

14800 建築塗裝 丙級 工作項目 01：材料的認識

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 ①320 ②480 ③520 ④600 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須具有 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) 二液型之塗料之混合後可使用時間 ①按各種塗料主劑及硬化劑而異 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聚胺酯塗料。
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塗料 ②硝化纖維素噴漆 ③木器用聚胺酯塗料 ④水泥漆。
21. (2) 塗裝二液型聚胺酯塗料時最禁忌 ①高溫 ②高濕 ③風大 ④空氣乾燥。
22. (2) 關於石粉的敘述下列各項何者為錯？ 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硝化纖維素噴漆。

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#100 ②#320 ③#600 ④#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醇酸樹脂塗料 ③環氧樹脂塗料 ④聚丙烯酸酯塗料。
38. (1) 聚氯乙烯塗料塗膜較差的性質為 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) 氯化橡膠塗料的 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醇酸樹脂塗料 ④環氧樹脂塗料。
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，以下哪一個選項正確？ ①無限 ②有限 ③一年 ④半年。
56. (4) 界面活性劑將使表面張力？ ①升高 ②不影響 ③消除 ④降低。
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) 環氧樹脂塗料塗膜有下列缺點？ 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) 高固形分塗料之塗膜 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) 常溫乾燥醇酸樹脂塗料的調薄劑可用 ①水 ②松香水 ③香蕉水 ④乙醇。
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塗料為 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 ①聚氯乙烯塗料 ②氯化橡膠塗料 ③調合漆 ④乳膠漆。
67. (3) 二液型環氧樹脂塗料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、耐鹼性和降低成本。

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) 醇酸樹脂塗料中含油率以 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聚丙烯酸酯塗料 ③調合漆 ④聚胺酯塗料。
83. (2) 下列四類項目中，何者成分與其他類互不相關？ 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) 醇酸樹脂塗料比酚醛樹脂塗料 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，為下列哪一種功能性較差？ ①耐水性 ②耐藥品性 ③耐熱性 ④電絕緣性。
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) 聚氯乙烯塗料之乾燥為 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) 不飽和聚酯塗料之催化劑及促進劑是 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立即揮發 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 mm ②0.3 mm ③3 mm ④30 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溶劑揮發及氧化聚合 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) 主要是用 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硝化纖維素噴漆 ②三聚氰胺樹脂塗料 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硝化纖維素噴漆 ②調合漆 ③塑膠漆 ④溶劑型水泥漆。
112. (3) 附著力最大的塗料為 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) 不飽和聚酯塗料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噴漆的真溶劑 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) 環烷酸鹽類 (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) 環氧樹脂塗料之主要缺陷為 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。
127. (3) 在高溫多濕的作業環境下，要防止硝化纖維素噴漆產生塗膜白化現象，可以添加少量 ①低沸點溶劑 ②中沸點溶劑 ③高沸點溶劑 ④水。
128. (1) 下列何者屬於高沸點溶劑？ ①丁基賽璐蘇 ②丙酮 ③醋酸乙酯 ④乙醇。
129. (4) 二液型聚胺酯(PU)塗料的調薄劑不能含有 ①甲乙酮 ②二甲苯 ③醋酸丁酯 ④乙醇。
130. (2) 耐黃變二液型聚胺酯(PU)塗料所採用的硬化劑為 ①芳香族異氰酸鹽 ②脂肪族異氰酸鹽 ③芳香族與脂肪族異氰酸鹽均不能採用 ④芳香族與脂肪族異氰酸鹽均可採用。
131. (1) 下列何者屬於體質顏料？ ①滑石粉 ②松煙 ③鈦白粉 ④鏽紅。
132. (4) 下列何者不是硝化纖維素噴漆的特點？ ①乾燥快速 ②作業簡單 ③修補容易 ④耐溶劑性佳。
133. (4) 有關蟲膠漆的敘述，下列何者錯誤？ ①又稱洋干漆 ②以酒精為溶劑 ③塗膜富光澤 ④塗膜耐鹼性優良。
134. (4) 有關生漆的敘述，下列何者錯誤？ ①將漆樹割取所流出的汁液 ②塗膜耐酸鹼性優良 ③塗膜具溫潤質感 ④需在常溫且低濕度環境才能乾燥。
135. (2) 刷塗生漆所使用漆刷的刷毛為 ①兔毛 ②人髮 ③馬毛 ④羊毛。
136. (4) 有關卡士漆(Cashew)的敘述，下列何者錯誤？ ①由腰果樹果實中海綿組織中所得的油為原料製成 ②常用為高價生漆的替代品 ③對人體較不會產生過敏 ④需在常溫且高濕度環境才能乾燥。
137. (1) 下列何種溶劑無法溶解硝化纖維素？ ①二甲苯 ②甲乙酮 ③醋酸丁酯 ④賽璐蘇。

138. (1) 下列何種塗料會釋出游離甲醛 ①酸硬化胺基醇酸樹脂 ②聚胺酯 ③不飽和聚酯樹脂 ④聚丙烯酸酯樹脂。
139. (2) 下列何種塗料耐光性最佳？ ①使用芳香族硬化劑的聚胺酯 ②聚丙烯酸酯樹脂 ③硝化纖維素噴漆 ④乾性油變性的醇酸樹脂。
140. (2) 下列何者不是木器用頭度底漆的功能？ ①改善木材與塗膜間的附著性 ②增加塗膜厚度 ③抑制木材樹脂滲出 ④防止木材割裂。
141. (4) 下列何者不是木器用二度底漆的功能？ ①填補木材孔隙做成平滑塗膜 ②增加膜厚 ③塗膜容易研磨 ④防止塗膜龜裂。
142. (3) 下列何種塗料可一次厚塗？ ①硝化纖維素噴漆 ②調合漆 ③不飽和聚酯樹脂 ④聚丙烯酸酯樹脂。
143. (2) 下列何種塗料作為木器頭度底漆有最佳的性能？ ①蟲膠漆 ②聚胺酯塗料 ③硝化纖維素噴漆 ④不飽和聚酯塗料。
144. (1) 下列何者屬於無溶劑型的環保塗料？ ①不飽和聚酯塗料 ②硝化纖維素噴漆 ③聚胺酯塗料 ④聚丙烯酸酯樹脂塗料。
145. (1) 紫外線硬化型塗料的乾燥時間是以 ①秒 ②分 ③時 ④日 為單位。
146. (4) 下列何者不是採用紫外線硬化型塗料的特點？ ①生產快速 ②高固形分 ③可以減少作業場地 ④最適用立體產品塗裝。
147. (4) 下列何種塗料是靠空氣中的氧氣行氧化聚合乾燥？ ①生漆 ②卡士漆 ③調合漆 ④生漆、卡士漆及調合漆皆是。
148. (2) 下列何種塗料塗裝太厚時，塗膜容易產生皺縮現象？ ①硝化纖維素噴漆 ②調合漆 ③不飽和聚酯塗料 ④聚丙烯酸酯樹脂塗料。
149. (4) 下列何者不是硝化纖維素噴漆的成分？ ①硝化纖維素 ②可塑劑 ③香蕉水 ④金屬乾燥劑。
150. (2) 下列何者是半乾性油？ ①亞麻仁油 ②大豆油 ③桐油 ④脫水蓖麻油。
151. (2) 二度底漆中添加過量的體質顏料，塗膜會 ①增加附著性 ②容易龜裂 ③提高強度 ④增加耐久性。
152. (1) 如果要保留木材明亮的材色，應選用下列何種塗料塗裝最佳？ ①聚丙烯酸酯樹脂塗料 ②柚木油 ③聚胺酯塗料 ④酸硬化胺基醇酸樹脂塗料。
153. (3) 塗料中何種成分對其耐候性最具關鍵？ ①顏料 ②溶劑 ③樹脂 ④可塑劑。
154. (1) 亞麻仁油常含於下列何種塗料中？ ①調合漆 ②木器噴漆 ③水泥漆 ④耐熱漆。
155. (4) 蟲膠漆是以什麼溶解蟲膠而成？ ①甲苯 ②乙醚 ③丙酮 ④乙醇。
156. (4) 揮發氧化聚合型塗料是 ①三聚氰胺樹脂 ②二液型聚胺酯樹脂 ③環氧樹脂 ④油性樹脂。
157. (2) 防銹底漆的防銹作用主要來自 ①樹脂 ②顏料 ③溶劑 ④其他添加劑。
158. (1) 剛取自漆樹的漆液稱之為 ①荒漆 ②生漆 ③透漆 ④黑漆。

