

國防部軍備局生產製造中心第二0二廠「雇八等機械技術」筆試測驗題庫
選擇題400題

編號	答案	試題
001		塗裝作業使用膠帶係用來①剝離②過濾③乾燥④防塗。
002		俗稱金油塗料是指①銀粉漆②素色漆③透明漆④珍珠漆。
003		不飽和聚酯補土（俗稱塑膠土），通常硬化劑與主劑的重量比率是①1%~3%②4%~6%③7%~9%④10%~12%。
004		作業環境溫度越高時，應選用①快乾型②慢乾型③標準型④速乾型稀釋劑。
005		作業環境溫度升高時，塗料的黏度狀況為①黏度變高②黏度不變③黏度變低④與氣溫無關。
006		利用報紙充當遮蔽紙易產生何種情況①魚眼（火山口）②起霧③針孔④油墨滲色。
007		研磨用之砂紙，下列何者為號數顆粒最細①#1000②#100③#60④#40。
008		下列何者屬於塗料的揮發性物質？①樹脂②顏料③溶劑④可塑劑。
009		研磨砂紙的號數愈大，其研磨顆粒愈①大②小③不一定④無號數之分。
010		手易接觸之塗裝作業，塗料須使用①含鉛塗料②含鎘塗料③不含鉛塗料④含汞塗料。
011		稀釋伐銹底漆應使用下列何者①香蕉水②松香水③丁醇④甲苯。
012		勻化稀釋劑（俗稱接咀香蕉水）的揮發型態是屬於①快乾型②中乾型③慢乾型④不揮發型。
013		下列何者是反應聚合型塗料？①揮發乾燥型②聚氨基甲酸酯（PU）塗料③硝化纖維素（拉卡系）④油性塗料。

014		塗料成份中賦予塗膜光澤及附著性物質是①樹脂②顏料③溶劑④可塑劑。
015		不飽和聚酯補土（俗稱塑膠土）刮塗的標準厚度應在①3厘米②3吋③30厘米④30吋以下。
016		補修塗裝時，那一種系列的透明漆耐候性最佳①硝化纖維素系②聚氨基甲酸酯（PU）系③油性系④壓克力拉卡系。
017		噴塗銀粉漆時，若產生漆花，可添加①柔軟劑②定色劑③稀釋劑④抗魚眼劑改善。
018		不飽和聚酯補土表面產生滲色污點，主要原因為①硬化劑太少②硬化劑太多③稀釋劑太少④稀釋劑太多。
019		不飽和聚酯樹脂可用以①甲苯②氯乙烯③苯乙烯④丙酮為稀釋劑。
020		聚氯乙烯（PVC）樹脂塗料之乾燥方式為①溶劑揮發型②氧化聚合型③可塑劑硬化型④顏料硬化型。
021		補修流程之塗膜強制乾燥的溫度是①60～80℃②80～120℃③120～180℃④180～200℃。
022		易滲色的塗料是①藍②綠③紅④黃色系。
023		底漆塗膜會發生裂紋之最有可能原因為①塗料黏度太高②底材乾燥不良③噴塗壓力太高④塗料黏度太低。
024		防止塗膜白化在塗料中可填加①摧乾劑②定色劑③緩乾稀釋劑④抗魚眼劑。
025		塗膜形成之主要成份為①樹脂②顏料③溶劑④稀釋劑。
026		塗膜要消光時①多加稀釋劑②少加稀釋劑③應加消光劑④應加體質顏料。
027		聚丙烯酸酯樹脂塗料的優點是①耐紫外線②不耐紫外線③耐酸性④耐鹼性。
028		下列何種塗料是二液型塗料①硝化纖維素噴漆②調合漆③聚氯乙烯塗料④環氧樹脂塗料。

029		耐磨耗性最佳之塗料為①硝化纖維素噴漆②調合漆③壓克力透明漆④聚氨基甲酸酯漆。
030		鍍鋅鋼板材料最好使用①紅丹底漆②氧化鐵底漆③硝化纖維底漆④伐銹底漆。
031		二液型塗料係由主劑與硬化劑所組成，其使用比率①按廠商指示比率使用②均為4：1③均為6：1④按施工速度決定比率。
032		良好的汽車面漆的透明漆層應該使用①醇酸樹脂漆②三聚氰胺樹脂漆③硝化纖維噴漆④聚丙烯酸樹脂烤漆。
033		耐熱性較好的塗料是①硝化纖維素塗料②矽樹脂塗料③三聚氰胺樹脂塗料④醇酸樹脂塗料。
034		選用底漆首重①耐磨耗性②易研磨性③硬度④防蝕性及附著力。
035		不飽和聚酯補土的乾燥方式是①蒸發②氧化③分解④聚合。
036		三聚氰胺樹脂塗料藉①熱②紫外線③水份④氧化聚合而乾燥硬化。
037		二液型塗料是由下列何者組成？①主劑和硬化劑②硬化劑和溶劑③主劑和溶劑④柔軟劑與主劑。
038		中塗漆的一個重要功能是填補消除補土後的①龜裂②剝離③磨痕④不乾性。
039		不飽和聚酯補土所添加硬化劑比例高於3%時，易造成①龜裂②滲色③密著性不良④氣孔。
040		網目號數是指①每立方公分②每平方英吋③每平方公分④每立方英吋的網目數。
041		銀粉面漆中的銀粉是指①鋅粉②金粉③鋁粉④鐵粉。
042		使用封底漆最主要功能為①整平②填孔③防止補土凹痕④隔離。
043		塗裝場所溫度過高則容易發生色漆塗膜表面①漆塵②起霧③水斑④透色現象。

044	塗裝工程時如未注意原漆（舊塗膜）之性質會造成①遮蓋力不好②垂流現象③層間剝離④白化。
045	塗膜表面（拋光）處理，所選用研磨膏的先後順序應是①粗目、中目、細目、極細目②粗目、細目、極細目、中目③極細目、細目、中目、粗目④極細目、中目、細目、粗目。
046	如需使用砂紙研磨整平後再進行研磨膏塗膜表面（拋光）處理時，最終應選用是①#600②#800③#1000④#1500較為適當，以提高（拋光）處理效率。
047	聚胺酯塗料如果加入硝化纖維素塗料溶劑會發生①高光澤②橘子皮③小氣泡與針孔④白化。
048	噴塗塗裝後剝離遮蔽膠帶（Maskingtape）最佳時機是①塗裝完畢後馬上②指觸乾燥後③表面硬化乾燥後④完全硬化乾燥後。
049	中塗漆最主要功能是改善補土表面的①龜裂②剝離③磨痕④斷差。
050	僅含有樹脂及溶劑的是①底漆②補土③素色漆④金油。
051	目的在於填補不飽和聚酯補土研磨後小砂孔或小凹孔是①硝化棉拉卡補土②鈹金補土③鋅粉補土④鋁粉補土。
052	能使顏料粒子有懸浮功能的是①樹脂②溶劑③添加劑④稀釋劑。
053	溶劑的功能為①防止塗層的缺陷②使顏料與樹脂混合③連接顏料與顏料④稀釋塗料。
054	下列何者不是塗裝的目的①提高產品之吸引力②保護物體不受外來傷害③美觀及識別④增加強度。
055	下列何者不影響乾燥時間的因素①硬化劑②顏料③稀釋劑④添加劑。
056	在樹脂中藉由化學及反應而固化的是①熱可塑性樹脂②熱硬化樹脂③熱分解樹脂④熱提煉樹脂。
057	塗料物質來源有很多種，可從植物中抽取的是①添加劑②樹脂③溶劑④色料。
058	汽車塗膜結構中，主要可增加汽車板材色彩、光澤及平滑感的是那一塗膜層①底漆層②防石漆層③中塗層④上塗層。

