

16400 車輛塗裝 丙 工作項目 01：車輛塗裝基本材料認知

1. (4) 塗裝作業使用膠帶係用來 ①剝離 ②過濾 ③乾燥 ④防塗。
2. (3) 俗稱金油塗料是指 ①銀粉漆 ②素色漆 ③透明漆 ④珍珠漆。
3. (1) 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%。
4. (2) 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。
5. (3) 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。
6. (4) 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。
7. (1) 研磨用之砂紙，下列何者為號數顆粒最細 ①#1000 ②#100 ③#60 ④#40。
8. (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可塑劑。
9. (2) 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。
10. (3) 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。
11. (3) 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。
12. (3) 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。
13. (2) 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。
14. (1) 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。
15. (1) 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。
16. (2) 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。
17. (2) 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。
18. (2) 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。
19. (3) 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。
20. (1) 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。
21. (1) 補修流程之塗膜強制乾燥的溫度是 ①60~80℃ ②80~120℃ ③120~180℃ ④180~200℃。
22. (3) 易滲色的塗料是 ①藍 ②綠 ③紅 ④黃 色系。

23. (2) 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。
24. (3) 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。
25. (1) 塗膜形成之主要成份為 ①樹脂 ②顏料 ③溶劑 ④稀釋劑。
26. (3) 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。
27. (1) 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。
28. (4) 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。
29. (4) 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。
30. (4) 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。
31. (1) 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 4：1 ③均為 6：1 ④按施工速度決定比率。
32. (4) 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。
33. (2) 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。
34. (4) 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。
35. (4) 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。
36. (1) 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。
37. (1) 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。
38. (3) 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。
39. (2) 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。
40. (2) 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。
41. (3) 銀粉面漆中的銀粉是指 ①鋅粉 ②金粉 ③鋁粉 ④鐵粉。
42. (4) 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。
43. (1) 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。
44. (3) 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。

45. (1) 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。
46. (4) 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#600 ②#800 ③#1000 ④#1500 較為適當，以提高（拋光）處理效率。
47. (3) 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。
48. (2) 噴塗塗裝後剝離遮蔽膠帶（Masking tape）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。
49. (3) 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。
50. (4) 僅含有樹脂及溶劑的是 ①底漆 ②補土 ③素色漆 ④金油。
51. (1) 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。
52. (1) 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。
53. (2) 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。
54. (4) 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。
55. (2) 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。
56. (2) 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。
57. (2) 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。
58. (4) 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。
59. (1) 塑膠保桿以鐵絲刮其內側不易刮傷的是 ①PP ②PU ③PE ④PVC。
60. (2) 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。
61. (4) 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。
62. (1) 塑材保桿內側以白板筆測試 30 秒後擦不掉的是 ①PU ②PP ③PE ④PVC。
63. (2) 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。
64. (1) 樹脂又稱為 ①固漆劑 ②接著劑 ③平衡劑 ④緩乾劑。
65. (2) 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。
66. (4) 塗料成份下列何者為非 ①溶劑 ②顏料 ③樹脂 ④稀釋劑。
67. (2) 噴塗汽車的色漆塗料（DIN 4）較適合黏度調整大約是 ①10~14 ②15~18 ③

19~22 ④23~26 秒。

68. (4) 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。
69. (4) 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。
70. (3) 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。
71. (3) 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。
72. (2) 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℃。
73. (4) 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。
74. (1) 塑膠補土與硬化劑添加標準比例為 ①100：2~3 ②100：0.5~0.6 ③100：1~1.2 ④不需添加。
75. (2) 不飽和聚酯補土與硬化劑之混合比例約為 ①100：1~2 ②100：2~3 ③100：3~4 ④100：4~5。
76. (3) 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。
77. (4) 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。
78. (2) 補土與硬化劑混合比例，正確應為 ①1~2% ②2~3% ③5~6% ④不一定。
79. (4) 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。
80. (3) 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。
81. (4) 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。
82. (3) 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。
83. (1) TiO_2 是 ①鈦白 ②鋅銀白 ③鋅白 ④白煙。
84. (1) 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。
85. (1) 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。
86. (4) 塗膜的形成過程中，利用物理變化的就稱之為 ①揮發 ②吸收 ③結晶 ④乾燥。
87. (1) 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。

88. (2) 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。
89. (3) 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。
90. (3) 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。
91. (2) 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。
92. (3) 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。
93. (2) 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。
94. (1) 下列各種番號的砂紙中，何者之研磨能力最強 ①#40 ②#60 ③#80 ④#100。
95. (4) 下列各種番號砂紙中，何者之研削材料粒度最大 ①#800 ②#400 ③#200 ④#100。
96. (4) 下列何種番號砂紙，研磨之後所遺留下來的磨痕最細 ①#200 ②#400 ③#600 ④#1000。
97. (1) 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。
98. (4) 含有“異氰酸鹽”的物質 ①塗料 ②稀釋劑 ③脫脂劑 ④硬化劑。
99. (1) 噴塗伐銹底漆的標準厚度是 ① $3\sim 7\mu\text{m}$ ② $13\sim 17\mu\text{m}$ ③ $23\sim 27\mu\text{m}$ ④ $33\sim 37\mu\text{m}$ 。
100. (2) 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. (2) 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. (2) 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. (4) 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. (2) 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. (2) 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. (1) 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. (2) 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. (2) 稀釋劑揮發蒸氣比空氣 ①輕 ②重 ③一樣 ④無法比較。

109. (4) 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. (3) 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. (1) 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. (3) 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. (1) 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. (2) 不飽和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. (1) 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. (2) 用來填補較深刮痕的補土是 ①塑膠補土 ②鍍金補土 ③硝化纖維素補土 ④不飽和聚酯補土。
117. (3) 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. (1) 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. (4) 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. (1) 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. (4) 伐銹底漆之稀釋劑為 ①甲醇 ②乙醇 ③丙醇 ④丁醇。
122. (3) 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. (2) 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. (3) 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. (2) 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. (4) 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. (4) 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. (3) 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. (3) 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. (1) 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. (3) 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. (2) 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. (4) 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. (2) 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. (4) 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. (2) 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. (4) 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。

16400 車輛塗裝 丙 工作項目 02：車輛塗裝基本機具設備

1. (3) 塗裝作業場所 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。
2. (1) 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。
3. (3) 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。
4. (2) 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。
5. (2) 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。
6. (1) 砂紙選擇，如現用 # 100 砂紙，接著再選擇之砂紙應為 ① # 120→ # 180 ② # 240→ # 320 ③ # 400→ # 600 ④ # 600→ # 1200。
7. (4) 軟性橡皮補土刮板適用於 ①闊面 ②平面 ③斜面 ④曲面。
8. (3) 攪拌塗料最佳工具為 ①銅棒 ②木棒 ③不銹鋼棒 ④玻璃棒。
9. (1) 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。
10. (2) 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。
11. (2) 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 ①1.0~1.4 mm ②1.5~2.0 mm ③2.1~2.5 mm ④2.6~3.0 mm。
12. (1) 福特四號粘度杯的塗料流出口口徑為 ①4 mm ②14 mm ③4 cm ④14 cm。
13. (2) 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。

