

铁艺油漆工艺指导大全

TIEYIYOUQIGONGYIZHIDAODAQIAN

李宗炳 编著

黑 龙 江 美 术 出 版 社

前言

铁艺艺术，作为现代建筑，室内装饰，环境艺术装饰的一种艺术形式，是当今装饰艺术的重要组成部分。它独特的艺术效果和风格特征，是其他艺术形式所不能替代的。

铁艺艺术，有着悠久的历史，铁艺材料和工艺的发展也有着 2000 多年的发展过程。作为建筑装饰艺术，出现在 17 世纪初期的巴洛克建筑风格盛行时期，一直伴随着欧洲建筑装饰艺术的发展，传统的欧洲工匠手工工艺制品，有着古朴、典雅、粗犷的艺术风格和辉煌历史，令人观止，赞叹，流传至今。

近些年来，随着社会的发展，装饰艺术和装饰材料的不断更新，各种艺术形式的装饰风格不断涌现，返朴归真的思潮成为一种新的时尚，作为古老的，传统艺术装饰风格的铁艺艺术，被注以新的内容和生命，被广泛的应用在建筑外部装饰，室内装饰，家俱装饰及环境装饰之中，因特点鲜明、风格质朴、经济实用、工艺简便，在现代装饰之中占有一席之地。

铁艺以其自身的特点和所形成的独特风格，工艺，材料的特殊性，是其它形式无法取代的。它设计上灵活、巧妙、平面布局简便，可灵活分割，又可相互流通，节奏感强，功能明确，是建筑与环境结合的最佳装饰材料 and 形式，对建筑整体环境的烘托与渲染起到了决定性的作用，这也是欧洲中世纪建筑装饰离不开铁艺艺术装饰点缀的原因。铁艺装饰在门、窗、围栏、楼梯、外墙挂件及室内装饰，家俱上都有广泛运用，它布置灵巧、千姿百态，具有材料质感，充分表达和体现了古典风格设计观念和风格特征。

本画册除向人们展现精美的铁艺装饰艺术品在使用功能上的作用和图例外，重点介绍铁艺制作中油漆工艺流程和油漆的调色工艺过程。为铁艺行业相互学习、借鉴、交流起到一个促进作用，同时也呈现给读者一个更加丰富多彩的铁艺艺术世界。

目 录

第一章	001	常用铁艺油漆的基本种类
	001	第一节 底漆
	001	第二节 第一道面漆
	002	第三节 第二道面漆（清漆）
第二章	002	铁艺油漆前处理和防锈涂装及注意事项
	002	第一节 铁艺油漆前处理
	003	第二节 防锈涂装与漆膜厚皮
	004	第三节 油漆施工之注意事项
第三章	004	铁艺油漆工艺流程
	004	第一节 如何调色及调色的基本原则
	005	第二节 铁艺产品颜色设计理念及指导方针
	006	第三节 铁艺油漆工具辅助材料及使用方法
	009	第四节 基本效果色工艺流程
第四章	018	铁艺油漆工艺特殊表现手法及几个难点问题处理方法
	018	第一节 油漆工艺特殊表现手法
	020	第二节 难点问题的处理方法
第五章	021	产品实样解说
	021	大门
	067	护窗
	076	围栏
	082	楼梯
	136	家具
	168	其它

第一章 常用铁艺油漆基本种类

铁艺产品多半是构造复杂的钢铁产物,许多产品终年暴露在容易受侵蚀的环境中,使用油漆来维护这些产品,就必须依赖高品质的油漆,以及施工人员对不同性能油漆要正确认识与正确施工。因此了解各种油漆的特性,选用适当的油漆,并做正确的施工方法,以确保铁艺产品使用寿命,实为油漆工作者的一件重大使命。

第一节 底漆

1、硝基铁红底及其他颜色(如硝基白底)

优点:施工方便,快干,价格便宜适用于比较粗糙的钢铁表面(钢铁表面喷砂或喷锌)。

缺点:附着力差,耐久性差,特别不宜于冷扎件及镀锌件表面,尤其是镀锌件会出现整块油漆剥落现象。

2、丙烯酸铁红底漆及其他颜色

优点:施工方便,较硝基漆慢干,附着力强,耐久性也很好,适用于冷扎件和镀锌件表面(使用必须除净工件上的残留化学物质镀锌件)。

缺点:价格较硝基贵,且比较慢干。

3、环氧防锈(双组分)铁红底及其他颜色

优点:附着力特强,价格较丙烯酸底漆便宜,耐水及耐海水性优,耐药品性及防锈性极优,适用于冷扎件和要求较高的产品上面,且物件表面有微锈及镀锌件均能实用。

缺点:由于要加固化剂,不易控制调配量。阴雨或天气相对湿度在85%RH以上时不宜施工。

4、环氧富锌底漆(双组分)