059		塑膠保桿以鐵絲刮其內側不易刮傷的是①PP②PU③PE④PVC。
060		塗裝的最大目的是①價值感②保護車體③美觀作用④增加強度。
061		塗裝之過濾網目結構越密，其品質①越好②無關③越壞④依技術規範使用。
062		塑材保桿內側以白板筆測試30秒後擦不掉的是①PU②PP③PE④PVC。
063		塗料乾燥型態中，自我反應乾燥型是指①空氣乾燥型②二液乾燥型③氧化聚合型④溶劑揮發乾燥型。
064		樹脂又稱為①固漆劑②接著劑③平衡劑④緩乾劑。
065		下列何者為空氣乾燥型之塗料①硝化棉噴漆②氧化聚合乾燥型③二液聚合乾燥型④使樹脂與硬化劑混合。
066		塗料成份下列何者為非①溶劑②顏料③樹脂④稀釋劑。
067		噴塗汽車的色漆塗料（DIN4）較適合黏度調整大約是①10~14②15~18③19~22④23~26秒。
068		良好的汽車面漆應該使用①醇酸樹脂漆②油性調合漆③硝化纖維素噴漆④聚丙烯酸脂樹脂烤漆。
069		下列何者不是中塗漆的主要功能①整平②填孔③防止補土凹痕④增加美觀。
070		下列合成樹脂中，何者乾燥後不易受熱或溶劑溶解？①熱可塑性樹脂②天然樹脂③熱硬化性樹脂④彈性樹脂。
071		如果要判斷補土的硬化狀況，應該檢查①補土厚的部位②補土最高部位③補土較薄部位④觸摸鐵皮的溫度。
072		在汽車OEM製程中，所使用的熱硬化型塗料，其烘烤乾燥溫度應為①120℃~150℃②130℃~180℃③60℃~70℃④70℃~90℃。
073		H.S高固體塗料需噴塗幾道才可達到50微米①一道②二道③三道④依技術手冊施工。

074	塑膠補土與硬化劑添加標準比例為①100：2～3②100：0.5～0.6③100：1～1.2④不需添加。
075	不飽和聚酯補土與硬化劑之混合比例約為①100：1～2②100：2～3③100：3～4④100：4～5。
076	補土硬化劑之比例，通常是採①容量比②體積比③重量比④面積比。
077	下列何者不是產生補土凹痕現象的主要原因？①硬化劑不足②乾燥不完全③舊塗膜質地太軟④品牌不同。
078	補土與硬化劑混合比例，正確應為①1～2%②2～3%③5～6%④不一定。
079	在物理性的前處理中，如以機械作用的方式來進行，則是以何種方法較常用且效果較良好①鋼絲絨研磨②鋼刷研磨③砂輪機研磨④噴砂撞擊。
080	鈦白粉的特性是①易褪色②易被硫化而變黑③無毒性④有毒性。
081	天然瓦斯在不完全燃燒條件下，產生的顏料是①氧化鐵黑②石墨③紅丹④碳黑。
082	補土是屬於下列何種顏料製成的①有機顏料②著色顏料③體質顏料④防銹顏料。
083	TiO ₂ 是①鈦白②鋅銀白③鋅白④白煙。
084	顏料是一種粉狀物質，將它們相互連接的物質是①樹脂②分散劑③溶劑④添加劑。
085	下列何種溶劑的毒性高，故不能作為塗料的稀釋溶劑①苯②甲苯③二甲苯④苯乙烯。
086	塗膜的形成過程中，利用物理變化的稱之為①揮發②吸收③結晶④乾燥。
087	下列何種塗料又稱為無溶劑型塗料？①不飽和多元酯樹脂塗料②飽和醇酸樹脂塗料③環氧樹脂塗料④三聚氰胺樹脂塗料。
088	揮發氧化聚合物乾燥至塗料之塗膜形成成份，是與空氣中的何種氣體進行架橋作用而發生聚合反應①氫②氧③氮④氫。

089		粉體塗料是屬何種乾燥原理的塗料①濕度聚合②氧化聚合③熱融冷卻④揮發。
090		塗料中添加硬化劑之主要目的是，使塗膜形成成份的分子間發生何種作用①揮發②互溶③架橋④混合。
091		耐水砂紙是用經何種材料處理的紙當基材？①透明拉卡塗料②油性凡立水③生漆④乾性油。
092		砂紙所用的研削材中，何種之莫氏硬度最高①剛玉粉②鋁剛砂③金剛砂④石榴石。
093		下列何種研削材料可被用來製造耐水砂紙、砂布①剛玉粉②鋁剛砂③燧石④石榴石。
094		下列各種番號的砂紙中，何者之研磨能力最強①#40②#60③#80④#100。
095		下列各種番號砂紙中，何者之研削材料粒度最大①#800②#400③#200④#100。
096		下列何種番號砂紙，研磨之後所遺留下來的磨痕最細①#200②#400③#600④#1000。
097		水性塗料是以何種成份當溶劑及稀釋液①專用水②酒精③乙酸乙酯④甲苯。
098		含有“異氰酸鹽”的物質①塗料②稀釋劑③脫脂劑④硬化劑。
099		噴塗伐銹底漆的標準厚度是①3~7 μm ②13~17 μm ③23~27 μm ④33~37 μm 。
100		車身密封膠的塗膜是在①補土前②中塗漆之前③金油噴塗前④防石漆前為最佳。
101		珍珠漆是以人造方式將天然雲母表面被覆著①氧化鐵②二氧化鈦③氧化鋁④二氧化碳。
102		溶劑的功能是①防止塗層缺陷②使顏料與樹脂混合③連接顏料與顏料④稀釋塗料。
103		為了保護被塗物，使其產生價值觀或辨識作用的過程稱為①鍍金②銲接③腐蝕④塗裝。