14. (2) 口徑 1.4 mm 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。
15. (1) 理想的汽車塗裝作業環境是 ①溫度 20~25°C，相對濕度 65~75% ②溫度 30°C，相對濕度 80~90% ③溫度 10°C，相對濕度 40~50% ④溫度 10°C，相對濕度 80~90%。
16. (2) 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。
17. (2) 雙軌研磨機的偏心軸距使用順序是 ①3→5→7 ②7→5→3 ③5→3→7 ④7→3→5 mm。
18. (2) 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 ①0.1~1.0 kg/cm² ②1.1~2.0 kg/cm² ③2.1~4.0 kg/cm² ④4.1 kg/cm² 以上。
19. (4) 檢視往復式空氣壓縮機 V 皮帶之撓曲度，應達到 ①5 mm 以下 ②5~10 mm ③10~15 mm ④15~20 mm。
20. (1) 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。
21. (2) 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。
22. (1) 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。
23. (2) 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。
24. (4) 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。
25. (3) 福特四號杯是用來測定 ①硬度 ②粒度 ③黏度 ④比重。
26. (2) 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。
27. (1) 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。
28. (2) 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 ①1.0~1.2 ②1.3~1.5 ③1.6~2.0 ④2.1~2.5 mm。
29. (3) 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 ①1.0~1.2 ②1.3~1.5 ③1.6~2.0 ④2.1~2.5 mm。
30. (3) 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。
31. (2) 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。
32. (3) 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。

33. (1) 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。
34. (3) 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。
35. (4) 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。
36. (2) 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。
37. (2) 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。
38. (1) 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。
39. (2) 空氣霧化型噴槍口徑若為 1.3 mm，則噴槍的噴塗距離應保持 ①10~15 cm ②16~25 cm ③26~40 cm ④41~55 cm。
40. (2) 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。
41. (2) 空氣霧化型傳統式噴槍，供給的空氣壓力一般為 ①1 kg/cm² 以下 ②2.0~4.0 kg/cm² ③5.0~7.0 kg/cm² ④8 kg/cm² 以上。
42. (3) 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。
43. (2) 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。
44. (2) 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。
45. (2) 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。
46. (1) 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 ①2.5~3.5 ②4~5 ③5~6 ④6~10 kg/cm²。
47. (2) 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。
48. (1) 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。
49. (2) 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。
50. (2) 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。
51. (4) 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。
52. (4) 空氣霧化型噴槍空氣罩內噴嘴之中心孔堵塞時，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噴塗塗料無法噴出 現象。

53. (2) 空氣霧化型噴槍噴塗時，一般噴幅調整約為 ①2.0~2.5 cm ②20~25 cm ③2.0~2.5in ④20~25in 。
54. (1) 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 。
55. (1) 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 。
56. (4) 一般傳統式噴槍的調整，口徑為 1.5 mm時，噴槍壓力最好是 ①2~2.5 kg/cm² ②28.4~35.5P.S.I ③6~7 kg/cm² ④以廠家規定為準 。
57. (4) 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 。
58. (3) 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 。
59. (1) 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 。
60. (4) 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 。
61. (1) 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 。
62. (2) 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 。
63. (2) 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 。
64. (3) 連接噴槍所使用的橡膠管最好使用內徑 ①3 mm ②6 mm ③9 mm ④12 mm 軟管 。
65. (1) 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 。
66. (2) 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 。
67. (1) 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 。
68. (3) 空氣霧化型噴槍運行之速度大約為 ①10 cm/sec 以下 ②10~20 cm/sec ③30~60 cm/sec ④100 cm/sec 。
69. (1) 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 。
70. (2) 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 。
71. (3) 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 。
72. (2) 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 。
73. (3) 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。

74. (4) 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。
75. (4) 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。
76. (1) 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。
77. (4) 對於 HVLP 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）。
78. (2) 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。
79. (2) 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。
80. (3) 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。
81. (2) 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。
82. (1) 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。
83. (2) 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。
84. (2) 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。
85. (3) 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。
86. (4) 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。
87. (1) 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。
88. (2) 噴烤漆房的進氣量應比排氣量多出 ①一樣 ②10~20% ③30~40% ④50~60%。
89. (4) 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。
90. (3) 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。
91. (1) 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。
92. (2) 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。

93. (1) 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離攪拌機機近一點。
94. (3) 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。
95. (3) 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。
96. (1) 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。
97. (4) 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。
98. (1) 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。
99. (1) 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。
100. (2) 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。
101. (4) 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。
102. (3) 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。
103. (1) 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。
104. (2) 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。
105. (2) 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 ①0 ②15 ③45 ④60 度左右。
106. (4) 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。
107. (1) 1 加侖塗料約等於 ①3.785 ②4.000 ③5.250 ④6.000 公升。
108. (2) 1.0 kg/cm² 約等於 ①1.0 ②14.2 ③10.0 ④14.7 psi。
109. (2) 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。
110. (3) 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。
111. (3) 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。
112. (1) 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。

113. (2) 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。
114. (3) 輸送壓縮空氣的橡膠軟管超過如 50 英尺(約 15 公尺)長時，則應使用 ①1/16 英寸 ②3/16 英寸 ③5/16 英寸 ④7/16 英寸 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。
115. (1) 濾紙杯之網目(Mesh)是表示 ①每平方英寸 ②每平方英尺 ③每平方公釐 ④每平方公分 所含之篩孔數。
116. (4) 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)。
117. (3) 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。
118. (1) 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。
119. (2) 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。

16400 車輛塗裝 丙 工作項目 03：車輛塗裝調色作業

1. (1) ①紅與藍 ②紅與黃 ③藍與黃 ④紅與橙 可調出紫色。
2. (2) 色彩的明暗度稱為 ①色相 ②明度 ③亮度 ④彩度。
3. (3) 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。
4. (3) 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。
5. (1) 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%。
6. (4) 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。
7. (2) 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。
8. (1) 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。
9. (1) 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。
10. (1) 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。
11. (1) 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。
12. (1) 曼氏 (munsell) 記號 YR 表示 ①黃紅 ②黃藍 ③綠藍 ④綠紅。
13. (1) 曼氏 (munsell) 記號中，色相是用 ①H ②V ③C ④D 表示。

