

1. (1) 溶劑型水泥漆之塗膜具有①耐鹼性②耐酸性③耐油性④耐火性。
2. (4) 滲透性強之塗料須具備①高濃度②高揮發性③快乾④慢乾 之特性。
3. (2) 濕氣很重之室內牆面宜使用①水性塗料②溶劑型水泥漆③調合漆④硝化纖維素噴漆。
4. (4) 遮蔽膠帶用於①剝離②過濾③乾洗④防塗 作業。
5. (4) 對最終塗膜的耐久性質影響最大的是①光澤②顏色③塗刷方式④膜厚。
6. (1) 一般木材塗裝時，中塗漆（二度底漆）的研磨宜使用的砂紙為①320②480③520④600 號耐水砂紙。
7. (1) 一般大廈鋼骨結構之長期防銹漆，應使用①無機鋅粉底漆②紅丹防銹底漆③調合漆④油性底漆。
8. (3) 下列何種補土乾燥後之收縮率最小①硝化纖維素補土②油性補土③不飽和聚酯補土④水性丙烯酸酯補土。
9. (4) 下列何種防銹底漆，最適宜鍍鋅鐵板的塗裝？①硝化纖維素底漆②油性底漆③紅丹防銹底漆④伐銹底漆。
10. (3) 伐銹底漆可用①香蕉水②松香水③丁醇④二甲苯 來稀釋。
11. (3) 調合漆之展色劑為①丙烯酸酯樹脂②環氧樹脂③醇酸樹脂④氯化橡膠。
12. (2) 紅丹的成分是①氧化鐵②四氧化三鉛③氧化汞④鉻酸鉀。
13. (1) 電瓶固定架使用之塗料為①耐酸性②耐鹼性③耐熱性④耐鹽性。
14. (4) 能吐出鹼質或鹽質之牆壁宜使用①調合漆②瓷漆③噴漆④水泥漆。
15. (1) 二液型之塗料之使用時間①按各種塗料及硬化劑而異②一律為 4 小時③為油漆堅硬時間④為油漆可儲藏之時間。
16. (2) 水性水泥漆及乳化塑膠漆用在①木質方面②建築方面③金屬方面④任何方面都可。
17. (1) 聚胺酯系塗料(PU 漆)之耐久性較調合漆①長②短③差不多④不一定。
18. (4) 茶桌及餐桌為防止水漬斑點的產生，最好採用①乳化塑膠漆②蟲膠漆③硝化纖維素噴漆④聚胺酯漆。
19. (4) 金屬及水泥面等不燃性之被塗物塗刷防火塗料時應選用①水性塗料②油性塗料③發泡性塗料④難燃性塗料。
20. (3) 室外用木製大門最好施塗下列何種塗料，其耐候性最好①酸硬化型胺基醇酸樹脂漆②硝化纖維素噴漆③木器用聚胺酯漆④水泥漆。
21. (2) 塗裝二液型聚胺酯漆時最禁忌①高溫②高濕③風大④空氣乾燥。
22. (2) 關於石粉下列各項何者為錯？①其化學主成分為碳酸鈣②可用為油漆之白色顏料③用為油漆之體質顏料④為白色粉末。
23. (3) 兒童玩具應選用①調合漆②噴瓷漆③無鉛塗料④噴漆。
24. (2) 下列溶劑中揮發速度最快者為①燈油②香蕉水③松節油④礦油精。
25. (3) 鉻酸鋅塗料適用於①鋼鐵②銅③鋁及鋁合金④錫 的防銹。
26. (1) 通常要求光澤面漆之光澤度以 60°鏡面反射率應為①80%以上②50~80%③20~50%④20%以下。
27. (4) 通常無光澤上塗之要求，以 60°鏡面反射角之反射率應為①80%以上②50~80%③20~50%④20%以下。
28. (3) 鋼鐵材料與混凝土接觸面應施塗①紅丹漆②耐酸漆③耐鹼漆④調合漆。
29. (4) 下列砂紙粒度最小是那一個①#100②#320③#600④#800。
30. (3) 水泥漆中所含之樹脂多為①苯乙烯樹脂②醇酸樹脂③丙烯酸樹脂④乙烯基樹脂。
31. (4) 金屬粉中之金粉由何者磨粉而得？①金②鉛③鋁④銅鋅合金。
32. (3) 氧化鋅為著色顏料可產生①紅色②黃色③白色④青色。
33. (1) 鋁及非鐵金屬不可使用之底漆為①紅丹底漆②鋅鉻黃底漆③伐銹底漆④三聚磷酸鋁底漆。
34. (2) 下列何者為耐藥品性較佳塗料？①聚丙烯酸酯塗料②環氧樹脂塗料③醇酸樹脂塗料④硝化纖維素塗料。
35. (2) 研磨紗紙可分水磨、乾磨，它們的號數愈大其顆粒愈①大②小③硬④軟。
36. (3) 下列何者屬於塗料的揮發性物質①樹脂②顏料③溶劑④油脂。
37. (3) 下列塗料通常屬二液型的是①硝化纖維素噴漆②醇酸樹脂漆③環氧樹脂漆④聚丙烯酸酯漆。
38. (1) 聚氯乙烯漆塗膜較差的性質為①耐溶劑性②耐水性③耐鹼性④耐酸性。