159. (3) 一般稱為木器透明噴漆的主要成分是 ①亞麻仁油 ②熟桐油 ③硝化纖維素 ④環氧樹脂。
160. (4) 常溫乾燥硬化型聚丙烯酯塗料的特性是 ①易變黃 ②耐溶劑 ③耐熱性極佳 ④光澤保持性良好。
161. (2) 兼具耐熱性耐水性及電絕緣性的塗膜是 ①醇酸樹脂 ②矽利康樹脂 ③油性調合漆 ④水性水泥漆。
162. (3) 氯化橡膠塗料的下列哪一項性能不佳？ ①耐酸性 ②耐鹼性 ③耐溶劑性 ④耐水性。
163. (4) 濕氣硬化厚塗型聚胺酯塗料較常用於 ①木器裝潢 ②金屬構造 ③塑膠製品 ④混凝土構造。
164. (1) 下列何者不是環氧樹脂的優點？ ①耐紫外線 ②耐浸水 ③耐酸鹼 ④耐溶劑。
165. (4) 無機顏料的特性下列何者為非？ ①耐候性良好不易變色 ②化學性大都安定 ③色相有限 ④彩度很高。
166. (3) 加於凡立水或透明漆中用來描繪的金粉是銅和什麼的合金？ ①鋁 ②銀 ③鋅 ④鉻。
167. (4) 塗料用溶劑與稀釋劑會影響塗料的 ①乾燥性 ②作業性 ③光澤 ④乾燥性、作業性及光澤皆會。
168. (2) 下列哪一種溶劑的沸點最高？ ①甲苯 ②松節油 ③甲醇 ④二甲苯。
169. (2) 木材心材的特性下列何者為非？ ①含水量少 ②質地較軟 ③伸縮率較小 ④含較多膠質和單寧等樹脂分。
170. (2) 闊葉樹木材質地通常較針葉樹材質為硬,下列何者是闊葉樹而材質較軟者？ ①羅漢松 ②桐樹 ③櫟樹 ④五葉松。
171. (1) 一般木器噴漆的調薄劑商品名稱為香蕉水，含有溶劑及少量助溶劑和大量稀釋劑，下列何者是稀釋劑？ ①甲苯或二甲苯 ②酯類 ③酮類 ④醇類。
172. (3) 有些木器塗料含多量體質顏料其目的是 ①使顏色鮮明 ②快速增加膜厚 ③填充木材導管 ④使塗膜具有可撓性。
173. (2) 下列何種塗料之耐候性最優 ①環氧樹脂塗料 ②氟素樹脂塗料 ③調合漆 ④聚胺酯樹脂塗料。
174. (1) 光觸媒塗料是一種利用何種媒界，進行催化反應，以達到除污、殺菌、抑菌或使物體表面清潔的目的 ①光能 ②水 ③空氣 ④水蒸氣。
175. (4) 塗裝於石材表面之防護劑主要功能要求為何 ①耐候不變黃 ②防污 ③撥水 ④耐候不變黃、防污及撥水皆是。
176. (2) 建築裝潢材要求塗裝耐燃三級防火性塗料時需使用下列何種油漆 ①環氧樹脂塗料 ②防火塗料 ③調合漆 ④水性水泥漆。
177. (1) 鍍鋅材質塗裝時需先塗裝何種塗料增加附著力 ①合金用底漆 ②調合漆 ③環氧樹脂塗料 ④水泥漆。
178. (3) 塗膜厚度 1mil 等於 ①50 μ m ②0.03mm ③25.4 μ m ④30 μ m。

179. (4) 油漆塗膜暴露於氬弧燈裝置內主要是測試塗料之 ①耐鹼性 ②耐防蝕性 ③耐酸性 ④加速耐候性。
180. (2) 下列何種塗料之乾燥速度最快 ①環氧樹脂塗料 ②硝化纖維素噴漆 ③調合漆 ④水性水泥漆。
181. (1) 下列何種塗料不適合於建築物室外帷幕牆塗裝 ①環氧樹脂塗料 ②氟素樹脂塗料 ③耐黃變聚胺酯塗料 ④聚丙烯酸酯塗料。
182. (4) 矽樹脂塗料之特性為 ①乾燥速度快 ②導電性佳 ③附著力強 ④耐熱性高。
183. (3) 環氧樹脂底漆主要用途為何 ①耐濃硫酸 ②耐 400°C 高溫 ③防蝕防銹 ④室外耐候。
184. (2) 室內地坪塗裝常用何種塗料 ①調合漆 ②環氧樹脂塗料 ③氯化橡膠塗料 ④氟素樹脂塗料。
185. (4) 市面上使用於屋頂的防水材料有 ①聚脲 ②酯防水材聚脲 ③聚丙烯酯防水材料 ④聚胺酯防水材、聚脲及聚丙烯酯防水材料皆是。
186. (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。
187. (3) 下列何者原料屬於塗料之揮發性物質 ①樹脂 ②顏料 ③溶劑 ④可塑劑。
188. (1) 塗料之加熱殘份是那種成分 ①樹脂、顏料 ②顏料、溶劑 ③樹脂、溶劑 ④樹脂、顏料；顏料、溶劑及樹脂、溶劑皆是。
189. (3) 下列何者為非反應型塗料 ①環氧樹脂塗料 ②聚胺酯塗料 ③水性水泥漆 ④調合漆。
190. (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。
191. (3) 防蝕塗裝選用的底漆最首選應為 ①耐磨耗性 ②硬度 ③附著力及防蝕性 ④快乾性。
192. (2) 為使塗料增加耐磨性，可增加何種原料 ①鋅粉 ②玻璃鱗片 ③紅丹粉 ④三聚磷酸鋁。
193. (2) 建築物室內裝修材要達到耐燃等級需塗裝何種塗料 ①調合漆 ②防火漆 ③水泥漆 ④環氧樹脂漆。
194. (4) 建築物室內塗裝所使用之塗料，最佳選擇條件應為 ①不含重金屬 ②水性無毒性 ③綠建材標章 ④水性無毒性、不含重金屬及綠建材標章皆是。