优点:附着力好,防锈能力强,施工得当可以有十年左右的防锈时间。是目前国内最好的防锈漆。

缺点:价格贵,操作不方便,且被涂物件除锈要求较高。

第二节 第一道面漆

1、硝基面漆(各色)

优点:施工方便,干燥快速,价格便宜,适用于工期紧张的产品,冷扎件和喷砂件表面均可以使用。

缺点:附着力差,耐久性差,柔韧性差,产品效果感觉低档次,如果使用在镀锌物件上,会出现油漆剥落现象,阴雨潮湿天气施工会有发白现象。

2、丙烯酸单组分自干漆(各色)

优点:施工方便,价格较双组分丙烯酸便宜,附着力好,耐久性强,柔韧性好,适宜冷镀锌件及家具等产品。

缺点:较硝基漆慢干,逢阴雨潮湿天气亦有发白现象。

3、丙烯酸双组分漆(各色)

优点:附着力特强,耐久性佳,一般汽车漆也可用双组分丙烯酸。适用于高档产品及家具。如果产品表面不做效果,则可以不罩光漆,因为其亮度高,柔韧度极好。一般情况配比例国产固化剂,100:30-50(主剂:固化剂)。进口固化剂,100:15(主剂:固化剂)。

缺点:价格高,粘度大。浓度大时容易拉丝,故要调得很稀薄多次涂装至要求的厚度。配比好的油漆一定要在规定时间内用完,否则会凝固报废。

4、氨基烘干漆(各色)

说明:耐久性比硝基漆好,本漆本来是烘干漆,但也有用固化剂干燥但一般不提倡。若使用固化剂,则会破坏油漆树脂成分,因此干燥后漆膜较脆,一般用烘炉烘干。品格比硝基漆要便宜。

5、丙烯酸烘干漆(各色)

用在比较高档的产品和家具上,但定要用烘炉烘干,才能达到效果。

6、醇酸漆、氯化橡胶漆、锤纹漆、粉末涂料(需烘烤)等漆类,都可以用在铁艺上,可根据客户要求使用。

第三节 第二道面漆即清漆，俗称罩光

1、硝基清漆：按光泽来分通常有哑光和亮光漆，由于其附着力差，耐久性差，故不强调使用作罩光用，但有时因工期紧也可勉强用。

2、聚脂清漆：半哑光和亮光之分。聚脂清漆附着力好，耐久性佳，但漆膜韧性不好、易脆。聚脂成膜较厚重，光泽度好，可提倡使用作罩光。

3、丙烯酸自干清漆和丙烯酸双组分清漆有哑光和亮光清漆之分

单组分干燥较慢，但价格比双组分便宜。它们附着力耐久性都强，亮光清漆光泽度高，哑光清漆手感较好，使成品易上档次，双组分干燥比单组分快。漆膜双组分韧性较单组分强，厚重感好，提倡使用在高档次的产品上。一般产品可选用单组分自干清漆。

第二章 铁艺油漆前处理和防锈涂装

所有拼装好的铁艺产品在油漆前都必须经过除锈，除油污、除尘等处理。才能作防锈涂装，否则再好的油漆都会起不了作用的。

第一节：铁艺油漆前处理

1、铁艺产品锈蚀原因

①钢铁的锈蚀是指金属铁与氧及水分反应变化，生成氧化铁或水化合物，主要为化学反应与电化学反应，所引起钢铁铁腐蚀生成物，其所生成的红色氧化铁或水化合物称为铁锈。

②黑铁皮是钢铁在炼造和锻打加工时从900℃以上的高温急冷下来的过程中受到不完全的氧化作用，使钢铁表面形成一层由数种氧化铁组成的暗黑色氧化铁硬皮膜，一层表面看起来很结实的黑铁皮，实际上有很多空隙存在，大气中的氧气与水份很容易渗透入黑铁 $\text{Fe}(\text{OH})_3$ 之体积大过 FeO 的5倍，很容易将这一层黑皮杠起膨开。我们时常看到漆膜之完整附着于黑铁皮但黑铁皮却成片状从钢铁表面剥离脱落，就是这个原因，也就是防锈涂装前必须除去黑铁皮的理由。