39. (3) 噴瓷漆要消光時①多加調薄劑②少加調薄劑③應加細的消光劑④多加粗的體質顏料粉。
40. (4) 氯化橡膠漆的①耐熱性②耐溶劑性③耐松節油④耐酸性 良好。
41. (3) 藉濕氣硬化之聚胺酯塗料塗裝後藉空氣中之①氧氣②氮氣③水氣④二氧化碳 而硬化。
42. (3) 樹脂中加入顏料可提高塗膜耐磨耗，何者為最顯著①碳酸鈣②二氧化鈦③二氧化矽④滑石粉。
43. (2) 苛性鈉水溶液屬①酸性②鹼性③中性④甜性。
44. (1) 亞麻仁油是①乾性油②半乾性油③不乾性油④不用於塗料。
45. (3) 蓖麻子油是①乾性油②半乾性油③不乾性油④不用於塗料。
46. (1) 聚丙烯酸酯塗料的優點是①耐紫外光②不耐紫外光③便宜④易溶解。
47. (1) 一般溶劑其蒸氣通常比空氣①重②輕③一樣④極輕。
48. (3) 甲苯可以用來①除銹②氧化③脫油脂④除水。
49. (3) 紅色鮮艷的塗料通常①耐油性優良②耐熱性良好③容易滲色④不容易褪色。
50. (3) 鹽霧試驗可測塗膜的①硬度②厚度③耐蝕性④彎曲性。
51. (2) 下列的塗料以①硝化纖維素噴漆②矽氧樹脂漆③三聚氰胺樹脂漆④醇酸樹脂漆 耐熱性最好。
52. (4) 選擇底漆首重①色相②光澤③硬度④防蝕性及附著力。
53. (4) 在化學物作業區應施塗①調合漆②水泥漆③醇酸樹脂漆④環氧樹脂漆。
54. (1) 二液型塗料需包括①主劑和硬化劑②硬化劑和溶劑③硬化劑和顏料④顏料與乾燥劑。
55. (2) 二液型塗料混合後使用期限①無限②有限③一年④半年。
56. (4) 界面活性劑①會升高②不影響③消除④會降低 表面張力。
57. (1) 下列何者導電性最高？①銅②鐵③木材④塑膠。
58. (2) 鋁板用的防銹漆應用的顏料為①紅丹②鋅鉻黃③鈦白④鋅白。
59. (2) 瓷漆的①耐酸性②耐鹼性③耐水性④耐汽油性 不佳。
60. (4) 環氧樹脂漆塗膜有下列缺點？①耐酸性不佳②耐水性不佳③耐溶劑性不佳④耐候性不佳。
61. (2) 高固形分塗料①只能自然乾燥不可加熱②可以在 70°C 加熱③可以在 150°C 加熱④可以在 200°C 加熱。
62. (2) 常溫乾燥醇酸樹脂漆的調薄劑可用①水②松香水③香蕉水④酒精。
63. (2) 金屬伐銹處理劑(Wash primer)塗刷於鋼板的防銹效果①沒有②只有短期性③有長期性④永久防銹 效果。
64. (3) 聚胺酯塗料如果加入硝化纖維素噴漆溶劑會發生①高光澤②橘子皮③小氣泡與針孔④白化。
65. (3) 直接作用於金屬表面的漆為①面漆②補土漆③底漆④中塗漆。
66. (3) 屬於氧化乾燥而形成塗膜的是①P.V.C.塑膠漆②氯化橡膠③調合漆④乳化漆。
67. (3) 二液型環氧樹脂漆之塗裝完全硬化之時間是①1 天②3 天③7 天④21 天。
68. (3) 下列何者是不透明塗料①凡立水②清漆③瓷漆④木材著色劑。
69. (1) 常用於脫脂之三氯乙烯比重與水比較①大②小③相同④1/2。
70. (2) 醇酸樹脂紅丹塗料之乾燥是①溶劑揮發②溶劑揮發與氧化聚合③藉可塑劑硬化④藉顏料硬化。
71. (3) 以下那種塗料耐化學性差①環氧樹脂②酚醛樹脂③醇酸樹脂④氯化橡膠樹脂。
72. (4) 環氧柏油漆中加柏油的功能為①提高耐水性和耐熱性②降低成本③提高安定性和耐熱性④提高耐水性、耐酸性和降低成本。
73. (1) 水泥地坪之裂縫宜採用①環氧樹脂補土②水性補土③油性補土④聚酯補土。
74. (1) 下列溶劑中屬極性溶劑為①丁醇②乙酸乙酯③石油腦(Naphtha)④二甲苯。
75. (3) 遮蓋力和著色力之間①大致上有反比例關係②大致上有平方反比關係③大致上有正比例關係④因顏料的種類而不同兩者無關。
76. (1) 油性補土之收縮性比聚酯補土為①大②小③相同④不一定。
77. (3) 乾性油或脂肪酸改質合成樹脂塗料中，以促進氧化或聚合作用之添加物稱①可塑劑②填充劑③催乾劑④揮發劑。

