

# 汽车中涂底漆 施工指南

产品编号: SC-500 参考标准: GB/T 13492 | ISO 28199 | OEM涂装标准 版本: V2.0

日期: 2026-06-21

## 一、施工前准备 — 基材检查与处理

1

### 基材检查与处理标准

**处理标准:** 打磨至金属裸露或原涂层完好

**粗糙度要求:** 按产品要求

**清洁度要求:** 除油剂彻底除油, 粘尘布除尘

**腻子施工:** 受损区域刮涂原子灰, 干燥后打磨平整

**底漆施工:** 金属裸露区域喷涂底漆

2

### 涂料准备与调配

**调配方法:** 充分搅拌均匀

**混合比:** 按产品标签指示的混合比 (通常2:1或4:1)

**使用期:** 混合后使用期约1-2小时 (20°C), 超期禁用

**过滤:** 面漆和清漆需用190-250目滤网过滤

施工温度：15-30℃（理想20-25℃）

相对湿度：相对湿度40-70%

booth：烤漆房内施工，风速0.3-0.5m/s

## 二、施工工艺 — 涂装方法选择

| 施工方法  | 工艺参数                                           | 适用场景      |
|-------|------------------------------------------------|-----------|
| 重力式喷枪 | 喷嘴1.3-1.4mm（面漆），1.4-1.5mm（清漆），<br>压力0.2-0.3MPa | 汽车修补面漆/清漆 |
| 底漆喷枪  | 喷嘴1.6-1.8mm，压力0.25-0.35MPa                     | 底漆/中涂     |

## 四、安全与环保要求

- ▲ PPE要求：防毒面具(A2P2)+护目镜+丁腈手套+防静电工作服
- ▲ 烤漆房必须防爆设计
- ▲ 严禁在烤漆房内进行会产生火花的作业
- ▲ 剩余涂料和稀释剂按危废处理

## 五、质量检验与验收标准

|       |           |                     |
|-------|-----------|---------------------|
| 颜色匹配  | 标准光源下对色   | $\Delta E \leq 1.5$ |
| 光泽度   | 光泽度计(60°) | 符合原车光泽              |
| 橘皮/流平 | 目视/DOI仪   | 无橘皮/流挂              |
| 附着力   | 划格法       | 0-1级                |
| 膜厚    | 涂层测厚仪     | 符合OEM规范             |

编制依据：GB/T 13492 | ISO 28199 | OEM涂装标准 及相关行业标准。

重要声明：本施工指南为推荐性指导文件，实际施工参数应根据现场条件、环境状况和涂层体系要求进行调整。如遇特殊工况或施工疑难问题，请联系客信新材料技术部获取专业支持。

技术支持：0757-88793275 | [www.psste.com](http://www.psste.com) | 广东省佛山市顺德区



## 相关文章与资讯

延伸阅读客信新材料的技术文章与行业动态

汽车修补漆2026年井喷：新能源存量进入维保高峰，全水性+低温固化重塑竞争格局

汽车涂装VOC排放标准与减排技术：源头/过程/末端

汽车烤漆房工作原理与温湿度控制（空气过滤/流平/烘烤）

磷化 / 硅烷前处理在汽车涂装中的应用与环保替代

行业动态资讯

重防腐涂装体系（Sv Heavy Duty）

汽车底漆（Ep Auto Primer）

纳米陶瓷涂层（Ht Ceramic）