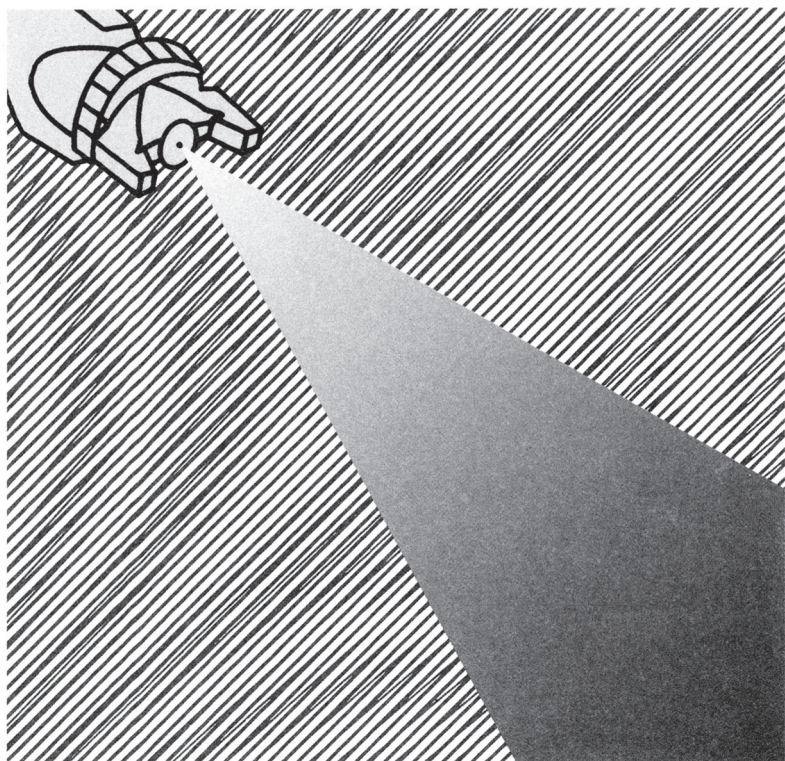


二級技能士コース

塗 装 科

【練習問題の解答】



〔共通〕
練習問題の解答

第1編 塗 装 一 般

第1章 概 説

【練習問題の解答】

- (1) ○ (第1章第1節参照) 理 由 そのとおりである。
- (2) × (第1章第1節参照) 理 由 ラッカーエナメルが生まれて、従来のはけでは、塗装がしにくくなりエアスプレー塗装が開発された。
- (3) × (第1章第1節参照) 理 由 塗装原料の約70%は石油化学製品に依存している。
- (4) ○ (第1章第2節参照) 理 由 そのとおりである。
- (5) ○ (第1章第3節参照) 理 由 そのとおりである。

第2章 塗 装 法

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理 由 通電するのは電着塗装である。浸漬塗装は塗料の中に被塗装物を入れ、引き上げて塗装する。
- (2) ○ (第2節参照) 理 由 そのとおりである。
- (3) × (第2節参照) 理 由 塗料の粘度が低いときは、羊毛、山羊毛のような柔らかい毛質のはけを使用する。
- (4) × (第2節参照) 理 由 ローラーブラシ塗装は広い平面の塗装に適している。
- (5) ○ (第2節参照) 理 由 そのとおりである。
- (6) ○ (第2節参照) 理 由 そのとおりである。
- (7) ○ (第2節参照) 理 由 そのとおりである。
- (8) × (第2節参照) 理 由 静電塗装は自動化しやすい特長を持つ。
- (9) ○ (第2節参照) 理 由 そのとおりである。

- | | | | |
|--------|---------|-----|---|
| (10) × | (第2節参照) | 理 由 | 粉体塗装の特長の1つは、塗着しなかった塗料を再使用できることである。 |
| (11) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (12) × | (第3節参照) | 理 由 | 機械研ぎに使用する研磨紙は、手研ぎより1級粗い研磨紙を使用する。 |
| (13) × | (第4節参照) | 理 由 | 調色用原色のききは、黒や赤がよく、黄や白は悪い。 |
| (14) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (15) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (16) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (17) × | (第5節参照) | 理 由 | マスキングテープをはがすときは、塗面に対し水平(180°)の方向に引いてはがす。 |
| (18) ○ | (第6節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (19) ○ | (第6節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (20) × | (第6節参照) | 理 由 | ラッカー系塗料は、通常18～23秒(フォードカップNo4)に粘度調整するのがよい。 |

