记时间，按出厂日期分片存放，发料时应本着“先生产，先使用”原则进行，涂料与配料不能放在一间房内，库房无直射阳光，且通风，温度应控制在()°C 之间。

(A) 0-5 (B) 5-25 (C) 25-30 (D) 30-35

19、涂装材料入库时应登记时间，按() 分片存放，发料时应本着“先生产，先使用”原则进行，涂料与配料不能放在一间房内，库房无直射阳光，且通风，温度应控制在 5-25° C 之间。

(A) 出厂日期 (B) 进货日期 (C) 颜色 (D) 数量

20、涂装材料入库时应登记时间，按出厂日期分片存放，发料时应本着“先生产，先使用”原则进行，涂料与配料不能放在一间房内，库房()，温度应控制在 5-25° C 之间。

(A) 需直射阳光，且通风 (B) 需直射阳光，但不通风

(C) 无直射阳光，且通风 (D) 无直射阳光，但不通风

21、涂装车间成本核算包括()、用电量、水、煤用量及材料消耗等准确数字，应以月为计算单位。

(A) 劳动技术 (B) 劳动强度 (C) 劳动量 (D) 劳动时间

22、涂装车间成本核算包括劳动量、用电量、水、煤用量及() 等准确数字，应以月为计算单位。

(A) 材料消耗 (B) 劳动技术 (C) 用具消耗 (D) 时间消耗

23、在有上送风，下排风的喷涂房中进行施工，喷涂时有一部分涂料损失，损失量可看排风的强弱而定，一般损失量在()。

(A) 5%-10% (B) 10%-20% (C) 20%-30% (D) 30%-40%

24、在有上送风，下排风的喷涂房中进行施工，喷涂时有一部分涂料损失，损失量可看() 而定，一般损失量在 20%-30%。

(A) 涂料的性质 (B) 温度的高低 (C) 排风的强弱 (D) 空气湿度

25、汽车涂装工艺是取得性能优良() 的可靠保证，是每个操作人员的施工依据。

(A) 装饰性 (B) 面涂层 (C) 涂层质量 (D) 保护性

26、汽车() 是取得性能优良涂层质量的可靠保证，是每个操作人员的施工依据。

(A) 涂装工艺 (B) 涂装人员技术水平 (C) 涂装设备 (D) 涂装工具

27、汽车涂装工艺是取得性能优良装饰性质量的可靠保证，是每个操作人员的（ ）。

(A) 施工依据 (B) 参考资料 (C) 技术培训资料 (D) 安全手册

28、涂装工艺内容中所采取的一切施工手段，操作全过程中的一切工作都是围绕产品的涂装的质量要求而制定的，（ ）就是涂装工艺内容制定的最主要依据。

(A) 涂装目的 (B) 保护性 (C) 装饰性 (D) 施工工序

29、涂装工艺内容中所采取的一切施工手段，操作全过程中的一切工作都是围绕产品的涂装的质量要求而制定的，涂装目的就是涂装（ ）制定的最主要依据。

(A) 工艺内容 (B) 流程 (C) 时间限定 (D) 施工工序

30、涂装工艺规程编制既要着眼技术水平先进性，又要考虑本单位的设备和环境条件的可行性，是一个（ ）考虑的过程。

(A) 产品要求 (B) 客户要求 (C) 综合性 (D) 装饰性

31、涂装工艺规程编制既要着眼（ ），又要考虑本单位的设备和环境条件的可行性，是一个综合性考虑的过程。

(A) 成本控制先进性 (B) 技术水平先进性 (C) 普及性 (D) 大众性

32、涂装工艺规程的制定要根据不同的涂层质量要求认真经过技术性考察，反复科学试验，验证（ ）及工艺参数后形成的正式技术文件，但也不是一成不变的，随着科学技术水平提高，它也在不断改进。

(A) 工艺内容可行性 (B) 设备 (C) 工具 (D) 人员

33、涂装工艺规程的制定要根据不同的涂层质量要求认真经过（ ）性考察，反复科学试验，验证工艺内容可行性及工艺参数后形成的正式技术文件，但也不是一成不变的，随着科学技术水平提高，它也在不断改进。

(A) 技术性 (B) 客户 (C) 施工人员 (D) 领导

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、影响修理车间生产效率的因素有（ ）。

(A) 使用产品 (B) 修补工艺 (C) 人员素质 (D) 设备 (E) 车间布局

2、影响修理车间生产效率的因素包括设备、（ ）。

(A) 使用产品 (B) 修补工艺 (C) 人员数量 (D) 湿度 (E) 车间布局

3、汽车修理车间设计工作流有（ ）。

(A) 线型 (B) “C”型 (C) “Y”型 (D) “P”型 (E) “X”型

4、汽车修理车间设计工作流有线形、（ ）。

(A) H型 (B) “C”型 (C) “Y”型 (D) “P”型 (E) “X”型

5、汽车修理车间设计工作流中有“P”型、（ ）。

(A) 线型 (B) “C”型 (C) “Y”型 (D) “X”型 (E) “H”型

- 6、汽车涂装中物资消耗定额的制定方法通常有（ ）。
- (A) 技术计算法 (B) 实际测定法 (C) 统计分析法 (D) 经验估算法 (E) 涂料测定法
- 7、汽车涂装中物资消耗定额的制定方法通常有技术计算法（ ）。。
- (A) 重量法 (B) 实际测定法 (C) 统计分析法 (D) 经验估算法 (E) 涂料测定法
- 8、汽车涂装工艺规程的主要内容包括（ ）、设备工具和辅助材料、操作前的技术准备，施工工序和技术条件、质量检验工时定额、安全事项等。
- (A) 材料选择 (B) 涂装方法 (C) 人员选择 (D) 工艺使用范围 (E) 技术培训
- 9、汽车涂装工艺规程的主要内容包括工艺使用范围、材料选择、涂装方法、（ ）、施工工序和技术条件、质量检验工时定额、等。
- 安全事项 (B) 操作前的技术准备 (C) 人员选择 (D) 设备工具和辅助材料 (E) 技术培训
- 10、编制涂装工艺规程的人员必须熟悉（ ）。
- (A) 各种涂料性能 (B) 涂层类型 (C) 本企业的施工条件 (D) 技术条件 (E) 温度
- 11、编制涂装工艺规程的人员必须熟悉各种涂料性能、（ ）。
- (A) 施工成本 (B) 涂层类型 (C) 本企业的施工条件 (D) 技术条件 (E) 温度
- 12、编制涂装工艺规程的人员必须熟悉（ ）、本企业的施工条件。
- (A) 各种涂料性能 (B) 涂层类型 (C) 管理技能 (D) 技术条件 (E) 温度

环境保护与汽车涂装新材料、新工艺

一、 判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、在涂料中，溶剂含量往往可以用质量分数来衡量，而VOC的衡量方式是“每升涂料中所含有机挥发物的克数”。（ ）
- 2、在汽车修补涂料中，有机挥发物在底漆中所占的比例为9.2%。（ ）
- 3、在汽车涂装领域属于降低VOC的方法是降低涂料固体含量。（ ）
- 4、固体含量越高，溶剂含量相对越低，VOC含量相对降低。（ ）
- 5、汽车涂装从减低VOC角度来说，将来发展趋势是使用水性涂料和高固体含量涂料。（ ）
- 6、油性涂料目前在汽车涂装的底色漆领域被广泛运用。（ ）
- 7、在汽车涂装中使用水性底色漆结合水性底漆的涂装体系则VOC可降低达62%。（ ）
- 8、在目前汽车修补涂装中双工序的面漆体系中，使用水性底色漆是降低喷涂体系VOC的最佳方法。（ ）
- 9、水性涂料被喷涂在工件表面时有优良的防垂流性能。（ ）
- 10、水性底色漆在处于低剪切作用下时黏度很高。（ ）
- 11、水性底色漆被喷涂时粘度低，到达物面时涂膜干燥慢。（ ）
- 12、紫外光固化涂料不含异氰酸酯，对人类健康危害减小，它的双组分产品达到甚至超过传统的单组分产品性能。（ ）

- 13、目前用于汽车涂料领域的紫外光固化涂料喷涂后在红外线照射下最短的干燥时间为2min。()
- 14、目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补底漆上。()
- 15、紫外光固化底漆在常见的汽车材料上有良好的附着力，例如钢材、镀锌铁板、铝材等。()
- 16、涂层式研磨料的研磨粒子常为坚硬的合成材料如氧化铝、碳化硅和金刚石等。()
- 17、三维无纺研磨材料研磨颗粒是附在三维纤维或海绵上形成的具有非常好的柔韧性，方便打磨外形复杂或特殊材料的表面。()
- 18、新型涂层式打磨材料耐磨、持久耐用的特点，经过折叠也可反复使用，主要是其逐渐增强树脂涂层有更好的防水性。()
- 19、按制造工艺研磨材料通常分为结合式研磨料，涂层式研磨料，三维无纺研磨料。()

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、VOC 和含义为 ()。
- (A) 有机物 (B) 挥发物 (C) 有害物 (D) 有机挥发物
- 2、在涂料中，溶剂含量往往可以用质量分数来衡量，而 () 的衡量方式是“每升涂料中所含有机挥发物的克数”。
- (A) COV (B) VOC (C) OVC (D) OCV
- 3、传统的汽车修补涂料与有机挥发物涂料中的有机溶剂是最典型的 ()，底漆中约占 9.2%。
- (A) COV (B) VOC (C) OVC (D) OCV
- 4、在汽车 () 涂料中，有机挥发物涂料中的有机溶剂是最典型的 VOC。
- (A) 修补 (B) 水性 (C) 粉末 (D) 树脂
- 5、汽车修补涂料的 VOC 在 () 领域所占比重不到 7%。
- (A) 整个涂料 (B) 汽车用涂料 (C) 装饰性涂料 (D) 保护性涂料
- 6、汽车修补涂料的 VOC 在整个涂料领域所占比重 ()。
- (A) 不到 5% (B) 不到 7% (C) 大于 10% (D) 大于 15%
- 7、下面说法中正确的是 ()。
- (A) 汽车修补涂料的 VOC 在整个涂料领域所占比重不到 7%
- (B) 汽车修补涂料的 VDC 在整个涂料领域所占比重不到 7%
- (C) 汽车修补涂料的 VDC 在整个涂料领域所占比重大于 10%
- (D) 汽车修补涂料的 VOC 在整个涂料领域所占比重大于 10%
- 8、汽车涂装从减低 VOC 角度来说，将来发展趋势是使用水性涂料和 ()。
- (A) 双组份涂料 (B) 油性涂料 (C) 硝基涂料 (D) 高固体含量涂料
- 9、汽车涂装从减低 VOC 角度来说，将来发展趋势是使用 () 和高固体含量涂料。

- (A) 双组份涂料 (B) 油性涂料 (C) 硝基涂料 (D) 水性涂料
- 10、汽车修补涂料的 () 就很难通过使用水性涂料达到和溶剂型涂料一致或非常接近的效果。
- (A) 双工序纯色漆 (B) 双工序银底色漆 (C) 底色漆 (D) 单工序纯色面漆
- 11、汽车修补涂料的单工序纯色面漆很难通过使用 () 达到和溶剂型涂料一致或非常接近的效果。
- (A) 水性涂料 (B) 高温烘漆 (C) 双组份漆 (D) 氨基漆
- 12、汽车修补涂料的单工序纯色面漆很难通过使用水性涂料达到和 () 一致或非常接近的效果。
- (A) 溶剂型涂料 (B) 粉末涂料 (C) 电泳涂料
- 13、() 目前在汽车涂装的底色漆领域被广泛运用。
- (A) 油性涂料 (B) 水性涂料 (C) 醇酸涂料 (D) 双组分涂料
- 14、下面说法中正确的是 ()。
- (A) 在底色漆领域中，油性涂料被广泛使用
(B) 在面漆领域中，水性涂料被广泛使用
(C) 在面漆领域中，硝基涂料被广泛使用
(D) 在底色漆领域中，水性涂料被广泛使用
- 15、在汽车涂装中使用水性底色漆结合 () 的涂装体系则 VOC 可降低达 72%。
- (A) 高固体含量清漆 (B) 水性底漆 (C) 彩色清漆 (D) 双组份清漆
- 16、在汽车涂装中使用 () 结合水性底漆的涂装体系则 VOC 可降低达 72%。
- (A) 高固体含量清漆 (B) 水性底色漆 (C) 彩色清漆 (D) 双组份清漆
- 17、在目前汽车修补涂装中双工序的面漆体系中，使用 () 是降低喷涂体系 VOC 的最佳方法。
- (A) 溶剂型银底色漆 (B) 溶剂型珍珠漆 (C) 溶剂型纯底色漆 (D) 水性底色漆
- 18、在目前汽车修补涂装中 () 的面漆体系中，使用水性底色漆是降低喷涂体系 VOC 的最佳方法，并能达到质量要求。
- (A) 双组分 (B) 单组分 (C) 双工序 (D) 单工序
- 19、水性涂料在储存时有 () 性能。
- (A) 防悬浮 (B) 防沉淀 (C) 易沉淀 (D) 易分离
- 20、() 在储存时有防沉淀性能。
- (A) 油性涂料 (B) 水性涂料 (C) 硝基涂料 (D) 双组分涂料
- 21、下面说法中正确的是 ()。
- (A) 油性涂料在储存时有防沉淀性能 (B) 硝基涂料在储存时有防沉淀性能 (C) 水性涂料在储存时有防沉淀性能 (D) 水性涂料在储存时易沉淀

- 22、水性涂料被喷涂在工件表面时（ ）有优良的防垂流性能。
(A) 粘度回升 (B) 干燥迅速 (C) 粘度下降 (D) 成膜迅速
- 23、水性涂料喷涂时有优良的（ ）性能，被喷涂到物面时粘度回升有防垂流性能。
(A) 干燥快 (B) 雾化 (C) 凝固 (D) 成膜迅速
- 24、水性底色漆在喷枪中被喷涂瞬间涂料黏度会降低，到达物面后（ ）。
(A) 干燥迅速 (B) 成膜快 (C) 易垂流 (D) 黏度升高
- 25、水性底色漆在处于低剪切作用下时（ ）。
(A) 干燥迅速 (B) 易沉淀 (C) 易垂流 (D) 黏度很高
- 26、水性底色漆被喷涂时粘度低，到达物面时涂膜（ ）。
(A) 干燥快 (B) 干燥慢 (C) 成膜慢 (D) 易垂流
- 27、为促进底色漆很好地成膜，一般有两种方法，一是用专用吹风设备驱赶涂膜表面的（ ），二是使用加热装置，使水挥发。
(A) 灰尘 (B) 雾气 (C) 水蒸气 (D) 漆雾
- 28、紫外光固化涂料常常可以被制作成（ ）含量的产品
(A) 液体 (B) 气体 (C) 固体 (D) 高固体
- 29、紫外光固化涂料不含异氰酸酯，对人类健康（ ），紫外光固化涂料的单组分产品达到甚至超过传统的双组分产品性能。
(A) 危害增大 (B) 危害减小 (C) 没有危害 (D) 有益无害
- 30、（ ）不含异氰酸酯，对人类健康危害减小，它的单组分产品达到甚至超过传统的双组分产品性能。
(A) 紫外光固化涂料 (B) 双组分 (C) 双组分环氧涂料 (D) 丙烯酸聚氨酯涂料
- 31、目前用于汽车涂料领域的紫外光固化涂料喷涂后在紫外线照射下最短的干燥时间仅为（ ）。
(A) 1min (B) 2min (C) 4min (D) 10min
- 32、下面说法中正确的是（ ）。
(A) 目前用于汽车涂料领域的紫外光固化涂料喷涂后在紫外线照射下最短的干燥时间为 2min
(B) 目前用于汽车涂料领域的水性涂料喷涂后在紫外线照射下最短的干燥时间为 1min
(C) 目前用于汽车涂料领域的水性涂料喷涂后在紫外线照射下最短的干燥时间为 2min
(D) 目前用于汽车涂料领域的紫外光固化涂料喷涂后在红外线照射下最短的干燥时间为 1min
- 33、目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补（ ）上。
(A) 面漆 (B) 银粉漆 (C) 清漆 (D) 底漆
- 34、下面说法中正确的是（ ）。