78. (2) 形成塗膜特性來自下列何者為大？①溶劑②樹脂③顏料④添加劑。
79. (1) 醇酸樹脂中含油率以①油長②酸價③氫氧價④乾燥指數 表示。
80. (3) 聚胺酯塗料稀釋劑中，不可含有①酯類②酮類③醇類④醚類 溶劑。
81. (2) 補修用不飽和聚酯補土 (Unsaturated Polyester putty)①含蠟②不含蠟③含光澤劑④不含顏料。
82. (4) 下列塗膜何者的耐寒性佳？①硝化纖維素噴漆②聚丙烯酸酯噴漆③調合漆④聚胺酯塗料。
83. (2) 下列四項中，何者成分互不相關？①防白劑②去漆劑③緩乾稀釋劑④高沸點溶劑。
84. (2) 通常塗裝界所謂銀粉漆是指塗料中添加①銅粉②鋁粉③鋅粉④銀粉。
85. (1) 室內金屬配件之塗裝，以何種塗料防蝕密著性較佳？①環氧樹脂系②丙烯酸樹脂系③醇酸樹脂系④聚氯乙烯樹脂系。
86. (2) 室內裝潢防火塗料以何者效果較佳？①厚塗型油性防火漆②水性膨脹型防火漆③油性膨脹型防火漆④防火披覆材。
87. (1) 鋁不具耐酸鹼性，惟對①硝酸②鹽酸③硫酸④氫氧化鈉 具耐化學性。
88. (3) 一般硝化纖維素噴漆的不揮發分通常為①5~10%②10~20%③20~40%④60~80%。
89. (2) 醇酸樹脂漆比酚醛樹脂漆①耐水性②耐候性③電絕緣性④耐化學藥品性 良好。
90. (3) 聚氯乙烯系塗料的缺點為①耐水性②耐藥品性③耐熱性④電絕緣性 差。
91. (1) 三氯乙烯雖為良好溶劑，但缺點是受光及水氣之作用會分解產生①鹽酸②硫酸③磷酸④醋酸。
92. (1) P.V.C.塗料之乾燥為①溶劑揮發②氧化聚合③藉可塑劑硬化④藉顏料硬化。
93. (1) 塗料用乾性油屬於氧化聚合型者為①桐油②大豆油③蓖麻油④椰子油。
94. (1) 不飽和聚酯塗料之硬化促進劑是①過氧化物-鈷皂系②氧化物-鈷皂系③胺-醇系④酚-尿素系。
95. (2) 賦予塗膜柔軟性的可塑劑在塗料乾燥後①之即揮發②成為塗膜組成③反應④分解消失。
96. (3) 不飽和聚酯補土，一般標準可補多少mm厚度①0.1 mm②0.3 mm③3 mm④30 mm。
97. (3) 伐銹底漆 (Wash Primer) 調薄時，宜用①鐵製容器②鋁製容器③塑膠容器④鍍鋅容器。
98. (2) 下列何者為塗裝常用溶劑中，揮發速度較慢者為？①甲苯②二甲苯③丙酮④乙醇。
99. (3) 單液常溫乾燥型聚胺酯塗料不適合於①木質地板②木器家具③鋁金屬④瓷磚製品 的塗裝。
100. (4) 環氧樹脂塗料之乾燥方式為①溶劑揮發②氧化③揮發而氧化④溶劑揮發及交聯硬化並行。
101. (2) 水泥地坪底塗宜採用①水性水泥底漆②透明環氧底漆③凡立水④二度底漆。
102. (3) 下列那種是防銹顏料？①黑煙②氧化鋁③鋅粉④滑石粉。
103. (2) 下列何種防銹性較佳？①磷酸錳②磷酸鋅③磷酸鐵④磷酸鈣 系皮膜。
104. (3) 塗料中常用之體質顏料是①增加重量②增加被覆力③增加塗膜厚度④增加色彩 而添加的粉劑。
105. (1) 透明噴漆 (Lacquer) 是用①硝化纖維素②酚醛樹脂③醇酸樹脂④三聚氰胺樹脂 溶解於真溶劑而成的塗料。
106. (2) 氯化橡膠塗料其優點①耐水性②耐化學藥品性③耐磨耗性④耐熱性。
107. (3) 下列何種塗料使用異氰酸鹽作硬化劑？①硝化纖維素塗料②三聚氰胺樹脂③聚胺酯塗料④酚醛樹脂塗料。
108. (3) 可剝塗料 (strip paint) 是用①丙烯酸樹脂②熟油③氯化乙烯樹脂④環氧樹脂 製成。
109. (1) 溶劑對塗料乾燥之影響中，最重要物性是①揮發速度②比重③溶解性④黏度。
110. (3) 溶劑的種類很多，其中難燃性溶劑是①石油系②醇系③氯化烴系④酯系。
111. (4) 曝露日光、淋雨多之牆壁宜用①噴漆②調合漆③塑膠漆④溶劑型水泥漆。
112. (3) 附著力最大的樹脂為①醇酸樹脂塗料②聚氯乙烯塗料③環氧樹脂塗料④聚丙烯酸塗料。
113. (4) 溶劑型水泥漆的指觸乾燥時間約①12 小時②8 小時③4 小時④30 分鐘。
114. (1) 底漆之防銹力以何者為佳？①替身型②抑制型③覆蓋型④混合型。
115. (3) 多彩漆是一種①水性系②油性系③水包油性系④油包油性系 塗料。
116. (2) 下列何種塗料導電性較高？①紅色漆②銀色漆③透明漆④凡立水。
117. (4) 醇酸樹脂漆的缺點為①附著性②耐候性③乾燥性④耐鹼性 差。

118. (3) 不飽和聚酯的黏度調整最好使用①丙酮②甲苯③苯乙烯④不含醇類的調薄劑。
119. (4) 二液型的聚胺酯塗料可以使用①乙醇②丙醇③丁醇④不含醇類 的調薄劑。
120. (1) 下列溶劑中何者為硝化纖維素漆的真溶劑①乙酸乙酯②二甲苯③甲苯④汽油。
121. (2) 環氧柏油漆一般來說屬①單液型②二液型③三液型④有單液型及二液型兩種。
122. (1) 鋅粉等金屬顏料防止金屬表面生銹是藉①鋅比鐵②鋅比樹脂③鐵比鋅④鐵鋅同時 容易氧化的結果。
123. (1) 喃呋酸鹽類 (Naphthenates) 具①催乾②消光③消泡④平坦 作用。
124. (2) 一般的有機顏料較無機顏料易發生①分色②滲色③沉澱④皺紋。
125. (3) 水性塗料漸漸流行的主因為①價格高②塗膜不易洗③無溶劑之危害④容易塗裝。
126. (1) 環氧樹脂漆之主要缺陷為①容易粉化②耐化學性不良③施工後一天即可完全硬化④屈曲性不良。