14. (2) 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。
15. (2) 下列何組顏色互為補色 ①紅~橙 ②紅~綠 ③紅~紫 ④黃~綠。
16. (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。
17. (4) 暖色系是指 ①黃綠青 ②綠青紅 ③青藍紫 ④紅橙黃。
18. (1) 各種波長的顏色名稱叫 ①色相 ②明度 ③補色 ④彩度。
19. (4) 色彩的鮮豔度稱為 ①色相 ②明度 ③亮度 ④彩度。
20. (2) 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。
21. (4) 曼氏 (munsell) 記號中的 G 表示 ①黃 ②青 ③紫 ④綠色。
22. (2) 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。
23. (3) 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。
24. (1) 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。
25. (4) 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。
26. (3) 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。
27. (1) 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。
28. (3) 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。
29. (2) 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。
30. (4) 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。
31. (1) 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。
32. (4) 顏色大紅與粉紅屬於同 ①彩度 ②明度 ③亮度 ④色相。
33. (1) 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。
34. (1) 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。
35. (2) 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。
36. (2) 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。
37. (1) 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。
38. (2) 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。
39. (2) 下列何者是互補性的色母 ①紫、紅 ②黃、紫 ③綠、黃紅 ④藍、綠。
40. (3) 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。

41. (1) 比較能被光源反射的顏色是 ①白色 ②灰色 ③黑色 ④紅色。
42. (2) 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。
43. (3) 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。
44. (2) 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。
45. (4) 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。
46. (4) 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。
47. (2) 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。
48. (3) 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。
49. (4) 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。
50. (2) 下列何者屬暖色系列 ①黑色 ②粉紅色 ③藍色 ④銀色。
51. (1) 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。
52. (3) 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。
53. (3) 最會吸收光源熱能的顏色是 ①白色 ②灰色 ③黑色 ④紅色。
54. (3) 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。
55. (3) 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。
56. (3) 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。
57. (1) 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。
58. (2) 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。
59. (3) 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。
60. (1) 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。
61. (1) 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。

62. (1) 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。
63. (3) 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。
64. (4) 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。
65. (2) 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。
66. (3) 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。
67. (1) 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。
68. (1) 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。
69. (3) 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。
70. (3) 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。
71. (3) 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。
72. (3) 紅色 + 藍色 + 黃色會變成 ①紫紅色 ②黑色 ③深灰色 ④白色。
73. (4) 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。
74. (1) 調色時，應先選擇用 ①鄰近色 ②灰色 ③相對色 ④補色。
75. (3) 等量黃色色母與藍色色母，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。
76. (2) 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。
77. (1) 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。
78. (1) 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。
79. (2) 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。
80. (1) 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。
81. (3) 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。
82. (2) 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。
83. (4) 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。
84. (3) 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。
85. (1) 在顏色空間裡需要幾個空間來表示一個顏色？ ①3 ②6 ③16 ④無。
86. (3) 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。
87. (3) 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。
88. (4) 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。
89. (1) 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。
90. (1) 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。
91. (2) 二氧化鈦是 ①黑色 ②白色 ③黃色 ④藍色 顏料。
92. (2) 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。
93. (1) 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。
94. (1) 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。
95. (1) 色彩明暗度叫做 ①明度 ②彩度 ③色相 ④厚度。
96. (1) 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。
97. (2) 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。
98. (1) 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。
99. (3) 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。
100. (4) 可見光波中，波長較長為 ①藍色 ②黃色 ③綠色 ④紅色。
101. (4) 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。
102. (2) 綠色的波長要比橙色的波長 ①長 ②短 ③一樣 ④無法比較。
103. (2) 顏料的母色混合是種類愈多愈 ①清晰 ②混濁 ③黑 ④白。
104. (4) 奧斯特華(Ostwald)光譜色環表將光譜排列幾等份而形成色環？ ①2 ②4 ③6 ④8。
105. (4) 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。

106. (2) 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。
107. (3) 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。
108. (3) 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。
109. (2) 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。
110. (1) 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。
111. (1) 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。
112. (4) 白、灰、黑屬於 ①彩色 ②暖色 ③冷色 ④無彩色 系列。
113. (2) 顏料的三原色為紅、藍、 ①黑色 ②黃色 ③綠色 ④白色。
114. (4) 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。
115. (1) 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。
116. (1) 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。
117. (2) 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。
118. (2) 彩度是表示顏色的 ①明度 ②鮮艷度 ③色相 ④厚度。
119. (3) 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。
120. (1) 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。
121. (2) 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。
122. (4) 珍珠銀粉漆添加銀粉色母會使彩度 ①昇高 ②不變 ③變黑 ④降低。
123. (2) 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。
124. (4) 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。
125. (1) 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。

16400 車輛塗裝 丙 工作項目 04：車輛塗裝修護作業

1. (4) 以二液型聚氨酯甲酸酯（PU）透明塗料塗裝，發生垂流或髒粒現象時，應選用 ① # 100 ② # 150 ③ # 1000 ④ # 1500 的砂紙研磨後，做拋光處理。

2. (1) 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。
3. (2) 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。
4. (4) 噴塗時噴槍與被塗物角度應保持幾度 ①30度 ②45度 ③60度 ④90度。
5. (2) 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。
6. (3) 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。
7. (1) 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。
8. (3) 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。
9. (1) 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。
10. (2) 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。
11. (2) 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。
12. (2) 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。
13. (2) 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。
14. (3) 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。
15. (3) 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%。
16. (1) 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。
17. (1) 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。
18. (1) 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。
19. (4) 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。
20. (1) 研磨補土時，選用砂紙的順序，最佳為 ①#120→#180→#240→#320 ②#120→#240→#180→#320 ③#240→#180→#120→#320 ④#320→