104		反應聚合型塗料硬化過程中，因反應而①吸熱②發熱③降溫④發脹。
105		聚氨基甲酸酯樹脂(PU)塗料可經何者處理而促進反應及縮短乾燥硬化時間①冷卻②加熱③增加硬化劑量④增加稀釋劑量。
106		哪一種物質可增強塗膜之防蝕性及附著力①磷酸鹽皮膜②鹽酸③硫酸④松香水。
107		鐵與空氣中的氧及水發生化學反應，會生成①純鐵②鐵銹③生鐵④鑄鐵。
108		稀釋劑揮發蒸氣比空氣①輕②重③一樣④無法比較。
109		調整消光劑之添加比率，可調整成①只有半平光塗膜②只有全平光塗膜③半平光與全平光塗膜④1/4平光、半平光與全平光塗膜。
110		磷酸鹽皮膜處理具有①耐光性②耐磨耗③耐候性④耐熱性。
111		鍍鋅鋼板可使用防銹底漆(WASHPRIMER)作為①底漆②面漆③透明漆④中塗漆。
112		環氧樹脂塗料的種類有①只有一液型②只有二液型③一液型及二液型④一液型、二液型及多液型。
113		可以防止舊塗膜的顏色溶至上層塗膜的漆是①封底漆②面漆③透明漆④中塗漆。
114		不飽合聚酯補土之收縮量較油性補土為①大②小③一樣④不能比較。
115		鍍鋅鋼板的表面可直接刮塗①鍍鋅補土②塑膠補土③硝化纖維素補土④不飽和聚酯補土。
116		用來填補較深刮痕的補土是①塑膠補土②鈹金補土③硝化纖維素補土④不飽和聚酯補土。
117		用來防止被塗物生銹且與塗物有良好的附著性的漆是①透明漆②面漆③防銹底漆④中塗漆。
118		塑膠補土如果過於乾燥時，可以添加①10%②20%③30%④40%以內的苯乙烯單量體(SM)充份攪拌後再依說明使用。

119		塗料中添加緩乾劑，會增加塗膜的①亮度②厚度③乾燥性④平坦性。
120		塗料中可塑劑，可使塗膜乾燥後具①可撓性②平坦性③光澤性④耐候性。
121		伐銹底漆之稀釋劑為①甲醇②乙醇③丙醇④丁醇。
122		緩乾稀釋劑有減緩塗膜表面①粗糙②白化③橘子皮④軟化的效果。
123		決定色彩、光澤、修整等最後美感的塗料是①透明漆②面漆③防銹底漆④中塗漆層塗料。
124		冬天溫度低塗膜乾燥慢，應該用快乾性①硬化劑②柔軟劑③稀釋劑④接合劑。
125		添加劑主要是①加速乾燥②防止塗層的缺陷③增加平坦性④增加光澤性。
126		用來調整塗料使其適合塗裝黏度，並給予最適當的作業流展性的物質是①樹脂②緩乾劑③柔軟劑④稀釋劑。
127		已添加柔軟劑的面漆塗膜乾燥速度會變①特快②不影響③快④慢。
128		汽車內裝如儀表板、車內門皮、車椅裝飾皮、車內天井，應該以①透明漆②面漆③皮質漆④防銹底漆施工，以避免日後剝離。
129		使用相同號數的砂紙，氣動乾式研磨比濕式研磨所殘留的磨痕較①大②粗③細④不受影響。
130		塗料中能賦予塗膜顏色，並具有遮蓋能力的是①顏料②柔軟劑③溶劑④接合劑。
131		素色漆乾燥後顏色更深，是色母①濃度②黏度③比重④亮度的因素影響。
132		聚合反應型塗料屬於①一液型②二液型③一液型及二液型皆可④多液型。
133		噴塗塑膠件之前，應先薄噴一層①透明漆②防銹底漆③中塗底漆④塑膠底漆或附著促進劑。

134		為防止配件不需塗裝的部份被塗料污染，應使用下列何種物質來確實作好防塗的工作①報紙②專用的防塗紙③廣告紙④塑膠布。
135		使用二液型環氧樹脂塗料之後，噴槍等應立即以①硬化劑②柔軟劑③稀釋劑④專用清洗溶劑清洗。
136		滲色是因下層塗膜的顏料，被上層塗料之何種物質所溶解而造成的①硬化劑②溶劑③稀釋劑④柔軟劑。
137		塗料儲存應於①不通風但需受日光直接照射②不通風但避免日光直接照射③通風良好但需受日光直接照射④通風良好且避免日光直接照射之處所。
138		塗裝作業場所以①調漆棒②目測③粘度杯④比例尺測量塗料的粘度最適當。
139		打開空氣壓縮機的排水閥排除油水，至少每間隔多少時間一次①一日②一週③一月④一季。
140		局部修補噴塗，最適合使用①毛刷②無氣式噴槍③空氣霧化型噴槍④滾筒。
141		噴槍運行的方向應與被塗面保持①垂直移動②平行移動③弧形移動④任意移動。
142		噴槍運行速度以每秒①10~20公分②30~60公分③70~100公分④100~150公分。
143		砂紙選擇，如現用#100砂紙，接著再選擇之砂紙應為①#120→#180②#240→#320③#400→#600④#600→#1200。
144		軟性橡皮補土刮板適用於①闊面②平面③斜面④曲面。
145		攪拌塗料最佳工具為①銅棒②木棒③不銹鋼棒④玻璃棒。
146		塗料杯在噴槍本體上方，供給塗料之噴槍型式為①重力式②吸上式③壓送式④無氣式。
147		下列那一項噴槍零件，係用來霧化塗料①流量閥②空氣罩③氣壓調整螺絲④塗料調整螺絲。
148		車輛塗裝作業一般用於噴塗中塗塗料，最適合的噴槍噴嘴口徑是①1.0~1.4mm②1.5~2.0mm③2.1~2.5mm④2.6~3.0mm。