14800 建築塗裝 丙級 工作項目 02：塗裝機具設備

1. (3) 測試塗料黏度所用之量杯，一般均用福特①二號②三號③四號④六號 測試量杯，所用時間，以秒表示，即謂之“黏度”。
2. (1) 建築塗裝中，有關小金屬及木器部份，所用之塗裝工具何者較符合所需？①重力式噴槍②壓送式噴槍③無氣式噴槍④滾筒。
3. (3) 最適合大面積牆壁之塗裝方法為①刷塗②滾塗③無氣噴塗④空氣噴塗。
4. (1) 方格刀刮試驗是在鑑定塗膜的①附著力②屈曲性③衝擊性④光澤度。
5. (3) 空氣輸氣管之長度愈長時，其壓力①不變②增高③降低④不穩定。
6. (3) 空氣壓縮機的潤滑油冬天使用①高黏度②中黏度③低黏度④超高黏度 最適宜。
7. (2) 無氣式噴塗是①間接加壓於塗料②直接加壓於塗料③不用加壓於塗料④直接加熱於塗料，而噴塗的裝置。
8. (2) 一般噴塗底漆之噴嘴比噴塗面漆之噴嘴口徑①小②大③一樣④不一定。
9. (3) 利用鹽霧試驗測得的結果可知塗膜的①硬度②厚度③耐蝕性④彎曲性。
10. (1) 應用虹吸原理之噴槍是①吸上式②重力式③壓力式④無氣式。
11. (4) 噴高黏稠度建築塗料時選用的噴嘴大小，下列何者為宜？①0.5 mm②1.0 mm③2.0 mm④3.5 mm。
12. (3) 乾燥設備對灰塵較難控制的是①紅外線燈式②電熱式③熱風式④紅外線式與電熱式併用。
13. (3) 圓筒型厚毛刷適用於①稀水溶性塗料②濃水溶性塗料③高黏度油性塗料④低黏度油性塗料。
14. (4) 無氣式塗裝機的柱塞機油，其壓力比若 1:20，空氣壓力 2kg/cm^2 ，則塗料的壓力為①0.1②10③20④40 kg/cm^2 。
15. (1) 凹凸形狀的小被塗物之噴塗，噴槍口徑為以使用何者為宜①1.0 mm②1.5 mm③2.0 mm④2.5 mm。
16. (4) 塗膜厚度常用 μm 表示，這是①十萬分之一公分②千分之一公分③十萬分之一公厘④千分之一公厘 之長度單位。
17. (1) 空氣霧化式噴槍的塗料調節鈕是調節①塗料的吐出量②空氣量③噴塗幅度④塗料的粒子之用。
18. (3) 下列噴槍中那一種適合於範圍較大的塗裝工程①吸上式②重力式③壓送式④水壓式。
19. (2) 噴槍下端連接塗料杯，利用扣引板機時，杯內的塗料因吸力吸上而霧化，這種噴槍是①重力式②吸上式③壓送式④空氣補助霧化式。
20. (3) 噴槍在使用中突然發生塗料漏出，其原因為①空氣壓力太小②塗料調節鈕轉太鬆③針及彈簧破損④塗料調節鈕轉太緊。
21. (2) 有氣式常用的上塗用噴槍，其口徑一般為①0.5~0.8 mm②1.0~1.3 mm③2.0 mm④2.5 mm。
22. (2) 噴槍的空氣蓋堵住可用①鐵片②木籤③小刀④鋼絲 使之暢通。
23. (2) 噴嘴鬆動應①調整空氣壓力②鎖緊③調整幅度④用空氣蓋壓住噴嘴。
24. (1) 空氣壓縮機直接吸入大氣而壓縮者為①一段式②兩段式③三段式④四段式。
25. (1) 建築補土所用的刮刀常用①鋼片②銅片③木材④橡膠 等材料製成。

26. (1) 無氣式噴塗之塗料噴出量比空氣式噴塗①大②小③都一樣④因塗料而易。
27. (2) 空氣調節器之蝶式旋鈕順時針旋轉時，則壓力①下降②上升③歸零④不變。
28. (3) 一般測量塗料黏度以①目視②調漆棒③簡易型黏度杯④比重器 測量之。
29. (3) 空氣壓縮機吸入口應定期利用①自來水②蒸餾水③去漬油④鹽酸 來清洗。
30. (2) 砂布上附著的研磨顆粒是①鈦白粉②碳化矽③碳酸鈣④滑石粉。
31. (2) 用福特杯測量塗料黏度時，要等測量的量杯內的塗料①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。
32. (2) 塗料杯在噴槍的側邊位置且高於噴嘴，稱為①無氣式②重力式③吸上式④壓送式。
33. (1) 乾濕球溫度計之濕球溫度是利用①水②酒精③水銀④潤滑油 濕潤溫度計的球部。
34. (1) 塗料噴嘴的口徑與塗料的黏度呈①正比②反比③開平方比④開根號比。
35. (1) 當塗料少量多色時可用那一型之噴槍噴塗①重力式②吸上式③壓送式④塗料泵輸送式。
36. (2) 壓送式噴槍適用①小量施工②大量施工③斷續施工④臨時補修局部時用。
37. (2) 將物品接觸固定的研磨機而研磨稱為①移動式研磨機②靜置式研磨機③手提式研磨機④振動式。
38. (2) 毛刷塗裝所用的質料以①無彈性較好②有彈性較好③半彈性較好④與彈性無關。
39. (1) 回轉研磨機的正确使用方法，為利用圓盤的外側約①3cm②6cm③10cm④全部 與被塗面接觸研磨。
40. (2) 空氣導管每增加 10 公尺，空氣壓力約減低①0②1③5④10 kg/cm^2 。
41. (2) 噴槍至調壓器之間空氣管的長度以①1m 以下②3~5m③10~15m④20m 以上 較宜。
42. (1) 設計塗裝場所須優先考慮①排氣與進氣②排水③儲藏室④更衣室。
43. (2) 空氣壓縮機在室內使用時，吸入大氣中之物以①灰塵②水分③二氧化碳④油分 佔最大比率。
44. (2) 塗裝用空氣調壓器應具有的功能是①將水蒸氣凝結成冰②排出水分油分，並調整空氣壓力③降低溫度④自動潤滑調整空氣壓力。
45. (1) 噴砂用鋼粒大小最好是①16~40mesh②45~60mesh③66~100mesh④100mesh 以上。
46. (3) 1kg/cm^2 表示①每 1 平方公寸有 1 公斤壓力②每 1 平方公尺有 1 公斤壓力③每 1 平方公分有 1 公斤壓力④每 1 平方公厘有 1 公斤壓力。
47. (2) 利用動力砂輪除銹機做表面除銹時，表面粗度應以①0~10 μm ②20~30 μm ③50~80 μm ④100 μm 以上最宜。
48. (3) 空氣濾清調壓器除調節壓力外，尚可①增加出添量②降低塗料黏度③過濾油、水分④調整噴幅。
49. (3) 噴塗時，所用輸送空氣之空氣管應為①耐溶劑型②耐高壓型③耐溶劑、耐高壓④耐水性型。
50. (1) 毛刷尺度大小，一般常以英制標示，請問 2"約等於公制多少公分？①5 公分②10 公分③20 公分④50 公分。
51. (2) 空氣縮機 V 型皮帶之張力，以姆指將皮帶下壓多少為宜？①越緊越好，不需間隙②15~20 mm③30~50 mm④60~90 mm。
52. (1) 空氣壓縮機用機油，下列何者之使用方法較佳？①夏天用高黏度，冬天用低黏度②冬天用高黏度，夏天用低黏度③冬夏均用高黏度④冬夏均用低黏度。
53. (2) 研磨機的砂輪布如有破裂時①不必換可繼續使用②必須換新③小心使用④用膠補好後使用。
54. (2) 噴槍作業完後①整支噴槍浸入溶劑內放置②立即用溶劑清洗③要用時再洗④可稍後處理。
55. (2) 噴槍的空氣蓋的氣孔須保持①一孔高，一孔低的氣壓②氣壓相同③一孔通，一孔不通④與氣壓無關。
56. (3) 毛刷用完後，應把鬃毛部份①垂直豎立②水平橫放③垂直懸掛④任意放置。
57. (2) 研磨用砂紙標示 CC-180-CW，比 CC-400-AW 其粗細度較①細②粗③相同④無法比較。
58. (3) 相對濕度的表示單位是① kg/cm^2 ② l/m^2 ③%RH④g/hr。
59. (3) 工程圖上標示比例為 1/100 時，實際值是圖面測定值的幾倍①1 倍②10 倍③100 倍④1000 倍。
60. (1) 研磨紙上標示如 AA-400-Aw 時，AA 是指研磨粒子為何物？① Al_2O_3 ② Fe_2O_3 ③SiC④ CaCO_3 。
61. (3) 油漆黏度單位常以① l/m ② kg/Gal ③KU④ g/cm 表示之。
62. (2) 最適宜施塗之水泥牆面其含水率應為①0%②6~10%③20~30%④40~50%。