- (A) 目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补面漆上
(B) 目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补底漆上
(C) 目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补清漆上
(D) 目前紫外光固化涂料技术已被应用在汽车修补银粉漆上
- 35、紫外光固化涂料喷涂后，只有涂料中光引发剂吸收了紫外光时才促使树脂发生（ ）而使涂膜干燥。
(A) 挥发 (B) 氧化反应 (C) 交联反应 (D) 加成反应
- 36、紫外光固化涂料喷涂后，只有涂料中光引发剂吸收了（ ）时才促使树脂发生交联反应而使涂膜干燥。
(A) 红外线 (B) 紫外光 (C) 氧气 (D) 水
- 37、紫外光固化涂料喷涂后，只有涂料中光引发剂吸收了紫外光时才促使（ ）发生交联反应而使涂膜干燥。
(A) 颜料 (B) 溶剂 (C) 稀释剂 (D) 树脂
- 38、三维无纺研磨材料研磨颗粒是附在三维纤维或海绵上形成的具有非常好的柔韧性，方便打磨（ ）或特殊材料的表面。
(A) 外形复杂 (B) 外形圆弧 (C) 外形平板 (D) 外形凹形
- 39、三维无纺研磨材料研磨颗粒是附在三维纤维或（ ）上形成的具有非常好的柔韧性，方便打磨外形复杂或特殊材料的表面。
(A) 海绵 (B) 花岗石 (C) 活性炭 (D) 金刚石
- 40、现代打磨材料的发展方向主要注重在方便使用、（ ）及提高打磨效果方向。
(A) 打磨速度 (B) 环保 (C) 价格 (D) 效率
- 41、现代打磨材料的发展方向主要注重在（ ）、环保及提高打磨效果方向。
(A) 打磨速度 (B) 方便使用 (C) 价格 (D) 效率
- 42、现代打磨材料的发展方向主要注重在方便使用、环保及（ ）方向。
(A) 打磨速度 (B) 提高打磨效果 (C) 价格 (D) 效率
- 43、新型涂层式打磨材料具有耐磨、持久耐用的特点，经过（ ）也可反复使用，主要是其逐渐增强树脂涂层有更好的柔韧性。
(A) 焚烧 (B) 浸泡 (C) 折叠 (D) 腐蚀
- 44、新型涂层式打磨材料耐磨、持久耐用的特点，经过折叠也可反复使用，主要是其逐渐增强（ ）有更好的柔韧性。
(A) 树脂涂层 (B) 面漆层 (C) 底漆层 (D) 银粉层
- 45、按制造工艺研磨材料通常分为结合式研磨料，涂层式研磨料，三维无纺研磨料，汽车修补喷涂中所使用的菜瓜布是（ ）材料。
(A) 结合式研磨料 (B) 涂层式研磨料 (C) 三维无纺研磨料 (D) 三者皆可

46、按制造工艺研磨材料通常分为结合式研磨料，()，三维无纺研磨料。

(A) 涂层式研磨料 (B) 涂料式研磨料 (C) 层进式研磨料 (D) 混合式研磨料

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

1、在汽车涂装领域不属于降低 VOC 的方法的是 ()。

(A) 提高涂料中溶剂量 (B) 提高涂料固体含量 (C) 使用粉末涂料
(D) 使用水性涂料 (E) 使用双组份涂料

2、在汽车涂装领域属于降低 VOC 的方法是 ()。

(A) 提高涂料中溶剂量 (B) 提高涂料固体含量 (C) 使用双组份涂料
(D) 降低涂料固体含量 (E) 使用粉末涂料

3、提高涂料的固体含量降低 VOC，作用比较明显的是在 ()。

(A) 底漆 (B) 腻子 (C) 纯色漆 (D) 清漆 (E) 表面预处理

4、提高涂料的固体含量降低 VOC，作用比较明显的是在纯色漆 ()。

(A) 底漆 (B) 腻子 (C) 快干腻子 (D) 清漆 (E) 表面处理

5、紫外光固化涂料具有降低 VOC、() 的特性。

(A) 无异氰酸酯 (B) 干燥快 (C) 节省能源 (D) 干燥慢 (E) 防垂流

6、紫外光固化涂料具有无异氰酸酯、() 的特性。

(A) 降低 VOC (B) 干燥快 (C) 节省能源 (D) 干燥慢 (E) 防垂流

7、紫外光固化底漆在常见的汽车材料钢材、() 上有良好的附着力。

(A) 玻璃 (B) 镀锌铁板 (C) 铝材 (D) 塑料 (E) 橡胶

8、紫外光固化底漆在常见的汽车材料塑料、() 上有良好的附着力。

(A) 钢材 (B) 镀锌铁板 (C) 铝材 (D) 橡胶 (E) 玻璃

9、涂层式研磨料的研磨粒子常为坚硬的合成材料如 ()。

(A) 氧化铝 (B) 花岗石 (C) 碳化硅 (D) 金刚石 (E) 云母石

10、涂层式研磨料的研磨粒子常为坚硬的合成材料如 () 和金刚石等。

(A) 云母石 (B) 花岗石 (C) 活性炭 (D) 碳化硅 (E) 氧化铝

安全防护用品及其使用

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

1、安全鞋使用后应检查并保持清洁，存放于无污染、干燥的地方。()

2、在喷漆作业时，无需穿着安全鞋进行操作。()

3、防静电工作服具有无尘和抗静电性能。()

4、一般来讲，全消光涤纶长丝不适合于织防静电超净面料。()

5、为防止溶液、底漆及外层涂料对手的伤害，应配戴棉手套进行操作。()

- 6、抗溶剂手套使用后，应放置于通风干燥处，日光照晒，杀菌消毒。（ ）
- 7、防尘呼吸保护器可以防止粉尘被吸入，可用于旧漆层打磨时配戴。（ ）
- 8、安全防护眼镜是一种起特殊作用的眼镜，被称做劳保眼镜。（ ）
- 9、护目镜要专人使用，防止传染眼病。（ ）
- 10、耳塞有可塑式和非可塑式两种类型。（ ）
- 11、护耳器是保护人的听觉免受强烈噪声损伤的个人防护用品。（ ）
- 12、表面处理过程中，必须全部使用抗溶剂手套。（ ）
- 13、调色过程中，为了达到良好的辨色效果，建议不要配戴任何护目镜。（ ）

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、在喷漆作业时，应穿带有金属脚尖衬垫及（ ）的安全工作鞋。
(A) 防滑 (B) 防刺穿 (C) 绝缘 (D) 耐酸碱
- 2、我国根据鞋的（ ）来进行安全鞋的分类。
(A) 款式 (B) 型号 (C) 材质 (D) 防护性能
- 3、防刺穿鞋用于（ ）的保护，防止被各种坚硬的物件刺伤。
(A) 脚趾 (B) 脚后跟 (C) 脚底 (D) 脚背
- 4、安全鞋内垫应具有（ ）功能，保护双脚免受振动。
(A) 透气功能 (B) 防水功能 (C) 保暖功能 (D) 援振功能
- 5、安全鞋鞋邦，应具有贴脚而不打脚，（ ）、富有弹性的特点。
(A) 宽松而不脱 (B) 紧凑而不脱 (C) 宽松而易脱 (D) 紧凑而易脱
- 6、喷漆作业时，工作服一般为（ ）款式。
(A) 分体式 (B) 连体式 (C) 套头式 (D) 可拆卸式
- 7、防静电工作服超净面料的首要特征为具有（ ）性能。
(A) 不吸尘 (B) 防静电 (C) 滤尘性 (D) 耐磨性
- 8、工作服必须使用衬里时，衬里的露出面积不应超过全部服装内面面积的（ ）。
(A) 10% (B) 20% (C) 30% (D) 40%
- 9、禁止在防静电工作服上附加或佩带任何（ ）。
(A) 塑料物件 (B) 金属物件 (C) 棉纤物件 (D) 纸质物件
- 10、配戴（ ）手套，可有效防止底漆、面漆等涂料对手的伤害。
(A) 棉质手套 (B) 丁腈手套 (C) 乳胶手套 (D) 橡胶手套
- 11、去除旧漆膜时，应佩戴（ ）。
(A) 棉质手套 (B) 丁腈手套 (C) 乳胶手套 (D) 橡胶手套
- 12、棉布防护手套具备极好的（ ）性能
(A) 耐磨 (B) 耐油 (C) 抗静电 (D) 耐酸碱

- 13、以下呼吸保护器的使用中，不能够有效防止有机溶剂吸入的是（ ）
(A) 防毒面具 (B) 防尘口罩 (C) 焊接口罩 (D) 供气式面罩
- 14、防尘呼吸保护器的使用时长一般为（ ）小时，不能清洗。
(A) 1—8 (B) 8—40 (C) 40—50 (D) 50—100
- 15、滤筒式呼吸保护器本身不具有防毒功能，防毒面具需与相对应的（ ）、滤棉等过滤产品配套时，才能达到滤毒效果。
(A) 滤盒 (B) 活性炭 (C) 供气管路 (D) 无油空气泵
- 16、防护眼镜按其使用分为安全防护眼镜和（ ）
(A) 防尘眼镜 (B) 防护面罩 (C) 焊接眼镜 (D) 防化学眼镜
- 17、在打磨旧漆膜过程中，需要配戴（ ）眼镜。
(A) 防尘眼镜 (B) 防护面罩 (C) 焊接眼镜 (D) 防化学眼镜
- 18、漆工作业中使用的眼镜，建议采用（ ）颜色的镜片
(A) 无色 (B) 红色 (C) 灰色 (D) 黑色
- 19、耳塞适用于（ ）以下的噪声环境。
(A) 65 分贝 (B) 100 分贝 (C) 115 分贝 (D) 150 分贝
- 20、耳罩的噪声衰减量可达（ ）分贝，适用于噪声较高的环境。
(A) 10~20 (B) 10~30 (C) 10~40 (D) 10~50
- 21、耳塞和耳罩结合使用可使噪声衰减量比单独使用提高（ ）分贝。
(A) 0~5 (B) 5~10 (C) 5~15 (D) 10~15
- 22、在去除旧漆膜过程中，可使用（ ），保护耳朵免受噪声影响。
(A) 耳塞 (B) 耳罩 (C) 耳套 (D) 防噪声头盔
- 23、（ ）是指护耳器是否结构简单和容易佩戴，适应性强。
(A) 耐用性 (B) 舒适感 (C) 刺激性 (D) 方便性
- 24、以下防护用品中，是表面除油作业中使用到的（ ）
(A) 防尘口罩，棉布手套 (B) 防毒口罩，棉布手套
(C) 防尘口罩，抗溶剂手套 (D) 防毒口罩，抗溶剂手套
- 25、以下呼吸保护器的使用中，调色一般使用（ ）
(A) 供气式面罩 (B) 防尘口罩 (C) 焊接口罩 (D) 防毒面具
- 26、喷涂过程中，使用（ ），保护双手免受伤害。
(A) 棉布手套 (B) 橡胶手套 (C) 丁腈手套 (D) 涤纶手套

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、安全鞋能起到（ ）作用。
(A) 保护足趾 (B) 防刺穿 (C) 绝缘 (D) 耐酸碱 (E) 防滑

- 2、安全鞋按其使用分类，主要有（ ）等专用鞋。
- (A) 绝缘鞋 (B) 防滑鞋 (C) 绝缘鞋 (D) 防刺穿鞋 (E) 防砸鞋
- 3、喷漆作业时，工作服一般选用（ ）款式。
- (A) 分体式 (B) 连体式 (C) 套头式 (D) 整体式 (E) 可拆卸式
- 4、防静电工作服超净面料必须同时具备以下特点（ ）
- (A) 不吸尘 (B) 防静电 (C) 滤尘性 (D) 耐磨性 (E) 易洗涤
- 5、工作服使用的注意事项有（ ）
- (A) 不准在操作静电敏感产品的现场穿上或脱去工作服
- (B) 禁止在防静电工作服上附加或佩带任何金属物件
- (C) 工作服的洗涤应尽量采用简易方法进行
- (D) 工作服的洗涤应避免使工作服受到较强的机械和化学操作的洗涤
- (E) 工作服的钮扣应全部扣上，尽量不使其处于接近脱衣的状态
- 6、防护手套在使用过程中，应注意以下事项（ ）
- (A) 每次使用前检查防护手套是否有损坏
- (B) 再用式防护手套后应该彻底清洁及风干
- (C) 防护手套使用后应放置于通风干燥处，日光照晒，杀菌消毒。
- (D) 选择适当尺码的手套
- (E) 使用洁净包装袋或胶桶密封包装，防止尘粒污染与挤压破损
- 7、关于滤筒式呼吸保护器的维护，说明正确的是（ ）
- (A) 定期更换过滤器 (B) 每周更换一次滤筒 (C) 每两周更换一次滤筒 (D) 定期检查面罩保持良好密封性能 (E) 当出现呼吸困难时，应更换前置过滤器
- 8、防尘呼吸保护器的防护对象有（ ）
- (A) 颗粒 (B) 粉尘 (C) 病毒 (D) 有机气体 (E) 酮类气体
- 9、护目镜使用过程中，应注意（ ）
- (A) 镜架损坏，应及时调换 (B) 镜片磨损粗糙，应及时调换
- (C) 护目镜要专人使用，防止传染眼病
- (D) 护目镜的宽窄和大小要适合使用者的脸型
- (E) 防止重摔重压，防止坚硬的物体磨擦镜片和面罩
- 10、非可塑性耳塞由（ ）材料制成。
- (A) 橡胶 (B) 塑料 (C) 橡皮泥 (D) 浸蜡棉纱 (E) 防声玻璃棉
- 11、防噪声头盔具有（ ）等功能，适用于强噪声环境。
- (A) 防噪声 (B) 防碰撞 (C) 防寒 (D) 防暴风 (E) 防冲击波
- 12、制作羽状边过程中，需使用到（ ）等防护用品。
- (A) 护目镜 (B) 安全鞋 (C) 工作服 (D) 防尘口罩 (E) 抗溶剂手套

13、调色过程中，需使用到（ ）等防护用品。

(A) 护目镜 (B) 安全鞋 (C) 防尘口罩 (D) 抗溶剂手套 (E) 工作服

14、遮蔽过程中，需使用到（ ）等防护用品。

(A) 护目镜 (B) 安全鞋 (C) 防毒口罩 (D) 棉布手套 (E) 工作服

15、喷涂过程中，需使用到（ ）等防护用品。

(A) 护目镜 (B) 棉布手套 (C) 防尘口罩 (D) 抗溶剂手套 (E) 防尘口罩

遮盖作业

一、判断题（将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”）：

- 1、遮盖是一种保护方法，它的作用是防止漆雾喷到不该喷到的地方。（ ）
- 2、遮盖时所需要的设备和工具有遮盖纸供应机和美工刀。（ ）
- 3、遮盖材料一般不会轻易产生灰尘。（ ）
- 4、废旧报纸本身含有大量油墨、灰尘，很容易令漆面产生鱼眼、橘皮等现象。（ ）
- 5、遮蔽薄膜采用很薄的乙烯材料，其宽度一般比遮盖纸窄。（ ）
- 6、遮蔽膜具有自粘功能，能自如地粘贴在车体表面。（ ）
- 7、遮蔽胶带不容易在曲线处定形。（ ）
- 8、遮蔽胶带背材能阻止溶剂渗透。（ ）
- 9、缝隙胶带是一种遮盖材料，是用来遮盖板件之间的缝隙。（ ）
- 10、若是板件部分重涂，则将板件特征线作为遮盖边界，遮盖边界处采用反向遮盖。（ ）
- 11、正向遮护可以减少“台阶”，让新涂层与旧涂层的边界过渡平滑。（ ）
- 12、反向遮护可以减少“台阶”，让新涂层与旧涂层的边界过渡平滑。（ ）
- 13、当用胶带粘贴装饰条、嵌条等表面时用一只手的手指塞入胶带卷中间的孔中，用大拇指控制胶带的方向。（ ）
- 14、在遮盖玻璃前，应先把如刮水器等附件拆下。（ ）
- 15、当汽车被喷涂成两种不同颜色时，每层喷涂前确保油漆干燥。（ ）
- 16、为了便于喷涂，后盖的字母、标志物最好不予以拆卸。（ ）
- 17、喷涂水平表面（如发动机罩、行李箱）时，要用两层遮盖纸，以防渗色或溶剂使用面漆倒光。（ ）
- 18、门框与门板的交界处如果没有明显的分界线，遮盖边界必须采用反向遮盖的方法。（ ）
- 19、在喷涂油漆前，确保胶带不会脱落。（ ）
- 20、清洁烤房时，为了防止遮蔽材料脱落，建议采用比喷涂气压低的空气吹尘清洁。（ ）
- 21、为了提高除油工作效率，当除油剂一接触工件后，就要立即擦拭干净。（ ）
- 22、喷涂面漆后应该等待油漆完全干燥再去除遮蔽纸。（ ）

二、单项选择题（选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、（ ）工作中，一般不采用遮盖方法保护相邻的表面。
(A) 打磨 (B) 脱漆 (C) 抛光 (D) 部件喷涂
- 2、为了达到良好的喷涂效果，以下哪个操作时还需进行整车遮蔽的是（ ）。
(A) 点修补 (B) 点扩展修补 (C) 区域修补 (D) 大面积修补
- 3、在遮盖纸供应机的使用过程中，为了提升工作效率，一般建议采用以下何种方法使用机器。（ ）
(A) 配戴耐溶剂手套 (B) 配戴橡胶手套 (C) 配戴棉手套 (D) 不佩戴任何手套
- 4、在喷涂作业结束后，建议（ ）后清除遮蔽材料。
(A) 10 分钟 (B) 30 分钟 (C) 60 分钟 (D) 100 分钟
- 5、遮蔽纸的耐油渗透速度是报纸的（ ）
(A) 5 倍 (B) 15 倍 (C) 25 倍 (D) 35 倍
- 6、喷漆前的遮蔽工作，建议遮蔽纸的张贴放置在（ ）区域进行。
(A) 调色间 (B) 前处理间 (C) 喷漆房 (D) 抛光
- 7、遮蔽纸具有较佳的防水性能，是（ ）涂料喷涂遮蔽的好选择。
(A) 溶剂型 (B) 水性 (C) 聚氨酯 (D) 苯酚
- 8、遮蔽纸沾湿后不会轻易破烂，是普通报纸的（ ）强度
(A) 5 倍 (B) 15 倍 (C) 25 倍 (D) 35 倍
- 9、遮蔽薄膜耐温可达（ ）℃
(A) 50 (B) 100 (C) 120 (D) 150
- 10、遮蔽膜采用（ ），其外形体积小，携带方便。
(A) 自粘功能 (B) 膜体表面处理 (C) 抗溶剂 (D) 折叠技术
- 11、遮蔽胶带用于强制干燥涂料，可以抵抗（ ）℃的热。
(A) 20~40 (B) 40~60 (C) 60~80 (D) 80~100
- 12、遮蔽胶带用于烤漆，可以抵抗（ ）℃的热。
(A) 60~80 (B) 80~100 (C) 100~120 (D) 130~140
- 13、（ ）胶带用于表面复杂的配件，顶灯和小区域的快速遮蔽。
(A) 宽 (B) 窄 (C) 软 (D) 硬
- 14、（ ）胶带用于遮蔽开口处。
(A) 宽 (B) 窄 (C) 软 (D) 硬
- 15、为了便于喷涂的辨色，遮蔽胶带一般采用（ ）自然颜色。
(A) 红 (B) 黄 (C) 绿 (D) 自然
- 16、由于缝隙胶带呈（ ），因此可以防止喷涂台阶。
(A) 圆柱形 (B) 圆锥形 (C) 三角形 (D) 圆形