240→ # 180→ # 120 。

21. (1) 補土施工要領第一道必須用力刮塗且 ①薄塗 ②厚塗 ③一次刮塗足夠厚度 ④任意皆可 。
22. (1) 為避免不良化學反應，二液型塗料添加順序應當是 ①主劑添加硬化劑攪拌後，再添加稀釋劑攪拌 ②主劑、硬化劑、稀釋劑同時加入攪拌 ③硬化劑添加稀釋劑攪拌後，再添加主劑 ④主劑添加稀釋劑攪拌後，再添加硬化劑攪拌 。
23. (4) 使用二液型塗料時，添加硬化劑比率不當，則可能造成 ①銀粉不均勻現象 ②氣泡現象 ③橘子皮現象 ④乾燥異常 。
24. (3) 每一道底漆或面漆都必須要有自然乾燥時間，使溶劑揮發，如省略掉，則很容易發生 ①魚眼（火山口） ②起霧 ③針孔 ④橘皮 。
25. (2) 噴塗透明漆時，噴槍重疊噴塗區域應是 ①1~1/2 ②1/2~1/4 ③1/4~1/8 ④1/8~1/16 。
26. (3) 塗膜發生粗糙的原因可能為 ①噴槍太近噴塗面 ②噴槍移動太慢 ③噴槍壓力太高 ④噴塗壓力太低 。
27. (2) 塗裝後立即強制加熱烘烤，塗膜容易發生 ①垂流 ②針孔 ③橘子皮 ④回黏 。
28. (4) 塗膜達到最終乾燥，稱為 ①不黏塵乾燥 ②指觸乾燥 ③表面硬化乾燥 ④完全硬化乾燥 。
29. (2) 補修調色前必須將舊漆膜以 ①香蕉水 ②研磨膏 ③松香水 ④水 擦拭後再行比對顏色 。
30. (2) 不飽和聚酯補土的研磨一般採用 ① # 80 以下 ② # 120~ # 240 ③ # 320~ # 500 ④ # 800 以上 。
31. (3) 噴塗面漆前之乾研磨，一般選用 ①#80~#120 ②#180~#240 ③#320~#600 ④#1000~#1200 砂紙 。
32. (2) 噴槍運行太慢易導致塗膜 ①橘子皮 ②垂流 ③針孔 ④魚眼（蠟點） 。
33. (1) 塗膜在空氣中受到日曬雨淋等風化的影響之現象稱為 ①粉化 ②剝落 ③膠化 ④龜裂 。
34. (2) 塗膜發生針孔之原因是 ①溶劑揮發速度太慢 ②溶劑揮發速度太快 ③素材不乾淨 ④硬化劑添加比例不當 。
35. (2) 塗裝過程中塗膜產生白化現象的原因是 ①塗料溶劑不足 ②作業濕度太高 ③作業環境溫度太高 ④塗膜太薄 。
36. (4) 下列何者不是塗膜發生龜裂的原因 ①塗膜太厚 ②底材乾燥不足 ③一次厚塗 ④噴槍不良 。
37. (4) 重新塗裝時，發生皺紋的原因是 ①上塗塗料乾燥太快 ②塗膜太薄 ③遮蓋力太好 ④稀釋劑之溶解力太強 。
38. (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 。
39. (1) 噴塗發生成絲狀缺陷應 ①降低塗料的黏度到適當 ②降低流出速度 ③降低塗

料壓力 ④降低塗料溫度 改善。

40. (3) 烤漆金油噴塗（在 20℃ 環境溫度下）後，需靜置約 ①0~5 分鐘 ②5~10 分鐘 ③10~20 分鐘 ④30~40 分鐘 再進行烘烤作業最為恰當。
41. (2) 使用軟式擠包裝型補土硬化劑時，應以 ①擠出後再均勻攪拌 ②手搓混合均勻再擠出攪拌 ③熱水加熱再擠出攪拌 ④烤燈加熱再擠出攪拌。
42. (4) 下列何者與塗膜附著性不良較有關 ①溶劑揮發太快 ②溶劑加太多 ③溶劑加太少 ④有油污。
43. (1) 遮蔽反貼法可以避免 ①塗膜段差 ②塗膜失亮 ③打腊工作 ④節省料材。
44. (2) 製作羽狀邊，邊緣寬度大約是 ①3 mm ②30 mm ③300 mm ④3000 mm。
45. (2) 使用拋光機進行局部補修拋光採用的方式是 ①由較粗的塗膜作起 ②由新噴塗的塗膜部位往舊塗膜部位 ③成為井字型或米字型的方式 ④由舊塗膜往新噴塗的塗膜。
46. (1) 稀釋劑在開罐使用後，蓋子應 ①立即蓋緊 ②一段時間後再蓋緊 ③不必再蓋緊 ④放至攪拌機上。
47. (2) 二液型烤漆如果塗裝完成後要加以強制乾燥烘烤時，適當的烘烤溫度為 ①40-59℃ ②60-80℃ ③81-100℃ ④100℃ 以上。
48. (1) 底漆層不完全乾燥即施以面漆層塗裝，易導致面漆層 ①針孔 ②龜裂 ③白化 ④流塗。
49. (4) 塗膜研磨時，如發生板件鋼板裸露 ①以拉卡補土補修 ②以透明漆塗裝 ③以面塗漆塗裝 ④以底漆塗裝。
50. (2) 汽車塑膠原組件經過正確預先處理和表面準備後必須噴上 ①整平灰底漆 ②塑膠件專用底漆 ③噴磁漆 ④可直接噴上色漆。
51. (3) 二液型素色面漆噴塗一次的乾膜厚，大約為 ①5 μ m ②10 μ m ③20 μ m ④50 μ m。
52. (3) 聚氨酯甲酸酯(PU)塗料如加入硝化纖維素噴漆用香蕉水會發生 ①高光澤 ②橘子皮 ③小氣泡與針孔 ④白化。
53. (2) 噴塗時，間隔時間或靜置時間須充足，是為了避免發生 ①乾燥異常 ②針孔 ③氣泡 ④砂痕。
54. (1) 汽車塗裝的理想工作環境是 ①溫度 20~25℃、相對濕度 65~75% ②溫度 30~35℃、相對濕度 80~90% ③溫度 10~15℃、相對濕度 40~50% ④溫度 10~15℃、相對濕度 80~90%。
55. (1) 色漆塗膜表層的小水珠有些來自於 ①作業環境濕度太高 ②作業環境濕度太低 ③噴塗氣壓太低 ④噴塗氣壓太高 導致。
56. (1) 色漆塗膜表層有些髒粒，來自於 ①塗裝者的服裝帶有纖維和灰塵 ②加熱不當 ③色漆乾燥太慢 ④透明漆乾燥太快 所導致。
57. (1) 噴塗色漆時，噴槍運行重疊差異太大，塗膜表面容易產生 ①條狀泛色 ②髒粒 ③橘皮現象 ④白化現象。
58. (1) 採用下列何種施工技巧，可改善塗膜表面平滑性 ①增加噴塗吐出量 ②加快