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哪一種黏度最適宜？ ①高黏度 ②中黏度 ③低黏度 ④超高黏度。
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. (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 mm ②1.0 mm ③2.0 mm ④3.5 mm。
11. (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。
12. (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。
13. (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 ①0.1 ②10 ③20 ④40 kg/cm^2 。
14. (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 mm ②1.5 mm ③2.0 mm ④2.5 mm。
15. (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。
16. (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。
17. (3) 下列噴槍中哪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。
18. (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。
19. (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。
20. (2) 有氣式常用的上塗用噴槍，其口徑一般為 ①0.5~0.8 mm ②1.0~1.3 mm ③2.0 mm ④2.5 mm。
21. (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。
22. (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。
23. (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。

24. (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。
25. (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因塗料而異。
26. (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。
27. (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。
28. (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。
29. (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。
30. (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。
31. (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。
32. (1) 乾濕球溫度計之濕球溫度是利用下列哪一個選項來濕潤溫度計的球部？ ①水 ②酒精 ③水銀 ④潤滑油。
33. (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。
34. (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。
35. (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。
36. (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振動式研磨機。
37. (2) 塗裝所用的毛刷質料以 ①無彈性較好 ②有彈性較好 ③半彈性較好 ④與彈性無關。
38. (1) 回轉研磨機的正确使用方法，為利用圓盤的外側約以多少距離與被塗面接觸研磨？ ①3cm ②6cm ③10cm ④全部。
39. (2) 空氣導管每增加 10 公尺，空氣壓力約減低 ①0 ②1 ③5 ④10 kg/cm²。
40. (2) 噴槍至調壓器之間空氣管的長度以 ①1m 以下 ②3~5m ③10~15m ④20m 以上 較宜。
41. (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。
42. (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。
43. (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。
44. (1) 噴砂用鋼粒大小最好是 ①16~40mesh ②45~60mesh ③66~100mesh ④100mesh 以上。

45. (3) $1\text{kg}/\text{cm}^2$ 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。
46. (2) 利用動力砂輪除銹機做表面除銹時，表面粗度應以 ① $0\sim 10\ \mu\text{m}$ ② $20\sim 30\ \mu\text{m}$
③ $50\sim 80\ \mu\text{m}$ ④ $100\ \mu\text{m}$ 以上最宜。
47. (3) 空氣濾清調壓器除調節壓力外，尚可 ①增加出漆量 ②降低塗料黏度 ③過
濾油、水分 ④調整噴幅。
48. (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。
49. (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。
50. (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 ② $15\sim 20\ \text{mm}$ ③ $30\sim 50\ \text{mm}$ ④ $60\sim 90\ \text{mm}$ 。
51. (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。
52. (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。
53. (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。
54. (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。
55. (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。
56. (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。
57. (3) 相對濕度的表示單位是 ① kg/cm^2 ② l/m^2 ③%RH ④ g/hr 。
58. (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。
59. (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
③SiC ④ CaCO_3 。
60. (3) 油漆黏度單位常以 ① l/m ② kg/Gal ③KU ④ g/cm 表示之。
61. (2) 最適宜施塗之水泥牆面其含水率應為 ①0% ②6~10% ③20~30% ④40~50%
。
62. (1) 空氣壓縮機之排水閥排除油水需間隔多少時間一次 ①每天 ②每週 ③每月
④每季。
63. (3) 噴槍塗料供給方式，塗料杯在噴槍本體上方為 ①壓送式 ②吸上式 ③)重力
式 ④無氣式。

64. (2) 簡易型黏度杯塗料流出口孔徑為 ①14 mm ②4 mm ③14 cm ④4 cm 。
65. (2) 噴槍運行的方向應與被塗物保持 ①垂直移動 ②平行移動 ③弧形移動 ④任意移動 。
66. (4) 噴槍的那一項零件用來霧化塗料 ①流量閥 ②空氣調節閥 ③塗料調節閥 ④空氣罩 。
67. (4) 往復式空氣壓縮機檢視皮帶 V 型之撓曲度，應達到 ①5 mm 以下 ②5~10 mm (③10~15 mm ④15~20 mm 。
68. (2) 一般噴槍噴塗時與被塗物最好距離為 ①10 公分以下 ②15~25 公分 ③30~45 公分 ④50 公分以上 。
69. (1) 噴槍內的塗料噴嘴與針閥的錐度不密合時，會造成 ①塗料洩漏 ②空氣洩漏 ③噴塗斷續 ④空氣與塗料洩漏 的不良影響 。
70. (3) 簡易型黏度杯是用來測定塗料 ①硬度 ②粒度 ③黏度 ④比重 。
71. (4) 噴槍調整時，最佳順序為 ①流量→噴幅→空氣壓力 ②噴幅→流量→空氣壓力 ③空氣壓力→流量→噴幅 ④空氣壓力→噴幅→流量 。
72. (1) 噴槍操作時，主要會影響塗料的噴出量是 ①塗料噴嘴 ②空氣調節閥 ③噴幅大小 ④空氣罩 。
73. (3) 噴塗時噴槍空氣罩的側面空氣孔阻塞時會產生 ①噴不出來 ②垂流 ③噴幅不良 ④霧化不良 。
74. (1) 一般小型噴槍噴塗伐銹底漆時的供給噴槍之空氣壓力為多少 kg/cm^2 ①2.5~3.5 ②4.5~5.5 ③5.5~6.5 ④6.5~7.5 。
75. (2) 無氣式噴塗設備噴塗作業時，噴嘴與被塗物間之最佳距離為 ①10 公分以內 ②20~40 公分 ③40~60 公分 ④60 公分以上 。
76. (2) 傳統式噴槍噴塗作業時，一般噴幅調整鈕為 ①2.0~2.5 cm ②20~25 cm ③2.0~2.5in ④20~25in 。
77. (4) 噴槍的噴幅大小變化是由 ①空氣罩的中心孔 ②空氣壓力調節閥 ③塗料流量調節閥 ④空氣罩的側孔 。
78. (1) 噴槍的口徑愈大 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 。
79. (2) 採用虹吸原理的噴槍為 ①吸下式 ②吸上式 ③重力式 ④壓送式 。
80. (3) 空氣調壓過濾器之空氣壓力調整吼，在不使用時要 ①保持不變 ②旋緊 ③旋鬆 ④拆除 。
81. (4) 塗裝工廠之排風機以裝置於 ①左側 ②右側 ③上方 ④下方 為正確 。
82. (3) 塗裝作業場所使用 ①比例尺 ②)調漆尺 ③黏度杯 ④目測 測量塗料之黏度最適當 。
83. (1) 塗裝作業場所之照明燈具應使用 ①防爆型 ②防熱型 ③防水型 ④防震型 。
84. (1) 塗裝作業場所之通風設備應使用 ①防爆型 ②防熱型 ③防水型 ④防震型 。