- 17、自粘式喷漆遮蔽膜的原理是（ ）
- (A) 靠静电吸附 (B) 靠水吸附 (C) 一面带粘胶 (D) 两面带粘胶
- 18、为了便于喷漆，我们较多采用（ ）覆盖罩
- (A) 发动机罩 (B) 地盘罩 (C) 轮胎罩 (D) 方向盘罩
- 19、若是（ ），则将板件特征线作为遮盖边界，遮盖边界处采用反向遮盖。
- (A) 板件平面点重涂 (B) 板件部分重涂
(C) 板间重涂 (D) 板件之间（填充了车身封闭剂）没有缝隙
- 20、若是（ ），应选择板件边缘缝隙作为遮盖边界。
- (A) 板件平面点重涂 (B) 板件部分重涂
(C) 板间重涂 (D) 板件之间（填充了车身封闭剂）没有缝隙
- 21、关于正向遮护的描述，正确的是（ ）。
- (A) 是把胶带或遮蔽纸间接贴在板件的边界处。
(B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
(C) 这种方法在点修补喷涂时使用得最多
(D) 容易引起“台阶”
- 22、关于反向遮护的描述，正确的是（ ）。
- (A) 这是一种使灰尘难以附着在油漆表面的遮护方法
(B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
(C) 这种方法使喷涂的边痕清晰地显露出来
(D) 容易引起“台阶”
- 23、下面关于胶带的使用不正确的说法是（ ）
- (A) 在粘胶带时不要用力压紧，防止胶带断裂
(B) 一般胶带不得拉紧
(C) 把胶带拉紧会加重其留在漆面上的印迹
(D) 贴胶带时，用一只手拿胶带，另一只手导引方向
- 24、下面关于胶带的使用不正确的说法是（ ）
- (A) 撕断胶带时可把拇指指甲方向快速向下拉
(B) 不要把胶带贴到要喷漆的部位
(C) 沿曲面贴胶带时，要把胶带的内边缘皱一皱
(D) 沿曲面贴胶带时，要把胶带的内边缘重叠一下
- 25、对于遮蔽不可拆卸的零件，哪种方法是正确的（ ）
- (A) 在油漆表面和遮蔽胶带之间留出一个间隙，间隙与暴露的涂层厚度相等
(B) 不要在油漆表面和遮蔽胶带之间留间隙
(C) 使用遮蔽胶带，以稍微遮蔽油漆表面

- (D) 由于该零件颜色将与车身相同，所以没有必要遮蔽
- 26、以下关于遮蔽的表述中，哪一项不正确的（ ）
- (A) 遮蔽不良导致的补救工作将浪费大量的工时与成本
(B) 使用报纸可以有效的节约成本和提高效率
(C) 遮蔽可以有效的减少新旧涂膜间的台阶
(D) 使用轮胎罩可以有效的缩短遮蔽时间
- 27、覆盖玻璃时，四周用（ ）宽的粘贴带粘住。
- (A) 8cm~10cm (B) 10cm~12cm (C) 12cm~15cm (D) 15cm~16cm
- 28、喷涂两种颜色时，油漆干燥后，用（ ）mm 的胶带把两种颜色的周边覆盖。
- (A) 15 (B) 17 (C) 19 (D) 21
- 29、遮盖侧面窗、门把手和侧面镜使用宽约（ ）的遮盖纸盖住玻璃。
- (A) 10cm (B) 30cm (C) 50cm (D) 70cm
- 30、用防护带缠绕保护的是（ ）
- (A) 车门把手 (B) 镀铬水槽 (C) 嵌条 (D) 反光镜
- 31、用宽约（ ）的遮盖纸保护尾灯，在周边粘贴防护带固定。
- (A) 20cm (B) 40cm (C) 60cm (D) 80cm
- 32、车门侧壁的遮盖（ ）。
- (A) 用防护带缠绕保护 (B) 直接用防护带粘贴保护
(C) 用遮盖纸罩保护 (D) 用预粘好的遮盖纸保护
- 33、在对后翼子板进行修补喷涂时，为了保证喷涂效果，通常遮蔽的界限控制在（ ）
- (A) 后翼子板顶端 (B) C 柱中间 (C) B 柱 (D) B 柱与 C 柱之间
- 34、后车门内侧底部的前端应粘贴一条长约（ ）的遮盖胶带。
- (A) 80mm (B) 100mm (C) 120mm (D) 150mm
- 35、遮盖前车门内部时，遮盖纸距离前车门的后端大约（ ）。
- (A) 100mm (B) 200mm (C) 300mm (D) 400mm
- 36、用塑料遮盖膜遮盖整车，遮盖膜必须与后车门保持（ ）的距离。
- (A) 100mm (B) 200mm (C) 300mm (D) 400mm
- 37、检查遮盖质量时，以下哪种情况需要重新改善补救。（ ）
- (A) 塑料遮盖膜遮盖时不能有皱纹 (B) 塑料遮盖膜的底部不能拖放在地上
(C) 使用的遮盖纸的长度不能超出车窗边界直至汽车后风窗玻璃。
(D) 使遮蔽纸的顶端盖过后风窗玻璃，底端刚好触地。
- 38、检查遮盖质量时，以下哪种情况不需要重新改善补救。（ ）
- (A) 塑料遮盖膜遮盖时能有皱纹 (B) 塑料遮盖膜的底部拖放在地上
(C) 使用的遮盖纸的长度不能超出车窗边界直至汽车后风窗玻璃。

- (D) 使遮蔽纸的顶端盖过后风窗玻璃，底端刚好触地。
- 39、以下关于喷涂之前对表面清洁的表述，哪一项是选择不正确的（ ）
- (A) 用比喷涂气压低的空气吹干 (B) 喷漆前，用空气完全吹干净喷漆服
(C) 必须使用喷漆房 (D) 特别注意吹除板间隙中的灰尘
- 40、当使用喷壶喷洒除油剂时，除油时需要使用什么方式（ ）
- (A) 两块洁净的除油布 (B) 一块洁净的除油布
(C) 一块倒有除油剂的除油布 一块洁净的除油布 (D) 两块倒有除油剂的除油布
- 41、以下哪种减少灰尘的做法不正确（ ）
- (A) 喷涂油漆前，清洁维修车辆
(B) 使用烤房前，用水清洗地面，用空气吹尘枪对天花板和墙壁吹尘
(C) 喷涂时加大喷枪压力，将灰尘吹离板件
(D) 定期更换烤房内的顶棉和底棉
- 42、以下关于遮蔽的表述中，哪一项是不正确的（ ）
- (A) 在喷涂油漆前，确保胶带不会脱落
(B) 遮蔽胶带所覆盖的区域应清洁并预先除油
(C) 遮蔽主要在喷涂环节，打磨时是不需要遮蔽的
(D) 在喷涂中涂底漆时，使用的遮蔽方法与面漆喷涂应有所不同
- 43、闪干时间是指面漆喷涂层之间的（ ）挥发时间。
- (A) 树脂 (B) 溶剂 (C) 助剂 (D) 颜料
- 44、采用喷壶喷洒除油剂的方式除油时，建议采用（ ）块除油布擦拭。
- (A) 一 (B) 二 (C) 三 (D) 四

三、多项选择题（选择正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中）

- 1、遮盖纸供应机一般由（ ）部分组成。
- (A) 遮蔽纸 (B) 胶带 (C) 美工刀 (D) 导向轮 (E) 裁纸器
- 2、以下符合对于遮蔽材料的性能要求的是（ ）
- (A) 防止溶剂影响表面 (B) 防止涂料干燥以后脱落 (C) 设有胶粘传递 (D) 防止产生灰尘
(E) 防止溶剂中的粘合剂影响涂料
- 3、遮蔽纸的特性为（ ）
- (A) 不渗透漆 (B) 不掉纸屑 (C) 纸质薄 (D) 柔软 (E) 易裁切
- 4、遮蔽薄膜有（ ）等特点。
- (A) 防水 (B) 遮光 (C) 遮蔽 (D) 渗油 (E) 体积小
- 5、遮蔽薄膜有（ ）等优点。
- (A) 防水 (B) 抗溶剂 (C) 遮蔽 (D) 防渗漏 (E) 体积小

- 6、遮蔽胶带按耐热性分类，分为（ ）
- (A) 用于空气干燥材料 (B) 用于强制干燥涂料 (C) 用于烤漆 (D) 纸质 (E) 塑料质
- 7、遮蔽胶带的特点（ ）
- (A) 瞬时胶粘力 (B) 固定能力 (C) 容易撕段 (D) 有控制的展开 (E) 边缘切割平滑
- 8、缝隙胶带的特点为（ ）
- (A) 用于密封门，引擎盖，行李箱缝隙 (B) 内部区域无须使用遮蔽纸
- (C) 带用聚氨酯泡沫体，并加入粘合剂而制成 (D) 简化了有缝隙区域的遮盖
- (E) 防止飞漆进入车身内部
- 9、自粘式喷漆遮蔽膜适合用于（ ）。
- (A) 钢板 (B) 铝板 (C) 云石 (D) 瓷砖 (E) 聚酯板
- 10、关于正向遮护的描述，正确的是（ ）。
- (A) 是把胶带或遮蔽纸直接贴在板件的边界处。
- (B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
- (C) 这种方法在整块区域喷涂使用得最多
- (D) 这种方法对点修补或需要平滑过渡的喷涂使用得最多 (E) 容易引起“台阶”
- 11、关于反向遮护的描述，正确的是（ ）。
- (A) 是把胶带或遮蔽纸直接贴在板件的边界处。
- (B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
- (C) 这种方法在整块区域喷涂使用得最多
- (D) 这种方法对点修补或需要平滑过渡的喷涂使用得最多 (E) 容易引起“台阶”
- 12、下面关于胶带的使用正确的说法是（ ）
- (A) 把胶带拉紧会加重其留在漆面上的印迹
- (B) 沿曲面贴胶带时，要把胶带的内边缘皱一皱
- (C) 不要把胶带贴到要喷漆的部位
- (D) 撕断胶带时可把拇指指甲方向快速向上拉
- (E) 一般胶带不得拉紧
- 13、覆盖玻璃时，操作基本流程含有（ ）
- (A) 先把如刮水器等附件拆下
- (B) 先沿着最上端和嵌条的边缘贴胶带
- (C) 用两张遮蔽纸盖上玻璃
- (D) 纸边上的胶带要与嵌条上胶带相重叠
- (E) 把纸上有褶的地方折起来并贴上胶带
- 14、喷涂两种颜色时遮盖的注意事项（ ）
- (A) 当汽车被喷涂成两种不同颜色时，应首先喷涂一种颜色

- (B) 油漆干燥后，用 17mm 的胶带把两种颜色的周边覆盖。
- (C) 油漆干燥后，用 19mm 的胶带把两种颜色的周边覆盖。
- (D) 细胶带可以精确地把两种颜色的漆面分开
- (E) 粗胶带留下的条纹少
- 15、直接用防护带粘贴保护的是（ ）
- (A) 车门把手 (B) 镀铬水槽 (C) 嵌条 (D) 反光镜 (E) 侧面窗
- 16、不好贴胶带的部位可用遮盖罩罩上，车身上使用到的遮盖罩有哪些类型（ ）
- (A) 轮胎罩 (B) 车身罩 (C) 地盘罩 (D) 前车灯罩 (E) 后车灯罩
- 17、桑塔纳汽车后车门喷涂前的遮盖含有以下哪些流程（ ）
- (A) 设定后车门门框的遮盖边界
- (B) 遮盖后车门与后翼子板、后车门槛板之间的缝隙
- (C) 遮盖车门装饰条与门框之间的间隙
- (D) 遮盖后车门内侧的卷边部
- (E) 遮盖后车门外把手安装孔
- 18、桑塔纳汽车后车门喷涂前的遮盖含有以下哪些流程（ ）
- (A) 遮盖后车门后侧的钣金件 (B) 遮盖前车门后缘和后车门车窗玻璃
- (C) 遮盖前车门内部 (D) 遮盖后车门槛板 (E) 遮盖后车门前侧的凸缘区
- 19、遮蔽前的清洁工作，需要哪些材料工具（ ）
- (A) 吹尘枪 (B) 喷枪 (C) 除油布 (D) 擦拭布 (E) 粘尘布
- 20、以下关于除油工作的表述，正确的是（ ）
- (A) 为了便于除油剂的发挥作用，除油剂有多余量滴落地方也无妨
- (B) 一般擦拭除油剂，建议采用“一湿一干”的手法
- (C) 除油剂可以采用稀释剂替代
- (D) 为了提高除油工作效率，当除油剂一接触工件后，就要立即擦拭干净。
- (E) 除油剂的施涂过程中必须佩带耐溶剂手套
- 21、下列关于遮护时注意事项的叙述，正确的有（ ）。
- (A) 清洁和除油 (B) 遮护的范围 (C) 不可拆卸部件的遮护
- (D) 使用缝隙胶带 (E) 遮蔽材料的清除

第三部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

操作技能复习题

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

操作技能试题单

试题代码： 1.1.1-1.1.10

试题名称：金属漆微调

准考证号：

考核时间： 30min

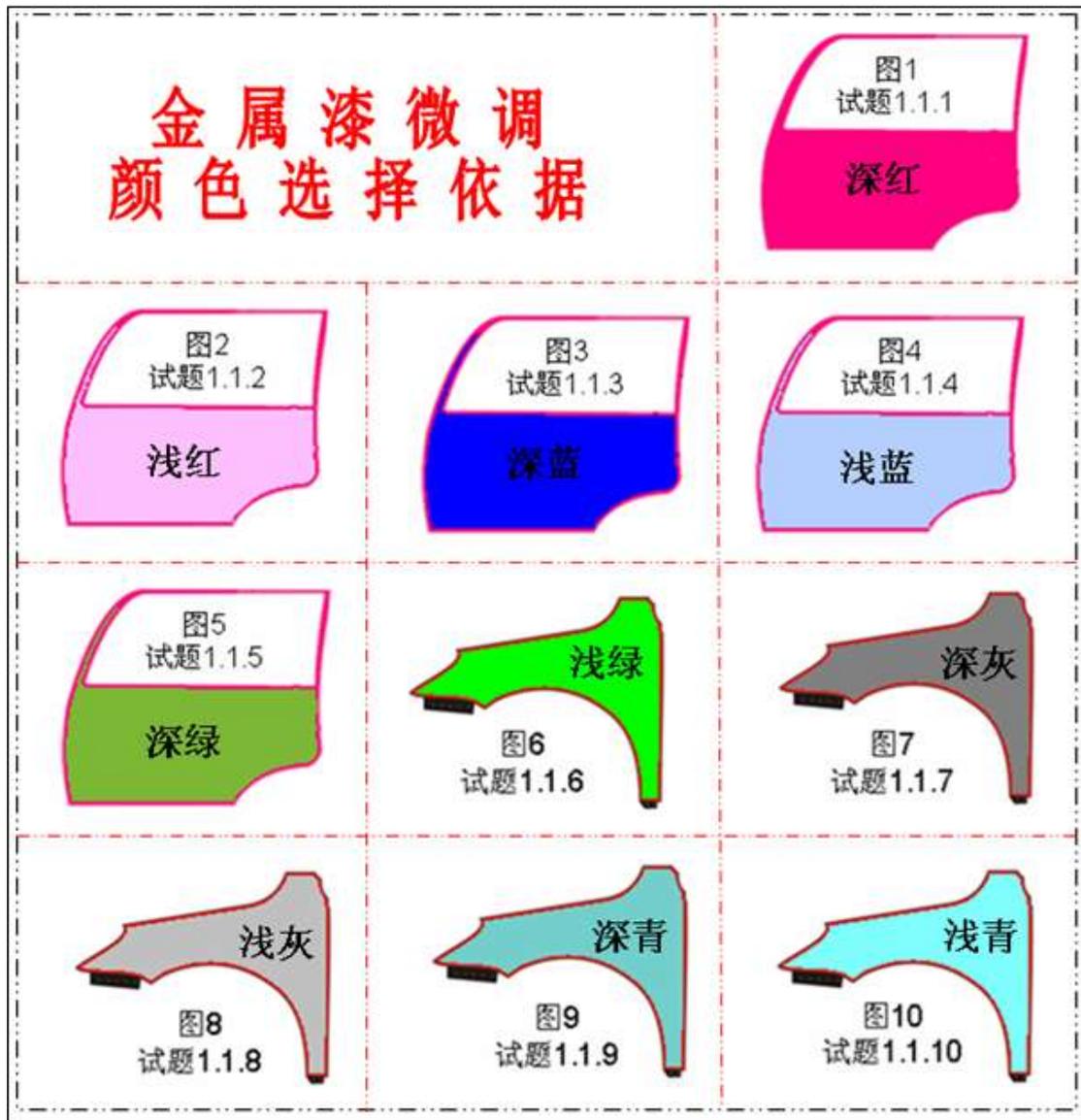
1、场地设备材料要求

- (1) 调色间（30~40m²）能放 8~10 考位且日光充足，采光良好。
- (2) 电子称、调色台、调色杯、调色尺、颜色样板。
- (3) 红、黄、蓝、白、黑 5 种颜色的金属漆色母（见图）、配套稀释剂。
- (4) 车门板、翼子板。



