汽车清漆 施工指南

产品编号: PU-9000　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°C（理想20-25°C）

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），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

检验项目	检验方法	验收标准
颜色匹配	标准光源下对色	ΔE≤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 | 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）