第2編 材 料

第1章 塗料の成分と分類

【練習問題の解答】

- | | | | |
|--------|---------|-----|---|
| (1) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (2) × | (第1節参照) | 理 由 | エポキシ樹脂は昭和6年以降に開発された。 |
| (3) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (4) × | (第1節参照) | 理 由 | 補修と塗り替えをこまめに行うことによって、
物体の長期間の保護が可能である。 |
| (5) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (6) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (7) × | (第1節参照) | 理 由 | 塗膜形成主要素となる原料には、固体の物と液
状の物がある。 |
| (8) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (9) × | (第2節参照) | 理 由 | 顔料は水、油、溶剤には溶けない。 |
| (10) × | (第2節参照) | 理 由 | 顔料には、着色顔料、さび止め顔料、体質顔料
および特殊顔料がある。 |
| (11) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (12) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (13) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (14) × | (第2節参照) | 理 由 | 塗料用のうすめ液は、真溶剤、助溶剤および希
釈溶剤がある。 |
| (15) ○ | (第3節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (16) × | (第3節参照) | 理 由 | アミノアルキド樹脂塗料は、熱重合によって塗
膜形成をする。 |
| (17) ○ | (第3節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (18) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (19) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (20) × | (第4節参照) | 理 由 | JIS K 5400の付着性には、基盤目法、基盤目
テープ法およびXカットテープ法で調べる。 |

- (21) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。
- (22) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (23) × (第5節参照) 理由 不飽和ポリエステル樹脂塗料は、重合開始剤と促進剤によって、乾燥する無溶剤形塗料(100%硬化形塗料)である。
- (24) × (第5節参照) 理由 アクリル樹脂塗料の種類には、溶剤希釈形と水希釈形があり、各々熱可塑性と熱硬化形がある。
- (25) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (26) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (27) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (28) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (29) × (第5節参照) 理由 粉体塗料にはシンナーは必要ない。
- (30) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (31) ○ (第6節参照) 理由 そのとおりである。
- (32) × (第6節参照) 理由 木材着色には、素地着色、目止め着色、塗膜着色などがある。
- (33) ○ (第6節参照) 理由 そのとおりである。
- (34) × (第6節参照) 理由 コンパウンドの種類には、荒研ぎ用、中研ぎ用、仕上げ研ぎ用がある。
- (35) × (第7節参照) 理由 うすめ液は、塗料を塗布する際、気温の変化によって使い分けることが、良い塗膜を作り出すためには重要である。
- (36) × (第7節参照) 理由 油性のさび止めペイントにボイル油をうすめ液として使うと、さび止めペイント中の乾性油の量が多くなり、乾燥過程で水分の影響で塗膜の層間付着不良などを生ずることもあり使用しない。
- (37) ○ (第7節参照) 理由 そのとおりである。

第3編 塗装欠陥および塗膜試験

第1章 塗装欠陥

【練習問題の解答】

- | | | | |
|--------|---------|----|--|
| (1) × | (第1節参照) | 理由 | 塗装欠陥は、塗装方法や乾燥方法によって多く発生する。 |
| (2) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (3) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (4) × | (第1節参照) | 理由 | プラスチック面では、耐溶剤性、清浄、離型剤の除去と素材の熱変形温度等を調べる必要がある。 |
| (5) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (6) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (7) × | (第1節参照) | 理由 | 乾燥過程で起こる欠陥には、発泡、ピンホール等が多い。 |
| (8) × | (第1節参照) | 理由 | 塗膜形成後の塗膜欠陥には、黄変、変色、光沢の低下とともに白亜化も当然起こる。 |
| (9) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (10) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |

第2章 塗膜試験

【練習問題の解答】

- | | | | |
|-------|---------|----|--|
| (1) × | (第1節参照) | 理由 | 塗膜試験には、塗膜の物理性に関するものと、化学的抵抗性に関する試験に大別される。 |
| (2) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (3) × | (第1節参照) | 理由 | 鉛筆引っかかり値に用いる鉛筆は、濃度記号が同じであってもしん（芯）の硬さにばらつきがあるから、日本塗料検査協会検査済み鉛筆を用いる。 |

- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (6) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (7) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (8) × (第1節参照) 理由 光沢感は量的に表示したものである。
- (9) × (第1節参照) 理由 「7分つや」とは、7分のつやがあることである。