2、工作任务

- (1) 金属漆微调颜色以下列 10 块车门板、翼子板颜色为依据（见图：金属漆微调颜色依据），电脑随机抽 1。
- (2) 微调时在 5 种颜色的金属漆色母（红、黄、蓝、白、黑）中，只能选择 1 种金属漆色母颜色加入调配。
- (3) 在微调时的对色过程中，采用喷涂样板比对的方法，最多试喷 2 块样板，自选 1 块作为考件，供颜色评分鉴定使用。
- (4) 金属漆颜色调配后的重量应控制在 200 克±5。
- (5) 微调结束后的金属漆先喷涂样板，剩余的留作《项目 3》局部修补喷涂面漆时用。



3、技能要求

- (1) 调配时色漆颜色选择准确，微调过程方法正确。
- (2) 考试时间段内只能调配一次。

4、质量指标

- (1) 金属漆的微调加入色母不能存在 2 种及以上的颜色色母。
- (2) 喷涂的样板应无大面积流挂、漏喷、花的现象。
- (3) 调配后的色漆在 200 ± 5 克以内。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：1.1.1-1.1.10

试题名称：颜色调配

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 色漆选择 1. 颜色选用准确性 2. 颜色数量加入准确性	3	A	根据样板颜色选择1种色漆准确，无其它不用颜色加入						
		B	根据样板颜色选择色漆准确，但某一种颜色明显过多或过少，无其它颜色加入						
		C	根据样板颜色选择色漆有小错误，如多于1种，但量极少，色差不明显						
		D	根据样板颜色选择色漆时有1种颜色选择错误或加入其它颜色且色差明显						
		E	缺考或不会做						
3 喷涂样板效果 1. 表面光泽 2. 颗粒状况 3. 流挂现象	5	A	目测表面光泽明亮，涂层无明显颗粒(不多于5个以上)，表面无流挂						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						

4	金属漆用量控制 1. 总量 200 克 ±5 克 2. 调漆次数控制	5	A	调漆用量 200 克 ±5 克范围内，只能调一次					
			B	调漆用量 200 克 ±10 克范围内，只能调一次					
			C	调漆用量 200 克 ±15 克范围内，只能调一次					
			D	调漆用量超过或少于 200 克 ±15 克，只能调一次					
			E	缺考或不会做					
5	调色准确性 1. 色相 2. 明度 3. 纯度	5	A	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上相同或相似					
			B	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上有一项存在不明显差异					
			C	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上有二项存在不明显差异					
			D	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上存在明显差异					
			E	缺考或不会做					
合计配分		20	合计得分						

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分 = 配分 × 等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码：2.1.1、2.1.2、2.2.1、2.2.2

试题名称：车门板或翼子板折筋处缺陷修复

准考证号：

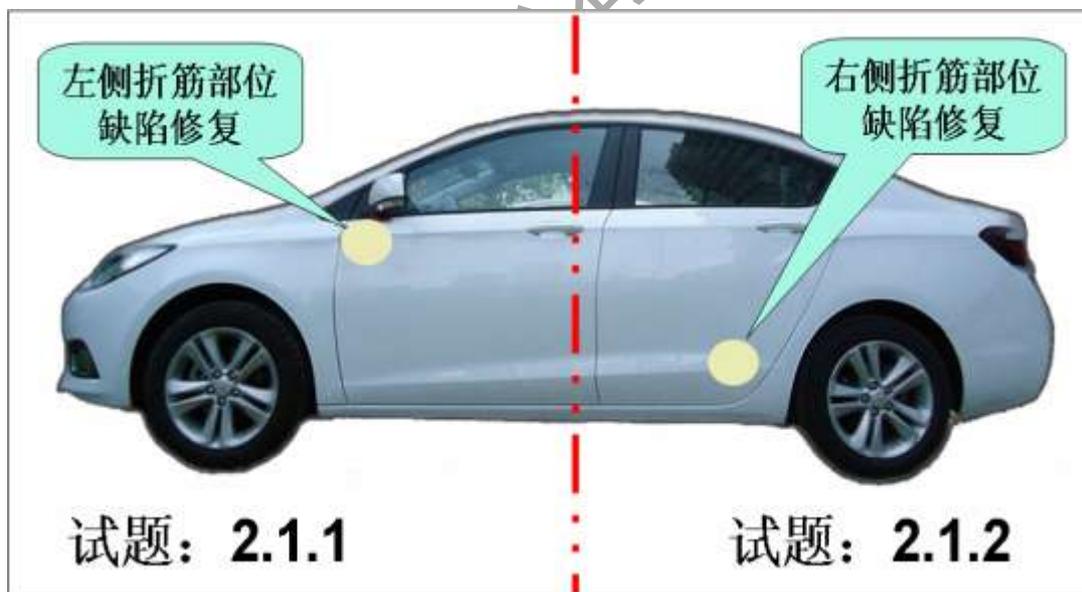
考核时间： 60 min

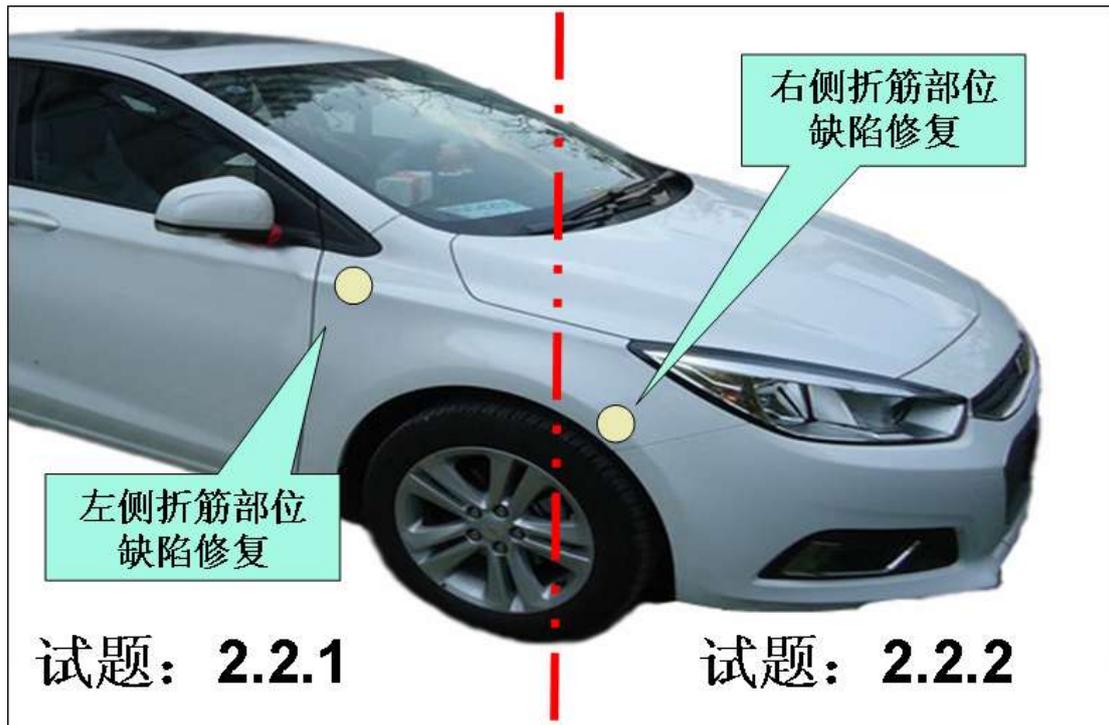
1、场地设备材料要求

- (1) 腻子操作间（30~40m²）能放 6~8 考位、水源。
- (2) 考件：车门板。
- (3) 原子灰、磨块、水桶、抹布、砂纸。

2、工作任务

- (1) 对车门板、翼子板折筋缺陷处做缺陷修复（前处理，涂刮、打磨原子灰，局部喷涂中涂漆）。
- (2) 考生试题由鉴定站所在下列试题中电脑随机抽 1。





(3) 试题中的车门板、翼子板形状（车型）只作为参考工件而非必须，具体考核用车门板、翼子板只要符合表面有折筋即可，不作专门品牌指定。

3、技能要求

- (1) 做羽状边符合要求。
- (2) 原子灰调配符合比例。
- (3) 刮磨操作技术规范，手势熟练。
- (4) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 通过刮、磨腻子使物面恢复原形。
- (2) 表面平整光滑无砂孔。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：2.1.1~2.1.2-2.2.1~2.2.2

试题名称：车门板或翼子板折筋处缺陷修复

准考证号：

考核时间：60min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 底处理 1. 清除缺陷处底漆 2. 表面除油、除污 3. 表面粗化 4. 羽状边制作	4	A	考生在清除缺陷处底漆、表面除油、除污，表面粗化、羽状边制作过程中方法正确，效果良好						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
3 调配原子灰 1. 方法熟练 2. 顺序规范 3. 调配比例（2~3%）正确	6	A	考生在原子灰调配过程中方法熟练，顺序规范，调配比例（2~3%）正确、每次调配颜色基本一致，						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
4 刮涂原子灰 1. 技能掌握熟练	6	A	考生对原子灰刮涂的技能掌握熟练、方法正确，手势规范、操作流畅、刮涂后表面略高于缺陷部位						

	2. 手势规范方法正确 3. 操作流畅 4. 刮涂后表面略高于缺陷部位		B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
5	打磨后效果 1. 无明显凹陷、凸点、厚边 2. 无明显刮刀痕迹 3. 无明显砂眼划痕 4. 清洁方法正确	6	A	考生完成原子灰打磨后，表面缺陷恢复状况优良，无明显凹陷感，凸起感、无明显刮刀痕迹、无明显砂眼划痕、清洁方法正确					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
6	局部喷涂中涂漆 1. 喷前清洁 2. 喷枪调整 3. 流挂 4. 严重桔纹 5. 露底	6	A	喷前清洁、喷枪调整、喷涂后表面无流挂、严重桔纹、露底现象					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
合计配分		30	合计得分						

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

评分细则参考答案：（尽量将细则内容写在上面的表格内，写不下可另写，但要具体可评判）。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 3.1.1~3.1.10

试题名称：喷涂作业

准考证号：

考核时间： 60 min

1、场地设备要求

- (1) 喷涂房、喷枪、气源。
- (2) 除油剂、抹布、抹尘布、调漆尺。
- (3) 供喷涂的涂料、稀释剂（配套）。

2、工作任务

- (1) 局部打磨中涂漆。
- (2) 局部喷涂金属漆。
- (3) 整喷清漆。
- (4) 工件为考生自做的《项目二：缺陷修复》完成的车门板或翼子板。
- (5) 局部喷涂金属漆涂料为考生《项目一：调色作业》完成的金属底色漆。
- (6) 本项目试题抽取颜色与《项目1：颜色调配》相同，不作另选。

喷涂时的试题颜色对照表				
 <p>图1 试题3.1.1 深红</p>	 <p>图2 试题3.1.2 浅红</p>	 <p>图3 试题3.1.3 深蓝</p>	 <p>图4 试题3.1.4 浅蓝</p>	 <p>图5 试题3.1.5 深绿</p>
 <p>图6 试题3.1.6 浅绿</p>	 <p>图7 试题3.1.7 深灰</p>	 <p>图8 试题3.1.8 浅灰</p>	 <p>图9 试题3.1.9 深青</p>	 <p>图10 试题3.1.10 浅青</p>

3、技能要求

- (1) 个人防护符合规范。

- (2) 喷涂调整方法正确
- (3) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 喷涂的车门板应全部盖底，不应有漏喷或花的现象。
- (2) 喷涂的样板应光滑、无明显桔皮及无大面积流挂现象。

上海汽车集团股份有限公司版权所有

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：3.1.1~3.1.10

试题名称：喷涂作业

准考证号：

考核时间：60min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 中涂漆打磨效果 1. 表面平整 2. 砂眼划痕 3. 边口 4. 露底	4	A	考生打磨完中涂漆后，表面平整无凹陷凸点，无明显砂眼划痕，边口无厚边，无露底						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
3 喷枪调整 1. 气压 2. 流量 3. 扇面宽度	2	A	考生喷涂前能正确合理调整喷涂气压、流量、扇面宽度						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
4 喷涂过程 1. 喷涂距离 2. 移动速度	4	A	考生在喷涂过程中能保持喷涂距离（20~25cm）之间，移动速度（50~80/ cm）喷幅重叠（1/3~1/2）之间、喷涂时层间留有干燥时间						

	3. 喷幅重叠 4. 层间干燥		B C D E	缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
5	金属底色漆喷涂效果 1. 流挂 2. 严重桔纹 3. 砂眼划痕 4. 露底(花) 5. 喷涂面积不能超过工件的1/2位置	4	A B C D E	喷涂后表面无流挂、粗糙、严重桔纹、明显砂眼划痕,局部露底(花)、喷涂面积不能超过工件的1/2位置 缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
6	清漆喷涂效果 1. 流挂 2. 明显桔纹 3. 露底 4. 光泽 5. 咬底	4	A B C D E	考生在完成本项操作后,在0.5m~1m距离目测无流挂、明显桔纹、露底(花)、明显粗粒、光泽差、咬底现象 缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
合计配分		20	合计得分							

考评员(签名):

等级	A(优)	B(良)	C(及格)	D(较差)	E(差或未答题)
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 4.1.1~4.1.5

试题名称：图案制作

准考证号：

考核时间： 90 min

1、场地设备材料要求

- (1) 制作图案样本每人一张。
- (2) 被制作面，车门或翼子板。
- (3) 可放6—8考位的制作室（室内）。
- (4) 制作工具：刻刀、胶带、铅笔。
- (5) 喷涂室、喷枪、气源。
- (6) 喷涂所需涂料和配套稀释剂。

2、工作任务

- (1) 按图纸1:1尺寸制作下列5个图案中的一个（见图）。



- (2) 考生制作图样由电脑随机抽1。
- (3) 考生拿到的图样为黑白纸，图样颜色按照考试现场张贴的彩色图样为喷涂的颜色依据。

3、技能要求

- (1) 仿制图案尺寸与原形相符。
- (2) 图像漆色覆盖均匀。
- (3) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 各色分界线分明、无模糊不清，线条无缺口，粗细不均现象。。
- (2) 整图尺寸准确。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码： 4.1.1~4.1.5

试题名称：图案制作

准考证号：

考核时间：90min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 图案尺寸 1. 形状 2. 尺寸	3	A	图案的形状及大小符合标准样板，尺寸与标准样板相同						
		B	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±1mm以内						
		C	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±2mm以内						
		D	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±3mm以上						
		E	缺考或不会做						
3 图案线条 1. 直线 2. 曲线 3. 位置	5	A	图案中直线应平直、曲线柔和、线条流畅、位置准确						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						

4	图案线条交点效果 1. 交接点 2. 颜色 3. 边口 4. 尺寸	5	A	图案各线条之间的交界处清晰分明、周边无杂色、线条边口无串色、尺寸正确、完全符合样板要求					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
5	整图效果 1. 清晰状况 2. 整体颜色 3. 图案边口 4. 整体效果	5	A	考生在图案制作全部完工后, 整个图案目视清晰整洁、图案颜色正确、边口整齐、尺寸正确、无杂漆串色、图案 1m 内目测基本无缺陷					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
合计配分		20	合计得分						

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.1

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

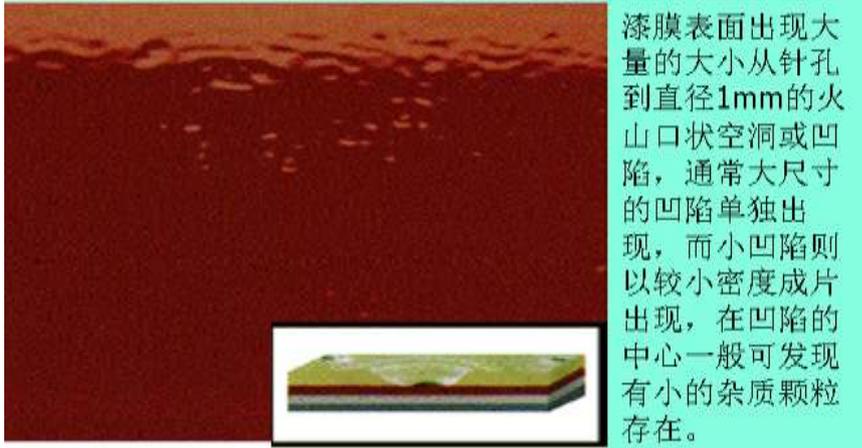
考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷**