噴槍運行速度 ③加長噴槍距離 ④減少稀釋劑比例。

59. (1) 整車外表塗裝依順序應先噴塗 ①車頂 ②引擎蓋 ③右前葉 ④左前葉 以減少漆塵污染。
60. (2) 下列較可能產生塗膜橘皮現象的原因為 ①色料太粗 ②溶劑添加太少 ③塗層太薄 ④底層不平。
61. (3) 噴塗表面針孔之原因為 ①噴塗距離太遠 ②塗膜乾燥太慢 ③塗層厚度太高 ④色漆原料太粗。
62. (2) 噴塗時塗料黏度過低，而塗料噴出量太多時，塗膜易發生 ①橘子皮 ②垂流 ③針孔 ④皺紋。
63. (2) 塗膜重疊處發生滴流現象，表示噴槍移動 ①速度太快 ②速度太慢 ③是自然現象 ④與速度無關。
64. (2) 噴塗中塗漆前，乾磨以 ① # 400 ② # 240 ③ # 120 ④ # 80 砂紙最適當。
65. (3) 噴塗時塗料噴出量過多，且噴槍與被塗面距離太近時，塗膜易發生是 ①分色 ②橘皮 ③垂流 ④針孔 的缺陷。
66. (1) 噴塗防銹底漆應避免 ①多層厚塗 ②單層薄塗 ③兩層薄塗 ④多層薄塗 作業。
67. (2) 刮塗補土的作業程序是在 ①金屬板上直接刮塗 ②防(伐)銹底漆之後刮塗 ③中塗漆之後刮塗 ④面漆之後刮塗。
68. (1) 噴塗時，塗膜產生橘子皮之主因為 ①空氣壓力大 ②空氣壓力忽高忽低不平穩 ③空氣壓力太低 ④空氣壓力無關。
69. (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。
70. (1) 噴塗面漆前，乾磨以 ① # 400 ② # 240 ③ # 120 ④ # 80 砂紙最適當。
71. (4) 二液型塗料混合攪拌放置一段時間後，發覺表面結皮時 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除掉結皮即可塗裝 ④須更換塗料重新調配。
72. (3) 噴塗中產生斷漆、色斑、絲狀的原因是 ①壓縮空氣大、塗料粘度高 ②壓縮空氣大、塗料粘度低 ③壓縮空氣不足、塗料粘度高 ④壓縮空氣不足、塗料粘度低。
73. (1) 鍍鋅金屬板應 ①先噴塗伐銹底漆做基底後再施工 ②可直接噴塗面漆塗料 ③先噴塗中塗底漆填充細孔，整平表面後再施工 ④先用溶劑擦拭後再噴塗面漆塗料。
74. (1) 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。
75. (1) 加壓式刮塗補土方式，主要目的是增加附著力及減少補土中的 ①氣泡 ②溶劑 ③固體髒粒 ④水溶性污物。
76. (3) 汽車結構的主要材質大部份是金屬，所以塗裝最大的目的為 ①美觀作用 ②價值作用 ③保護作用 ④辨識作用。
77. (2) 塗料經噴塗後在塗膜面上出現細小類似火山口狀是何種現象 ①起泡 ②魚眼

③開裂 ④起痂子。

78. (4) 下列何者不是塗裝的目的 ①識別 ②增加美觀 ③保護物體 ④增加就業機會。
79. (2) 羽狀邊作不好時，在噴完上塗後將會浮現明顯的 ①砂紙 ②邊緣線 ③泛黃 ④針孔、氣泡。
80. (2) 噴槍操作時，如因速度不均會使塗膜 ①流漆 ②厚度不均勻 ③橘皮 ④失艷。
81. (2) 塗料的吐出量是由下列何者的開度來控制 ①噴幅與吐出量 ②針閥與錐形 ③噴嘴與氣帽 ④噴幅與空氣壓力。
82. (3) 塗料乾燥到能夠安裝零件的程度稱之為 ①完全乾燥 ②指觸乾燥 ③中期乾燥 ④初期乾燥。
83. (3) 標準施工流程中，羽狀邊的研磨寬度每一單位為 ①1~3 公分 ②2~3 公分 ③3~4 公分 ④4~5 公分。
84. (2) 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交叉移動。
85. (4) 噴塗時的間隔或噴塗後乾燥時間過長，會產生 ①垂流 ②針孔 ③橘皮 ④層間剝離 現象。
86. (4) 噴塗時的間隔時間或噴塗後乾燥時間須足夠，主要避免產生 ①乾燥異常 ②針孔 ③氣泡 ④以上皆是。
87. (2) 長橢圓形噴幅之疊塗比例應該是 ①1/2 ②1/3 ③1/4 ④1/5 噴幅寬度。
88. (2) 乾燥過程中，以 ①指觸乾燥 ②完全乾燥 ③硬化乾燥 ④沾塵乾燥 時，其塗膜硬度最高。
89. (1) HVLP 噴槍前端應與被塗面保持正確距離 ①10~15 公分 ②20~25 公分 ③30~45 公分 ④50~65 公分。
90. (4) 產生塗膜乾燥異常之敘述何者為非？ ①硬化劑不足 ②膜厚過厚 ③靜置時間不足 ④稀釋劑添加過量。
91. (2) 噴槍移動過快易造成 ①流漆 ②塗膜過薄 ③針孔 ④起泡。
92. (1) 修補作業如果研磨至裸鋼時，應做下列何處理？ ①噴防銹底漆 ②噴中塗漆 ③直接噴塗面漆 ④直接補土。
93. (2) 下地處理不良所造成的缺陷，下列現象何者較為可能 ①起霧 ②起皺 ③粉狀脫落 ④粒物。
94. (1) 中塗漆施工的說法下列何者為錯誤？ ①若有些許補土裸露出來，因為不影響品質，故不必理會它 ②因中塗漆具有整平的功能，研磨時須小心 ③研磨中塗漆噴塗區域需將其邊緣磨薄 ④使用 400 號砂紙研磨中塗漆後，可再使用 600 號砂紙修飾磨除砂紙痕。
95. (1) 下列有關乾噴條件之敘述何者錯誤 ①減少稀釋劑量 ②增大噴槍距離 ③減少塗料吐出量 ④增加噴槍運行速度。
96. (4) 下列哪一項不是下地處理的目的 ①保護金屬 ②增加附著力 ③密封表表層 ④增加美觀。
97. (3) 補土攪拌後，於刮捕時 ①應於 1 分鐘內完成 ②應於 3 分鐘內完成 ③應於可

