

本試卷有選擇題 80 題【單選選擇題 60 題，每題 1 分；複選選擇題 20 題，每題 2 分】，測試時間為 100 分鐘，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

准考證號碼：

姓 名：

單選題：

1. (2) 使用重力式空氣霧化型噴槍噴塗二液型中塗塗料時應選擇何種噴槍口徑最佳①1.3~1.5②1.6~2.0③2.1~2.5④1.0~1.2 mm。
2. (1) 顏色產生誤差需微調時，應當①只使用配方裡的色母②只使用鮮艷色母③使用所有色母④使用互補色。
3. (4) 銀粉漆噴塗時，易產生漆花，可添加①銀粉添加劑②柔軟劑③抗魚眼劑④定色劑。
4. (1) 急救人員之設置為每一班次應至少一人，勞工超過①五十人②六十人③四十人④三十人者，每增加五十人再設置一人。
5. (4) 影響塗膜膜厚之主要因素為①浸塗時間②素材面之粗細度③塗料附著力④塗料黏度。
6. (2) 什麼是殘像①您記憶裡的東西②殘留在您視覺裡的影像③您無法看見的影像④立即看見了的東西。
7. (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。
8. (1) 防蝕用途的塗料中，以何者之應用範圍最廣①防銹塗料②耐化學藥品性塗料③耐衝擊性塗料④防水性塗料。
9. (3) 噴塗色漆時噴槍運行重疊差異太大塗膜表面容易產生①髒粒②白化現象③條狀泛色④橘皮現象。
10. (4) 下列何者不是塗裝的目的①保護物體不受外來傷害②提高產品之吸引力③美觀及識別④增加強度。
11. (4) 顏色的三度空間是指①寒色，暖色，中性色②黑度、色相、彩度③白色、灰色、褐色④色相、明度、彩度。
12. (4) 有溝通和協調及統合和組織能力的人，適合從事下列何種工作①研究②教學③技師④管理。
13. (1) 在樹脂中藉由化學及反應而固化的是①熱硬化樹脂②熱提煉樹脂③熱分解樹脂④熱可塑性樹脂。
14. (2) 補修的噴槍運行速度應為①9~12cm/sec②90~120cm/sec③900~1200cm/sec④900~1200cm/min。
15. (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巡視②檢點③自動檢查④重點檢查。
16. (3) 新車工程前處理最終的水洗流程是使用①井水②自來水③純水④工業用水。
17. (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可直接噴上色漆②塑膠專用底漆③噴磁漆④整平灰底漆。
18. (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。
19. (1) 拋光作業的拋光機轉速應該使用每分鐘①1300~2000 轉②4000 轉以上③3000~4000 轉④2000~2500 轉 最標準。
20. (4) 車輛塗裝用的補土與硬化劑比例一般為①1~2%②7~8%③5~6%④2~3%。
21. (2) 塗膜發生粗糙之原因可能為①噴槍太近噴塗面②噴塗壓力太高③噴塗壓力太低④噴槍移動太慢。
22. (4) 理想的汽車塗裝作業環境是①溫度 10℃，相對濕度 80~90%②溫度 30℃，相對濕度 80~90%③溫度 10℃，相對濕度 40~50%④溫度 18~20℃，相對濕度 65~75%。
23. (4) 等量紅色色母與藍色色母其所調配出來的顏色應該是①綠色②灰色③咖啡色④紫色。