试题代码： 5.1.1

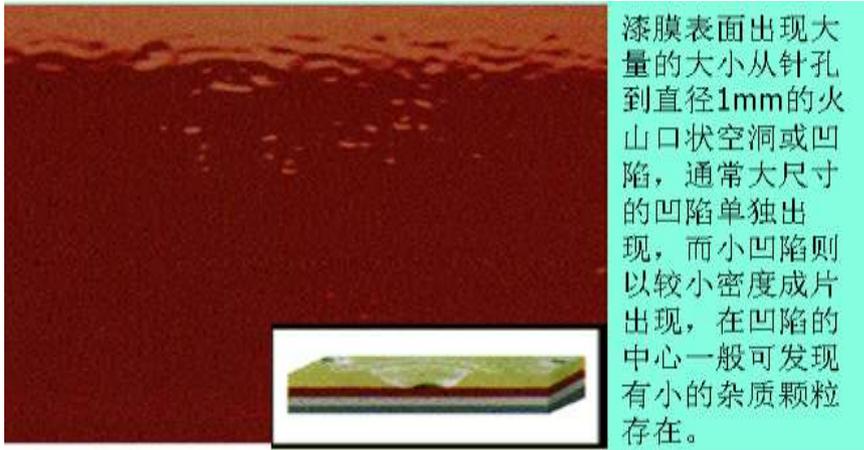
试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



2、下面这段文字的描述是否正确，正确的在括号内打√，不正确的在错误文字上划圈并将正确的答案填写在括号内

夏天人体容易出汗，所以喷涂前不能用裸手触摸被涂物表面，以免在喷涂后产生咬底现象。（ ）

3、写出 5 条图片中缺陷产生的原因

- (1)
- (2)
- (3)
- (4)
- (5)

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1~5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.2

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

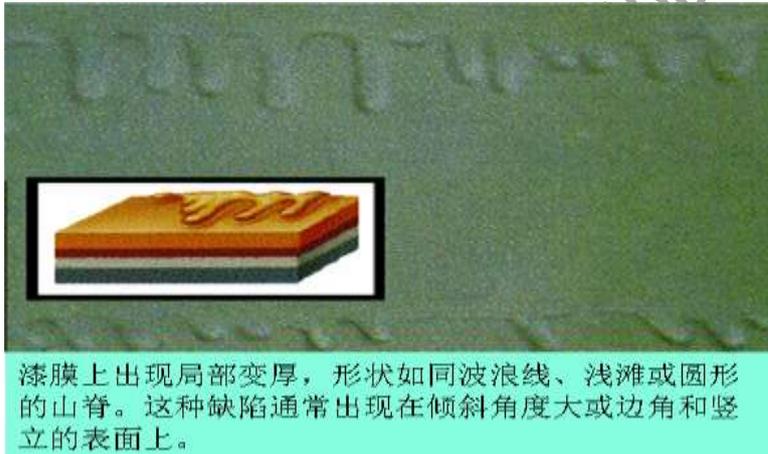
考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

做好笔试题目

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷**

试题代码： 5.1.2

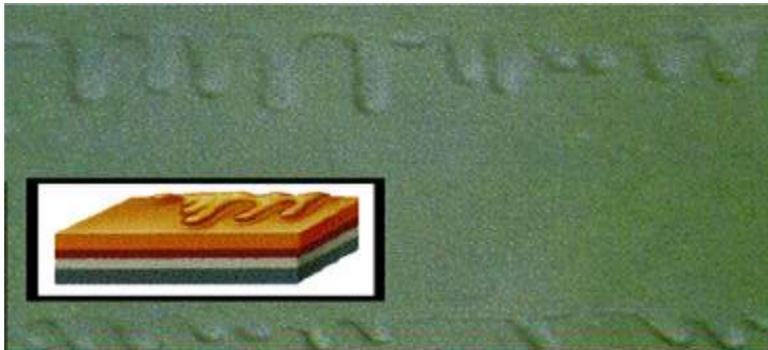
试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



漆膜上出现局部变厚，形状如同波浪线、浅滩或圆形的山脊。这种缺陷通常出现在倾斜角度大或边角和竖立的表面上。

2、下面这段文字的描述是否正确（正确的在括号内打√，错误的×）

调色时，往往加入白色或黑色能改变颜色的色相，如黑色加入太多，即会出现图片中的现象。（ ）

3、写出图片中缺陷的防止方法（5条及以上）

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1~5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.3

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

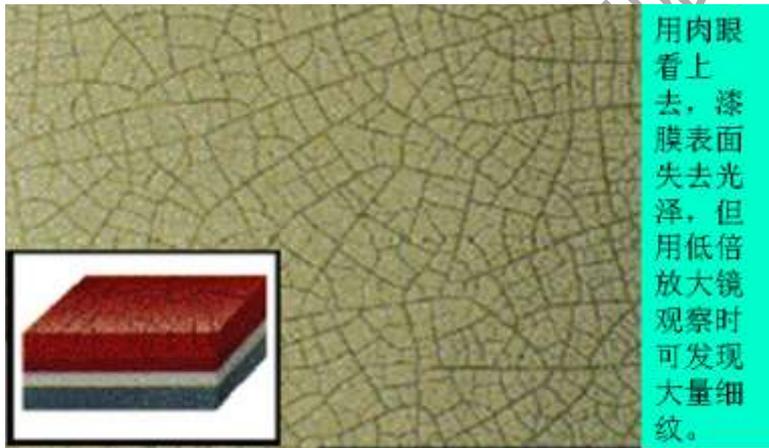
考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

做好笔试题目

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷

试题代码： 5.1.3

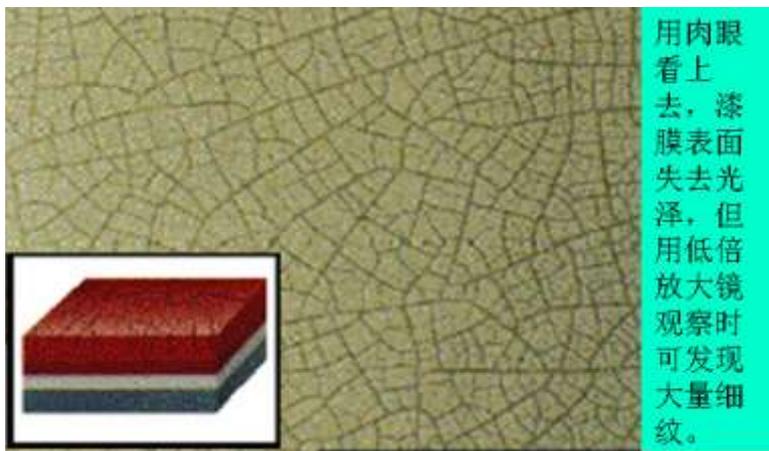
试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



2、下面这段文字中是否有错误的地方，用笔在错误的文字下面划出横线，并在括号中填入正确的描述，如判断是正确的，请在括号内打“√”

- (1) 照片中的缺陷产生的原因之一是涂层太薄（ ）。
- (2) 底层未干燥即喷面漆也会出现图片中的缺陷（ ）。
- (3) 底面漆不配套也会产生这类缺陷（ ）。
- (4) 弱溶剂渗入旧涂膜（ ）。
- (5) 旧涂膜已褪色，未适当处理即喷面漆（ ）。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1~5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.4

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

做好笔试题目

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷

试题代码： 5.1.4

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



2、写出缺陷产生原因（5条及以上）

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

3、仔细观察图片、文字解释，将下面这段描述中的正确解释填入括号内

局部修补喷涂时的气压应控制在（ ），喷枪移动速度应略（ ）。涂料粘度应

控制在（ ）较为合适，底色漆膜厚不应超过（ ） μm

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1~5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

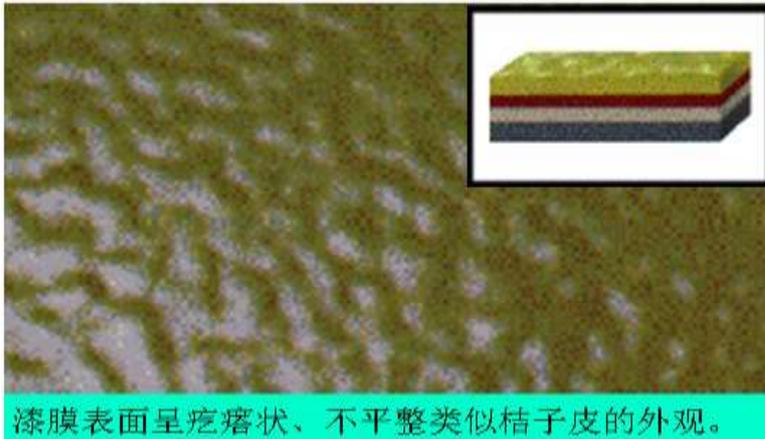
考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

做好笔试题目

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷**

试题代码： 5.1.5

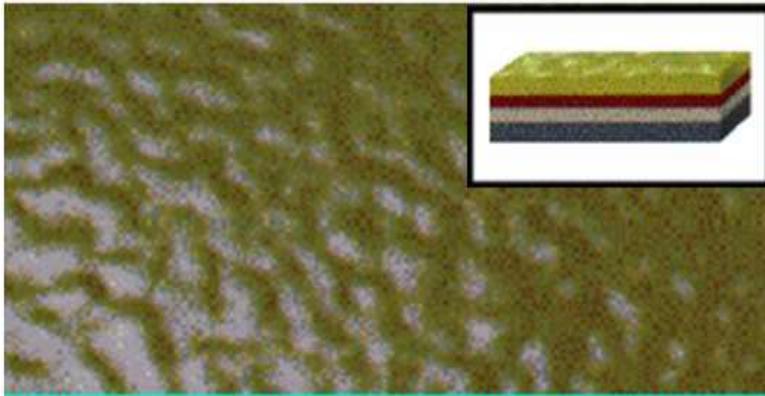
试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



漆膜表面呈疙瘩状、不平整类似桔子皮的外观。

2、写出图片中缺陷的防止方法（5条及以上）

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

3、看图及文字说明，判断下列文字描述是否正确（对的划√，错的划×）

图片中的缺陷产生的原因之一是颜色中加入了太多的白色（ ），因其颜料的比重太轻而局部浮于表面（ ），其二是喷涂时喷枪移动速度过慢（ ），其三是因为使用喷枪的口径太大（ ）造成的。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1~5.1.5

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

上海汽车集团股份有限公司

第四部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

理论知识模拟卷

注 意 事 项

- 1、考试时间：90 分钟。
- 2、请首先按要求在试卷的标封处填写您的姓名、准考证号和所在单位的名称。
- 3、请仔细阅读各种题目的回答要求，在规定的位置填写您的答案。
- 4、不要在试卷上乱写乱画，不要在标封区填写无关的内容。

	一	二	总 分
得 分			

得 分	
评分人	

一、判断题（第 1 题~第 40 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 0.5 分，满分 20 分。）

- 1、轿车非承载式车身通过悬置紧固于车架上，载荷主要由车架承受，所以这种车身的支柱一般较细，风窗玻璃也较大。（ ）
- 2、轿车承载式车身是指在前后轴之间没有起连接作用的车架，车身直接承受从空气传来的力和动力系统传来的力，这种车身主要采用点焊结构。（ ）
- 3、轿车承载式车身虽碰撞后车的维修难度较大，但目前广泛应用于离合器前置前驱动布置形式汽车的车身，近乎百分之百采用。（ ）
- 4、轿车车身的形状主要由座位位置和数量、车门数量、顶盖变化、发动机和备胎的布置等因素决定。（ ）
- 5、轿车直背式车身比折背式更趋流线型，但无法降低空气的阻力。（ ）
- 6、土壤对材料的腐蚀主要源于土壤中的水、氧和氢。（ ）
- 7、化学物质对材料的腐蚀表现在每一个行业。（ ）
- 8、金属在干燥气体和电解质溶液中发生的化学反应而导致腐蚀叫做化学腐蚀。（ ）
- 9、金属在乙醇溶液中受收到腐蚀是电解质腐蚀。（ ）
- 10、电化学腐蚀的特征是在有电解质和水的作用下发生的腐蚀。（ ）
- 11、在实际调色工作中，蓝色调的变化只可能有两种偏向，即偏红或偏绿。（ ）
- 12、在实际调色工作中黑色色调的变化只可能有两种偏向，即偏橙或偏紫。（ ）

- 13、要改变一个颜色的色调可尽量选用纯度低的色母，加入量不必太多，这样不会引起颜色的亮度和色度太大变化，而能达到微调效果。（ ）
- 14、在实际调色工作中调出来的蓝色银粉漆不够蓝，要从两个方面考虑，一是蓝色色母少了，也就是色度不够，二是银粉或珍珠色母加入过多或选用不当，也就是亮度太高。（ ）
- 15、素色漆色母一般要求是高遮盖力、高色度、干墨光泽高。（ ）
- 16、HVLV 系统[高流量，低压力]喷涂系统将涂料分解成小液滴的气压不超过 0.01Mpa。（ ）
- 17、影响 HVLV 系统的最重要因素是压力和热。（ ）
- 18、HVLV 系统主要包括大体积气源供料系统和油水分离器。（ ）
- 19、在 HVLV 系统中影响涂料雾化的是压力。（ ）
- 20、静电喷涂是在喷枪和被涂工件上施加直流高压电，喷枪带负电，被涂装工件带正电，在喷枪和被涂工件之间形成一个高压静电场。（ ）
- 21、影响修理车间生产效率的因素包括产品、修补工艺、人员、设备和车间布局等。（ ）
- 22、汽车修理车间的工作流是指车间处理工作时单方向的流动系统，用以增加工作时车辆移动次数。（ ）
- 23、汽车修理车间涂层打磨区域为减少灰尘，地板一般采用平板式。（ ）
- 24、喷涂面漆是修理的最终步骤，因此喷涂烤房应放置在涂装车间的靠近出口位置，而且靠近喷涂准备区域。（ ）
- 25、汽车涂装的质量检验包括四个方面即进货检验、工序检验、整车检验、出厂检验。（ ）
- 26、在涂料中，溶剂含量往往可以用质量分数来衡量，而 VOC 的衡量方式是“每升涂料中所含有机挥发物的克数”。（ ）
- 27、在汽车修补涂料中，有机挥发物在底漆中所占的比例为 9.2%。（ ）
- 28、在汽车涂装领域属于降低 VOC 的方法是降低涂料固体含量。（ ）
- 29、固体含量越高，溶剂含量相对越低，VOC 含量相对降低。（ ）
- 30、汽车涂装从减低 VOC 角度来说，将来发展趋势是使用水性涂料和高固体含量涂料。（ ）
- 31、安全鞋使用后应检查并保持清洁，存放于无污染、干燥的地方。（ ）
- 32、在喷漆作业时，无需穿着安全鞋进行操作。（ ）
- 33、防静电工作服具有无尘和抗静电性能。（ ）
- 34、一般来讲，全消光涤纶长丝不适合于织防静电超净面料。（ ）
- 35、为防止溶液、底漆及外层涂料对手的伤害，应配戴棉手套进行操作。（ ）
- 36、遮盖是一种保护方法，它的作用是防止漆雾喷到不该喷到的地方。（ ）
- 37、遮盖时所需要的设备和工具有遮盖纸供应机和美工刀。（ ）
- 38、遮盖材料一般不会轻易产生灰尘。（ ）
- 39、废旧报纸本身含有大量油墨、灰尘，很容易令漆面产生鱼眼、橘皮等现象。（ ）
- 40、遮蔽薄膜采用很薄的乙烯材料，其宽度一般比遮盖纸窄。（ ）

得 分	
评分人	

二、单项选择（第 1 题～第 120 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 0.5 分，满分 60 分。）