1. (1) 金屬素材表面之噴砂處理主要目的為①除銹②光滑表面③化成皮膜④形成保護膜。
2. (2) 研磨後的鋼板放置空氣中較普通鋼板氧化情形①不易②容易③不反應④相同。
3. (1) 一般金屬在空氣中的相對濕度低於多少時會停止生銹？①20%②50%③60%④90%。
4. (3) 牆壁在 pH 值多少時，較適合塗裝？①5~6②7~8③9~10④11~12。
5. (1) 變黑之鋁材可浸於下列溶液中恢復原色①稀硝酸②稀鹽酸③稀硫酸④稀磷酸。
6. (4) 未塗裝水泥牆壁最常見之缺陷為①凹陷②大裂痕③剝落④小龜裂。
7. (4) 下列何種方法可以得到最好的表面除銹之處理效果①鋼絲刷②鐵銼法③動力砂輪處理④噴砂處理。
8. (2) 苛性鈉將油脂分解，此作用稱之①酯化②皂化③乳化④分散。
9. (1) 木材打底的主要目的為①封閉木材之導管②增加美觀③增加木材吸漆力量④平滑木面。
10. (3) 水泥牆面通常皆帶①酸性②中性③鹼性④微酸性。
11. (3) 合板等基材用之底漆要具備①耐酸性②耐溶劑性③耐吸收性④耐水性。
12. (1) 木材作水性著色時，1 公升的水所溶解著色劑的限量為①15~20g②80~100g③150~200g④500~1000g。
13. (1) 壁面之大裂痕宜使用①水泥砂漿②石膏粉③碳酸鈣④海菜粉 來填補。
14. (4) 下列何項不能除去水泥壁面之鹼性物質？①磷酸②草酸③檸檬酸④石灰。
15. (4) 新的石灰壁表面呈①中性②酸性③油性④鹼性。
16. (2) 台灣地區，木器塗裝時其素材之含水率最適者約為①3%②10%③20%④30%。
17. (1) 木材塗裝時木材①要乾燥②可不必乾燥③需潮濕④乾濕與否無關。
18. (1) 木材塗面砂紙研磨時①先用粗的後用細的②先用細的後用粗的③只有一種砂紙④砂紙之粗細與使用次序不必考慮。
19. (4) 鐵架塗裝前①應將鐵銹除去後即時塗面漆②將灰塵拭淨後即時塗防銹底漆再塗面漆③將鐵銹除去拭淨後塗防銹底漆，底漆未乾即塗面漆④將鐵銹除去拭淨後塗防銹底漆，俟底漆完全乾後始可塗面漆。
20. (2) 木材研磨方向應①與木紋垂直②與木紋平行③無一定方向④與木紋成 45°角。
21. (3) 混凝土牆面完工後，最少要俟若干時間始可塗裝？①即時②約一週③約一個月④三個月以上。
22. (2) 若要測試水泥壁面是否合於塗裝條件可用①染料②酚酞試紙③酒精④鹽水溶液 檢查其酸鹼度。
23. (1) 薄鋼板經過噴砂後①會殘留應力②不會殘留應力③與應力無關④會冷卻表面。
24. (1) 塗裝鋼鐵結構物須先①除銹②水洗③防銹④著色。
25. (3) 鋼鐵欲施塗無機鋅粉底漆，其前處理以使用下列何法處理為宜？①鋼絲刷②研磨紙③噴砂④酸洗。
26. (2) 為求木材素材紋理色澤均一，可使用何法處理？①填充堵白②著色漂白③一次厚塗④不透明塗裝。
27. (2) GMP 藥廠食品廠塗裝時，其牆角彎曲處應做①直角②圓角③銳角④重疊 處理，以防塵埃累積，以利清潔。
28. (1) 混凝土面呈蜂巢或不平，經打磨後，以使用何者填補最佳？①水泥砂漿②聚酯補土③水性建築補土④石膏粉。
29. (2) 工廠地板因經年受油污染，現欲重新施塗環氧樹脂塗料，首先必須考慮①施工時間②表面處理③天候條件④工程進度。
30. (3) 金屬與木材之塗裝最大不同點為①面漆之光澤度②塗膜之厚度③表面處理法④中塗漆之硬度。
31. (2) 室內防濕之水泥面之塗裝宜用①瓷漆②溶劑型水泥漆③塑膠漆④噴漆。

