

<<汽车涂装技术实训>>

图书基本信息

书名：<<汽车涂装技术实训>>

13位ISBN编号：9787304045012

10位ISBN编号：7304045019

出版时间：2010-6

出版时间：中央广播电视大学出版社

作者：吴复宇 编

页数：69

版权说明：本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问：<http://www.tushu007.com>

## <<汽车涂装技术实训>>

### 内容概要

《全国高等学校高职高专汽车类专业规划教材：汽车涂装技术实训》介绍了：随着汽车领域的创新及对汽车再生资源利用的不断提高，汽车技术正发生着日新月异的变化。计算机及其控制技术的广泛应用，使汽车成为典型的机电液一体化产品；汽车新材料、清洁能源的研发，使汽车产品的内涵与以往相比具有质的差别。这就要求在人才培养时既要具有前瞻性，又要与我国汽车技术现有水平相结合。要在注重培养具有自主开发能力的研究型人才的同时，大力培养专业水平高，实践能力强，并有着较强的科技运用、推广、转换能力的应用型人才。这也意味着对我国汽车高等教育的办学体制、机制、模式和人才培养理念等提出了全新的要求。

## <<汽车涂装技术实训>>

### 书籍目录

安全教育一、涂装车间的安全问题二、涂装车间安全操作规程三、劳动保护用品实训一 涂装设备与工具的认识一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、涂装设备与工具基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训二 底层材料处理一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、底层材料处理基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训三 底层的打磨一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、底层打磨基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训四 颜色的调配一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、颜色调配的基本知识五、实训内容概要六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训五 面漆喷涂一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、面漆喷涂基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训六 缺陷修补一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、缺陷修补的基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题实训七 抛光修整一、学习目标二、实训学时与实施安排三、实训设备与工具四、抛光修整的基本知识五、实训要点概述六、实训步骤与方法七、实训注意事项八、实训思考题

## 章节摘录

## 4.化学除锈法化学除锈法以酸洗方式最具代表性。

它利用酸性溶液与铁锈（金属氧化物）发生氧化反应生成盐类，使锈垢、氧化皮等溶解或脱落。可以采用浸泡酸洗的方法，部件在酸液中经过浸泡除锈以后，再经冷热水冲洗，并用弱碱溶液（如5%~10%氢氧化钠或碳酸钠溶液）中和，再用水冲洗后揩干、烘干以防很快生锈。

化学除锈不适合于局部修补作业，车身维修中只有当零部件整体需要进行除锈时，才能使用此法。经化学除锈的部件表面需要经粗糙处理或磷化处理，以增加金属表面与底漆的附着力。

5.火焰除锈法 火焰除锈法是利用气焊枪将少量手工难以清除的较深的锈蚀斑烧红，让高温使铁锈的氧化物发生化学反应而达到除锈的目的。

此法现在很少使用。

经过以上处理后，对于车身部件上存在的一些缺陷，诸如局部锈蚀、轻度硬损伤等，如果一概挖补、敲平反而有些得不偿失，但若不加修补而直接用原子灰填充，其强度和耐腐蚀性能均较差。

有些情况下可以采用以下的修补方法：（1）软金属填补。

软金属填补（俗称挂锡）修补部件表面缺陷，具有附着力好、工艺简单和抗冲击能力强等优点，特别适用于修补发动机罩、车门、侧梁、门槛等部位。

挂锡是技术要求比较严格的操作，对部件的清洁不仅限于漆膜、油污的清除，还必须除去金属表面暴露于大气而形成的氧化膜。

清洁范围应比实际使用的稍大些，当需要修补的面积较大时，可一并清理干净后，再分成若干小块逐一挂锡。

在挂锡过程中，注意钢板与焊料应同时均匀加热，为了使表面平整，可一边加热填补一边用刮刀修整，使焊料既能填满又不至于高出周围金属板的表面。

修补用焊料是锡铅合金，挂锡操作时应将焊料的加热温度控制在半熔状态下使用，温度过低时焊料不能与之焊接，温度过高时，则会造成焊料的流淌、挂不上。

焊接终了还要及时修整并清洁金属表面，对不平整之处还可使用锉刀或刮刀等加以修平。

## （2）铝箔树脂板填补。

目前有一种被称为“铝箔树脂板”的产品，其突出的优点为方便、快捷，并能获得良好的修补质量。

铝箔上预涂的合成树脂中含有一定比例的金属粉，可以提高其强度。

用铝箔树脂板修补车身金属表面时，应先将金属表面打磨清理干净，然后分别将金属表面和铝箔树脂板加热，随即趁热把铝箔树脂板贴在待修补的部位，常温下经数分钟固化后，即可进行打磨。

敷贴铝箔树脂板时，应均匀用力压平，并使少量树脂由表层上铝箔的小孔中溢出为宜。

随着原子灰性能的提高和人们对工作效率的要求，这两种修补方法目前在普通的修理厂中很少采用，只在一些要求很高的工艺中才有采用。

.....

<<汽车涂装技术实训>>

版权说明

本站所提供下载的PDF图书仅提供预览和简介，请支持正版图书。

更多资源请访问:<http://www.tushu007.com>