用時間內完成 ④無時間限制。

98. (3) 影響塗膜厚度主要因素 ①素材面之粗細度 ②塗料附著力 ③塗料黏度 ④浸塗時間。
99. (2) 以下哪一項不是乾研磨之特點 ①研磨速快 ②灰塵少 ③砂紙使用量多 ④研磨後不需要乾燥。
100. (3) 二液型塗料混合調配順序，是主劑中加入硬化劑，混合攪拌後再加入 ①硬化劑 ②柔軟劑 ③稀釋劑 ④接合劑 攪拌。
101. (4) 為避免塑膠件噴塗後塗膜發生龜裂現象，可於塗料內加入適量的 ①硬化劑 ②稀釋劑 ③接合劑 ④柔軟劑。
102. (4) 舊漆面在進行補修時 ①可直接噴塗新漆 ②先剝離舊漆 ③先研磨 ④先測試及辨別舊塗膜材料的種類及特性後選擇適合的方式進行補修作業。
103. (2) 砂紙番號越小其研磨痕跡越 ①小 ②大 ③細 ④不受影響。
104. (1) 噴漆顏料由於比重較重於溶劑，因此使用時應先 ①充分攪拌 ②添加稀釋劑 ③添加硬化劑 ④添加柔軟劑。
105. (4) 塗膜表面因風吹日曬雨淋產生粉化，其主要原因係使用 ①可撓性 ②平坦性 ③光澤性 ④耐候性 較差的塗料。
106. (4) 使用高沸點溶劑來塗裝的話，表層乾燥的速度較 ①特快 ②不影響 ③快 ④慢。
107. (4) 拋光打臘首應注意打臘機轉速和打臘時之塗膜 ①凹凸度 ②平坦度 ③光澤度 ④溫度。
108. (2) 二層塗裝法(C.O.B.)是 ①透明漆的塗層上再噴塗色漆層 ②色漆的塗層上再噴塗透明漆層 ③色漆的塗層上再噴塗色漆層 ④透明漆的塗層上再噴塗透明漆層。
109. (3) 噴漆前用來減少靜電累積的方法是將 ①車體架高 ②車體擦拭 ③車體接地 ④車體吹乾。
110. (4) 刮塗補土要分數次薄薄地塗，不可一次厚塗，以避免補土層內產生 ①魚眼 ②垂流 ③橘子皮 ④氣孔 的缺陷。
111. (4) 噴塗完成透明漆後塗膜發現有鱗粒，應於透明漆 ①濕潤 ②微濕 ③微乾 ④完全乾燥硬化 之後才可以施行塗膜補救作業。
112. (1) 研磨後，若塗膜表面尚有發亮之處，表示該處塗膜較 ①低 ②高 ③平坦 ④粗糙。
113. (2) 噴塗塗裝時，若旁邊正在拋光打臘，塗膜易發生 ①橘子皮 ②火山口(起臘點) ③垂流 ④針孔 現象。
114. (3) 修補作業在損傷區製作羽狀邊時，為獲得較佳的斜面，其研磨方式是 ①由左向右 ②由右向左 ③由未損傷區往損傷區方向移動 ④由損傷區往未損傷區方向移動。
115. (4) 塑膠件噴塗完成後，不可加熱至 ①40 ②50 ③60 ④70 °C 以上。
116. (4) 塗膜形成魚眼缺陷的主因，與塗裝環境中 ①濕度 ②溫度 ③黏度 ④油脂 有

關。

117. (4) 噴槍的運行速度太慢時，易形成塗膜 ①魚眼 ②針孔 ③橘子皮 ④垂流 現象。
118. (1) 研磨擴大平整面之被塗物板件時，儘可能採 ①米字交叉 ②三角形 ③正方形 ④圓形 法可得到較佳的平整效果。
119. (3) 自然乾燥法是塗裝後放置在 ①高溫 ②低溫 ③常溫或室溫 ④太陽下 而乾燥的方法。
120. (2) 一般而言素色漆，乾燥後其顏色會較 ①淺 ②暗 ③亮 ④白 。
121. (4) 避免補土面過度研磨，先用研磨機研磨達到 ①40~50% ②50~60% ③60~70% ④70~80% 平整度後，再使用手研磨套板以手工方式整平效果較佳。
122. (2) 夏天噴塗作業，環境溫度愈高塗膜愈快乾，應選用 ①快乾性稀釋劑 ②慢乾性稀釋劑 ③快乾性主劑 ④慢乾性主劑 。
123. (2) 局部小補修時，所使用噴槍的噴塗壓力應該比整車噴塗時要 ①高 ②低 ③一樣 ④無關 。
124. (1) 噴塗作業時要從何處先噴塗，可得較佳作業品質 ①由裏側及容易遺忘區域 ②前面區域 ③上面區域 ④大面積區域 。
125. (4) 在溫、濕度高的作業環境下，實施塗裝時，易造成 ①魚眼 ②針孔 ③橘子皮 ④白化 現象。
126. (1) 打臘時，使用拋光臘前可灑少量何種物質於打臘的表面，避免局部過熱並且可促進表面潤滑？ ①清水 ②溶劑 ③稀釋劑 ④酒精 。
127. (1) 新車塗膜結構所謂 4C3B 意指在塗膜形成的過程中，經過 ①4 次噴塗、3 次烘烤 ②4 次烘烤、3 次噴塗 ③4 次研磨、3 次噴塗 ④4 次噴塗、3 次研磨 。
128. (3) 噴塗板件的塗料乾燥完成後，塗膜在何種溫度下可以拆卸防塗膠帶 ①高溫 ②完全冷卻 ③餘溫 ④隨時都可以 。

16400 車輛塗裝 丙 工作項目 05：安全衛生防護措施

1. (3) 「物質安全資料表」內容之正確性，至少每 ①一年 ②二年 ③三年 ④四年 更新一次。
2. (2) 汽油是屬 ①缺氧症預防規則 ②有機溶劑中毒預防規則 ③粉塵危害預防標準 ④鉛中毒預防規則 列管之物質。
3. (2) 甲苯是屬 ①粉塵危害預防標準 ②有機溶劑中毒預防規則 ③特定化學物質危害預防標準 ④鉛中毒預防規則 列管之物質。
4. (4) 一般氣狀物質的容許濃度單位是以 ①% ②mg/m³ ③ppb ④ppm 表示為主。
5. (1) 一般粒狀物質的容許濃度單位是以 ①mg/m³ ②% ③ppb ④ppm 表示為主。
6. (3) 勞工於任何時間暴露在有害污染物下，皆不得超過此濃度，係指 ①短時間時量平均容許濃度 ②時量平均容許濃度 ③最高容許濃度 ④致死濃度 。

7. (3) pH 值為 7 表示該物質為 ①強酸 ②強鹼 ③中性 ④弱酸。
8. (2) 可燃性液體如汽油、溶劑、燃料油、酒精、油脂類與可燃性氣體，如液化石油氣、溶解乙炔等引起之火災，不可用 ①泡沫 ②水 ③二氧化碳 ④鹵化烷 作為滅火劑。
9. (3) 電氣設備所引起之火災，不可用 ①二氧化碳 ②乾粉 ③水 ④鹵化烷 作為滅火劑。
10. (4) 從事噴漆作業時，應該使用下列何種呼吸防護具最佳 ①綿紗口罩 ②防塵口罩 ③過濾式防毒面罩 ④供氣式防毒面罩。
11. (3) 下列何者是有機溶劑進入人體之主要途徑？ ①皮膚 ②消化器官 ③呼吸器官 ④眼睛。
12. (1) 引火性液體蒸發或揮發性固體昇華所產生的混合氣體，一接觸火源就會產生火花的最低溫度，即稱為 ①閃火點 ②燃點 ③沸點 ④熔點。
13. (2) 在有害之粉塵、霧滴、氣體發生場所或污染物濃度過高的環境下，以過濾污染物質或輸送乾淨空氣，作為防止吸入有害物的肺部防護具，稱為 ①眼部防護具 ②呼吸防護具 ③防護手套 ④防護衣。
14. (1) 自外界導引新鮮空氣，以稀釋作業場所中之污染空氣，稱為 ①整體換氣裝置 ②局部排氣裝置 ③自然換氣 ④密閉設備。
15. (2) 利用動力在污染源發生處或其附近，將污染物予以吸引排除並加以清淨處理後才排出到大氣中的一種換氣方式，稱為 ①自然換氣 ②局部排氣裝置 ③整體換氣裝置 ④密閉設備。
16. (3) 利用外界的自然風力及室內外的溫度差異原理達到換氣目的，稱為 ①整體換氣裝置 ②局部排氣裝置 ③自然換氣 ④密閉設備。
17. (4) 預防化學品過量暴露，最根本的方法是 ①採用工程控制 ②配戴個人防護具 ③實施環境測定 ④採用危害性較低的化學品。
18. (4) 車輛塗裝作業場所產生之廢溶劑，其中間處理方法為 ①固化法 ②氧化分解法 ③中和法 ④蒸餾法。
19. (2) 液體、液體混合物或在溶液或懸浮物中含有固體之液體（如油漆、噴漆等）其閃火點在閉杯試驗時低於攝氏 60.5 度，稱為 ①易燃固體 ②易燃液體 ③自燃物質 ④禁水性物質。
20. (1) 從事噴漆作業時，現場要有 ①有機溶劑作業主管 ②缺氧作業主管 ③鉛作業主管 ④噪音作業主管 監督作業。
21. (3) 有機溶劑中毒預防規則規定設置之局部排氣裝置，應 ①每三個月 ②六個月 ③一年 ④二年 實施自動檢查一次以上。
22. (1) 使用輸氣管面罩從事有機溶劑作業之勞工，一次連續作業時間不得超過 ①一小時 ②二小時 ③三小時 ④四小時 以上。
23. (2) 甲苯是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的 ①第一種有機溶劑 ②第二種有機溶劑 ③第三種有機溶劑 ④第四種有機溶劑 混存物。
24. (4) 噴塗作業環境之有機溶劑濃度是否超過容許濃度，正確應由 ①觸覺 ②視覺