第4編 色 彩

第1章 色 彩

【練習問題の解答】

- | | | | |
|--------|---------|-----|-------------------------------|
| (1) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (2) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (3) × | (第1節参照) | 理 由 | 赤外線には、熱作用があり、赤外線乾燥に応用される。 |
| (4) × | (第1節参照) | 理 由 | 紫外線には、化学作用があつて、塗膜を劣化させたりする。 |
| (5) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (6) ○ | (第1節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (7) × | (第2節参照) | 理 由 | 色の3属性は、色相、明度および彩度である。 |
| (8) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (9) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (10) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (11) × | (第2節参照) | 理 由 | 赤み、黄み、青みなどの色みは、色相に関する修飾語にあたる。 |
| (12) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (13) ○ | (第3節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (14) × | (第3節参照) | 理 由 | 色によって、暗い色より、明るい、淡い暖色系を膨張色という。 |
| (15) × | (第3節参照) | 理 由 | 赤紫、紫は中間色である。 |
| (16) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (17) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (18) × | (第4節参照) | 理 由 | P.C.C.Sは、24色相に区分している。 |
| (19) ○ | (第5節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (20) ○ | (第5節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (21) × | (第5節参照) | 理 由 | 配色計画には、照明や色彩は大切な要因となる。 |

- (22) ○ (第5節参照) 理 由 そのとおりである。
- (23) × (第5節参照) 理 由 明るさが不十分であると、見え方が悪く、目の疲労も早める。
- (24) ○ (第5節参照) 理 由 そのとおりである。
- (25) ○ (第5節参照) 理 由 そのとおりである。

第5編 安全衛生

第1章 塗装作業の安全

【練習問題の解答】

- (1) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (2) × (第1節参照) 理由 保護帽（ヘルメット）は、頭頂部との隙間を1.5 cm以上離すようにハンモックを調整する。
- (3) × (第2節参照) 理由 安全カバーは、勝手にはずしてはならない。
- (4) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) × (第2節参照) 理由 産業用ロボットは、いつ誤動作を起こすかわからないので、作業者と隔離しなければならない。
- (6) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。
- (7) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (8) ○ (第7節参照) 理由 そのとおりである。

第2章 火災および爆発防止

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 発火点は引火点より温度が高い。
- (2) × (第1節参照) 理由 引火点の低い方が危険である。
- (3) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (4) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) ○ (第3節参照) 理由 そのとおりである。
- (6) × (第3節参照) 理由 いずれも塗料の消火に適する。
- (7) × (第2節参照) 理由 日の当たる場所は、塗料の変質、熱による膨張で缶が破裂するおそれがあるのでよくない。
- (8) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (9) × (第1節参照) 理由 爆発範囲の広いもの、下限の低いものほど危険が大きい。
- (10) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。

第3章 中毒予防と衛生

【練習問題の解答】

- (1) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (2) × (第1節参照) 理由 許容濃度は、数値が小さいほど危険性、有害性が高い。
- (3) × (第1節参照) 理由 第1種、第2種、第3種の順で有害である。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) × (第1節参照) 理由 呼吸器以外にも皮膚等からも吸収される危険性がある。
- (6) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (7) × (第2節参照) 理由 局所排気法の方が溶剤を受ける量が少ない。
- (8) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (9) × (第1節参照) 理由 水性塗料には適用されない。
- (10) × (第1節参照) 理由 有機溶剤を一定量発生する塗装作業については含まれる。
- (11) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。

第4章 労働安全衛生法とその関係法令

【練習問題の解答】

- (1) × (第2節参照) 理由 消防法等についても理解する必要がある。
- (2) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (3) × (第2節参照) 理由 水性塗料は対象になっていない。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。

〔選択・建築塗装法〕
練習問題の解答

第1章 被塗装物および素地調整

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 木目を生かした透明塗装に適しているのは主として広葉樹である。
- (2) × (第1節参照) 理由 高温で酸化して酸化物の厚い膜（黒皮あるいはミルスケールとよぶ。）を生成する。
- (3) × (第1節参照) 理由 みがき鋼板に亜鉛めっきしたものをトタン板という。また薄鉄板にすずめっきしたものをブリキ板という。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (6) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (7) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (8) × (第2節参照) 理由 強酸を用いたり、加熱することは、かえって素地面を損なうことになり行わない。