1. (3) 通常天花板之顏色之明度①低於地板②等於地板③高於地板④與地板無關。
2. (2) 要使房間的空間顯得較為寬大可選用①較暗的色彩②較明亮的色彩③冷色色系④暖色色系。
3. (3) 地板顏色若較天花板顏色淺時特別會產生①廣闊感②貴族感③不愉快感④舒適感。
4. (1) 無彩色是①無色相②有色相③有彩度④無彩度。
5. (2) 彩度是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。
6. (1) ①冷色②暖色③色彩④補色 有後退性與收縮性，深遠性。
7. (3) 紅色與①黃色②紫色③綠色④橙色 互為補色。
8. (4) 色料混合後①明度升高彩度減少②明度降低彩度升高③明度與彩度不受影響④明度與彩度皆降低。
9. (3) 調色時，比色用的光源以何者為標準①標準 A 光源②標準 B 光源③標準 C 光源④螢光燈。
10. (3) 曼氏色彩之表示方式是①色彩，白度，彩度②明度，彩度，光度③色相，明度，彩度④色度，明度，彩度。
11. (1) 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。
12. (1) 紫色的調色可用①紅色與藍色②紅色與黃色③藍色與黃色④紅色與橙色 調色。
13. (1) 對紅外線吸收率良好的顏色，其順序是①黑色、深灰色、綠色、白色②白色、綠色、深灰色、黑色③深灰色、綠色、黑色、白色④綠色、深灰色、黑色、白色。
14. (4) 用目視法比較塗料的顏色最好在①下雨天②陰天③日光燈下④日出 3 小時後到日落 3 小時前。
15. (2) 大紅與粉紅色屬同一①明度②色相③彩度④亮度。
16. (4) 塗膜的顏色不受①厚度②光澤③天氣陰暗④被塗物的材質 的影響。
17. (2) 原色中任意二色相加的結果稱為①第一次色②第二次色③第三次色④第四次色。
18. (2) 曼氏(Munsell)記號以①1R②5R③10R④8R 最紅。
19. (3) 顏色的三屬性是①明度、彩度、透明度②明度、透明度、色相③色相、明度、彩度④明度、彩度、豔度。
20. (1) 暖色是指①紅、橙、黃②綠、藍、紫③黃、綠、藍④靛、藍、紫。
21. (1) 屬於快活、興奮、蓬勃的色彩是①黃色②綠色③紫色④白色。
22. (1) 以塗面而言，何者最易顯目？①黃底黑色②白底綠色③紅底綠色④藍底黃色。
23. (2) 光澤度是表示①彩度量②光澤量③明度量④受光量 之大小。
24. (4) 下列何者不屬於寒色？①紫②藍③白④黃 色。

14800 建築塗裝 丙級 工作項目 05：塗裝作業

1. (2) 空氣噴塗壓力約為①0.5~1kg/cm²②2~6kg/cm²③10~20kg/cm²④50kg/cm²以上。
2. (3) 補平水泥構造物裂縫宜用①油漆②色料③填料④蟲膠漆。
3. (3) 木材用水性色料著色①乾後噴面漆②未乾時即塗中塗漆③乾後施塗底漆④未乾時即研磨。
4. (1) 不適於噴漆的環境為①濕氣重的場所②通風好的場所③光亮的場所④常溫的場所。
5. (1) 塗裝木材時應①順沿木紋②橫向木紋③不管木紋④交叉 塗裝。
6. (1) 木材打底後①研磨後中塗②中塗後研磨③研磨後塗面漆④面漆後研磨。
7. (2) 塗面生橘皮現象之原因為①色料太粗②溶劑添加不當③塗層太薄④底層不平。
8. (3) 噴塗表面針孔之原因為①噴射太遠②乾燥太慢③塗層太厚④色料太粗。
9. (1) 塗膜有白霧狀而不透明之原因為①空氣中濕氣凝結於塗面②室內溫度太高③被塗物水分低④塗層太薄。
10. (2) 噴塗聚胺酯塗料最要避免①日光②水分③空氣④有機溶劑。
11. (4) 噴塗時附近環境要①高溫②低溫，不可通風以免漆料損失③光線充足④室溫不得高於 40°C，通風良好。
12. (1) 塗裝木質物體①打底磨光後再塗刷面漆②不必磨光打底③只打底④直接塗刷面漆。
13. (4) 滾筒刷對於大面積之施工速度迅速，且比毛刷更不需特殊之技術要求，是故應用於①汽車②木工③機械④建