1、轿车（ ）车身通过悬置紧固于车架上，载荷主要由车架承受，所以这种车身的支柱一般较细，风窗玻璃也较大。

(A) 承载式 (B) 非承载式 (C) 悬挂式 (D) 非悬挂式

2、轿车折背式车身是指车身的背部有（ ）线条的车身，主要特征是车身由明显的头部、中部、尾部三部分组成。

(A) 弧形 (B) 平行 (C) 角折 (D) 波浪

3、轿车（ ）的后风窗和行李箱连接近乎平直，比折背式更趋流线型，有利于降低空气阻力。

(A) 直背式车身 (B) 舱背式车身 (C) 短背式车身 (D) 二厢式式车身

4、轿车按车身材料主要有钢制车身，轻金属车身，塑料车身，混合车身，而（ ）车身是目前轿车车身的主流，近年来高强度低合金钢板所占比重逐渐增加。

(A) 钢制 (B) 轻金属 (C) 塑料 (D) 混合

5、轿车车身具有安置（ ）、装载成员和行李的作用，车身壳体可分为开式和闭式两种。

(A) 发动机 (B) 底盘 (C) 轮胎 (D) 车架

6、目前大部分车身主要是将冲压成型后的各种钣金，以（ ）等方式组合起来的一种钢铁制品。

(A) 焊接 (B) 铆接 (C) 粘接 (D) 折接

7、不同用途的客车车身差别主要体现在外观和（ ）上。

(A) 长短 (B) 乘客数量 (C) 车室布置 (D) 承载形式

8、长途客车的地板离地面高度一般在（ ）以上。

(A) 0.4m (B) 0.5m (C) 0.8m (D) 1m

9、客车非承载式车身是通过多个橡胶的（ ）作用，吸收以及缓和来自不平路面的冲击和振动。

(A) 挠性 (B) 缓冲 (C) 弹性 (D) 及时性

10、货车车身的结构一般按驾驶室与（ ）的相对位置分类。

(A) 座椅 (B) 货箱 (C) 发动机 (D) 底盘

11、平头式货车的驾驶室布置在发动机上，使汽车具有轴距（ ）、总长（ ）特点。

(A) 短...短 (B) 短...长 (C) 长...短 (D) 长...长

12、酸雨会对裸露金属产生腐蚀，也可能透过涂层对金属产生腐蚀，尤其对（ ）基颜料涂料作用最大。

- (A) 铝 (B) 铅 (C) 铁 (D) 铬
- 13、空气中的二氧化硫、氮氢化合物与水与 () 结合产生酸雨，一般把雨水 PH 值小于 6 时称酸雨。
- (A) 臭氧 (B) 一氧化碳 (C) 氧气 (D) 氢气
- 14、车身损伤后的钣金维修对汽车外表的凹陷、凸起、变形等进行 ()，以恢复原来几何形状。
- (A) 换车壳 (B) 整形校正 (C) 换配件 (D) 刮腻子
- 15、随着生活水平与生活品质的不断提高，人们在审美要求上越来越讲究 () 与环境的协调统一。
- (A) 质量 (B) 物品 (C) 品质 (D) 外观
- 16、天然大气的主要腐蚀介质是 ()
- (A) 氧和二氧化碳 (B) 二氧化碳和水 (C) 氧和水 (D) 二氧化碳和氢气
- 17、金属在石油液体中所受到的腐蚀是 ()。
- (A) 电化学腐蚀 (B) 化学腐蚀 (C) 电解质腐蚀 (D) 大气腐蚀
- 18、电化学腐蚀的特征是在有 () 和水的作用下发生的腐蚀。
- (A) 油 (B) 乙醇 (C) 电解质 (D) 非电解质
- 19、通常用标准 () 作为基准电极电位设定为零。
- (A) 氢 (B) 铁 (C) 铝 (D) 金
- 20、在 () 腐蚀条件下，金属的电极电位越负越容易被腐蚀。
- (A) 电化学 (B) 化学 (C) 硫 (D) 硫化氢
- 21、当金属和电解质接触时在交界面上形成双电层，金属带正电而溶液带负电形成电位差，这就是 ()。
- (A) 正极电位 (B) 负极电位 (C) 中性电位 (D) 电极电位
- 22、通过化学反应将 () 转换成电能的装置称为原电池。
- (A) 机械能 (B) 光能 (C) 化学能 (D) 热能
- 23、将铜和锌浸入硫酸溶液中，用导线连接铜和锌，此时电极电位低的 ()。
- (A) 锌是阳极 (B) 锌是阴极 (C) 铜是阳极 (D) 铜是阴极
- 24、铝与镁构成原电池时，铝是 () 不易被腐蚀。
- (A) 阳极 (B) 阴极 (C) 电极电位低 (D) 负极
- 25、大气中形成腐蚀电池使金属遭到腐蚀形式多样，如受热部分，()，脏处，低氧含量为阳极，高氧含量为阴极等。
- (A) 粗晶粒 (B) 高应力部分 (C) 低温部分 (D) 浓溶液
- 26、改变腐蚀环境主要是改变腐蚀 () 以达到防腐蚀的目的。
- (A) 介质 (B) 温度 (C) 电流 (D) 溶剂

27、金属防腐方法一般有改变腐蚀环境、电化学防腐、涂层保护，其中（ ）之一是通过煮沸除去溶在溶液中的氧。

(A) 改变腐蚀环境 (B) 电化学防腐 (C) 涂层保护 (D) 改变温度

28、护屏保护是指在腐蚀体系中，附加一个金属，使得被保护的金属变成（ ）而达到保护目的。

(A) 阳极 (B) 零级 (C) 阴极 (D) 负极

29、电化学防腐可分为（ ）。

(A) 阴极保护和阳极保护 (B) 正极保护和负极保护

(C) 阴极保护和负极保护 (D) 阳极保护和正极保护

30、在铁板上镀锌是阳极覆盖保护，在铁板上镀（ ）是阴极覆盖保护，在铁板上镀铜是阴极覆盖保护。

(A) 银 (B) 铅 (C) 镁 (D) 铜

31、在所有修补涂料的调色系统里，颜色的色调一般只分成四个主要的色相：红、黄、（ ）、蓝。

(A) 橙 (B) 紫 (C) 绿 (D) 青

32、在实际调色工作中，蓝色色调的变化只可能有两种偏向，即偏红或（ ）。

(A) 偏绿 (B) 偏橙 (C) 偏黑 (D) 偏白

33、要改变一个颜色的色调可尽量选用（ ）的色母，加入量不必太多，这样不会引起颜色的亮度和色度太大变化，而能达到微调效果。

(A) 纯度低 (B) 纯度高 (C) 明度高 (D) 明度低

34、调色工作中使用浑浊色母时，色调改变的同时，亮度和（ ）也降低了。

(A) 明度 (B) 对比度 (C) 透明度 (D) 色度

35、调配素色漆，往往只需注意色度和（ ），对亮度的考虑不太重要。

(A) 纯度 (B) 辉度 (C) 色调 (D) 明度

36、一套完整的（ ）系统中还要求有低遮盖力的色母，这些色母常用于微调颜色。

(A) 色相 (B) 色母 (C) 色度 (D) 色调

37、汽车素色漆大多数是明快、鲜艳的色彩，以（ ）、黄色、蓝色为主，因此应尽量选用纯度高的色母。

(A) 红色 (B) 白色 (C) 紫色 (D) 黑色

38、我们称使用了铝粉的色漆是金属漆或银粉漆，在颜色外观上颗粒较粗，（ ）。

(A) 正面反光力强，侧视效果较暗 (B) 正面反光力弱，侧视效果较暗

(C) 正面反光力强，侧视效果较亮 (D) 正面反光力弱，侧视效果较亮

39、把使用了云母粉的色漆称为（ ），在颜色外观上颗粒较细，光反射比较柔和，侧视色调稍浅亮。

- (A) 银粉漆 (B) 铁粉漆 (C) 珍珠漆 (D) 纯漆
- 40、对于每个颜色配方来说，银粉色母决定了该颜色 () 和亮度。
(A) 色调 (B) 色彩 (C) 色度 (D) 纯度
- 41、调配颜色时，一般情况下主色母不要超过三种，构成主色调色母越多，主色调的 () 就越低。
(A) 色彩 (B) 色度 (C) 色调 (D) 色相
- 42、在色漆上喷涂清漆，这属于工厂实际操作中的 ()。
(A) 单工序喷涂 (B) 双工序喷涂 (C) 三工序喷涂 (D) 四工序喷涂
- 43、金属色漆在尽量保持正面色调不变的情况下，颜色侧视色调往 () 方向调整比较难。
(A) 红色 (B) 黄色 (C) 蓝色 (D) 绿色
- 44、涂料厂家生产颗粒大小不同的银粉色母是为了增强调色能力，同一类型的银粉、颗粒 ()，侧视越暗。
(A) 越粗 (B) 越适中 (C) 越细 (D) 形状越不规则
- 45、不规则形的银粉对光线有漫反射作用， ()。
(A) 正面的亮度相对稍低，而侧视的亮度反而较高
(B) 正面的亮度相对稍低，侧视的亮度也相对稍低
(C) 正面的亮度相对稍高，侧视的亮度也相对较高
(D) 正面的亮度相对稍高，侧视的亮度反而较低
- 46、HVLP 系统 () 喷涂系统将涂料分解成小液滴的气压不超过 0.07Mpa。
(A) 高流量，低压力 (B) 高流量，高压力 (C) 低流量，低压力 (D) 低流量，高压力
- 47、常规空气喷涂的转化效率一般为 ()。
(A) 10%-20% (B) 20%-30% (C) 30%-40% (D) 40%-50%
- 48、在 HVLP 系统中影响涂料雾化的是 ()。
(A) 漆流 (B) 压力 (C) 喷涂距离 (D) 涂料品种
- 49、使用 HVLP 喷枪喷涂距离应保持在 ()，距离过长会导致喷涂发干且涂膜厚度不足。
(A) 10-15cm (B) 15-20cm (C) 20-25cm (D) 25-30cm
- 50、静电喷涂是在喷枪和被涂工件上施加直流高压电， ()，在喷枪和被涂工件之间形成一个高压静电场。
(A) 喷枪带正电，被涂装工件带负电 (B) 喷枪带负电，被涂装工件带正电
(C) 喷枪和被涂装工件都带正电 (D) 喷枪带和被涂装工件都带负电
- 51、静电喷涂由于涂料粒子带负电荷的飞漆受电场力作用沉积于正极工件表面，其涂料利用率达 () 以上。
(A) 50% (B) 60% (C) 70% (D) 80%
- 52、工件的边角部分因表面张力作用会使喷涂后涂膜变薄，但静电喷涂，边角部位由于尖端

效应，() 沉积涂膜厚，干涂膜仍有足够厚度。

(A) 电压高 (B) 电压低 (C) 电荷密度高 (D) 电阻高

53、静电喷涂电压过高可提高喷涂效率，但不安全，电压过低，涂料微粒带电性不好，影响喷涂效果，一般电压应在() 之间。

(A) 30-50KV (B) 60-100KV (C) 100-120KV (D) 120-140KV

54、一般静电喷涂设备，25° C 条件下，粘度() S[涂-4 粘度杯]比较合适。

(A) 13-15 (B) 15-25 (C) 25-30 (D) 30-35

55、高压无气喷枪的喷嘴口径根据涂料粘度和() 来选择。

(A) 喷涂气压 (B) 喷涂距离 (C) 喷涂角度 (D) 出漆量

56、高压无气喷涂在汽车行业主要用于涂装汽车底盘和()。

(A) 汽车车顶 (B) 汽车车身外表 (C) 汽车前后盖外表 (D) 车身密封

57、改进型高压喷涂主要有空气辅助高压喷涂和加热高压喷涂，其中加热高压喷涂的加热系统可通过加热温度精确地控制()。

(A) 出漆量 (B) 涂料粘度 (C) 喷涂气压 (D) 扇面幅度

58、粉末涂装是把粉末涂料涂覆在工件表面，经熔融或() 形成均匀涂层的涂装方法。

(A) 挥发 (B) 氧化 (C) 交联固化 (D) 紫外线光照

59、环氧粉末涂料具有耐化学药品、() 与金属有优异结合力的优点。

(A) 光泽高 (B) 耐粉化 (C) 不失光 (D) 涂膜坚韧

60、用粉末涂料进行涂装，其固体成分为 100%，可达() μm 的厚涂膜。

(A) 50-300 (B) 300-550 (C) 550-600 (D) 600-800

61、汽车修理车间的工作流是指车间处理工作时() 的流动系统，以减少工作时车辆移动次数。

(A) 单方向 (B) 双方向 (C) 多方向 (D) 来自四个方向

62、汽车修理车间涂层打磨区域为()，地板一般采用格栅式。

(A) 减少灰尘 (B) 增加湿度 (C) 降低湿度 (D) 空气流通

63、喷涂面漆是修理的最终步骤，因此喷涂烤房应放置在涂装车间的() 位置，而且靠近喷涂准备区域。

(A) 靠近进口 (B) 靠近出口 (C) 中间 (D) 外面

64、汽车涂装的质量检验包括四个方面即进货检验、()、整车检验、出厂检验。

(A) 专职检验 (B) 自我检验 (C) 工序检验 (D) 互相检验

65、汽车涂装施工质量检验应实行“三检制”即操作者自检、() 与专职检验人员的专检相结合的检验制度。

(A) 整车检 (B) 互检 (C) 工序检 (D) 出厂检

66、我国汽车行业中执行的汽车涂装质量标准有汽车涂料涂层部标和()。

(A) 车身涂料涂装评定方法 (B) 车面涂装方法

(C) 车身涂料评定方法 (D) 车身涂装评定方法

67、涂装车间物料管理的基本内容包括制定材料间的规章制度，比如领用材料规定、() 以及防火安全规定。

(A) 劳动量规定 (B) 工时定额规定 (C) 能源消耗规定 (D) 剩余材料回收规定

68、涂装材料要专门设立材料间，由专业人员负责保管，材料保管员要熟悉各种涂料品种的配制方法、() 及使用量。

(A) 施工方法 (B) 施工技术 (C) 用途 (D) 施工条件

69、涂装材料入库时应登记时间，按出厂日期分片存放，发料时应本着“先生产，先使用”原则进行，涂料与配料不能放在一间房内，库房无直射阳光，且通风，温度应控制在() °C 之间。

(A) 0-5 (B) 5-25 (C) 25-30 (D) 30-35

70、涂装车间成本核算包括()、用电量、水、煤用量及材料消耗等准确数字，应以月为计算单位。

(A) 劳动技术 (B) 劳动强度 (C) 劳动量 (D) 劳动时间

71、在有上送风，下排风的喷涂房中进行施工，喷涂时有一部分涂料损失，损失量可看排风的强弱而定，一般损失量在()。

(A) 5%-10% (B) 10%-20% (C) 20%-30% (D) 30%-40%

72、汽车涂装工艺是取得性能优良()的可靠保证，是每个操作人员的施工依据。

(A) 装饰性 (B) 面涂层 (C) 涂层质量 (D) 保护性

73、涂装工艺内容中所采取的一切施工手段，操作全过程中的一切工作都是围绕产品的涂装的质量要求而制定的，() 就是涂装工艺内容制定的最主要依据。

(A) 涂装目的 (B) 保护性 (C) 装饰性 (D) 施工工序

74、涂装工艺规程编制既要着眼()，又要考虑本单位的设备和环境条件的可行性，是一个综合性考虑的过程。

(A) 成本控制先进性 (B) 技术水平先进性 (C) 普及性 (D) 大众性

75、涂装工艺规程的制定要根据不同的涂层质量要求认真经过()性考察，反复科学试验，验证工艺内容可行性及工艺参数后形成的正式技术文件，但也不是一成不变的，随着科学技术水平提高，它也在不断改进。

(A) 技术性 (B) 客户 (C) 施工人员 (D) 领导

76、VOC 和含义为()。

(A) 有机物 (B) 挥发物 (C) 有害物 (D) 有机挥发物

77、在汽车()涂料中，有机挥发物涂料中的有机溶剂是最典型的 VOC。

(A) 修补 (B) 水性 (C) 粉末 (D) 树脂

- 78、汽车涂装从减低 VOC 角度来说，将来发展趋势是使用水性涂料和（ ）。
- (A) 双组份涂料 (B) 油性涂料 (C) 硝基涂料 (D) 高固体含量涂料
- 79、在汽车涂装中使用水性底色漆结合（ ）的涂装体系则 VOC 可降低达 72%。
- (A) 高固体含量清漆 (B) 水性底漆 (C) 彩色清漆 (D) 双组份清漆
- 80、水性涂料在储存时有（ ）性能。
- (A) 防悬浮 (B) 防沉淀 (C) 易沉淀 (D) 易分离
- 81、水性涂料被喷涂在工件表面时（ ）有优良的防垂流性能。
- (A) 粘度回升 (B) 干燥迅速 (C) 粘度下降 (D) 成膜迅速
- 82、水性底色漆在喷枪中被喷涂瞬间涂料黏度会降低，到达物面后（ ）。
- (A) 干燥迅速 (B) 成膜快 (C) 易垂流 (D) 黏度升高
- 83、水性底色漆被喷涂时粘度低，到达物面时涂膜（ ）。
- (A) 干燥快 (B) 干燥慢 (C) 成膜慢 (D) 易垂流
- 84、紫外光固化涂料常常可以被制作成（ ）含量的产品
- (A) 液体 (B) 气体 (C) 固体 (D) 高固体
- 85、目前用于汽车涂料领域的紫外光固化涂料喷涂后在紫外线照射下最短的干燥时间仅为（ ）。
- (A) 1min (B) 2min (C) 4min (D) 10min
- 86、紫外光固化涂料喷涂后，只有涂料中光引发剂吸收了紫外光时才促使树脂发生（ ）而使涂膜干燥。
- (A) 挥发 (B) 氧化反应 (C) 交联反应 (D) 加成反应
- 87、三维无纺研磨材料研磨颗粒是附在三维纤维或（ ）上形成的具有非常好的柔韧性，方便打磨外形复杂或特殊材料的表面。
- (A) 海绵 (B) 花岗石 (C) 活性炭 (D) 金刚石
- 88、现代打磨材料的发展方向主要注重在（ ）、环保及提高打磨效果方向。
- (A) 打磨速度 (B) 方便使用 (C) 价格 (D) 效率
- 89、新型涂层式打磨材料耐磨、持久耐用的特点，经过折叠也可反复使用，主要是其逐渐增强（ ）有更好的柔韧性。
- (A) 树脂涂层 (B) 面漆层 (C) 底漆层 (D) 银粉层
- 90、按制造工艺研磨材料通常分为结合式研磨料，（ ），三维无纺研磨料。
- (A) 涂层式研磨料 (B) 涂料式研磨料 (C) 层进式研磨料 (D) 混合式研磨料
- 91、在喷漆作业时，应穿带有金属脚尖衬垫及（ ）的安全工作鞋。
- (A) 防滑 (B) 防刺穿 (C) 绝缘 (D) 耐酸碱
- 92、安全鞋内垫应具有（ ）功能，保护双脚免受振动。
- (A) 透气功能 (B) 防水功能 (C) 保暖功能 (D) 减振功能