149		福特四號粘度杯的塗料流出口口徑為①4mm②14mm③4cm④14cm。
150		HVLP噴槍是指①高空氣壓力，低空氣流量②低空氣壓力，高空氣流量③高塗料壓力，低塗料流量④低塗料壓力，高塗料流量。
151		口徑1.4mm空氣霧化型傳統式噴槍尖端，應與被面保持距離為①5～15公分②15～25公分③30～45公分④45～60公分。
152		理想的汽車塗裝作業環境是①溫度20～25℃，相對濕度65～75%②溫度30℃，相對濕度80～90%③溫度10℃，相對濕度40～50%④溫度10℃，相對濕度80～90%。
153		空氣霧化型噴槍的噴幅變化是以①空氣罩的中心孔②空氣罩的側孔③空氣流量鈕④塗料鈕來調整。
154		雙軌研磨機的偏心軸距使用順序是①3→5→7②7→5→3③5→3→7④7→3→5mm。
155		一般車輛塗裝局部補修用傳統式噴槍之噴塗之空氣壓力為①0.1～1.0kg/cm ² ②1.1～2.0kg/cm ² ③2.1～4.0kg/cm ² ④4.1kg/cm ² 以上。
156		檢視往復式空氣壓縮機V皮帶之撓曲度，應達到①5mm以下②5～10mm③10～15mm④15～20mm。
157		作業環境溫度高時，以較遠之噴塗距離噴塗，易造成①塗面變粗糙②塗面變光滑③起縮垂流④針孔。
158		噴塗時傳統式噴槍與被塗物最好距離①10公分以下②15～25公分③30～45公分④50公分以上。
159		噴槍內的噴嘴與針閥的錐度不密合時，會造成①塗料洩漏②噴塗斷續③空氣洩漏④空氣與塗料洩漏的不良影響。
160		塗裝用調壓過濾器的功能須具有①將水氣凝結成冰②濾出水份、油份及調整空氣壓力③降低溫度④自動潤滑及調整空氣壓力。
161		噴烤房最佳作業條件為①低溫低濕無塵②高溫高濕無塵③低溫高濕無塵④常溫低濕無塵。
162		福特四號杯是用來測定①硬度②粒度③黏度④比重。
163		噴槍的空氣罩鬆動會產生下列何者現象①塗料混濁②噴塗斷續③空氣洩漏④不影響噴塗作業。

164		乾濕球溫度計之濕球溫度計是使用①水②酒精③水銀④潤滑油濕潤溫度計的球部。
165		使用重力式噴槍噴塗烤漆金油時，應選擇何種噴槍口徑最佳①1.0~1.2②1.3~1.5③1.6~2.0④2.1~2.5mm。
166		使用重力式噴槍噴塗二液型中塗塗料時，應選擇何種噴槍口徑最佳①1.0~1.2②1.3~1.5③1.6~2.0④2.1~2.5mm。
167		噴槍調整時，最佳順序為①噴幅→塗料量→空氣壓力②流量→噴幅→空氣壓力③空氣壓力→噴幅→流量④空氣壓力→流量→噴幅。
168		主要會影響塗料的噴出量是①氣帽②噴嘴③氣壓調整閥④噴幅大小。
169		調壓過濾器裝置的位置原則上應①距空氣壓縮機近一點，距噴槍遠一點②距空氣壓縮機、噴槍愈近愈好③距空氣壓縮機愈遠，距噴槍愈近愈好④距空氣壓縮機、距噴槍愈遠愈好。
170		噴烤房的烘烤裝置以①熱風型②自然乾燥③電熱器④微波式為佳。
171		噴烤房內地板濾網的材質最好使用①棉質②紗質③玻璃纖維④紙質濾網。
172		當相對濕度超過①50%②60%③70%④80%以上時，漆面較易發生塗裝上的缺陷。
173		異物堵塞於噴槍空氣罩的側面孔阻塞時會發生①噴不出來②噴幅不良③垂流④塗料霧化不良。
174		研磨砂紙號數愈大其顆粒①愈大②愈小③不一定④無號數之分。
175		不適合於塗裝的環境為①濕氣重的地方②通風好的地方③光亮的地方④低溫的地方。
176		空氣霧化型噴槍口徑若為1.3mm，則噴槍的噴塗距離應保持①10~15cm②16~25cm③26~40cm④41~55cm。
177		被塗物為曲面且面積小時，應以①塑膠刮刀②橡皮刮刀③金屬刮刀④木刮刀較適宜補土。
178		空氣霧化型傳統式噴槍，供給的空氣壓力一般為①1kg/cm ² 以下②2.0~4.0kg/cm ² ③5.0~7.0kg/cm ² ④8kg/cm ² 以上。

179		塗裝作業場所之照明及通風設備應具①防水型②防熱型③防爆型④防震型。
180		靜電塗裝室的溫度過高時，塗膜易發生①垂流②粗糙③成絲狀④附著不良現象。
181		除了塗料品質因素外，下列何者對塗膜品質影響最大①膜厚②表面處理③稀釋④噴塗工具。
182		噴塗時發生垂流，最可能的原因是①塗料黏度太高②噴塗運行重疊過多③空氣壓力太大④膜厚太薄。
183		以空氣霧化型傳統式噴槍噴塗伐銹底漆時的供給噴槍之空氣壓力為①2.5~3.5②4~5③5~6④6~10kg/cm ² 。
184		以空氣霧化型噴槍噴塗，一般將面漆塗料稀釋（福特4號黏度杯），調整黏度時間為①6~15秒②16~25秒③36~45秒④46~55秒。
185		空氣霧化型噴槍空氣罩之側（角）孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④噴塗塗料霧化不良現象。
186		施行無氣式噴塗作業時，噴嘴與被塗物間之最佳距離為①20公分以內②20~40公分③40~60公分④60公分以上。
187		空氣霧化型噴槍針閥封環（墊片）硬化膨脹或太緊時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④垂流現象。
188		空氣霧化型傳統式噴槍空氣罩之輔助孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②噴塗塗料滴漏③噴塗斷斷續續④噴塗塗料霧化不良現象。
189		下列何組皆為有彩色①白、紅、黃②黃、綠、灰③藍、紫、白④橙、黃、藍。
190		空氣霧化型噴槍噴塗時，一般噴幅調整約為①2.0~2.5cm②20~25cm③2.0~2.5in④20~25in。
191		在儲放溶劑及塗料之場所所用之電燈需用①防爆型②普通電燈③照明度強④非防爆型。
192		拋光作業的拋光機應該使用每分鐘①1300~2000轉②2000~2500轉③3000轉④4000轉最標準。
193		一般傳統式噴槍的調整，口徑為1.5mm時，噴槍壓力最好是①2~2.5kg/cm ² ②28.4~35.5P. S. I③6~7kg/cm ² ④以廠家規定為準。