85. (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。
86. (3) HVLP 噴槍噴塗時與被塗物距離保持 ①30~35 公分 ②20~25 公分 ③10~15 公分 ④可任意調整。
87. (4) 儲存塗料場所之照明燈具應使用 ①一般燈具 ②高亮度燈具 ③低亮度燈具 ④防爆型燈具。
88. (2) 以空氣霧化型噴槍噴塗時，一般將面漆塗料稀釋以簡易型黏度杯調整黏度為 ①6~12 秒 ②16~25 秒 ③36~45 秒 ④46~55 秒。
89. (3) 噴槍的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無噴塗壓力。
90. (4) 使用機器研磨工具代替手工研磨，其作業速度 ①大約一樣 ②大約快一半 ③大約快一倍 ④大約快三倍。
91. (1) 塗裝噴塗室內作業壓力，送、排風設備應調整為 ①微正壓 ②微負壓 ③常壓 ④高壓。
92. (2) 空氣壓縮機應固定位置，需有良好的散熱效果，最好離牆壁 ①10 公分左右 ②30 公分以上 ③100 公分以上 ④可任意調整。
93. (4) 塗裝噴塗室內作業環境之大氣壓力、溫度、濕度及何種因素與噴塗作業有密切關係 ①美觀 ②空間大小 ③光線 ④風速。
94. (1) 吸上式噴漆槍的塗料杯在噴槍本體的 ①下方 ②側方 ③上方 ④後方。
95. (3) 空氣式噴漆槍的板機按下第一道時 ①只噴出塗料 ②塗料和空氣同時噴出 ③只噴出空氣 ④塗料和空氣均未噴出。
96. (3) 空氣式噴漆槍的噴嘴罩側面的空氣孔主要作用是 ①調整出漆量 ②調整霧化粗細 ③改變噴幅 ④調整噴遠或近。
97. (3) 高粘度塗料宜使用何種噴槍？ ①重力式 ②吸上式 ③壓送式 ④無差別。
98. (2) 空氣式噴漆槍適合噴塗大件物品底漆和中塗的口徑為多少 mm？ ①3.0 ②2.0 ③1.0 ④1.3。
99. (1) 空氣壓縮機的進氣口有過濾裝置用來過濾 ①灰塵 ②水分 ③油分 ④灰塵、油分及水分全部濾除。
100. (4) 空氣壓縮機儲氣桶內的壓縮空氣在送達噴槍噴漆以前必須先行 ①過濾水 ②過濾油分 ③調整壓力 ④過濾水分、過濾油分及調整壓力。
101. (1) 無氣式噴塗的噴槍噴嘴口徑約 ①0.3 ②1.3 ③2.3 ④3.2 mm 左右。
102. (2) 相較於壓縮空氣噴塗方式，無氣式高壓噴漆機的優點是 ①容易調整出漆量 ②塗料有效利用率較高 ③適合噴塗形狀複雜的小物 ④方便調整噴幅寬度。
103. (4) 電動式可攜式研磨機下列何者較適用於木地板素地研磨？ ①旋轉運動者 ②圓軌道運動者 ③前後運動者 ④帶式直線運動者。
104. (3) 曲面或球面的刮塗作業宜選用 ①木刮刀 ②金屬刮刀 ③橡膠刮刀 ④竹刮刀。

105. (2) 塗裝用毛刷種類繁多選用原則與下列何者無關 ①塗料黏度 ②氣溫濕度 ③被塗物大小形狀 ④塗料展平性。
106. (2) 使用未經馴化的毛刷會造成何種缺陷 ①塗膜厚薄不均 ②刷痕粗 ③易垂流 ④容易產生氣泡。
107. (3) 何種毛刷彈性較強適用於黏度較高的塗料？ ①兔毛 ②羊毛 ③豬毛 ④人髮。
108. (1) 一個工作日內經常更換塗料種類或顏色宜選擇使用 ①重力式噴槍 ②壓送式噴槍 ③吸上式噴槍 ④無氣式噴塗。
109. (3) 下列何種塗裝方法不適用於建築塗裝 ①壓縮空氣噴塗 ②無氣式噴塗 ③電著塗裝 ④壓送塗料滾塗。
110. (2) 熱噴塗裝是把什麼加熱？ ①壓縮空氣 ②塗料 ③被塗物 ④噴槍。
111. (2) 將塗料溫熱的熱噴法主要作用是 ①減少飛散 ②增加膜厚效率 ③增加塗膜光澤 ④塗膜快乾。
112. (3) 使用下列何種機具作業其塗料損失率最低？ ①空氣式噴漆槍 ②無氣式噴漆機 ③漆刷 ④油漆滾筒。
113. (1) 使用下列何種機具作業其塗料損失率最高？ ①空氣式噴漆槍 ②無氣式噴漆機 ③漆刷 ④油漆滾筒。
114. (3) 下列使用何種塗裝工具，施工較快 ①鬃毛刷 ②滾筒 ③無氣噴塗機 ④鬃毛刷、滾筒及無氣噴塗機都一樣。
115. (3) 使用下列何種塗裝工具，塗裝之漆膜最為光滑 ①刷子 ②滾筒 ③噴槍 ④刷子、滾筒及噴槍都一樣。
116. (2) 方格（百格）切割試驗是測試塗膜的 ①光澤 ②附著力 ③硬度 ④屈曲性。
117. (4) 噴槍之噴嘴內有異物會造成 ①空氣壓力增大 ②空氣壓力減小 ③霧化塗料回流 ④塗料霧化不均勻。
118. (2) 下列那一種塗裝方法塗料耗損最少 ①空氣霧化噴塗 ②靜電噴塗 ③無氣式噴塗 ④滾筒塗裝。
119. (2) 無氣式噴塗裝置其壓縮比約為 ①1：1 ②1：20 ③1：100 ④1：500。
120. (1) 福特四號粘度杯的塗料流出口孔徑為 ①4mm ②14mm ③4cm ④14cm。
121. (1) 理想的塗裝作業環境是 ①溫度 20~30℃，相對濕度 65~75% ②溫度 40℃以上，相對濕度 80~90% ③溫度 10℃以下，相對濕度 40~50% ④溫度 10℃以上，相對濕度 40~50%。
122. (1) 作業環境溫度高時，以較遠之噴塗距離噴塗，會造成 ①塗面變粗糙 ②塗面變光滑 ③皺縮 ④垂流。
123. (3) 福特四號杯是用來測定 ①硬度 ②粒度 ③黏度 ④比重。