築 塗裝作業。

14. (2) 木材塗裝用底漆之目的為①節省面漆用量②阻止木材導管部吸收漆料③填平木材之裂縫④增加塗膜厚度。
15. (2) 塗裝天花板或壁板若有鐵釘頭時①可不必另行處理施行一般木板塗裝②鐵釘頭先塗防銹漆後再施行木板塗裝③將鐵釘貼上紙後施行木板塗裝④將鐵釘拔去，俟塗裝後再釘上。
16. (3) 木材頭度底漆之黏度①要愈大愈有效②要愈稀愈有效③比面漆稍為低一點④比面漆稍高一點。
17. (3) 一般調合漆的最短重塗時間約為①一小時②二小時③隔夜④一週。
18. (3) 建築塗裝與金屬塗裝之方法①完全相同②完全不同③部份相同④不必考慮。
19. (2) 牆壁面之塗裝最好①由下而上②由上而下③由左而右④隨意塗裝。
20. (4) 水性水泥漆塗料過度調稀後塗裝時①快乾②增加厚度③增加遮蓋力④減少遮蓋力。
21. (1) 塗料黏度一定時，空氣壓力愈高時，則其霧化效果①愈佳②愈差③不變④與壓力無關。
22. (3) 硬化劑的添加量是主劑的 20%w/w，現有主劑 1000g 請問硬化劑應加若干？①2g②20g③200g④500g。
23. (2) 水性水泥漆重塗間隔時間在 25°C 時最少需①30 分內②3 小時③3 天④3 星期以上。
24. (3) 防止木材之木脂吐出最好使用①補土②二度底漆③頭度底漆④面漆。
25. (3) 油漆重塗工程時，如未注意對原漆之重塗性會嚴重造成①遮蓋力不好②垂流現象③層間剝離④白化。
26. (2) 使用硬化劑的二液性塗料，其調合順序是①硬化劑中慢慢加入主劑②主劑中慢慢加入硬化劑③加入稀釋劑於硬化劑再加入主劑④調稀主劑後再加入硬化劑。
27. (3) 塗裝環境①溫度受到限制而濕度不用規定亦可②溫度不受限制而濕度要受規定③溫度受到限制而濕度更受規定④溫度濕度皆不受限制。
28. (2) 塗料開罐後發覺分色①照樣可塗裝使用②充份攪拌，若不分色才可使用③充份攪拌，若不分色亦不可使用④過濾後即可使用。
29. (2) 噴塗時塗料黏度低，而噴出量多時易發生①橘子皮②垂流③針孔④皺紋。
30. (3) 噴塗時，噴槍的操作要①四面八方很快的移動噴塗②劃圓形式的噴塗③由一端順序平行適當速度移動噴塗④上下慢慢移動噴塗。
31. (1) 欲上塗面漆時若底漆的塗膜非常硬，最好先①使用砂紙研磨底塗面②使用水清除底塗表面③不管底塗表面漆即上塗面漆④使用溶劑擦拭較會得好塗裝效果。
32. (2) 塗裝後塗膜產生白化、滲色、剝離、橘子皮等缺陷是塗裝時①塗料不良②施工不良③設備不良④被塗物不良。
33. (4) 塗裝廣面積塗物宜用①刷塗②滾塗③抹塗④無氣式噴塗。
34. (2) 除了塗料本身品質外，以下何種因素對塗裝品質最具影響？①膜厚②基材表面處理③稀釋④噴塗工具。
35. (3) 可使用時間為十小時之塗料，在幾小時內須使用完畢①四小時②八小時③十小時④二十四小時。
36. (4) 塗料攪拌後最好使用編號為①20~40 號網目②40~60 號網目③60~80 號網目④80~100 號網目 的篩網過濾。
37. (4) 噴塗時，噴塗角度以幾度為原則？①15 度②45 度③60 度④90 度。
38. (2) 補土的施工程序是在①素材上直接塗②底漆之後塗③中間漆之後塗④沒有限制。
39. (2) 刷塗時每次毛刷沾塗料應以毛長的①1/5②1/3③3/4④全部 浸入塗料為正確。
40. (2) 滾筒塗裝適用於①不平的表面②平坦的表面③球面④不受表面狀態限制。
41. (2) 底塗發生全面針孔之主要因為①前處理不良②溶劑揮發速度不當③素材表面不乾淨④壓縮空氣含有水分。
42. (3) 為了避免留下刷痕①不能往返刷塗②同方向往返塗刷③不同方向往返塗刷④待乾後再塗刷。
43. (2) 要剝下遮蔽膠帶最佳時機是①塗裝完畢後②半乾燥後③完全乾燥後④各時機皆可。
44. (3) 塗膜形成後有白化現象是由於①作業溫度太高②塗料含溶劑不足③作業場所濕度太高④塗膜太薄。
45. (2) 空氣式噴塗要均勻，通常以每秒移動①10②50③90④150 公分速度進行為宜。
46. (2) 不飽和聚酯補土的研磨砂紙，粗磨大約用①#80~100②#180~240③#320~600④#600~1000。
47. (2) 噴塗的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未加增黏劑。
48. (3) 噴槍口徑為 1.3 mm 以上的大型噴槍的噴塗距離以①10~15②15~20③20~25④30~45 公分為宜。
49. (2) 無氣式塗裝機的噴槍與被塗物的距離約①10~20cm②30~50cm③50~100cm④與距離無關。