第2章 建築塗装の工程

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 クリヤラッカー塗りの中塗りには、サンジングシーラーを使用するため。
- (2) × (第1節参照) 理由 ラッカーエナメル塗りの中塗りには、ラッカープラサフやオイルサフェーサーを使用する。
- (3) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) × (第1節参照) 理由 エッチングプライマーは、被塗装物の防せいと下塗り塗料の付着性向上のために行う。
- (6) × (第2節参照) 理由 1回吹き仕上げでなく、下塗りの後基礎塗りをして模様塗りをするため。
- (7) × (第2節参照) 理由 下地付けをした後は、一般に研ぎを必要とする。
- (8) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。

第3章 建築塗装の方法

【練習問題の解答】

- | | | | |
|--------|---------|----|---|
| (1) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (2) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (3) × | (第1節参照) | 理由 | 速乾性の塗料は適さない。 |
| (4) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (5) ○ | (第1節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (6) × | (第1節参照) | 理由 | 小形のスプレーガンの吹き付け距離は15～25cmである。 |
| (7) × | (第1節参照) | 理由 | 複雑な形状の被塗装物は均一に塗ることはできない。 |
| (8) ○ | (第2節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (9) × | (第2節参照) | 理由 | 塩化ゴム系エナメルを直接塗装すると、その溶剤で下塗りが、油変性さび止めペイント塗膜がおかされるので、必ずフェノール系MIO塗料などを塗装した面に塗装する。 |
| (10) × | (第2節参照) | 理由 | ラッカーのように揮発乾燥しないので、十分はけ塗りする乾燥時間はある。 |
| (11) × | (第2節参照) | 理由 | 合成樹脂エマルジョンペイントは、水が蒸発して造膜するので、多湿は水の蒸発が悪くなり、塗装に適さない。 |
| (12) × | (第2節参照) | 理由 | 下塗りには、2液形エポキシ樹脂系塗料が主に用いられる。 |
| (13) × | (第3節参照) | 理由 | 骨材は、製造所で混合した既調合形を用いる。 |
| (14) × | (第3節参照) | 理由 | 主材塗りは、基層塗りと模様塗りの2回塗りが標準である。 |
| (15) ○ | (第3節参照) | 理由 | そのとおりである。 |
| (16) × | (第3節参照) | 理由 | 上塗りも主材のゴム状弾性に追従できる品質でなければならない。 |
| (17) ○ | (第3節参照) | 理由 | そのとおりである。 |

- (18) × (第4節参照) 理由 耐酸性のある耐薬品塗装をしなければならない。
- (19) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。
- (20) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。
- (21) ○ (第4節参照) 理由 そのとおりである。
- (22) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (23) × (第5節参照) 理由 スチッブル塗装は、一般に天井面や壁面の仕上げに用いられる。
- (24) ○ (第5節参照) 理由 そのとおりである。
- (25) ○ (第6節参照) 理由 そのとおりである。
- (26) × (第6節参照) 理由 さびを除去することが大切である。
- (27) × (第6節参照) 理由 ラッカーエナメル溶剤や希釈剤が合成樹脂調合ペイント塗膜を膨潤させるおそれがある。

第4章 建築物および鉄鋼構造

【練習問題の解答】

- (1) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (2) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (3) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (4) × (第2節参照) 理由 鉄骨造の小屋組の典型的なものが鉄骨トラスであり、鉄筋コンクリート造の構造の代表的なものにラーメン式がある。
- (5) × (第2節参照) 理由 寄せむねを示している。
- (6) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。

〔選択・金属塗装法〕
練習問題の解答

第1章 被塗装物および素地調整

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 鉄鋼製品に塗装するのは、さびの発生を防ぐことが重要な目的であるが、同時に製品に色彩、光沢などの美観や機能的性能たとえば耐汚染性、防振・防音性能などを付与する場合もある。
- (2) ○ (第1節参照) 理由 鋼板で塗装の対象になるのは、普通鋼板と表面処理鋼板が最も多い。表面処理鋼板への塗装は耐久性を向上させるほか、色彩、光沢などの美観や機能的な性能を付与する目的で行う場合も多い。
- (3) × (第1節参照) 理由 アルミニウムおよびその合金は空気中で、ごく短時間で酸化皮膜ができる。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 プラスチック材料には、熱反応で作られた樹脂つまり熱硬化性樹脂と、一般に100℃前後の熱で軟化する熱可塑性樹脂がある。
- (5) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりである。
- (6) × (第2節参照) 理由 ショットブラスト法は、鋼球を圧縮空気とともに鉄面などに吹き付けて、表面のさびやスケールを落とす方法である。
- (7) ○ (第2節参照) 理由 そのとおりで、さらにりん酸塩系には、りん酸亜鉛のものとりん酸鉄のものがあ、クロメート系には反応形と塗布形がある。
- (8) × (第2節参照) 理由 ベーマイト皮膜は、ベーマイト処理法でアルミニウム表面に、ベーマイト層と呼ばれる皮膜を形成させる方法である。