194		選用空氣罩，針閥和噴嘴的考量要點為①空氣的壓力和清潔性②被塗物的大小種類③噴塗的配備和環境④塗料的種類和黏度。
195		在乾燥設備中，哪一項是比較容易產生針孔和裂縫①直接加熱式②間接加熱式③短波紅外線式烤燈④長波紅外線式烤燈。
196		用短波紅外線烘烤系統裡，何種顏色產生昇溫較快①黑②灰③銀④白。
197		下列何者為非①噴槍的作業是基於霧化的原理②靜電塗裝是使塗料帶負電、車身帶正電③在補修必須使用暈色技巧④溫度高時黏度高、溫度低時黏度低。
198		HVLP噴槍尖端應與被塗面保持正確距離①10～15公分②20～25公分③30～45公分④任意調整。
199		噴槍的噴幅變化是由空氣罩的①中心孔②側面孔③輔助孔④通氣孔。
200		傳統噴槍尖端應與被塗面保持距離①5～10公分②20～25公分③30～45公分④任意調整。
201		連接噴槍所使用的橡膠管最好使用內徑①3mm②6mm③9mm④12mm軟管。
202		噴槍的口徑愈大時①塗料噴出量較多②塗料噴出量較少③空氣噴出量較多④空氣噴出量較少。
203		烤漆房內主要地板濾網的材質最好使用①棉質濾網②玻離纖維濾網③紗網④紙質濾網。
204		熱風式烘烤爐是利用熱的①對流②傳導③輻射④放射方式的加熱設備。
205		空氣霧化型噴槍運行之速度大約為①10cm/sec以下②10～20cm/sec③30～60cm/sec④100cm/sec。
206		噴塗室內的正確作業壓力，應調整為①微正壓②微負壓③常壓④高壓。
207		汽車塗裝修補用二液型烤漆於塗裝完成後，要加以強制乾燥烘烤時，其烘烤的最高溫度通常約以①100℃②80℃③120℃④50℃為原則。
208		空氣壓縮機放置的位置，為了良好的散熱效果，最好離牆壁①10公分左右②20公分左右③30公分以上④100公分以上。

209		噴槍的噴幅變化是由①空氣罩的中心孔②空氣罩的側孔③流量鈕來調整④空氣的壓力調整鈕。
210		如果空氣噴出量太小時，將會造成塗料①不易噴出②呈現絲狀③霧化不良④飛散。
211		使用機器研磨工具代替傳統手工研磨，其作業速度①平均大約一樣②大約快半倍③大約快一倍④大約快三倍。
212		噴塗時如噴幅分裂時，下列敘述錯誤？①漆料不足或壓力過高②漆料太稀③噴幅調整閥開的太大④噴嘴內管（孔）道阻塞。
213		以下安裝設備何者正確①空氣壓縮機→儲氣桶→冷凍乾燥機→油水精密過濾器→噴槍②空氣壓縮機→儲氣桶→油水精密過濾器→冷凍乾燥機→噴槍③空氣壓縮機→冷凍乾燥機→儲氣桶→油水精密過濾器→噴槍④空氣壓縮機→油水精密過濾器→儲氣桶→冷凍乾燥機→噴槍。
214		對於HVLV環保噴槍，下列敘述何者有誤①較傳統式噴槍節省漆料②噴塗距離較傳統式噴槍短③較傳統式噴槍傳遞效率高④噴塗耗氣量較傳統式噴槍小（公升／分鐘）。
215		採用虹吸原理的噴槍為①上吸式②下吸式③壓力式④重力吸式噴槍。
216		對於透明噴、烤漆等粘度較低的塗料，宜用哪一種噴槍來實施噴塗作業？①大口徑噴嘴②小口徑噴嘴③大口徑空氣罩④小口徑空氣罩。
217		噴槍依其塗料供給方式可分為①一種②二種③三種④四種。
218		電子秤應當①保持絕對水平不必熱機②保持絕對水平且必須熱機③不用保持絕對水平不必熱機④不用保持絕對水平但必須熱機。
219		噴槍的噴嘴或空氣罩堵塞時，應該立即使用哪些東西來清潔，才能使噴塗作業正常①塑膠毛刷②牙籤③刀尖④鋼絲。
220		調色攪拌機應該每天至少運轉一次，每次運轉約①1分鐘②15分鐘③30分鐘④1小時。
221		調壓過濾器之空氣壓力調整鈕，在不使用時要①旋緊②旋鬆③保持不變④拆除。
222		利用熱風噴烤漆房時，必須測量房內的①風量②濕度③溫度④光度。

223	噴烤漆房的進氣與排氣裝置，較佳的設計原則是①上下部皆為進氣②上下部皆為排氣③上部為排氣下部為進氣④上部為進氣下部為排氣。
224	噴烤漆房內部對外界環境的壓力值為①正壓②負壓③一樣④正負壓皆可。
225	噴烤漆房的進氣量應比排氣量多出①一樣②10~20%③30~40%④50~60%。
226	噴烤漆房設備應有①初道一道濾漆網②初道與天井二道濾漆網③初道與下地二道濾漆網④初道、天井與下地三道濾漆網。
227	哪一種排氣裝置較為安全，可以降低發生火災的風險？①乾式②地下式③水洗式④自然風式。
228	噴烤漆房通風系統應依個別場所特殊狀況由專家設計，在設置時必須考慮到法規要求的控制風速與①換氣量②光線③美觀④空間大小。
229	連接噴槍的空氣導管長度與塗裝作業時的空氣壓力差有直接關係，空氣導管越長時則壓降越①小②大③不變④無關。
230	空氣調壓器設置的理想位置應該是①離噴槍近一點②離噴槍遠一點③離空氣壓縮機近一點④離攪拌機近一點。
231	重力式及上吸式噴槍的針閥封環(NEEDLE)鬆弛的話，噴塗時會發生①噴塗流量過大②噴塗流量過小③噴霧間斷④沒有噴塗壓力。
232	噴槍空氣罩與噴嘴之間隙過大，會使①噴塗流量過大②噴塗流量過小③霧化不均④沒有噴塗壓力。
233	噴槍操作時，扣下第一道扳機，①僅噴出空氣②少量噴塗③中量噴塗④大量噴塗。
234	一般塗裝工場常使用的黏度計為簡易黏度杯及①福特一號杯②福特二號杯③福特三號杯④福特四號杯等兩種。
235	簡易黏度杯如有阻塞時，可以用①塑膠毛刷②牙籤③刀尖④鋼絲使其暢通。
236	塗裝作業環境之大氣壓力、溫度、濕度及何種因素與塗裝作業有密切關係①風速②光線③美觀④空間大小。
237	哪一種塗裝方式適用於車輛塗裝補修噴塗①無氣式②空氣霧化式③靜電式④電著式。