- 93、喷漆作业时，工作服一般为（ ）款式。
(A) 分体式 (B) 连体式 (C) 套头式 (D) 可拆卸式
- 94、工作服必须使用衬里时，衬里的露出面积不应超过全部服装内面面积的（ ）。
(A) 10% (B) 20% (C) 30% (D) 40%
- 95、配戴（ ）手套，可有效防止底漆、面漆等涂料对手的伤害。
(A) 棉质手套 (B) 丁腈手套 (C) 乳胶手套 (D) 橡胶手套
- 96、以下呼吸保护器的使用中，不能够有效防止有机溶剂吸入的是（ ）
(A) 防毒面具 (B) 防尘口罩 (C) 焊接口罩 (D) 供气式面罩
- 97、防尘呼吸保护器的使用时长一般为（ ）小时，不能清洗。
(A) 1—8 (B) 8—40 (C) 40—50 (D) 50—100
- 98、在打磨旧漆膜过程中，需要配戴（ ）眼镜。
(A) 防尘眼镜 (B) 防护面罩 (C) 焊接眼镜 (D) 防化学眼镜
- 99、漆作业中使用的眼镜，建议采用（ ）颜色的镜片
(A) 无色 (B) 红色 (C) 灰色 (D) 黑色
- 100、耳罩的噪声衰减量可达（ ）分贝，适用于噪声较高的环境。
(A) 10~20 (B) 10~30 (C) 10~40 (D) 10~50
- 101、在去除旧漆膜过程中，可使用（ ），保护耳朵免受噪声影响。
(A) 耳塞 (B) 耳罩 (C) 耳套 (D) 防噪声头盔
- 102、以下防护用品中，是表面除油作业中使用到的（ ）
(A) 防尘口罩，棉布手套 (B) 防毒口罩，棉布手套
(C) 防尘口罩，抗溶剂手套 (D) 防毒口罩，抗溶剂手套
- 103、以下呼吸保护器的使用中，调色一般使用（ ）
(A) 供气式面罩 (B) 防尘口罩 (C) 焊接口罩 (D) 防毒面具
- 104、喷涂过程中，使用（ ），保护双手免受伤害。
(A) 棉布手套 (B) 橡胶手套 (C) 丁腈手套 (D) 涤纶手套
- 105、（ ）工作中，一般不采用遮盖方法保护相邻的表面。
(A) 打磨 (B) 脱漆 (C) 抛光 (D) 部件喷涂
- 106、为了达到良好的喷涂效果，以下哪个操作时还需进行整车遮蔽的是（ ）。
(A) 点修补 (B) 点扩展修补 (C) 区域修补 (D) 大面积修补
- 107、在喷涂作业结束后，建议（ ）后清除遮蔽材料。
(A) 10分钟 (B) 30分钟 (C) 60分钟 (D) 100分钟
- 108、遮蔽纸的耐油渗透速度是报纸的（ ）
(A) 5倍 (B) 15倍 (C) 25倍 (D) 35倍
- 109、喷漆前的遮蔽工作，建议遮蔽纸的张贴放置在（ ）区域进行。

- (A) 调色间 (B) 前处理间 (C) 喷漆房 (D) 抛光
- 110、遮蔽纸具有较佳的防水性能，是 () 涂料喷涂遮蔽的好选择。
(A) 溶剂型 (B) 水性 (C) 聚氨酯 (D) 苯酚
- 111、遮蔽纸沾湿后不会轻易破烂，是普通报纸的 () 强度
(A) 5 倍 (B) 15 倍 (C) 25 倍 (D) 35 倍
- 112、遮蔽膜采用 ()，其外形体积小巧，携带方便。
(A) 自粘功能 (B) 膜体表面处理 (C) 抗溶剂 (D) 折叠技术
- 113、遮蔽胶带用于强制干燥涂料，可以抵抗 () °C 的热。
(A) 20~40 (B) 40~60 (C) 60~80 (D) 80~100
- 114、为了便于喷涂的辨色，遮蔽胶带一般采用 () 自然颜色。
(A) 红 (B) 黄 (C) 绿 (D) 自然
- 115、由于缝隙胶带呈 ()，因此可以防止喷涂台阶。
(A) 圆柱形 (B) 圆锥形 (C) 三角形 (D) 圆形
- 116、自粘式喷漆遮蔽膜的原理是 ()
(A) 靠静电吸附 (B) 靠水吸附 (C) 一面带粘胶 (D) 两面带粘胶
- 117、关于正向遮护的描述，正确的是 ()。
(A) 是把胶带或遮蔽纸间接贴在板件的边界处。
(B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
(C) 这种方法在点修补喷涂时使用得最多
(D) 容易引起“台阶”
- 118、关于反向遮护的描述，正确的是 ()。
(A) 这是一种使灰尘难以附着在油漆表面的遮护方法
(B) 它使用的目的是为了尽可能地减少油漆喷涂的边痕
(C) 这种方法使喷涂的边痕清晰地显露出来
(D) 容易引起“台阶”
- 119、下面关于胶带的使用不正确的说法是 ()
(A) 在粘胶带时不要用力压紧，防止胶带断裂
(B) 一般胶带不得拉紧
(C) 把胶带拉紧会加重其留在漆面上的印迹
(D) 贴胶带时，用一只手拿胶带，另一只手导引方向
- 120、对于遮蔽不可拆卸的零件，哪种方法是正确的 ()
(A) 在油漆表面和遮蔽胶带之间留出一个间隙，间隙与暴露的涂层厚度相等
(B) 不要在油漆表面和遮蔽胶带之间留间隙
(C) 使用遮蔽胶带，以稍微遮蔽油漆表面

(D) 由于该零件颜色将与车身相同，所以没有必要遮蔽

得 分	
评分人	

三、多项选择（第 1 题~第 20 题。选择两个或以上正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 1 分，满分 20 分。）

- 1、下列不属于轿车车身形状因素的是（ ）。
(A) 颜色 (B) 发动机布置 (C) 车门数量 (D) 座椅数量 (E) 发动机排量
- 2、汽车前部损坏的碰撞力大小取决于车重、（ ）因素。
(A) 车壳 (B) 撞击物 (C) 撞击点 (D) 撞击面积 (E) 车速
- 3、构成原电池的必要条件是（ ）金属之间相互接触。
(A) 电极电位不同的阴极和阳极 (B) 有电解质溶液
(C) 有非电解质溶液 (D) 一定温度 (E) 相同电极电位
- 4、酸雨对下列（ ）的涂层破坏力较大。
(A) 硝基漆 (B) 热固性环氧漆 (C) 氨基漆 (D) 过氯乙烯漆 (E) 氨基醇酸漆
- 5、涂料防腐具有（ ）的特点。
(A) 选择多，用途广 (B) 永久性防腐 (C) 涂装工艺方便，成本低
(D) 修复方便 (E) 涂装设备复杂
- 6、防腐膏一般不用于下列部件的是（ ）。
(A) 机盖表面 (B) 保险杠 (C) 底盘 (D) 外部扳件 (E) 车门外表
- 7、素色漆色母一般要求（ ）。
(A) 高遮盖力 (B) 低遮盖力 (C) 低色度 (D) 高色度 (E) 干膜光泽高
- 8、金属色漆的侧视色调只能往浅、亮的方向调整，最常用的是选用（BDE）等进行微调。
(A) 绿色 (B) 白色 (C) 银色 (D) 亮黄色 (E) 控色剂
- 9、在云母粉表面镀上一层二氧化钛，再在二氧化钛层外镀上一层氧化铁的珍珠色母是（ ）。
(A) 黄珍珠 (B) 红珍珠 (C) 珍珠红 (D) 绿珍珠 (E) 珍珠铜
- 10、特殊效果色漆是指汽车内，外装饰件表面、车门把手和仪表台等表面具有（ ）的特点的涂料。
(A) 珍珠色彩 (B) 银粉闪光 (C) 纹理 (D) 低光泽 (E) 高光泽
- 11、幻彩颜料特点是（ ）及具有高反射性能。
(A) 不透明 (B) 薄 (C) 透明 (D) 扁平 (E) 遮盖力差
- 12、幻彩颜料可添加在（ ）中使用。
(A) 面涂层 (B) 中涂层 (C) 清漆层 (D) 防锈漆层 (E) 腻子层
- 13、颜色色相、明度不同会是人产生不同的感觉，（ ）属于冷色。

(A) 红色 (B) 绿色 (C) 黄色 (D) 紫色 (E) 白色

14、HVL P 系统主要包括专用喷枪和 ()。

(A) 管道系统 (B) 供料系统 (C) 油水分离器 (D) 空气冷冻机 (E) 大体积气源

15、高压无气喷涂的优点是 ()。

(A) 涂膜装饰性好 (B) 涂装效率高 (C) 可喷涂高、低粘度涂料 (D) 涂膜质量好 (E) 减轻对环境污染

16、高压无气喷枪的雾化状态、() 都是由喷嘴决定的。

(A) 出漆量 (B) 喷涂气压 (C) 喷涂距离 (D) 扇面幅度 (E) 涂料品种

17、汽车涂装常用的粉末涂料是 () 涂料。

(A) 环氧粉末 (B) 硝基 (C) 聚酯 (D) 丙烯酸树脂 (E) 过氯乙烯

18、汽车修理车间设计工作流有 ()。

(A) 线型 (B) “C”型 (C) “Y”型 (D) “P”型 (E) “X”型

19、涂层式研磨料的研磨粒子常为坚硬的合成材料如 ()。

(A) 氧化铝 (B) 花岗石 (C) 碳化硅 (D) 金刚石 (E) 云母石

20、喷涂过程中，需使用到 () 等防护用品。

(A) 护目镜 (B) 棉布手套 (C) 防尘口罩 (D) 抗溶剂手套 (E) 防尘口罩

上海汽车集团股份有限公司版权所有

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级理论知识模拟卷答案

一、判断题（第 1 题~第 40 题。将判断结果填入括号中。正确的填“√”，错误的填“×”。每题 0.5 分，满分 20 分。）

1、(√) 2、(×) 3、(×) 4、(√) 5、(×) 6、(×) 7、(×) 8、(×) 9、(×) 10、
(√) 11、(√) 12、(×) 13、(×) 14、(√) 15、(√) 16、(×) 17、(√) 18、(×)
19、(√) 20、(√) 21、(√) 22、(×) 23、(×) 24、(√) 25、(√) 26、(√) 27、(×)
28、(×) 29、(√) 30、(√) 31、(√) 32、(×) 33、(√) 34、(√) 35、(×) 36、(√)
37、(√) 38、(√) 39、(√) 40、(×)

二、单项选择（第 1 题~第 120 题。选择一个正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 0.5 分，满分 60 分。）

1、(B) 2、(C) 3、(A) 4、(A) 5、(A) 6、(A) 7、(C) 8、(D) 9、(A) 10、(C) 11、(A)
12、(B) 13、(A) 14、(B) 15、(B) 16、(C) 17、(B) 18、(C) 19、(A) 20、(A)
21、(D) 22、(C) 23、(A) 24、(B) 25、(B) 26、(A) 27、(A) 28、(C) 29、(A)
30、(A) 31、(C) 32、(A) 33、(B) 34、(D) 35、(C) 36、(B) 37、(A) 38、(A)
39、(C) 40、(C) 41、(B) 42、(B) 43、(C) 44、(A) 45、(A) 46、(A) 47、(B)
48、(B) 49、(B) 50、(B) 51、(D) 52、(C) 53、(B) 54、(B) 55、(D) 56、(D) 57、(B)
58、(C) 59、(D) 60、(A) 61、(A) 62、(A) 63、(B) 64、(C) 65、(B) 66、(A) 67、(D)
68、(C) 69、(B) 70、(C) 71、(C) 72、(C) 73、(A) 74、(B) 75、(A) 76、(D) 77、(A)
78、(D) 79、(B) 80、(B) 81、(A) 82、(D) 83、(B) 84、(D) 85、(B) 86、(C) 87、(A)
88、(B) 89、(A) 90、(A) 91、(A) 92、(D) 93、(B) 94、(B) 95、(B) 96、(B) 97、(B)
98、(A) 99、(A) 100、(C) 101、(A) 102、(D) 103、(D) 104、(C) 105、(D) 106、(D)
107、(A) 108、(C) 109、(C) 110、(C) 111、(B) 112、(D) 113、(C) 114、(D) 115、(A)
116、(B) 117、(D) 118、(B) 119、(A) 120、(A)

三、多项选择（第 1 题~第 20 题。选择两个或以上正确的答案，将相应的字母填入题内的括号中。每题 1 分，满分 20 分。）

1、(AE) 2、(BDE) 3、(AB) 4、(AD) 5、(ACD) 6、(ABDE) 7、(ADE) 8、(BDE) 9、
(CE) 10、(CD) 11、(ABD) 12、(AB) 13、(BDE) 14、(BE) 15、(BCDE) 16、(AD) 17、
(ACD) 18、(ABD) 19、(ACD) 20、(ADE)

第五部分 汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

操作技能模拟卷

注 意 事 项

1. 考生根据操作技能考核项目单中所列的试题做好考核准备。
 2. 请考生仔细阅读试题单中具体考核内容和要求，并按要求完成操作或进行笔答或口答，若有笔答请考生在答题卷上完成。
 3. 操作技能考核时要遵守考场纪律，服从考场管理人员指挥，以保证考核安全顺利进行。
- 注：操作技能试题评分表及答案是考评员对考生考核过程及考核结果的评分记录表，也是评分依据。

职业技能等级认定

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级

操作技能项目单

准考证号：

试题 1

试题名称：调色作业-金属漆微调

根据车门板或翼子板颜色做金属漆的颜色微调

考核时间：30min。

试题 2

试题名称：缺陷修复作业

缺陷修复：在车门板表面缺陷处做原子灰局部修补

考核时间：60min。

试题 3

试题名称：喷涂作业-中涂漆局部打磨

考核时间：60min。

试题 4：制图作业

在车门板、图案制作：在车门板、翼子板或 45*50mm 大小的金属板（有双组份面漆）表面制作图案

考核时间：90min。

试题 5：涂层质量分析鉴定

涂层表面缺陷的分析和鉴别

考核时间：30min。

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级 操作技能试题单

试题代码： 1.1.1

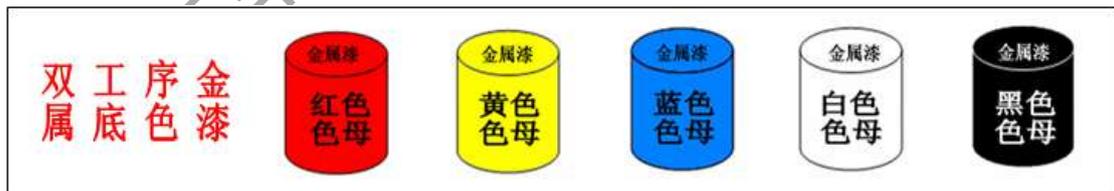
试题名称：调色作业-金属漆微调

准考证号：

考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 调色间（30~40m²）能放 8~10 考位且日光充足，采光良好。
- (2) 电子称、调色台、调色杯、调色尺、颜色样板。
- (3) 红、黄、蓝、白、黑 5 种颜色的金属漆色母（见图）、配套稀释剂。
- (4) 车门板、翼子板。



2、工作任务

- (1) 金属漆微调颜色以下列 10 块车门板、翼子板颜色为依据（见图：金属漆微调颜色依据），电脑随机抽 1。
- (2) 微调时在 5 种颜色的金属漆色母（红、黄、蓝、白、黑）中，只能选择 1 种金属漆色母颜色加入调配。
- (3) 在微调时的对色过程中，采用喷涂样板比对的方法，最多试喷 2 块样板，自选 1 块作

为考件，供颜色评分鉴定使用。

(4) 金属漆颜色调配后的重量应控制在 200 克±5。

(5) 微调结束后的金属漆先喷涂样板，剩余的留作《项目 3》局部修补喷涂面漆时用。



3、技能要求

- (1) 调配时色漆颜色选择准确，微调过程方法正确。
- (2) 考试时间段内只能调配一次。

4、质量指标

- (1) 金属漆的微调加入色母不能存在 2 种及以上的颜色色母。
- (2) 喷涂的样板应无大面积流挂、漏喷、花的现象。
- (3) 调配后的色漆在 200±5 克以内。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：1.1.1

试题名称：调色作业-金属漆微调

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 色漆选择 1. 颜色选用准确性 2. 颜色数量加入准确性	3	A	根据样板颜色选择1种色漆准确，无其它不用颜色加入						
		B	根据样板颜色选择色漆准确，但某一种颜色明显过多或过少，无其它颜色加入						
		C	根据样板颜色选择色漆有小错误，如多于1种，但量极少，色差不明显						
		D	根据样板颜色选择色漆时有1种颜色选择错误或加入其它颜色且色差明显						
		E	缺考或不会做						
3 喷涂样板效果 4. 表面光泽 5. 颗粒状况 6. 流挂现象	5	A	目测表面光泽明亮，涂层无明显颗粒(不多于5个以上)，表面无流挂						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						

4	金属漆用量控制 1. 总量 200 克 ±5 克 2. 调漆次数控制	5	A	调漆用量 200 克 ±5 克范围内, 只能调一次					
			B	调漆用量 200 克 ±10 克范围内, 只能调一次					
			C	调漆用量 200 克 ±15 克范围内, 只能调一次					
			D	调漆用量超过或少于 200 克 ±15 克, 只能调一次					
			E	缺考或不会做					
5	调色准确性 1. 色相 2. 明度 3. 纯度	5	A	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上相同或相似					
			B	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上有一项存在不明显差异					
			C	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上有二项存在不明显差异					
			D	考生调配后喷涂的金属漆样板同标准样板对比在色相、明度、纯度上存在明显差异					
			E	缺考或不会做					
合计配分		20	合计得分						

考评员 (签名):

等级	A (优)	B (良)	C (及格)	D (较差)	E (差或未答题)
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分 = 配分 × 等级比值