第2章 金属塗装の工程

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 さびは金属素材が腐食して化合物となり消耗する。
- (2) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (3) × (第1節参照) 理由 足がかりを付けるだけでなく平滑にすることである。
- (4) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。
- (5) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。

第3章 金属塗装の方法

【練習問題の解答】

- (1) × (第1節参照) 理由 エアレスは、吹付け用に空気を使用しないので、霧の飛散が少なく、高圧力を加えて噴霧するために、高粘度の塗料が使用される。
- (2) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。パターン幅が大きいほど、重なる部分の割合は小さくなる。
- (3) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。多量の空気が流れると、内部の密度は増し、流れの抵抗が大きくなって圧力降下は増加する。
- (4) × (第1節参照) 理由 静電気によるつきまわり効果で、裏面や影の部分にも塗着するため、ガンは単純な動きでも全体に均一な塗着をさせることができる。
- (5) ○ (第1節参照) 理由 そのとおりである。電着塗装を行うと塗膜の薄い部分につきまわりの効果によって、塗膜の形成が進み、平均的な膜厚がえられる。
- (6) × (第1節参照) 理由 塗料を液状のまま塗装面に延ばすだけならば、塗面がもつ流動性により平滑な面がえられる。

- | | | | |
|--------|---------|-----|--|
| (7) × | (第2節参照) | 理 由 | 品質の良い塗料でも塗装作業が不適當であると、その性能を十分に生かすことができない。 |
| (8) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (9) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (10) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (11) × | (第2節参照) | 理 由 | 鉄面の素地調整には、化成皮膜処理（りん酸鉄、りん酸亜鉛処理）は有効な方法である。 |
| (12) × | (第2節参照) | 理 由 | アルミニウム面の化成皮膜処理には、クロム酸塩化成皮膜処理か酸化皮膜処理が施される。 |
| (13) × | (第2節参照) | 理 由 | 金属面用のさび止め塗料には、油性系、ラッカー系および合成樹脂系がある。 |
| (14) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (15) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (16) ○ | (第2節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (17) × | (第3節参照) | 理 由 | 金属塗装の前処理工程とは、脱脂、脱せい（錆）、化成処理までをいう。 |
| (18) × | (第3節参照) | 理 由 | 電着塗装は下塗りに用いられる。 |
| (19) ○ | (第3節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (20) ○ | (第3節参照) | 理 由 | そのとおりである。鉛では、不揮発分中1%以下と定められている。 |
| (21) × | (第3節参照) | 理 由 | アニーリングとは、成形時の素材のひずみを緩和させ、溶剤による素材割れを防止するものである。 |
| (22) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (23) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (24) ○ | (第4節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (25) × | (第4節参照) | 理 由 | 防せい（錆）塗装では、防せい（錆）効果および耐久性は、素地調整と膜厚によって決まる。 |
| (26) × | (第4節参照) | 理 由 | かびの発生を防ぐには、温度はともかく湿度を下げる必要がある。温度20～30℃、湿度85%以上がかびの発生する主な条件である。 |

- | | | | |
|--------|---------|-----|---|
| (27) × | (第5節参照) | 理 由 | 塗料自体が特殊な性能を持つものもある。 |
| (28) ○ | (第5節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (29) × | (第5節参照) | 理 由 | 色は淡くなる。 |
| (30) × | (第5節参照) | 理 由 | クリヤの目的は、塗膜を補強し、平らな面として仕上げるためである。 |
| (31) ○ | (第5節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (32) ○ | (第6節参照) | 理 由 | そのとおりである。 |
| (33) × | (第6節参照) | 理 由 | ワイヤーブラシや電動工具等のような機械的(物理的)はく離方法もある。 |
| (34) × | (第6節参照) | 理 由 | はく離剤は、皮膚刺激があり多少の危険を伴うので保護具の使用が望ましい。 |
| (35) × | (第6節参照) | 理 由 | 自然乾燥形のラッカーや塗膜性能の点から2液形のアクリルウレタン樹脂系塗料が多用されている。 |
| (36) × | (第6節参照) | 理 由 | 旧塗膜の状態によっては部分的な補修が行われることがあり、必ずしもすべてはく離するわけではない。 |