24. (1) 不飽和聚酯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。
25. (3) 無氣式噴塗裝置其壓縮比約為①1：100②1：1③1：20④1：500。
26. (4) 具有後退性與收縮深遠性的顏色是①淺色②暖色③中性色④冷色。
27. (4) 下列顏色中，何者彩度最高①黑色②白度③灰色④黃色。
28. (2) 勻化稀釋劑（俗稱接咀香蕉水）的揮發型態是屬於①不揮發型②慢乾型③快乾型④中乾型。
29. (2) 珍珠、銀粉的粒徑愈大，其遮蓋力①與顏色明度有關②愈差③愈佳④無差別。
30. (1) 砂紙所用的研削材中，何種之莫氏硬度最高①金鋼砂②鋁鋼砂③鋼玉粉④石榴石。
31. (2) 新車製造的塗裝作業中化成處理工程中乾燥溫度為①120～170℃②100～110℃③180～200℃④180～240℃。
32. (2) 現代企業在組織上有不同單位，這些單位彼此應①相互競爭②相互合作③彼此互相猜疑④互不信任。
33. (4) 空氣霧化型噴槍空氣罩之側（角）孔堵塞時，會發生①噴塗斷斷續續②噴塗塗料滴漏③噴塗塗料霧化不良④噴霧形狀不良現象。
34. (1) 含有“異氰酸鹽”的物質是①硬化劑②稀釋劑③塗料④脫脂劑。
35. (2) 色漆塗膜表層有些髒粒肇因於①色漆乾燥太慢②塗裝者的服裝帶有纖維和灰塵③透明漆乾燥太快④加熱不當。
36. (2) 下列何組是互為補色？①藍 B 與綠 G②藍 B 與橙 YR③紅 R 與紫 P④藍 B 與黃 Y。
37. (4) 板金補土正確的施工方法是①直接補在處理過磷酸皮膜劑的金屬上②直接補在處理乾淨的塑膠面上③直接補在研磨後而且處理乾淨的塑膠土上④直接補在經研磨處理的金屬面上。
38. (3) 下列那種溶劑的成份可被人類食用①甲醇②丁醇③乙醇④丙醇。
39. (3) 補土施工要領第一道是①輕輕刮塗且薄塗②輕輕刮塗且厚塗③用力刮塗且薄塗④用力刮塗且厚塗。
40. (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防護衣②呼吸防護具③眼部防護具④防護手套。
41. (4) 汽車塗料的層次當中，可增加鋼板色彩光澤及平滑感的是那一種①底漆層②防銹層③中塗層④上塗層。
42. (3) 新車噴塗的霧化設備何者為非①空氣霧化式②回轉霧化式③循環再生霧化式④回轉空氣霧化式。
43. (2) 塗裝時發生垂流之原因之一為①噴槍移動太快②噴槍太接近被塗面③塗料噴塗吐出量太少④塗料噴嘴口太小。
44. (1) 口徑 1.4mm 空氣霧化型噴槍尖端應與被面保持距離為①15～25 公分②45～60 公分③5～15 公分④30～45 公分。
45. (2) 若底漆為熱塑型或可溶解塗料底時，如果要噴聚氨基甲酸酯（PU）塗料，應作何處理①噴中塗漆②噴二液型專用隔離漆③噴防銹底漆④噴塗面漆。
46. (2) 在去除舊漆的方法中，具有防止鋼板變形，並能去除大部分塗膜的是①皮刀刮除②剝漆劑③單迴轉研磨機④菜瓜布。
47. (1) 塗料成份中對人體危害最大的是①溶劑②樹脂③填充劑④乾燥劑。
48. (4) 預防化學品過量暴露最根本的方法是①實施環境測定②採用工程控制③配戴個人防護具④採用危害性較低的化學品。
49. (4) 曼氏（Munsell）記號藍色系用①YR②Y，GY③R，YR④B，PB 表示。
50. (1) 鋁鋅等金屬脫脂時，不可用①氫氧化鈉②純水③熱水④界面活性劑。
51. (3) 硝化纖維素塗料噴塗一次的乾燥膜厚大約為①50②10③20④5 微米（ μm ）左右。