238	噴槍的哪一部分可以把自噴嘴前端圓錐狀的塗料粒子壓向兩側成扁平狀①噴嘴②空氣罩輔助空氣孔③空氣罩主空氣孔④空氣罩側面空氣孔。
239	噴槍的哪一部分可以使塗料噴嘴前端處產生真空狀態，使塗料噴出①噴嘴②空氣罩輔助空氣孔③空氣罩主空氣孔④空氣罩側面空氣孔。
240	最適合用來局部強制乾燥被塗物的燈為①紅外線烤燈②太陽光③日光燈④霓虹燈。
241	塗裝工廠之排風機以裝置於①上方②下方③左側④右側為正確。
242	乾研磨作業時，單迴轉式研磨機操作的傾斜度約與板面約成①0②15③4④60度左右。
243	乾研磨作業時，雙軌式研磨機操作的應盡量①傾斜15度②傾斜30度③傾斜45度④貼平研磨面不可傾斜。
244	1加侖塗料約等於①3.785②4.000③5.250④6.000公升。
245	1.0kg/cm ² 約等於①1.0②14.2③10.0④14.7psi。
246	HVLP噴槍是指①低噴塗流量低空氣壓力②高噴塗流量低空氣壓力③低噴塗流量高空氣壓力④高噴塗流量高空氣壓力噴槍。
247	噴槍空氣罩上的孔愈多，則空氣的消耗量大①霧化愈不佳②霧化愈不均③霧化愈良好④不影響霧化。
248	校正噴槍的噴射幅，可用哪一種物質替代塗料試噴①硬化劑②柔軟劑③溶劑④接合劑。
249	紅外線烤燈是由於加熱部位顏色不同，溫度變化較大；帶黑塗色再加熱時，與塗膜距離需較①遠②近③遠近皆可④與其他顏色一樣距離。
250	紅外線烤燈是由於加熱部位顏色不同，溫度變化較大；帶白塗色再加熱時，與塗膜距離需較①遠②近③遠近皆可④與其他顏色一樣距離。
251	輸送壓縮空氣的橡膠軟管超過如50英呎(約15公尺)長時，則應使用①1/1英吋②3/16英吋③5/16英吋④7/16英吋內徑的橡膠軟管以避免空氣壓力突降，使噴漆作業更為順暢。
252	濾紙杯之網目(Mesh)是表示①每平方英吋②每平方英呎③每平方公釐④每平方公分所含之篩孔數。

253		在噴塗前，用來輕拭被噴塗板件表面灰塵及髒粒的物品稱為①細砂紙②水砂紙③研磨布④防塵布(俗稱粘布)。
254		連接噴槍的橡膠軟管的長度，與噴塗作業時的①方向②速度③空氣壓力④噴塗幅度有直接關係。
255		噴塗鈹件時，若調整噴槍的塗料流量大，噴塗速度要①快②慢③不變④無關以獲得較平滑的漆面。
256		噴塗鈹件時，若調整噴槍的塗料流量小，噴塗速度要①快②慢③不變④無關以獲得較平滑的漆面。
257		添加塗料倒入塗料杯中最好不要超過塗料杯容積的①30%②50%③80%④100%。
258		色彩的明暗度稱為①色相②明度③亮度④彩度。
259		銀粉漆乾噴時所得到的效果應該是①正面較淺、側面也淺②正面較深、側面較淺③正面較淺、側面較黑④正面較深、側面也深。
260		所謂明暗度較低指的就是顏色中帶有①灰色②白色③黑色④黃色。
261		配方中的色母有四種，下列那一個是主要用色色母①A色母70%②B色母15%③C色母10%④D色母5%。
262		等著色量藍與等著色量黃可以調出的色彩是①紅②藍③紫④綠。
263		素色漆，白色系加入30%以上的白色色母，會促進白度感及偏向①降低明亮度②提高明亮度③帶點綠色調④帶點藍色調。
264		素色漆中，淺藍色系加入紅紫色彩色母，使色調偏向①深紅，深藍②深紅，深黃③深藍，深黃④深藍，深綠。
265		對於紅外線乾燥設備的吸收率，由大至小的順序是①黑紅綠黃白②黑綠紅黃白③黑紅黃綠白④黑綠黃紅白。
266		素色漆未乾燥時的面漆比已乾燥時的面漆顏色①淺②深③一樣④彩度較高。
267		綠色與白色混合後①彩度下降②明度下降③彩度上升④明度不變。

268		曼氏（Munsell）記號YR表示①黃紅②黃藍③綠藍④綠紅。
269		曼氏（munsell）記號中，色相是用①H②V③C④D表示。
270		紅色加白色時①彩度升高②彩度降低③明度下降④明度不變。
271		下列何組顏色互為補色①紅～橙②紅～綠③紅～紫④黃～綠。
272		消除塗料中的紅色時最好加適量的①綠色②黃色③棕色④橙色塗料。
273		暖色系是指①黃綠青②綠青紅③青藍紫④紅橙黃。
274		各種波長的顏色名稱叫①色相②明度③補色④彩度。
275		色彩的鮮豔度稱為①色相②明度③亮度④彩度。
276		具有後退性與收縮深遠性的顏色是①暖色②冷色③中性色④淺色。
277		曼氏（Munsell）記號中的G表示①黃②青③紫④綠色。
278		素色塗料乾燥後的顏色比濕的顏色①淺②深③沒變化④白。
279		陰天調色時最好採用何種光源為標準①日光燈②電燈炮③晝光燈④螢光燈。
280		配方中的色母種類過多比較會影響①彩度②色相③光澤度④明度。
281		顏色的三度空間是指①寒色、暖色、中性色②白色、灰色、褐色③亮度、色相、彩度④色相、明度、彩度。
282		顏色的三要件是指①色母、噴槍、氣壓②經驗、色母、電子秤③光源、物體、觀察者④攪拌機、色母、配方。

283		最不會吸收光源熱能的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
284		目視法調色，對色時的最佳自然光時間是①清晨②傍晚③日出三小時後，日落三小時前④早上6：30～下午5：30。
285		調綠色的色彩，常用的微調色母是①紅與黃②藍與黃③紅與藍④紅與紫。
286		下列何組皆為有彩色①白、紅、黃②黃、綠、灰③藍、紫、白④橙、黃、藍。
287		色漆的樹脂比率太少最可能導致①塗膜破裂②銀粉反光不均勻③褪色④透色等缺陷問題。
288		顏色大紅與粉紅屬於同①彩度②明度③亮度④色相。
289		粉紅和大紅色屬於①同一色相不同彩度②同一明度不同色相③同一彩度不同色相④不同色相不同彩度。
290		使用下述何組色料可以大致調出色立體中的顏色？①白、黑、紅、黃、藍②白、黑、橙、黃、藍③綠、黃、紅、黑、白④白、黑、紫、黃、橘。
291		消除塗料配方中的紫色時，可加適量的①綠色②黃色③棕色④橙色色母。
292		消除塗料配方中的藍色時加適量的①綠色②橙色③棕色④紅色色母。
293		一層作法銀粉漆乾燥乾膜後的顏色比濕膜的顏色①較淺②較深③一樣④較暗。
294		目前用於汽車塗裝之環氧樹脂塗料屬於①一液型②二液型③三液型④一液型和二液型混用。
295		下列何者是互補性的色母①紫、紅②黃、紫③綠、黃紅④藍、綠。
296		等著色量的綠色與等著色量的紅色，其所調出來的顏色，應該是①藍色②紫色③灰色④紅色。
297		比較能被光源反射的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。