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单

试题代码：2.1.1

试题名称：缺陷修复作业

准考证号：

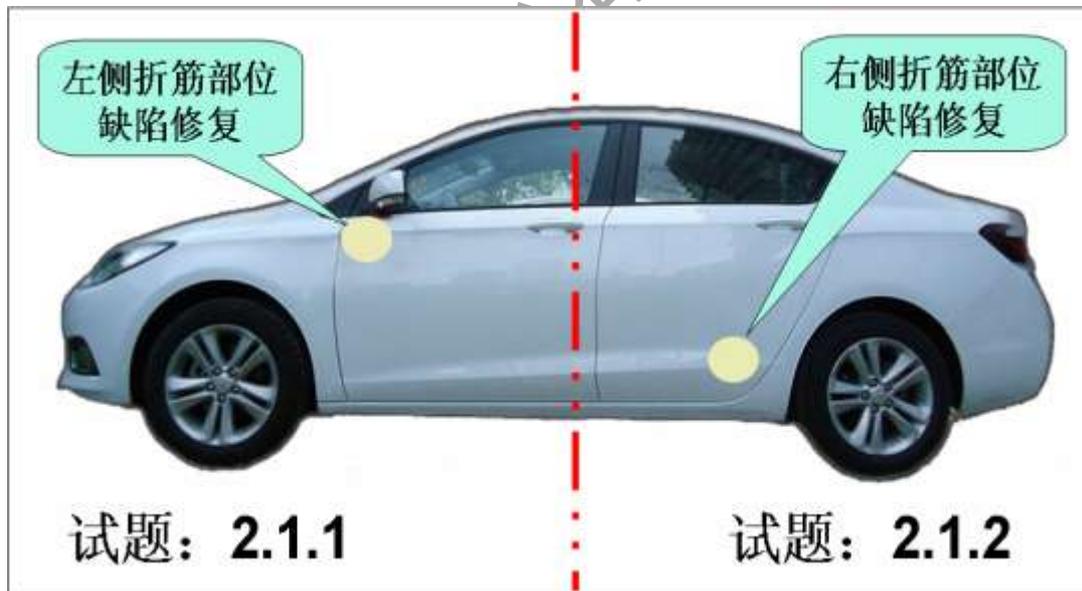
考核时间：60 min

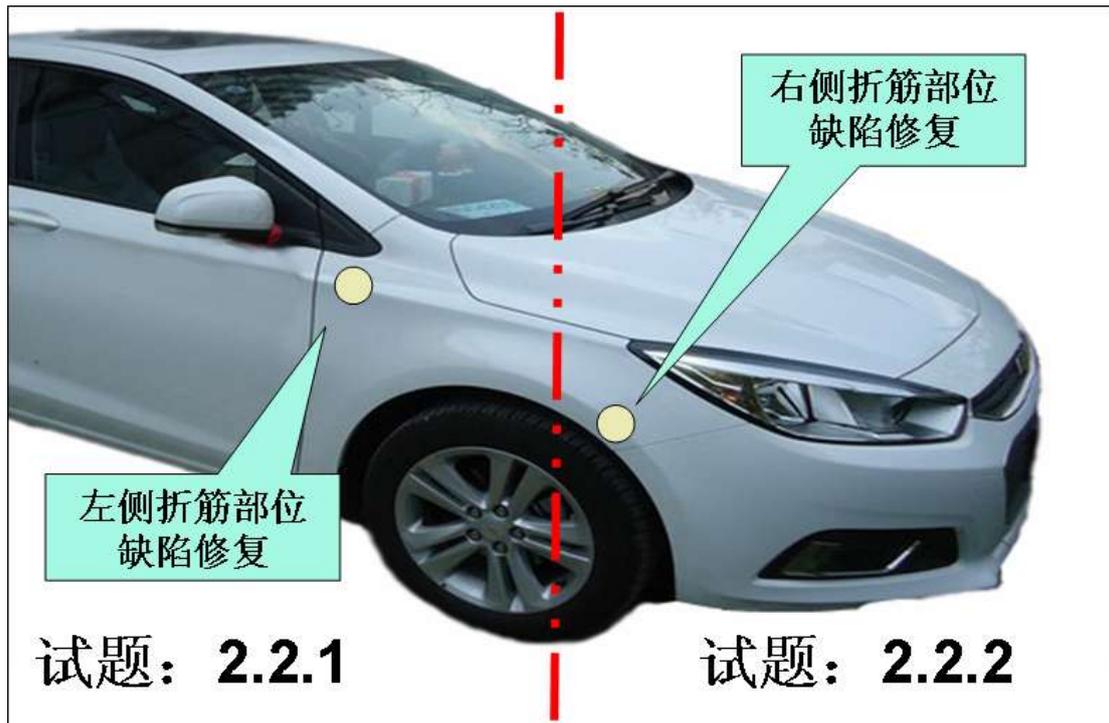
1、场地设备材料要求

- (1) 腻子操作间（30~40m²）能放6~8考位、水源。
- (2) 考件：车门板。
- (3) 原子灰、磨块、水桶、抹布、砂纸。

2、工作任务

- (1) 对车门板、翼子板折筋缺陷处做缺陷修复（前处理，涂刮、打磨原子灰，局部喷涂中涂漆）。
- (2) 考生试题由鉴定站所在下列试题中电脑随机抽1。





(3) 试题中的车门板、翼子板形状（车型）只作为参考工件而非必须，具体考核用车门板、翼子板只要符合表面有折筋即可，不作专门品牌指定。

3、技能要求

- (1) 做羽状边符合要求。
- (2) 原子灰调配符合比例。
- (3) 刮磨操作技术规范，手势熟练。
- (4) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 通过刮、磨腻子使物面恢复原形。
- (2) 表面平整光滑无砂孔。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：2.1.1

试题名称：缺陷修复作业

准考证号：

考核时间：60min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 底处理 1. 清除缺陷处底漆 2. 表面除油、除污 3. 表面粗化 4. 羽状边制作	4	A	考生在清除缺陷处底漆、表面除油、除污，表面粗化、羽状边制作过程中方法正确，效果良好						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
3 调配原子灰 1. 方法熟练 2. 顺序规范 3. 调配比例（2~3%）正确	6	A	考生在原子灰调配过程中方法熟练，顺序规范，调配比例（2~3%）正确、每次调配颜色基本一致，						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
4 刮涂原子灰 1. 技能掌握熟练	6	A	考生对原子灰刮涂的技能掌握熟练、方法正确，手势规范、操作流畅、刮涂后表面略高于缺陷部位						

	2. 手势规范方法正确		B	缺一项要求					
	3. 操作流畅		C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
4. 刮涂后表面略高于缺陷部位									
5	打磨后效果	6	A	考生完成原子灰打磨后，表面缺陷恢复状况优良，无明显凹陷感，凸起感、无明显刮刀痕迹、无明显砂眼划痕、清洁方法正确					
	1. 无明显凹陷、凸点、厚边		B	缺一项要求					
	2. 无明显刮刀痕迹		C	缺二项要求					
	3. 无明显砂眼划痕		D	缺三项要求					
	4. 清洁方法正确		E	缺考或不会做					
6	局部喷涂中涂漆	6	A	喷前清洁、喷枪调整、喷涂后表面无流挂、严重桔纹、露底现象					
	6. 喷前清洁		B	缺一项要求					
	7. 喷枪调整		C	缺二项要求					
	8. 流挂		D	缺三项要求					
	9. 严重桔纹		E	缺考或不会做					
10. 露底									
合计配分		30	合计得分						

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

评分细则参考答案：（尽量将细则内容写在上面的表格内，写不下可另写，但要具体可评判）。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 3.1.1

试题名称：喷涂作业-中涂漆局部打磨

准考证号：

考核时间： 60 min

1、场地设备要求

- (1) 喷涂房、喷枪、气源。
- (2) 除油剂、抹布、抹尘布、调漆尺。
- (3) 供喷涂的涂料、稀释剂（配套）。

2、工作任务

- (1) 局部打磨中涂漆。
- (2) 局部喷涂金属漆。
- (3) 整喷清漆。
- (4) 工件为考生自做的《项目二：缺陷修复》完成的车门板或翼子板。
- (5) 局部喷涂金属漆涂料为考生《项目一：调色作业》完成的金属底色漆。
- (6) 本项目试题抽取颜色与《项目1：颜色调配》相同，不作另选。

喷涂时的试题颜色对照表				
 <p>图1 试题3.1.1 深红</p>	 <p>图2 试题3.1.2 浅红</p>	 <p>图3 试题3.1.3 深蓝</p>	 <p>图4 试题3.1.4 浅蓝</p>	 <p>图5 试题3.1.5 深绿</p>
 <p>图6 试题3.1.6 浅绿</p>	 <p>图7 试题3.1.7 深灰</p>	 <p>图8 试题3.1.8 浅灰</p>	 <p>图9 试题3.1.9 深青</p>	 <p>图10 试题3.1.10 浅青</p>

3、技能要求

- (1) 个人防护符合规范。

- (2) 喷涂调整方法正确
- (3) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 喷涂的车门板应全部盖底，不应有漏喷或花的现象。
- (2) 喷涂的样板应光滑、无明显桔皮及无大面积流挂现象。

上海汽车集团股份有限公司版权所有

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码：3.1.1~3.1.10

试题名称：喷涂作业-中涂漆局部打磨

准考证号：

考核时间：60min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 中涂漆打磨效果 5. 表面平整 6. 砂眼划痕 7. 边口 8. 露底	4	A	考生打磨完中涂漆后，表面平整无凹陷凸点，无明显砂眼划痕，边口无厚边，无露底						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
3 喷枪调整 1. 气压 2. 流量 3. 扇面宽度	2	A	考生喷涂前能正确合理调整喷涂气压、流量、扇面宽度						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						
4 喷涂过程 1. 喷涂距离 2. 移动速度	4	A	考生在喷涂过程中能保持喷涂距离（20~25cm）之间，移动速度（50~80/ cm）喷幅重叠（1/3~1/2）之间、喷涂时层间留有干燥时间						

	3. 喷幅重叠 4. 层间干燥		B C D E	缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
5	金属底色漆喷涂效果 6. 流挂 7. 严重桔纹 8. 砂眼划痕 9. 露底(花) 10. 喷涂面积不能超过工件的1/2位置	4	A B C D E	喷涂后表面无流挂、粗糙、严重桔纹、明显砂眼划痕,局部露底(花)、喷涂面积不能超过工件的1/2位置 缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
6	清漆喷涂效果 6. 流挂 7. 明显桔纹 8. 露底 9. 光泽 10. 咬底	4	A B C D E	考生在完成本项操作后,在0.5m~1m距离目测无流挂、明显桔纹、露底(花)、明显粗粒、光泽差、咬底现象 缺一项要求 缺二项要求 缺三项要求 缺考或不会做						
	合计配分	20		合计得分						

考评员(签名):

等级	A(优)	B(良)	C(及格)	D(较差)	E(差或未答题)
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 4.1.1~4.1.5

试题名称：图案制作

准考证号：

考核时间： 90 min

1、场地设备材料要求

- (1) 制作图案样本每人一张。
- (2) 被制作面，车门或翼子板。
- (3) 可放6—8考位的制作室（室内）。
- (4) 制作工具：刻刀、胶带、铅笔。
- (5) 喷涂室、喷枪、气源。
- (6) 喷涂所需涂料和配套稀释剂。

2、工作任务

- (1) 按图纸1:1尺寸制作下列5个图案中的一个（见图）。



- (2) 考生制作图样由电脑随机抽1。
- (3) 考生拿到的图样为黑白纸，图样颜色按照考试现场张贴的彩色图样为喷涂的颜色依据。

3、技能要求

- (1) 仿制图案尺寸与原形相符。
- (2) 图像漆色覆盖均匀。
- (3) 在规定时间内完成。

4、质量指标

- (1) 各色分界线分明、无模糊不清，线条无缺口，粗细不均现象。。
- (2) 整图尺寸准确。

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表**

试题代码： 4.1.1~4.1.5

试题名称：图案制作

准考证号：

考核时间：90min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 个人防护 1. 防毒面具 2. 防护眼镜 3. 工作服 4. 手套 5. 工作鞋	2	A	能正确佩戴防毒面具、防护眼镜、工作服、手套、工作鞋						
		B	个人防护用品有一项漏用或错用						
		C	个人防护用品有二项漏用或错用						
		D	个人防护用品有三项漏用或错用						
		E	缺考或不会做						
2 图案尺寸 3. 形状 4. 尺寸	3	A	图案的形状及大小符合标准样板，尺寸与标准样板相同						
		B	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±1mm以内						
		C	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±2mm以内						
		D	图案与尺寸大小基本相符，左右或上下的误差在±3mm以上						
		E	缺考或不会做						
3 图案线条 4. 直线 5. 曲线 6. 位置	5	A	图案中直线应平直、曲线柔和、线条流畅、位置准确						
		B	缺一项要求						
		C	缺二项要求						
		D	缺三项要求						
		E	缺考或不会做						

4	图案线条交点效果 5. 交接点 6. 颜色 7. 边口 8. 尺寸	5	A	图案各线条之间的交界处清晰分明、周边无杂色、线条边口无串色、尺寸正确、完全符合样板要求					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
5	整图效果 5. 清晰状况 6. 整体颜色 7. 图案边口 8. 整体效果	5	A	考生在图案制作全部完工后, 整个图案目视清晰整洁、图案颜色正确、边口整齐、尺寸正确、无杂漆串色、图案 1m 内目测基本无缺陷					
			B	缺一项要求					
			C	缺二项要求					
			D	缺三项要求					
			E	缺考或不会做					
合计配分		20	合计得分						

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题单**

试题代码： 5.1.1

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

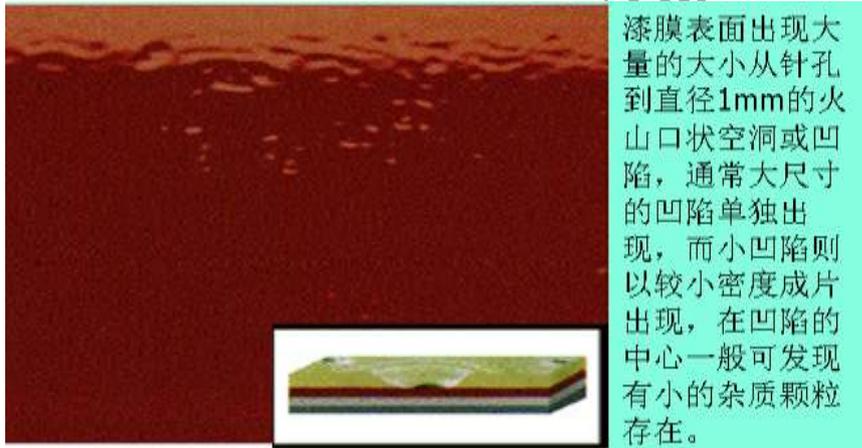
考核时间： 30min

1、场地设备材料要求

- (1) 涂膜缺陷的实物或图片。
- (2) 笔试试题单。
- (3) 教室。

2、工作任务

- (1) 考生试题由电脑随机抽 1。
- (2) 按图纸、照片或实物分析鉴定下图属于什么缺陷（见图）。
- (3) 写出相应的与图片相关的试题内容。



3、技能要求

- (1) 正确写出所抽选涂膜产生质量问题的缺陷名称。
- (2) 按要求做好笔试题目。

4、质量指标

- (1) 卷面清晰，字迹清楚。
- (2) 不得使用红笔或铅笔。

汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能答题卷

试题代码： 5.1.1

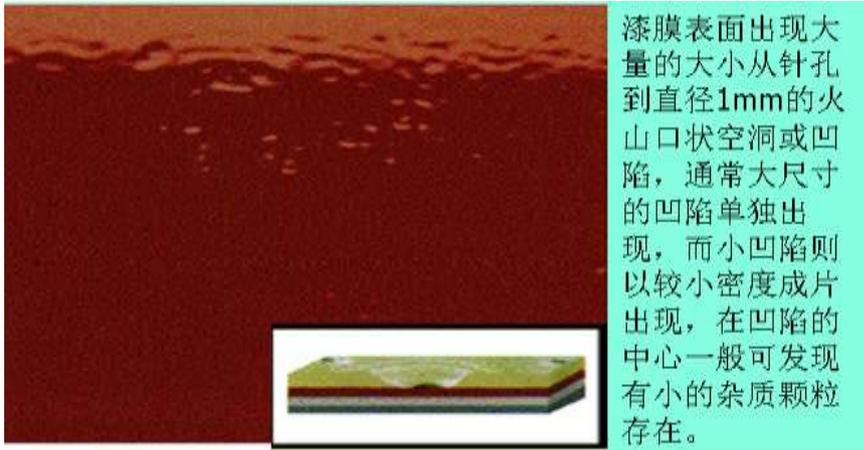
试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间： 30min

1、通过下图照片及文字说明确认缺陷名称并填入括号内

缺陷名称（ ）



2、下面这段文字的描述是否正确，正确的在括号内打√，不正确的在错误文字上划圈并将正确的答案填写在括号内

夏天人体容易出汗，所以喷涂前不能用裸手触摸被涂物表面，以免在喷涂后产生咬底现象。（ ）

3、写出 5 条图片中缺陷产生的原因

(1)

(2)

(3)

(4)

(5)

**汽车维修工（汽车车身涂装修复工）三级
操作技能试题评分表及答案**

试题代码： 5.1.1

试题名称：涂层质量分析鉴定

准考证号：

考核时间：30min

评价要素	配分	等级	评分细则	评定等级					得分
				A	B	C	D	E	
1 涂层质量分析 鉴定	20	A	全部答对						
		B	答错 1 题						
		C	答错 2 题						
		D	答错 3 题及以下						
		E	缺考或不会做						
合计配分	20	合计得分							

考评员（签名）：

等级	A（优）	B（良）	C（及格）	D（较差）	E（差或未答题）
比值	1.0	0.8	0.6	0.2	0

“评价要素”得分=配分×等级比值