2、钢铁表面处理：

铁花表面黑铁皮、铁锈、水份，油污及其他附着物如不予除去，即涂装油漆，纵使油漆再好也不能发挥其功效，所以表面处理适当与否，可能比油漆选择更为重要。

铁花表面除去铁锈及其他附着异物之工作可分为五种方法，自动喷砂法，人工喷砂法，酸洗法，钢刷磨片除锈法，铁锤敲打法。

项 目 方 法	内 容	特 性	适用范围	处理能力
	1.应用电动 impeller 之离心力，把钢砂珠钢砂钢丝等研磨材料，投掷于钢材表面除去黑皮，铁锈等异物。 2.配合作业之流程，自动喷砂机应设置于钢板堆积场与加工场间，并另设预涂底漆喷涂设备，并视实际需要加设预热设备与干燥设备。	1.理能力甚高，可大幅节省人工与时间，最具经济价值，其费用约为人工喷砂之 1/15。 2.表面处理能力甚高，可大幅节省人工与时间，最具经济价值，其费用约为人工喷砂之 1/15。	最适合于钢板之表面处理。太薄（6mm 以下）之钢板面处理。	约 1, 800M ² /hr 一台宽度：3.6M 钢板流速：4 M / Min Impellers 6 座之两面施工。

自动喷砂法	3.型式有水平式与垂直型二种,但一般多采用水平式喷砂机。	3.设备是采用密式,无灰尘之飞散污染空气。 4.设备费较高,其处理钢材仅限于平板钢材材料,且无法搬动。 5.钢板表面粗度,从钢板流速,研磨材料之粒度与硬度可以做适当调整。标准粗度为 $50\sim 80\mu$ 。	(6mm以下)之钢板因容易发生歪扭,不可使用。	
人工喷砂	1.利用压缩空气用人工操作喷枪将砂、矿渣等喷射于钢材表面除去铁锈。 2.型式有1段式,2段式,并列式等多种。	1.人工喷砂机之设备费用比较低廉,可以自由移动并可处理任何形状之钢材。 2.调整喷枪之移动速度,可改变表面处理,但要得到均匀的处理需要相当的熟练。 3.因开放式喷砂,砂尘飞散空中,易造成公害。 4.由于单枪喷射,表面处理能力,还较自动喷砂为低。 5.表面粗度因使用之研磨材料而有所不同,但一般情形为 $50\sim 70\mu$ 。	1.最适合于现场钢铁构造物。 2.如同自动喷砂不适合于薄型钢材。	黑皮钢板: $20M^2/hr/1$ 喷枪已做一次表面处理之钢板: $50M^2/hr/1$ 喷枪
酸洗	1.使用盐酸、硫酸或磷酸等之水溶液浸洗钢材除去铁锈。 2.可将酸液加温以促进反应,缩短处理时间。 3.使用盐酸或硫酸处理后之钢材,须经过水洗与中和处理。	1.因采用浸泡方法,适合于形状复杂之处理。 2.配合适当的加温可缩短处理时间,提高作业效率。 3.酸处理液之蒸气,对人体有危害,需要做适当之防范。 4.废酸液之处理较麻烦。 5.表面粗度太小 $10\sim 20\mu$,不适合使用附着性较差的油漆。	只要能浸入处理槽之尺寸,任何形状,板厚均可处理对小径钢管或薄板之表面处理特别有效。	由酸之种类、液温、浓度,其处理时间有差异但大致如下: 盐酸(10~20%) 30~15分 硫酸(10~15%) 20~10分 磷酸(15~25%) 60~30分
钢刷与磨片	使用或者电动钢刷,磨片去除浮锈,黑铁皮、旧漆膜。	1.不需要特殊设备,为最简易除锈方法。 2.除锈效果不佳。 3.电动清除工作时,灰尘飞扬,易造成污染。	1.对小件钢铁物件或轻微锈面施工。 2.对粘牢黑皮,及完好油漆去除较困难。	每人一工约 $20M^2$
铁锤敲打	使用铁锤敲打	层状铁锈或旧漆膜,难以应用喷砂或电动工具去除之层锈,先用人工铁锤敲下再配合电动工具处理。	适合于层状铁锈与旧漆膜之去除。	