298		彩度是指①色彩明暗的程度②色彩鮮豔的程度③紅、黃、藍等的程度④色彩的光澤度。
299		同樣著色量的紅色塗料與藍色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
300		同樣著色量的紅色塗料與黃色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
301		同樣著色量的藍色塗料與黃色塗料相混合可得①黃色②橙色③紫色④綠色。
302		下列之因素較不影響面漆塗膜的顏色①塗膜厚度②塗膜光澤③環境光線④被塗物的素材。
303		三原色中任意二色相加（調合）的結果稱為①第一次色②第二次色③第三次色④第四次色。
304		下列何組較可能調配出紫色①藍、白、黑②紅、黃、綠③紅、藍、白④紅、黃、黑。
305		可用①黑、白②紅、黃③藍、黑④黃、藍面漆顏色塗料較可能調合成綠色。
306		下列何者屬暖色系列①黑色②粉紅色③藍色④銀色。
307		下列何者皆屬暖色之範圍是①紅橙黃②黃綠藍③紅黃藍④紅橙紫。
308		參閱顏色配方表，並以電子秤得到想要的塗料顏色，此一過程稱①計時調色②計算調色③計量調色④計件調色。
309		最會吸收光源熱能的顏色是①白色②灰色③黑色④紅色。
310		調色指南中，如果需要微調修正時，色母的選擇應當①優先使用第一個色母②優先使用最後一個色母③優先使用配方中已有的色母④優先使用配方以外的色母。
311		素色一次作法塗料乾燥後顏色變深，其原因為①氣候②溫度③比重④廠牌的影響。
312		太陽光能透過三稜鏡或撓射光柵分解出有色光帶，此光帶亦稱為①光線②光纖③光譜④光彩。

313		對於顏色能夠分辨深淺度之屬性稱為①明度②彩度③色相④亮度。
314		塗料組成中，具有遮蔽功能的是①添加劑②顏料③樹脂④溶劑。
315		所謂可見光的波長是①280～380微毫米②380～580微毫米③380～780微毫米④280～780微毫米。
316		紫色在光譜中，所呈現的波長為①380～440微毫米②440～490微毫米③590～610微毫米④610～780微毫米。
317		請將黃、紅混合；藍、紅混合；黃、藍混合會產生何種顏色①橙、紫、綠②綠、紫、橙③紫、橙、綠④三種均變成黑色。
318		光線由背後照射漆面，此時眼睛的觀察角度為何①順光②逆光③偏光④直光。
319		對於顏色能夠分辨深淺度之屬性稱為①彩度②色相③明度④亮度。
320		我們能感受到物體顏色的條件，下列何者為非①光源②反射光線的物體③接受反射光線的接受器④光波。
321		調色時，若要降低紅色效果，並使其顏色鮮艷，需添加①綠色②橙色③藍色④紫色。
322		調配銀粉漆時，正確的對色應該取①2個不同角度②1個角度③3個不同角度④不影響。
323		在進行調色時，為達能較直接降低顏色彩度效果，可選用何種色母較適當①對補色②對比色③鄰近色④特殊色。
324		調色時，若要降低藍色效果，並使其顏色鮮豔，需添加①紫色色母②紅色色母③橙色色母④黃色色母。
325		下列敘述何者正確？①色相環中相鄰之顏色為互補色②橙色之鄰近色為綠色③色之三原色紅、黃、藍④紅色之互補色是黃色。
326		有關調色之作業要領，下列何者錯誤①儘量避免使用互補色②於適當光源下調色③不論素色漆或銀粉漆或真珠漆，應使用4個色母調出所須之顏色④調色時間儘可能每半小時應有間隔休息時間。
327		調漆室內之牆壁，為了避免產生比對顏色之干擾，所以應選用①淺黑色②淺白色③淺灰色④淺黃色。

328		紅色＋藍色＋黃色會變成①紫紅色②黑色③深灰色④白色。
329		我們感受到顏色所必須具備之條件，下列何者為非①光源②物體③眼睛④投射鏡。
330		調色時，應先選擇用①鄰近色②灰色③相對色④補色。
331		等量黃色色母與藍出色母，其所調配出來的顏色應該是①灰色②咖啡色③綠色④紫色。
332		下列敘述何者正確①軌道式研磨機的襯墊是以劃小圓圈的方式震動，其研磨力量中等②將相同色調的二種原色分別加入白色的等量塗料，使其顏色變淡稱為基色③若加入過量的互補色，會導致原色的彩度降低，如：紅色的互補色藍色④如檢查塗膜表面紋路屬於中度不良，應以重新噴塗處理。
333		色的三原色是紅色、黃色和藍色，如果將這三色混合，則會變成①灰色②黑色③紫色④橙色。
334		下列敘述何者有誤①紅色的互補色是藍色②黃色之互補色是藍紫色③紅色之鄰近色是黃紅色和紅紫色④綠色之鄰近色是黃綠色和藍綠色。
335		物體呈現顏色是因為①光線被吸收②光線被反射③光線與物體是同樣顏色④接收者傳送，分析光線。
336		統計上有多少比例的男性有色盲的困擾①13位中有1名②300位中有1名③3000位中有1名④300位中有13名。
337		所謂殘像係指①立即看見了的東西②您記憶裡的東西③殘留在您視覺裡的影像④您無法看見的影像。
338		統計上有多少位女性有色盲的困擾①13位中有1名②300位中有1名③3000位中有1名④300位中有13名。
339		光線的三個主要色相是①紅－黃－綠②綠－藍－橘③黃－綠－藍④藍－紅－綠。
340		調色時應使用①對面色②互補色③相鄰色④愈多種顏色愈好。
341		在顏色空間裡需要幾個空間來表示一個顏色？①3②6③16④無。