14800 建築塗裝 丙級 工作項目 03：基材處理

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？ ①5~6 ②7~8 ③9~10 ④11~12。
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鐵鎚法 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 ①15~20g ②80~100g ③150~200g ④500~1000g。
13. (1) 壁面之大裂痕宜使用哪一種材料來填補？ ①水泥砂漿 ②石膏粉 ③碳酸鈣 ④海菜粉。
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，可使用何種方法處理？ 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。
32. (3) 當木材置於大氣環境下，木材不再隨濕度變化而吸濕或脫濕的平衡狀態下，此時木材的含水率稱為平衡含水率，請問台灣地區的平衡含水率約為多少？ ①5% ②10% ③15% ④20%。
33. (2) 木材塗裝時須將木材乾燥至比平衡含水率低 ①0% ②3% ③6% ④10% 時再行塗裝則較少缺點發生。
34. (4) 木材含水率太高，行塗裝作業時容易產生 ①白化 ②針孔 ③降低光澤 ④白化、針孔、降低光澤皆有可能產生。
35. (2) 木材受鐵離子汙染所產生的鐵銹斑，可以使用何種藥品去除？ ①硫酸 ②草酸 ③鹽酸 ④去離子水。
36. (3) 木材受青變菌侵入所產生的藍斑，可以使用何種藥品去除？ ①甲苯 ②氫氧化鈉 ③次亞氯酸鈉 ④清水。
37. (1) 木材漂白處理後，不必再以水清洗的為何種漂白劑？ ①過氧化氫 ②漂白粉 ③次亞氯酸鈉 ④草酸。
38. (1) 一般木材的素材研磨依 3 階段進行，下列何種研磨順序是正確的？ ①#80 ②#120 ③#180 ④#180 ⑤#120 ⑥#80 ⑦#80 ⑧#180 ⑨#120 ⑩#120 ⑪#80 ⑫#180。
39. (2) 下列何者不是木材著色的目的？ ①強調木材紋理美觀 ②增加塗膜厚度 ③仿高級木材色調 ④增加木材新鮮感。
40. (4) 和染料著色劑相比，顏料著色劑的優點 ①耐光性較佳 ②較適合軟質針葉樹木材的著色 ③更能強調木材紋理美觀 ④耐光性較佳、較適合軟質針葉樹木材的著色、更能強調木材紋理美觀皆是。

41. (1) 鋼絲絨又稱鋼毛，可用於研磨、去汙、消光等作業，它的粗細可分為 10 等級，下列何者為最細等級？①#②#00③#1④#6 ①#0000 ②#00 ③#1 ④#6。
42. (2) 水泥構造面進行塗裝作業的首先步驟是 ①塗底漆 ②清除油污及異物 ③填補凹洞及裂縫 ④批土。
43. (3) 纖維板牆壁塗水性塗料時其釘頭凹陷處應先行 ①補石膏 ②全面批土 ③防銹處理 ④直接塗水性底漆。
44. (1) 木材行透明塗裝作業時若素材有大節眼或空隙時應 ①先塗木材封底漆再填補 ②油性補土補平後塗二度底漆 ③塗面漆之前才修補 ④先以樹脂拌木粉填補。
45. (1) 木材塗裝作業時若素材有刨痕或逆目時應使用 ①#180 砂紙磨平 ②#100 砂布磨平 ③圓盤式研磨機磨平 ④用細鉋刀刨平。
46. (4) 金屬塗裝前去除表面油污的方法下列何者為非？①鹼劑洗滌 ②有機溶劑洗滌 ③直火空燒 ④酸液浸洗。
47. (2) 金屬表面處理的順序是先 ①除銹 ②脫脂 ③洗滌 ④洗淨。
48. (3) 要同時去除鐵銹和舊塗膜下列何者最有效率？①往復式砂磨機 ②旋轉盤式砂磨機 ③噴砂 ④電動鋼刷。
49. (4) 影響塗裝品質的最重要關鍵是 ①塗料品牌 ②塗膜厚度 ③塗裝機具 ④基材處理。
50. (4) 整體粉光地坪在塗裝作業前應測量或調整基材的什麼條件？①含水率 ②表面粗細度 ③抗壓強度 ④含水率、表面粗細度及抗壓強度皆要。
51. (3) 碳鋼材質塗裝無機鋅粉底漆時，其表面處理需使用何種方式最佳 ①鋼絲刷 ②電動研磨 ③噴砂處理 ④酸洗。
52. (4) 碳鋼材質表面噴砂處理可使用何種砂材 ①石英砂 ②金鋼砂(珠) ③鋼礫 ④石英砂、金鋼砂(珠)及鋼礫皆可。
53. (2) 噴砂時所使用的砂粒最好使用何種最為適宜 ①0~10 目 ②10~40 目 ③60~80 目 ④80~100 目。
54. (3) 新混凝土面塗裝時，至少需養生幾天最適合 ①7 天 ②14 天 ③21 天 ④30 天。
55. (1) 熱浸鍍鋅材塗裝前表面處理，其下列敘述何者錯誤 ①不需處理即可塗裝 ②表面掃砂處理至 SIS Sa1 ③使用溶劑去除油脂 ④手工具研磨。
56. (3) 在去除舊漆的方法中，較不產生粉塵污染的方式是 ①乾式噴砂 ②動力工具研磨 ③高壓水刀 ④濕式噴砂。
57. (1) 在去除舊漆膜的方法中，最有效及潔淨度的方式是 ①噴砂 ②動力工具研磨 ③高壓水刀 ④酸洗。
58. (1) 下列表面處理方式中可產生有效的粗糙度是 ①噴砂 ②動力工具研磨 ③高壓水刀 ④砂紙研磨。
59. (3) 混凝土表面塗裝其表面含水率需達多少以下，始可上漆 ①20%以下 ②25%以下 ③12%以下 ④30%以下。