第二节 防锈涂装与漆膜厚度

1、锈涂装的目的,是利用漆膜来隔离锈蚀要素,就是借附着钢铁表面之漆膜来隔离水份氧气,及其他腐蚀性物质。要求漆膜厚度与涂刷层数,视施工人之经验,使用工具,被涂物形状施工环境而有差异,但一般环境下的标准刷涂层数为3~4层,漆膜厚度为 $150\sim 200\mu$ 。

2、有关有效漆膜厚度在1952年Dr.M.Kronstion的实验报告指出,防蚀最有效漆膜厚度必须达到最大表面粗度的三倍,同时再强调最低有效防蚀漆膜应达到 125μ 以上。

第三节 油漆施工之注意事项

油漆要经过涂刷形成涂膜以后才能发挥功能。因此要充分发挥油漆的性能，必需做到完整与正确的施工。以下是油漆施工上的注意事项：

1、了解油漆性能按规定方法施工：

不同系统的油漆，具有其各不同的性能与使用方法，因此在施工前应做事先检讨，按规定方法施工。

2、做完整的表面处理：

表面处理的适当与否，对漆膜之性能与寿命有很大的影响，因此必须要完全除去铁锈，油脂等异物并充分干燥后才能施工涂刷。

3、油漆应充分搅拌均匀：

油漆是颜料与树脂液份之混合物，从制造到使用，可能有一段时间，而难免有颜料之分离沉淀，因此在使用前应充分搅拌均匀。

4、一次涂刷厚度不宜太厚。

一次之涂刷厚度如果太厚时，很容易产生泻流、起皱等现象。因此要做适当之控制，做多层叠涂装施工。

5、叠层涂装时应待下层漆干透后再施工：

做叠层涂装时，如下层漆膜未干透时，很容易产生起皱甚至浸底层漆发生剥离现象。因此应待下层漆干后才能施涂上层油漆。

6、避免在低温与潮湿气候施工：

气温降至5℃以下时，会极端减低油漆之干燥性，同时在湿度85RH%以上时，会产生烟雾、减光，甚至影响附着性，因此应避免在此种情况施工。

7、尽量除去灰尘：

灰尘不但会影响漆膜性能，也会损害美观，因此尽可能清除干净。

8、避免在太阳直射下施工：

气温增高对油漆之干燥有帮助，但太阳直晒，特别是夏天的太阳直晒，很容易产生气泡等现象，因此最好避免在太阳直晒下涂刷。

9、角铁、螺丝等连结片应做加涂工作：

角铁连结处，焊接或上螺丝等部位，因不容易做到完整的施工，应做加涂工作来弥补，并注意避免漏涂，涂刷不均等事情发生。

10、注意调薄剂用量，不得任意加催干剂：

油漆如太浓，需要加调薄剂时，要注意其调配量，不得影响遮盖力与漆膜厚度，一般情形以不超过5%为原则，又催干剂虽然可促进油漆之干燥性，但过量的催干剂容易导致表干里不干的现象，同时干燥后留在漆膜中继续促进漆膜老化。

第三章 铁艺工艺油漆工艺流程

一根铁丝，一组铁花都可以透出鲜活的生命力，那是因为油漆的包装。铁是冰冷的枯燥的透过油漆的包装使它热烈起来，充满浪漫气息的铁艺色彩，可以丰富您的生活。

第一节 如何调色及调色的基本原则

这一节的目的是要帮助你学习调配和掌握运用色彩，要使产品效果看起来赏心悦目，庄重典雅，豪华高档，古色古香等，都得靠色彩的译演。要想学会调色，就必须掌握一些基本的色彩知识和调色的基本原则及方法。