342		顏色標準是以何者作最後審查①光澤計②電子顯微鏡③人眼④紅外線燈。
343		補修區域相鄰部位的拋光，是為了①使工作區域保持乾淨②保護塗膜③除去柏油等髒東西④恢復原來車身色。
344		如果您選擇微調，您應當①使用所有色母②只使用鮮艷色母③使用互補色④只使用配方裡的色母。
345		一般無機顏料比有機顏料耐候性①好②差③一樣④不能比較。
346		一般無機顏料遮蓋力要比有機顏料遮蓋力①好②差③一樣④不能比較。
347		二氧化鈦是①黑色②白色③黃色④藍色顏料。
348		透明漆噴塗太厚會影響表層顏色的①光澤度②明暗度③彩度④平坦度。
349		用來連接顏料與顏料，並賦予塗膜光澤的物質是①樹脂②緩乾劑③柔軟劑④稀釋劑。
350		色差是由明度差、色相差與①彩度差②平坦度差③光澤度差④厚度差所構成。
351		色彩明暗度叫做①明度②彩度③色相④厚度。
352		依曼氏(Munsell)之色立體圖，在中心軸上的是①明度②彩度③色相④厚度。
353		依曼氏(Munsell)之記號所使用的N表示的是①彩度②明度③色相④厚度。
354		調合混合漆料時，白色塗料填加愈多，明度越①高②低③一樣④不一定。
355		銀粉色漆的塗膜因觀看的角度不同，顏色隨之改變，可視為具有①平坦性②光澤性③方向性④均勻性。
356		可見光波中，波長較長為①藍色②黃色③綠色④紅色。

357		若光不被吸收而全部反射，稱為①黑色②黃色③綠色④白色。
358		綠色的波長要比橙色的波長①長②短③一樣④無法比較。
359		顏料的母色混合是種類愈多愈①清晰②混濁③黑④白。
360		奧斯特華(Ostwald)光譜色環表將光譜排列幾等份而形成色環？①2②4③6④8。
361		哪一種塗料顏色較易造成滲色的現象①藍色②黃色③綠色④紅色。
362		色漆微調作業時，由於噴塗方法不同，造成噴塗於實車上的顏色，與①面漆塗料②試色板③攪拌棒④防塗膠帶的顏色有些許差異。
363		所謂調色時的積算法就是我們所說的①倍數法②被除法③累積法④分母法。
364		明度軸是由白色、淺灰、中灰、深灰和①藍色②黃色③黑色④紅色等所組成的明度漸層變化。
365		哪一種漆對色時，需變換色板角度正面及側面等不同度角來對色①素色漆②銀粉漆③底漆④中塗漆。
366		調配混合漆料時，哪一種顏色塗料填加愈多時，明度越高①白色②黃色③黑色④紅色。
367		氧化鐵與氧化鈦顏料屬於①無機顏料②有機顏料③含鉛顏料④含汞顏料。
368		白、灰、黑屬於①彩色②暖色③冷色④無彩色系列。
369		顏料的三原色為紅、藍、①黑色②黃色③綠色④白色。
370		相同的二個灰色板，置於①黑色②黃色③綠色④白色板上會比較灰暗。
371		相同的二個灰色板，置於①黑色②黃色③綠色④白色板上會比較明亮。

372	可視光波，依波長由短至長的排列順序是①紫－藍－綠－黃－橙－紅②紅－橙－黃－綠－藍－紫③紫－黃－橙－藍－綠－紅④紅－綠－黃－橙－紫－藍。
373	調配顏色塗料先後程式，應依混合量較①少②多③不分混合量多寡④同時。
374	彩度是表示顏色的①明度②鮮艷度③色相④厚度。
375	由原色來進行調色，一般有目測調色法與①計種調色法②計色調色法③計量調色法④計亮調色法。
376	最不能吸收光源熱能的顏色是①白色②黃色③黑色④紅色。
377	銀粉面漆如果以乾噴法噴塗時，其結果是①正面較深且斜面較淺色②正面較淺且斜面較深③正面較深且斜面較深④正面較淺且斜面較淺。
378	珍珠銀粉漆添加銀粉色母會使彩度①升高②不變③變黑④降低。
379	綠色與白色混合後，明度會上升彩度會①上升②下降③變黑④不變。
380	調色時，儘量避免先使用①鄰近顏色②黑色③白色④互補色。
381	色漆內層無法完全乾燥是由於定色劑與何種物質比率使用不當而導致的結果①樹脂②硬化劑③柔軟劑④稀釋劑。
382	以二液型聚氨基甲酸酯（PU）透明塗料塗裝，發生垂流或髒粒現象時，應選用①#100②#150③#1000④#1500的砂紙研磨後，做拋光處理。
383	塗膜表面形成白霧狀（白化）是因為①空氣中濕度太高②室溫太高③被塗物水份太低④塗層太薄。
384	以紅外線烤燈強制乾燥時，若塗膜的靜置乾燥時間不足，易發生①不乾燥②針孔③顏色分離④皺縮。
385	噴塗時噴槍與被塗物角度應保持幾度①30度②45度③60度④90度。
386	塗料使用之後，塗裝工具①不必清洗②用清洗溶劑立即清洗③浸泡於稀釋劑中清洗④浸泡於剝漆劑中清洗。

387	噴塗時，空氣中有油脂、蠟質，塗膜很可能發生何種缺陷？①白化②垂流③魚眼④龜裂。
388	研磨大面積補土的運行方式，最佳方式為①「米」字型②平行③垂直④圓形。
389	塗膜發生魚眼、蠟點等現象之原因是①空氣壓力太大②空氣壓力太小③空氣中含有油、蠟④噴槍距被塗物太遠。
390	噴塗時噴槍與被塗物成圓弧形（鐘擺）運行方式時塗膜將造成①中央厚兩邊薄②中央薄兩邊厚③一樣厚④一邊薄一邊厚。
391	噴塗時發生橘子皮的原因之一是①噴塗壓力過高②塗料黏度過高③溫度低④濕氣低。
392	噴塗時漆料流展不開可能是①黏度過低②黏度過高③未加硬化劑④未加柔軟劑。
393	用黏度杯測量塗料黏度時，由開始將黏度杯提高離塗料表面算起①待測量的量杯內的塗料滴完為止②由連續線狀呈現不連續的瞬間③剩下最後一滴④剩下最後2、3滴所經過之秒數。
394	塗膜層發生垂流現象表示噴槍移動速度①太快②太慢③自然現象④與速度無關。
395	要獲得均勻的塗膜，適當的重疊寬度以①噴槍角度②漆的吐出量③噴幅④噴槍距離作為參考依據。
396	添加塗料倒入塗料杯中最好不要超過塗料杯容積的①30%②50%③80%④100%。
397	壓克力面漆噴塗完成後，最好約在①20℃、30分鐘②20℃、1小時③隔夜④3天夜後撕去貼紙較為適當。
398	色漆塗膜表層有些髒粒子，大多來自於①顏料沒有過濾②溫度控制不當③色漆乾燥太慢④透明漆乾燥太快所導致。
399	塗裝塗膜起皺最主要原因是①新漆與舊漆質料不相容②塗裝場所濕氣太高③顏料沒有足夠的攪拌④塗層乾燥太快。
400	補修塗裝須在塗膜①不黏塵乾燥②指觸乾燥③硬化乾燥④完全硬化乾燥之後實施。