60. (3) 砂紙所用的塗紙基材，一般都用何種紙類 ①瓦楞紙 ②銅板紙 ③牛皮紙 ④彩紋紙。

14800 建築塗裝 丙級 工作項目 04：調色（塗裝色彩與設計）

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) 紫色的調色可用下列哪一組顏色調色？ ①紅色與藍色 ②紅色與黃色 ③藍色與黃色 ④紅色與橙色。
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 ①1R ②5R ③10R ④8R 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) 下列何者不屬於冷色？ ①紫 ②藍 ③白 ④黃色。
25. (2) 色彩的明暗度稱為 ①色相 ②明度 ③彩度 ④亮度。
26. (3) 色彩的飽和度稱為 ①色相 ②明度 ③彩度 ④亮度。
27. (1) 各種波長的顏色稱為 ①色相 ②明度 ③彩度 ④亮度。
28. (2) 明暗度較高的顏色中帶有較多的 ①黃色 ②白色 ③灰色 ④黑色。
29. (4) 顏色藍色與淺藍色同屬於 ①亮度 ②彩度 ③明度 ④色相。
30. (2) 等量的紅色與等量的黃色混合後可得到 ①黃色 ②橙色 ③紫色 ④綠色。
31. (3) 色彩三原色中任意二色相加(調和)出結果稱為 ①第四次色 ②第三次色 ③第二次色 ④第一次色。
32. (2) 可見光譜(色光)波長中能看見藍色的波長為 ①400~450 ②450~500 ③590~610 ④610~700 微毫米(nm)。
33. (1) 色光的三原色為 ①紅、綠、藍 ②紅、黃、藍 ③紅、黃、綠 ④黃、綠、藍。
34. (2) 曼氏(Munsell)之記號 YR 表示 ①紅、綠 ②黃、紅 ③黃、藍 ④綠、藍。
35. (4) 曼氏(Munsell)之記號明度階段用 N 表示共有 ①8 ②9 ③10 ④11 明度階段。
36. (2) 曼氏(Munsell)之色立體圖，在中心軸上的稱 ①色相 ②明度 ③彩度 ④亮度。
37. (1) 可見光譜(色光)中波長較長的為 ①紅色 ②橙色 ③黃色 ④綠色。
38. (4) 光線不被吸收而全部反射出稱為 ①黑色 ②紅色 ③黃色 ④白色。
39. (3) 塗料的色母加的種類越多其色彩越 ①黑 ②清晰 ③混濁 ④白。
40. (1) 色差是由明度差、色相差與 ①彩度差 ②光澤度差 ③膜厚度差 ④平整度差 所構成。
41. (2) 相同的二個灰色色板放置在下列何者的底色上 ①黑色 ②白色 ③黃色 ④紅色 會比較灰暗。
42. (2) 二氧化鈦是屬於 ①黑色 ②白色 ③黃色 ④紅色 顏料。
43. (3) 紅、黃、藍等顏色混合在一起會產生 ①黑色 ②白色 ③深灰色 ④紫紅色。
44. (2) 在調色時應避免使用 ①鄰近色 ②互補色 ③顏色越少越好 ④顏色越多越好。
45. (1) 白色顏料使用最多的為 ①鈦白 ②鋅白 ③鉛白 ④鋅銀白。
46. (2) 藍色與白色混合後 ①彩度上升 ②彩度下降 ③明度下降 ④明度不變。

47. (4) 曼氏(Munsell)記號中，明度是用 ①C ②D ③H ④V 符號表示。
48. (4) 白色、灰色、黑色是屬於 ①彩色 ②暖色 ③冷色 ④無彩色 系列。
49. (3) 光源由觀測者背後照射漆面，此時觀測者的眼睛觀察角度為 ①直光 ②逆光 ③順光 ④偏光。
50. (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紫色 ④藍色。
51. (4) 可見光的波長範圍為 ①280~380 ②380~580 ③280~780 ④380~780 微米(nm)。
52. (2) 下列最會反射光源熱能之顏色為 ①黑色 ②白色 ③灰色 ④紅色。
53. (1) 下列最會吸收光源熱能之顏色為 ①黑色 ②白色 ③灰色 ④紅色。
54. (2) 色彩空間裡需要用幾度空間來表示一個顏色 ①1 ②3 ③5 ④7。
55. (4) 調色時，若要降藍色效果，並使其顏色鮮艷需添加 ①黃色色母 ②橙色色母 ③紅色色母 ④紫色色母。
56. (3) 調色若接近色樣時應盡量使用 ①對比色 ②互補色 ③相鄰色 ④愈多種顏色愈好。

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/cm² ②2~6kg/cm² ③10~20kg/cm² ④50kg/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，較適用於下列哪類塗裝作業？ ①汽車 ②木工 ③機械 ④建築。
14. (2) 木材塗裝用頭度底漆之目的為 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會 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？ ①2g ②20g ③200g ④500g。
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) 防止木材之油脂吐出最好使用 ①補土 ②二度底漆 ③頭度底漆 ④面漆。
25. (3) 油漆維修工程時，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 ①1/5 ②1/3 ③3/4 ④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 ①10 ②50 ③90 ④150 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#80~100 ②#180~240 ③#320~600 ④#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 ①10~15 ②15~20 ③20~25 ④30~45 公分為宜。

49. (2) 無氣式塗裝機的噴槍與被塗物的距離約 ①10~20cm ②30~50cm ③50~100cm ④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 cm ②噴塗空氣壓力用 kg/cm² ③塗料噴出量用 cc/min ④壓縮機馬力用 cm 表示。
55. (2) 聚丙烯酸酯塗料部份補修塗裝時，噴槍的空氣壓力以 ①1.5kg/cm² ②3.0kg/cm² ③4.5kg/cm² ④6.0kg/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 ①3cm ②30cm ③200cm ④2000cm。
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，其砂紙號數以下列何者為佳？ ①#100~#150 ②#180~#240 ③#240~#320 ④#400~#600。
76. (3) 醇酸樹脂塗料一次塗刷的乾膜厚大約為 ①5 μ m ②10 μ m ③30 μ m ④50 μ m 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 ①0.1~0.3 ②0.4~0.9 ③1.0~1.5 ④2~3 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 μ m。
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~#100 ②#180~#240 ③#320~#600 ④#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. (2) 福特四號黏度杯是內容積 ①50cc ②100cc ③500cc ④1000cc 的圓筒型容器。
88. (1) 1 坪的面積是約多少平方公尺？ ①3.3 ②10 ③33 ④100。
89. (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。

90. (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。
91. (1) 噴塗伐銹底漆時的空氣壓力宜用多少 kg/cm² ? ①2~3 ②4~5 ③5~6 ④6~10 。
92. (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）為多少公分？ ①10~15 ②20~30 ③40~50 ④50~60 。
93. (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。
94. (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 。
95. (3) 中塗漆濕磨以 ①#100 ②#240 ③#320 ④#800 耐水砂紙最適當。
96. (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。
97. (1) 濕度的數值越大，表示濕度越高，最高應為 ①100%RH ②200%RH ③500%RH ④1000%RH 。
98. (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 。
99. (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 。
100. (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 。
101. (3) 一般鋅粉漆對表面粗度要求為 ①15~25 μm ②25~50 μm ③50~100 μm ④125~150 μm 。
102. (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 。
103. (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。
104. (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 。
105. (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 。
106. (2) 使用二度底漆時 ①塗膜愈厚愈佳 ②塗膜須徹底研磨 ③塗膜不須研磨 ④不必充分乾燥即可研磨 。
107. (1) 下列何種塗裝方式的塗料塗著效率最低？ ①空氣式噴塗法 ②無氣式噴塗法 ③混氣式噴塗法 ④滾筒刷塗法 。
108. (4) 一般空氣式噴塗法的塗料塗著效率約 ①90% ②75% ③60% ④45% 。
109. (3) 滾筒毛刷適用於 ①乾燥快速塗料 ②高光澤塗料 ③平面被塗物 ④曲面被塗物 的塗裝。