52. (2) 膜厚計的種類有①只有濕式一種②乾式及濕式兩種③只有乾式一種④視狀況而定。
53. (3) 下列何者是聚氨基甲酸酯系塗料硬化劑的主要成份①三聚氰胺②聚丙烯酸酯③異氰酸酯④聚酯。
54. (3) 鐵材的化成處理程序是(A)脫脂(B)水洗(C)化成(D)熱水洗(E)脫水乾燥，其流程是①B、A、D、C、E②A、E、B、C、D③A、B、C、D、E④A、D、C、B、E。
55. (1) 消除塗料中的紅色時最好加適量的①綠色②橙色③棕色④黃色 塗料。
56. (1) 從事噴漆作業時，現場要有①有機溶劑作業主管②噪音作業主管③鉛作業主管④缺氧作業主管 監督作業。
57. (1) 塗膜達到何種乾燥程度是撕去遮蔽材料的最佳時機①指觸乾燥②硬化乾燥③完全硬化乾燥④不粘塵乾燥。
58. (2) 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架橋③混合④互溶。
59. (4) 塗裝工作中最禁忌者為①吃零食②吃檳榔③寒暄④抽煙。
60. (2) 塗膜達到最終乾燥，稱為①不粘塵乾燥②完全硬化乾燥③表面硬化乾燥④指觸乾燥。
- 複選題：
61. (14) 噴塗作業時關於烤漆房之敘述，下列何者正確①烤房之進風與排風馬達應同時運轉②烤房內部空氣局部排出③烤房內為循環空氣④烤房溫度低於 18℃ 宜加溫。
62. (123) 使用水性塗料時，宜注意①烤房升溫時間②烤房空氣對流③噴塗技巧④噴塗壓力。
63. (23) 每一道底漆或面漆，都必須要有自然乾燥時間讓溶劑揮發，如果省略時，則很容易發生什麼現象，下列敘述哪些是錯誤？①垂流②橘皮③漆塵④針孔。
64. (234) 矽力康擦拭劑（俗稱去臘水）其目的①除銹②除雜質③除水份④除腊。
65. (13) 橘色的鄰近色有①紅②綠③黃④紫。
66. (13) 微調修正時，用色的選擇應當①不應使用互補色微調為第一選擇②優先使用配方中的第一個色母③優先使用配方中已有的色母④在色相接近的情況下選擇成本較低的顏色來微調。
67. (234) 噴槍運行的要領，哪些是正確：①局部補修噴塗調整壓力約為 3.0kg/cm²②大面積噴槍噴幅調整約為 20~30cm 寬③運行速度約 30-60cm/sec④與被塗面保持平行移動。
68. (124) 鉻酸對金屬酸洗的敘述，下列何者正確①洗淨後的表面呈現鈍態②洗淨後的表面可阻止塗裝前的生鏽③對於塗裝的附著力沒有影響④具有洗滌功效。
69. (13) 塗膜發生粗糙之原因可能為①噴槍移動速度太快②噴槍距離板件太近③噴槍距離板件太遠④噴槍移動速度太慢。
70. (24) 下列乾燥敘述何者正確①環氧樹脂塗料之乾燥方式為溶劑揮發及硬化劑之交連聚合②NC 硝化棉的乾燥型態屬溶劑揮發乾燥型③三聚氰胺樹脂塗料之硬化是藉氧化聚合而乾燥硬化④粉體塗料的乾燥原理是屬熱融冷卻。
71. (14) 銀粉的粒徑大小會影響①明暗度②無差別③色相④遮蓋力。
72. (24) 下列何者為良好的服務①相應不理②合宜的言談③嘻笑④行禮如儀。
73. (34) 請選出正確的色彩空間座標 L*, a* 和 b* 敘述①b* 代表黑白②L* 代表紅綠③b* 代表黃藍④a* 代表紅綠。
74. (34) 塗膜不良的敘述，下列何者不是長期受熱及日光中紫外線的破壞所造成的現象①粉化②劣化③起泡④針孔。
75. (234) 下列那些為 MSDS 中所含資訊①客戶資訊②識別及危險性③處理與儲存④所含成分。
76. (23) 調色試噴板噴塗敘述何者正確①要達到對色完全無誤差是不可能的，因此實施掩飾噴塗於試噴板上是有其必要性的②以實際作業噴塗一致的方法與工具進行試色噴塗③只要噴槍條件調整好，也不一定能達到一致的對色品質④最重要的是在噴烤房內的顏色比對一定要正確。
77. (123) 車輛塗裝用調壓過濾器的功能是①濾出油份②濾出水份③調整空氣壓力④自動潤滑。

78. (34) 下列敘述何者正確①防蝕用途的塗料是以耐化學藥品之應用範圍最廣②磷酸鹽化成處理的目的是增加塗膜平滑③銀粉面漆中的銀粉是指鋁粉④使用封底漆最主要功能為隔離。
79. (24) 噴塗時，發生垂流可能原因有①空氣壓力太大②噴塗運行重疊過多③膜厚太薄④塗料黏度太低。
80. (24) 在補修部位無邊緣分隔的部位時，除了必須以反貼式防塗外，必須採用下列何種方式才不致於有段差：①連續噴塗②暈色噴塗③集中噴塗④漸層噴塗。