- ③嗅覺 ④儀器 偵測出來。
25. (2) 香蕉水是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的 ①第一種 ②第二種 ③第三種 ④第四種 有機溶劑混存物。
26. (3) 松香水是有機溶劑中毒預防規則中，所稱的 ①第一種 ②第二種 ③第三種 ④第四種 有機溶劑混存物。
27. (1) 米燭光 (Lux) 是量測 ①照度 ②振動 ③高溫 ④噪音 的單位。
28. (3) 甲醇對人體之危害主要在 ①紅血球 ②胃 ③視覺神經 ④肝。
29. (4) 苯對人體危害主要在 ①肝 ②胃 ③腦 ④中樞神經系統及血液功能。
30. (2) 塗料及塗裝過程中，若發生火災大都因 ①顏料 ②溶劑 ③乾燥劑 ④可塑劑 所引起。
31. (2) 使用之塗料空罐應於放置於 ①陽光下空地 ②指定保管場所 ③有火氣附近空地 ④隨處放置。
32. (3) 塗料成份中對人體危害最大的是 ①樹脂 ②填充劑 ③溶劑 ④乾燥劑。
33. (1) 工作場所溶劑味太重時須 ①停工換氣 ②繼續工作 ③減緩工作 ④戴上口罩。
34. (4) 不飽和聚酯塗料之催化劑與促進劑 ①可放置同一地方 ②可相疊放置 ③可隨時混合使用 ④要分開放置通風處。
35. (4) 有機溶劑最易傷害人體之 ①胃 ②心臟 ③腎臟 ④肝臟。
36. (1) 塗裝工作中最禁忌者為 ①抽煙 ②吃檳榔 ③吃零食 ④寒暄。
37. (4) 下列有機溶劑毒性之順序何者正確？ ①苯 > 酒精 > 甲苯 ②酒精 > 苯 > 甲苯 ③甲苯 > 苯 > 酒精 ④苯 > 甲苯 > 酒精。
38. (3) PPM 是指 ①百萬分之十 ②十萬分之十 ③百萬分之一 ④十萬分之一。
39. (4) 塗料或溶劑著火不宜用來滅火者為 ①泡沫 ②防火砂 ③二氧化碳 ④水。
40. (1) 使用磷酸皮膜處理劑或去漆劑時，應戴用 ①橡膠質 ②布質 ③紙質 ④棉質 之防護手套。
41. (1) 對肺部會產生不良影響的粉塵顆粒大小，其範圍為 ① $0.2 \sim 5 \mu m$ ② $0.2 \sim 5 mm$ ③ $0.2 \sim 5 cm$ ④ $0.2 \sim 5 dm$ 。
42. (1) 從事噪音作業時，應該使用下列何種防護具？ ①耳塞 ②防塵口罩 ③防毒面罩 ④防護眼鏡。
43. (3) 患有肝或腎臟疾病不適合從事不列何者作業 ①噪音作業 ②鉛作業 ③有機溶劑作業 ④粉塵作業。
44. (1) 噴塗作業場所現場，塗料的存放量應為 ①一天 ②一星期 ③一月 ④三月 的使用量。
45. (1) 塗料的容器於使用中或不使用應 ①加蓋並旋緊 ②加蓋並不旋緊 ③不加蓋 ④倒置。
46. (1) 從事噴漆作業時，避免眼睛受傷害應該使用下列何種防護具最佳？ ①防護眼鏡 ②防塵口罩 ③防毒面罩 ④防音耳罩。
47. (2) 實施有機溶劑作業特殊健康檢查，應每 ①六個月 ②一年 ③二年 ④三年 實

施一次。

48. (2) 對於從事噪音作業之勞工實施特殊健康檢查應 ①六個月 ②一年 ③二年 ④三年 實施一次。
49. (2) 噴塗溶劑性塗料時，首先應注意事項為 ①塗裝效果 ②安全衛生 ③作業難易 ④經濟效果。
50. (2) 塗料或溶劑著火宜以 ①水 ②二氧化碳 ③氮氣 ④油 來滅火。
51. (2) 沾到溶劑的布類必須丟棄於 ①資源回收桶 ②有蓋之鐵桶 ③塑膠桶 ④垃圾桶。
52. (1) 作業過程中為預防粉塵、溶劑等異物傷及眼睛，必須配帶 ①安全眼鏡 ②防塵口罩 ③安全帽 ④手套。
53. (3) 二液型烤漆中會刺激皮膚，粘膜及呼吸器官的添加劑為 ①鹽酸異氰 ②氰酸異鹽 ③異氰酸鹽 ④異氫酸鹽。
54. (4) 被塗料、溶劑、硬化劑沾到眼睛時，應用 ①消炎水 ②松香水 ③香蕉水 ④清水 清洗。
55. (4) 實施剝漆劑去除舊塗膜必須在通風良好的處所，因為剝漆劑內含 ①興奮劑 ②鎮定劑 ③殺蟲劑 ④麻醉劑。
56. (1) 靜電蓄積達一定量 ①會迸出火花 ②不會迸出火花 ③有利於靜電塗裝 ④可用於乾燥。
57. (1) 塗裝室之照明設備宜使用 ①防爆燈 ②一般日光燈 ③燃油燈 ④水銀燈。
58. (3) 於一定溫度下雖無火種，而溶劑或塗料自然發火燃燒之最低溫度稱為 ①沸點 ②融點 ③發火點 ④凝固點。
59. (1) 鋁粉屬於下列何種物質 ①著火性物質 ②氧化性物質 ③引火性物質 ④爆炸性物質。
60. (1) 勞工於短時間內連續暴露在有害污染物裡，所能容許的最高濃度，係指 ①短時間時量平均容許濃度 ②時量平均容許濃度 ③最高容許濃度 ④動物 50 % 致死濃度。
61. (2) 通風不充分之室內作業場所，係指室內對外開口面積未達底面積之 ①十分之一 ②二十分之一 ③三十分之一 ④四十分之一。
62. (4) 有機溶劑中毒預防規則規定，設置之局部排氣裝置，於使用、拆卸、改裝或修理時，應實施 ①檢點 ②自動檢查 ③巡視 ④重點檢查。
63. (2) 有機溶劑中毒預防規則所稱之有機溶劑作業場所，應每 ①三個月 ②六個月 ③九個月 ④一年 測定其濃度一次以上。
64. (3) 有機溶劑中毒預防規則規定設置之局部排氣裝置，實施之自動檢查規定紀錄並保存 ①一年 ②二年 ③三年 ④四年 以上。
65. (4) 第一種有機溶劑混存物，係指有機溶劑混存物中，含有第一種有機溶劑佔該混存物重量 ①百分之二以上 ②百分之三以上 ③百分之四以上 ④百分之五以上。
66. (1) 俗名氯仿之有機溶劑，具芳香味，對肝臟及神經組織具強烈毒性，其學名是