110. (4) 以毛刷刷塗時 ①毛刷的毛部 1/3~2/3 沾浸塗料 ②毛刷與被塗面呈 30~45 度方向進行刷塗 ③刷塗時每次應重疊 1/3~2/3 左右 ④毛刷的毛部 1/3~2/3 沾浸塗料、毛刷與被塗面呈 30~45 度方向進行刷塗、刷塗時每次應重疊 1/3~2/3 左右。
111. (4) 下列何者不是塗裝時容易產生凹凸不平橘皮皺的原因？ ①噴槍與被塗物的距離太遠 ②空氣壓力不足 ③塗料黏度太高 ④使用乾燥慢的塗料。
112. (4) 塗裝後，塗料乾燥緩慢或無法乾燥的原因？ ①忘記添加硬化劑或添加量不足 ②塗裝含有樹脂或精油的木材 ③自然乾燥時氣溫太低 ④忘記添加硬化劑或添加量不足、塗裝含有樹脂或精油的木材、自然乾燥時氣溫太低，皆有可能。
113. (3) 下列何種塗裝方式，塗膜較不易產生發泡或針孔？ ①噴塗 ②浸塗 ③滾筒塗 ④淋幕塗。
114. (2) 使用下列何種塗料，塗裝時較容易產生白化現象？ ①不飽和聚酯塗料 ②硝化纖維素噴漆 ③聚胺酯塗料 ④調合漆。
115. (1) 塗裝時測定塗料黏度，最方便使用的黏度計為 ①簡易黏度杯 ②迴轉式黏度計 ③落球式黏度計 ④氣泡黏度計。
116. (2) 最容易顯現木材紋理的著色方式為 ①素材著色 ②填充著色 ③塗膜著色 ④化學著色。
117. (1) 判定塗膜硬度最常用的鉛筆硬度共分成 17 級，下列哪一級塗膜硬度最高？ ①H ②F ③HB ④B。
118. (3) 調配二液型聚胺酯塗料時 ①可添加拉卡香蕉水調薄 ②硬化劑可以添加多一點以促進乾燥 ③依廠商指示的主劑與硬化劑比例調配 ④可以調配多一點供下次塗裝時使用。
119. (4) 塗裝時，塗膜中含有氣泡的可能原因？ ①使用高黏度塗料 ②木材填充不良 ③聚胺酯塗料中摻入水分 ④使用高黏度塗料、木材填充不良、聚胺酯塗料中摻入水分，皆有可能。
120. (4) 噴塗作業時，塗膜表面會產生如砂粒塗面的原因？ ①超噴的半乾燥塗料粒子附著在塗面 ②低沸點溶劑含量過多 ③噴槍與被塗物的距離過 ④超噴的半乾燥塗料粒子附著在塗面、低沸點溶劑含量過多、噴槍與被塗物的距離過，皆有可能。
121. (4) 下列有關被塗物與塗膜附著性不良者為 ①溶劑加太多 ②溶劑加太少 ③)溶劑揮發太快 ④表面含有油脂、水分。
122. (1) 塗裝作業噴塗時塗膜發生垂流原因之一為 ①溶劑加太多 ②溶劑加太少 ③溶劑揮發太快 ④噴塗速度太快。
123. (2) 塗裝作業噴塗時塗膜發生橘皮原因之一為 ①溶劑加太多 ②溶劑加太少 ③溶劑揮發太慢 ④噴塗速度太慢。
124. (3) 塗裝作業噴塗時塗膜發生針孔原因之一為 ①溶劑揮發速度太慢 ②硬化劑添加比例不當 ③溶劑揮發速度太快 ④底材處理不乾淨。

125. (2) 噴塗時塗膜發生橘皮原因之一為 ①噴塗壓力過高 ②塗料黏度過高 ③作業溫度過低 ④作業濕度過低。
126. (1) 噴塗作業噴槍與被塗物產生弧形(鐘擺)運行方式時塗膜會造成 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。
127. (1) 補土施工作業要領第一道需用力刮塗且要 ①薄塗 ②厚塗 ③一次刮塗足夠厚度 ④依各人作業習慣。
128. (3) 添加塗料倒入噴槍塗料杯中最好不要超過塗料杯容積的 ①60% ②70% ③80% ④依各人作業習慣。
129. (4) 使用二液型塗料時，添加硬化劑比率不當則可能造成 ①垂流現象 ②橘皮現象 ③氣泡現象 ④乾燥異常現象。
130. (4) 局部補修作業塗裝需在塗膜 ①不沾塵乾燥 ②指觸乾燥 ③硬化乾燥 ④完全硬化乾燥。
131. (1) 木器塗裝噴塗面漆前，乾研磨用下列哪一種砂紙最適當 ①#400 ②#240 ③#180 ④#120。
132. (2) 噴塗硝化纖維素噴漆在高濕的環境時，塗膜最容易發生的缺陷是 ①橘皮 ②白化 ③皺紋 ④龜裂。
133. (3) 塗料經過噴塗後在塗膜表面上出現細小類似火山口形狀是何種現象 ①起泡 ②起痂子 ③魚眼 ④裂開。
134. (4) 影響塗膜厚度的主要因素 ①底材面之粗細度 ②浸塗時間 ③塗料附著力 ④塗料之黏度。
135. (4) 噴槍操作時移動速度太快時，易造成下列哪一種現象 ①起泡 ②針孔 ③垂流 ④塗膜過薄。
136. (3) 噴槍操作時移動速度太慢時，易造成什麼現象 ①起泡 ②針孔 ③垂流 ④塗膜過薄。
137. (1) 塗膜表面因風吹日曬雨淋產生粉化，主要原因是使用 ①耐候性 ②平坦性 ③可擾性 ④光澤性 較差之塗料。
138. (1) 被塗物表面有油分、水分會造成何種缺陷 ①附著不良 ②粉化 ③起霧 ④垂流。
139. (2) 一般而言油性素色漆，塗膜乾燥後其顏色會較 ①淺 ②暗 ③亮 ④白。
140. (1) 塗裝木器製品時 ①打底研磨後再刷塗面漆 ②直接刷塗面漆 ③只需打底漆就可 ④不必磨光打底。
141. (4) 水泥外牆塗裝使用耐候性較佳的塗料為 ①油性水泥漆 ②油性調合漆 ③油性噴瓷漆 ④油性聚胺酯漆。
142. (4) 新的水泥牆面塗裝作業時先上 ①批土 ②水泥漆 ③乳膠漆 ④底漆。
143. (3) 塗裝場所溫度過高時，色漆容易發生塗膜表面 ①透色 ②水斑 ③漆塵 ④起霧。
144. (4) 噴槍噴塗作業時，如因噴塗速度不一致容易產生塗膜 ①失光澤 ②垂流 ③橘皮 ④膜厚不均勻。