50. (2) 被塗物為曲面而面積小時，以①塑膠刮刀②橡皮刮刀③金屬刮刀④木刮刀 適宜補土。
51. (2) 噴射幅重疊處塗膜發生垂流現象，表示噴槍移動①太快②太慢③是自然現象④與速度無關。
52. (2) 塗料過度稀釋易產生①不乾②色分離③漆料流失④縮短可用時間。
53. (3) 噴塗時，空氣中有油脂蠟質與水分時會有何不良現象？①白化②塗膜垂流③魚眼④遮蓋力不良。
54. (4) 下列何者錯誤？①噴塗距離用 cm②噴塗空氣壓力用 kg/cm²③塗料噴出量用 cc/min④壓縮機馬力用 cm 表示。
55. (2) 聚丙烯酸酯噴漆部份補修塗裝時，噴槍的空氣壓力以①1.5kg/cm²②3.0kg/cm²③4.5kg/cm²④6.0kg/cm²為宜。
56. (4) 環氧樹脂塗料之乾燥方式為①溶劑揮發②氧化③乾燥劑之交連④溶劑揮發及硬化劑之交聯。
57. (2) 無氣式塗裝機，一般將塗料稀釋到福特四號黏度杯為①5~10 秒②30~35 秒③55~75 秒④75~100 秒。
58. (1) 塗裝時發生垂流之原因之一為①噴槍太接近被塗面②噴槍移動太快③塗料噴塗吐出量太少④塗料噴嘴口太小。
59. (1) 噴塗時噴槍與平坦之被塗面成圓弧形運行時塗膜將①中央厚，兩邊薄②中央薄兩邊厚③一樣厚④一邊厚一邊薄。
60. (3) 型狀複雜的大型結構物最適當塗裝方法為①刷塗②滾塗③噴塗④浸塗。
61. (2) 硬化乾燥後之塗膜日後發生黏著現象稱①粉化②回黏③增黏④垂流。
62. (3) 大面積塗裝時，在銜接邊緣應在塗膜①完全乾燥時②固化乾燥時③指觸乾燥前④硬化乾燥時 重疊噴塗以防止疊痕產生。
63. (3) 為防止噴漆塗膜白化常加添①可塑劑②硬化劑③防發白水④速乾稀釋劑 來預防。
64. (4) 新水泥牆面應①盡早塗裝②先塗布底漆③半乾時塗裝④完全乾燥後塗裝。
65. (1) 施工打底漆須避免①厚塗②薄塗③多層塗④單層塗。
66. (2) 溶劑型塗料施工噴塗作業時，最須注意事項為①塗裝效果②安全衛生③作業難易④經濟效果。
67. (1) 空氣槍帽或噴嘴之孔堵塞時，會發生①噴霧形狀不良②塗料漏出③白化④垂流 現象。
68. (2) 手持滾筒施滾塗作業時，每次塗布之範圍，大約是滾筒寬度的①等寬②3~4 倍③6~8 倍④10 倍以上。
69. (2) 塗裝高處若無腳架可用①刷塗②滾塗③噴塗④抹塗。
70. (2) 較不適用毛刷塗裝者為①調合漆②快乾型漆③環氧樹脂漆④水泥漆。
71. (3) 濕式研磨比乾式研磨的表面①粗糙②無差異③細緻④易燒焦。
72. (2) 無氣式噴塗時，一般噴射寬幅約①3cm②30cm③200cm④2000cm。
73. (1) 鍍鋅鐵皮①先塗佈伐銹底漆做底塗②可直接塗上油性面漆③先塗佈中塗漆填充細孔，整平表面④先用溶劑擦拭後再噴面漆。
74. (3) 鉛筆硬度計測試塗膜硬度時，鉛筆與塗膜的角度約①15°②30°③45°④75°。
75. (4) 噴塗銀粉漆(Metallic color)前的研磨，其砂紙號數以何者為佳①#100~#150②#180~#240③#240~#320④#400~#600。
76. (3) 醇酸樹脂塗料一次塗刷的乾膜厚大約為①5 μm②10 μm③30 μm④50 μm 左右。
77. (3) 塗膜達到乾燥的最終極是①不粘著乾燥②硬化乾燥③堅結乾燥④指觸乾燥。
78. (2) 在噴塗作業附近適合的風速約①0.1~0.3②0.4~0.9③1.0~1.5④2~3 公尺/秒。
79. (3) 空氣式噴塗的特點有①不受空氣中水分影響②塗料損失少③塗膜均勻④可以一次厚塗 100 μm。
80. (4) 塗裝室的最佳塗裝條件為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。
81. (1) 不飽和聚酯補土的研磨砂紙，粗削大約用①#80~#100②#180~#240③#320~#600④#600~#1000。
82. (4) 下列何種方法可以得到最好的表面除銹效果？①鋼絲刷②鐵鎚法③動力砂輪處理④噴砂處理。
83. (4) 聚胺酯塗料之使用時間受下列何者影響？①溫度②溶劑揮發速度③硬化劑添加量④溫度、溶劑揮發速度及硬化劑添加量。
84. (4) 通常補土的研磨，下列何者為佳？①用#100 砂紙研磨②用#100、#240 砂紙順序研磨③用#100、#180 砂紙順序研磨④用#100、#180、#240 砂紙順序研磨。
85. (2) 塗裝作業中在濕度很高時，最容易發生的缺陷是①橘子皮②白化③皺紋④龜裂。

86. (1) pH 值大於 7 是屬於①鹼性②酸性③中性④兩性。
87. (1) 為了消除無氣噴塗的塗膜發生成絲狀缺陷應①降低塗料到適當黏度②降低流出速度③降低塗料壓力④降低塗料溫度。
88. (2) 福特四號黏度杯是內容積①50cc②100cc③500cc④1000cc 的圓筒型容器。
89. (1) 1 坪的面積是約①3.3②10③33④100 平方公尺。
90. (4) 下列那項與密著不良有關①溶劑揮發太快②溶劑加太多③溶劑加太少④有油脂。
91. (4) 硝化纖維素噴漆塗裝完畢①24 小時②48 小時③3 天④7 天 後打研磨膏比較妥當。
92. (1) 噴塗伐銹底漆時的空氣壓力宜用①2~3②4~5③5~6④6~10 kg/cm²。
93. (1) 硝化纖維素噴漆噴一道正常厚度約①20 μm②40 μm③60 μm④80 μm。
94. (2) 噴嘴口徑 1.5 mm 的吸上式噴槍，其噴塗距離（噴槍與被塗物距離）為①10~15②20~30③40~50④50~60 公分。
95. (1) ①粉化②起泡③膠固④針孔 即是塗膜在空氣中長期受熱及紫外線的影響而起。
96. (3) 白色與紅色兩色帶狀塗裝時①先塗紅色再塗白色②同時兩色塗裝③先塗白色再塗紅色④先後順序無關。
97. (3) 中塗漆濕磨以①#100②#240③#320④#800 耐水砂紙最適當。
98. (2) 乾燥過程中，以①指觸乾燥②堅結乾燥③硬化乾燥④固定乾燥 塗膜的硬度最高。
99. (1) 濕度的數值越大，表示濕度越高，最高應為①100%RH②200%RH③500%RH④1000%RH。
100. (3) 塗料開罐後發覺結皮時①立刻充分攪拌後才可塗裝②除掉結皮充分攪拌後才可塗裝③拿掉結皮充分攪拌過濾後才可塗裝④除掉結皮即可塗裝。
101. (3) 噴塗中產生斷漆、色斑、絲狀的原因是①壓縮空氣大、噴嘴不良、塗料黏度高②壓縮空氣大、噴嘴不良、塗料黏度低③壓縮空氣不足、噴嘴不良、塗料黏度高④壓縮空氣不足、噴嘴不良、塗料黏度低。
102. (3) 相對濕度於①50%②70%③80%④90% 以上不宜塗裝。
103. (2) 刷塗油漆時，黏度過高施工時容易產生①垂流②滯刷③橘皮④表面光滑。
104. (3) 一般鋅粉漆對表面粗度要求為①15~25 μm②25~50 μm③50~100 μm④125~150 μm。
105. (4) 磁力式測膜計可用於以下材料①混凝土②木材③橡膠④鋼鐵表面。
106. (4) 加入矽質添加劑於塗料中，對改良塗面之①絲裂②垂流③淨腫④平坦 度有幫助。
107. (2) 在高濕環境噴塗作業容易發生①塗膜平滑②塗膜白化③塗膜增厚④塗膜垂流。
108. (4) 木器塗裝欲得到鏡面效果時，宜採用①80 號②240 號③400 號④1200 號 耐水研磨砂紙輕磨後拋光處理較理想。