- ①三氯甲烷 ②三氯乙烷 ③二氯甲烷 ④二氯乙烷。
67. (3) 使用磷酸皮膜劑時，為保護手部應戴上 ①塑膠手套 ②乳膠手套 ③橡膠手套 ④棉紗手套。
68. (4) 烤漆房日光燈的照度標準應該在 ①100 米燭光 ②200 米燭光 ③300 米燭光 ④400 米燭光以上。
69. (4) 防護面具每次使用過後應當 ①以乾淨的布團包好置於乾爽處 ②放入塑膠袋內置於乾爽處 ③以報紙包好置於乾爽處 ④放置於可密封容器中。
70. (4) 香蕉水或稀釋劑等有機溶劑所產生之危害因子為 ①氣體 ②粉塵 ③煙煙 ④蒸氣。
71. (1) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的酸性強弱程度的數字為 ①0~6 ②7 ③8~14 ④0~14。
72. (3) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的鹼性強弱程度的數字為 ①0~6 ②7 ③8~14 ④0~14。
73. (2) pH 值係物質酸鹼性的一種表示法，代表物質的中性程度的數字為 ①0~6 ②7 ③8~14 ④0~14。
74. (4) 當車輛噴塗時，直接穿戴在身上以防止危害，並將受害程度降至最低的一種防護稱為 ①救生衣 ②大衣 ③防水裝備 ④個人防護裝備。
75. (2) 在使用個人防護設備時，宜作何種處理，以確保能隨時保持有效狀態 ①不定期 ②定期 ③隨時 ④不需要 保養與測試。
76. (4) 按照步驟戴上防護面具後仍然聞到塗料味道時，則應該 ①用清水清洗 ②用香蕉水清洗 ③吹乾 ④更換 濾毒罐。
77. (3) 處理化學物後須徹底洗手是工作時個人應有的 ①潔癖 ②避免被責備 ③安全衛生 ④形式化 習慣。
78. (4) 塗裝作業時，作業人員應穿防止靜電的 ①救生衣 ②大衣 ③防水衣 ④防塵衣。
79. (1) 職業災害預防的首要工作是 ①認識危害的存在 ②只求保護自己 ③只求維護個人財產 ④隨時準備逃離。
80. (3) 物質安全資料表應放置在工作場所 ①高處 ②有鎖的櫥櫃 ③易取得之處 ④隱密處。
81. (3) 作業環境空氣中有害物質可容許暴露濃度之指標值為 ①危害濃度 ②正常濃度 ③容許濃度 ④最大容許濃度。
82. (2) 貯存易燃性液體時，應注意其貯存溫度須在物質的 ①沸點以上 ②沸點以下 ③凝固點以上 ④凝固點以下。
83. (2) 預防化學品過量暴露，最根本的方法是採用 ①危害性高 ②危害性低 ③價格便宜 ④價格昂貴 的化學品。
84. (2) 使用有機溶劑不慎誤食時，除緊急送醫治療外，應 ①立刻催吐 ②嚴禁催吐 ③大量喝水 ④大量喝食鹽水。
85. (1) 苯之毒性較甲苯 ①大 ②小 ③一樣 ④兩者皆無害。

86. (3) 沾有有機溶劑的布類，必須丟棄於 ①無鐵蓋的鐵桶內 ②無鐵蓋的塑膠桶內 ③有鐵蓋的鐵桶內 ④有鐵蓋的塑膠桶內。
87. (1) 從事有機溶劑作業時， ①嚴禁煙火 ②保持空間密閉，避免外洩 ③不需設置緊急衝水設備 ④配帶棉紗手套操作。
88. (3) 從事有機溶劑作業時，應配戴安全眼鏡與 ①棉紗手套 ②塑膠手套 ③耐溶劑手套 ④不需戴手套 操作。
89. (3) 使用去漆劑除去舊漆時的場合應該 ①棉紗手套 ②塑膠手套 ③耐溶劑手套 ④不需戴手套 操作。
90. (2) 噴塗底漆及面漆時，應 ①戴活性炭口罩 ②戴防護面具 ③戴防塵口罩 ④保持通風，不需戴防護面具。
91. (1) 在噴塗作業區域的空氣清淨裝置及吹吸型換氣裝置，應定期實施檢查 ①每年至少一次 ②二年一次 ③三年一次 ④無需檢查。
92. (3) 使用噴槍清洗機時應該戴上 ①安全手套即可 ②安全眼鏡即可 ③安全眼鏡與耐溶劑手套 ④耐溶劑手套即可。
93. (2) 防護面具每次使用過後應 ①放在噴塗作業區，以利取用 ②放入塑膠袋內，置於乾爽的地方 ③放在通風處，保持乾爽 ④使用香蕉水擦拭洗淨。
94. (2) 眼睛沾到稀釋劑或塗料時，應立即以大量 ①酒精 ②清水 ③雙氧水 ④空氣 沖洗後，再迅速送醫治療。
95. (2) 由於有毒物質重覆暴露後，因少量物質未能完全排出體外，逐漸累積至某一程度而造成系統的傷害，稱為 ①急性 ②慢性 ③乾性 ④水性 中毒。
96. (2) 二液型烤漆中的添加劑為異氰酸鹽時，容易傷害人體 ①消化器官 ②皮膚粘膜及呼吸器官 ③腦神經 ④視覺神經。