145. (2) 噴塗作業時塗料噴出量過多，噴槍與被塗物距離太近時，塗膜易發生下列哪一種缺陷 ①分色 ②垂流 ③漆塵 ④橘皮。
146. (1) 膠帶防塗遮蔽反貼法可以避免 ①塗膜段差 ②塗膜失光 ③塗膜橘皮 ④節省材料。
147. (4) 下列何者不塗裝的目的 ①識別 ②保護產品 ③增加美觀 ④增加就業機會。
148. (3) 填縫劑 A、B 膠混合後，刮塗時應於 ①1 分鐘內完成 ②3 分鐘內完成 ③可用時間內完成 ④無使用時間限制。
149. (2) 塗裝噴塗發生絲狀缺陷時應 ①降低流出速度 ②降低塗料到適當黏度 ③降低塗料壓力 ④降低塗料溫度 改善。
150. (2) 噴塗每一道聚胺酯面漆時，需要有溶劑揮發時間，如省略掉則塗膜容易發生 ①橘皮 ②針孔 ③魚眼(火山口) ④起霧。
151. (3) 塗裝噴塗作業時要從何處先噴塗，可得到較佳塗裝塗膜品質 ①上面區域 ②前面區域 ③由裏側及容易遺忘區域 ④大面積區域。
152. (4) 木材封劑一般稱為頭度底漆其作用是 ①抑制上塗被吸入 ②抑制木脂滲出 ③利於充填導管 ④抑制上塗被吸入、抑制木脂滲出及利於充填導管皆是。
153. (4) 砂紙磨封劑一般稱為二度底漆其作用下列何者為非？ ①充填木材導管 ②使塗面平滑 ③好塗快乾易作業 ④積增膜厚並使木紋鮮明。
154. (3) 木器消光透明塗裝要增加膜厚應多塗幾道 ①頭度底漆 ②二度底漆 ③亮光透明面漆 ④消光透明面漆。
155. (3) 非鐵金屬塗裝工程施塗伐銹底漆的主要目的是 ①防銹 ②防蝕 ③強化密著性 ④強化耐候性。
156. (4) 長油性調合漆疊層塗裝間隔時間何者為正確？ ①4 小時 ②8 小時 ③12 小時 ④下層塗膜完全乾燥。
157. (1) 金屬表面處理乾淨之後施塗伐銹底漆其上塗下列何者不宜？ ①無機鋅粉底漆 ②紅丹底漆 ③鋅鉻黃底漆 ④三聚磷酸鋁底漆。
158. (2) 使用工具操作單純污染公害較少的塗裝方式是 ①空壓機噴槍噴塗 ②刷塗或滾塗 ③靜電塗裝 ④無氣式噴塗。
159. (2) 市售塗料下列何者不屬於揮發氧化硬化型塗料？ ①油性凡立水 ②黑凡立水 ③調合漆 ④噴磁漆。
160. (3) 塗膜老化劣變的現象首先是 ①龜裂 ②粉化 ③失光退色 ④剝落。
161. (2) 外牆重塗的適當時機是舊塗膜已 ①局部剝落 ②退色且有粉化現象 ③失去光澤 ④嚴重龜裂。
162. (1) 硝化纖維系木器透明噴漆噴塗一次可得乾膜厚度約為 ①20 微米 ②50 微米 ③100 微米 ④200 微米。
163. (3) 塗裝作業發生垂流現象之原因下列何者為非？ ①一次噴塗太厚 ②塗料黏度太低 ③溶劑揮發太快 ④被塗物太光滑。

164. (4) 養生期不足的水泥面不宜油漆塗裝的原因是 ①含水率過高 ②鹼性太強 ③強度不足 ④含水率過高、鹼性太強及強度不足皆是。
165. (1) 煤焦油系環氧樹脂適合塗裝於 ①污水貯槽 ②清水貯槽 ③屋頂防水 ④食品加工廠地坪。
166. (4) 撕除遮蔽膠帶的適當時機是 ①塗膜指觸乾燥時 ②塗膜堅結以後 ③噴塗完成立即撕 ④塗膜不具流動性時。
167. (1) 塗裝時，溶劑添加過量會產生何種不良現象 ①垂流現象 ②起泡現象 ③剝離現象 ④粉化現象。
168. (2) 太陽直曬下或高溫物體上塗裝，容易造成塗膜何種缺陷 ①垂流現象 ②針孔現象 ③剝離現象 ④粉化現象。
169. (1) 碳鋼材質於表面處理後多久上塗底漆最理想 ①4 小時內 ②24 小時內 ③48 小時內 ④沒有時間限制。
170. (4) 使用油漆溶劑(松香水)調薄為何種塗料 ①環氧樹脂漆 ②硝化纖維素噴漆 ③聚胺酯塗料 ④醇酸樹脂漆。
171. (2) 噴塗作業其噴槍與被塗物距離多少最佳 ①20cm ②300mm ③50cm ④700mm。
172. (4) 大部份的塗料在相對濕度多少以上不適合塗裝 ①50% RH ②60% RH ③70% RH ④85% RH。
173. (3) 塗裝環氧樹脂漆，下列何者為錯誤 ①混合比例必須正確 ②主劑與硬化劑必須攪拌均勻後再添加調薄劑 ③攪拌均勻即刻使用 ④塗裝後應放置清潔處待乾燥。
174. (2) 二液型環氧樹脂塗料在氣溫低的寒冷天氣塗裝時，下列何者正確 ①添加大量的硬化劑 ②提高室溫塗裝 ③調薄劑增加添加量 ④5°C 以下可照常塗裝。
175. (2) 塗裝作業中漆膜未乾前測量厚度需使用何種檢測儀器 ①破壞式膜厚計 ②濕膜膜厚計 ③超音波膜厚計 ④乾膜膜厚計。
176. (1) 依據建築技術規則建築設計施工編室內綠建材使用率需達多少 ①60% ②45% ③30% ④20%。
177. (4) 依據建築技術規則建築設計施工編戶外綠建材使用率需達多少 ①60% ②45% ③30% ④20%。
178. (2) 塗裝作業環境溫度越高時，應選用那種稀釋劑 ①快乾型 ②慢乾型 ③標準型 ④普通型。
179. (3) 塗裝作業環境溫度升高時，塗料的粘度狀況為 ①粘度變高 ②粘度不變 ③粘度變低 ④與氣溫無關。
180. (4) 利用報紙充當遮蔽紙防護，容易產生何種情況 ①凹凸不平 ②起霧 ③針孔 ④油墨滲色。