1、色彩的基本知识

色相：色相是指颜色的种类，即是色别，也称“色度”，如红、黄、紫等。



明度：明度是指颜色的亮暗程度，如浅绿、鲜绿、翠绿、墨绿等明度不同，浅色的亮，即明度强，深色的暗，即明度弱。

纯度：纯色指颜色的纯正程度，如同是红色，橙红和紫红的纯度就比大红低。橙红是红中带黄，紫红是红中带蓝。

原色：原色指最基本的色彩。不能由其它颜色调制而成。红、黄、蓝就是基本色，称为原色。其他颜色原则上都可以由这三种颜色调制出来。

间色：由两种原色混合制成的另一种颜色称为间色，间色有三个：红加蓝=橙，黄加蓝=绿色，蓝加红=紫色。

复色：由原色与间色或间色与间色调制成另一种颜色称为复色。

补色：两个原色配成一个间色，这个间色与剩下的一个原色互为补色。两个间色配成一个复色，这个复色与剩下的一个间色也互为补色。

消色：白色和黑色称为消色。

2、调色的基本原则：调制时只能使用同一品种的油漆来调配不同品种的涂料配兑会引起沉淀，浮色，离析甚至报废。调制复色时，要用尽量少的颜色调，使用的颜色越多，配出的颜色明度越弱，色彩不鲜艳。注意调制时，应把次要颜色逐渐加入到主色内。调色时，应在明亮，柔和自然光线下操作。不能在直射阳光下操作，在灯光下调色，往往会影响色彩的准确性。

3、调色的基本方法：油漆的调色的一般是按照样板的颜色来调。若没有经验，就先调配出试验性小样，找出几种所需颜色的主次色和比例，做干燥板面。如果是液样板，则可把样板漆滴滴几滴在配好的漆中，观察二者色彩是否统一，只有小样颜色达到要求后，才能大量配制。调制时一定要将次色和复色顺次逐渐加入到色内，即将深色漆慢慢加到浅色漆中，边调边看，由浅到深配出基本颜色再用补色和消色来小心调整明度和纯度。补色是调整灰色调的，所有颜色与其补色相调，都只能调成灰色调和较为沉着的颜色，补色和消色可降低纯度，白色增加明度，黑色降低明度，在最后进行调整时，补色和消色必须要小心地少量分次加入，一旦加多了就难以调整过来，特别是黑色。

市场上基本颜色漆有：大红、中黄、深蓝、翠绿、黑色、白色但每家公司的油彩配方不尽相同、色母浓度不同，也会存在色差，因而要根据不同的油漆配方来调配油漆，以下是一些不常有颜色调配组合。（见008页调色图表）

第二节 铁艺产品效果颜色的设计理念及指导方针

铁是一种金属，坚硬，沉重有金属光泽，是它的本质。因而所表现的颜色效果亦为金属效果为主！华贵、坚硬、光亮等。因此大多数色彩应以深色为主体。局部配以浅色及金属颜料。有的为了达到某种效果也可以做其它非金属效果色彩。

一、注意色彩的对比

在铁艺油漆设计的应用中离不开对比，也离不开协调，没对比就无法传达形象，没有协调就不能形成美感，什么叫对比呢？简单地说，对比就是差异。色彩具有多种属性，也就存在着多方面的差异。因此色彩的对比是多元的，主要包括明度对比，色相对比，纯度对比三个方面。

1. 明度对比

明度对比有两层意义，一是同一色的明度对比，每一种颜色可随着亮度的不同体现出明度对比。例如，一个古铜色，通过调色的深浅，就能变幻出深古铜，红铜色等若干色阶。另一层意思是不同色相的颜色之间也有明度差异的对可比性。例如，红橙黄绿青兰紫几个主要纯色本身明度不同，青色、橙色明亮而鲜艳；在灰底子上，绿色、橙色等由于明度近则对比模糊；在白底子上，所有色感觉变暗。黄色与白色明度差最小，可视度变低，在明度对比中，有强和弱对比。

2. 色相对比

两种或多种色彩并置或交替变动时，色相不同而造成的色彩对比现象，称色相对比。依据色环中色彩的位置排列情况，色相对比又可分为临近色对比，补色对比和冷暖对比。

(1) 临近色对比

在色相环上,任何一色与左右两邻的颜色都有类似成分,在铁艺色彩应用中相近色对比是初学者最容易领会的一种对比效果。

(2) 补色对比

在色相环上距离较远的颜色(超过圆周的1/3时)相同因素变少,相异的成分增多,色彩的对比性显著增强。这样对比强烈的色彩叫做对比色。在对比色中最强烈的是由通过色环直径相对的补色。补色对比有互相增强的作用。在铁艺色彩设计中,利用补色对比可使某一色彩增值。但过于纯正的补色关系又显得太刺激。一般较少直接使用,若要使用一般都调低它们的明度,使其灰暗些。

(3) 冷暖对比

冷暖对比是色相对比的一种特定形式。在色相环上,冷色以蓝青色为极端。暖色以橙红色为极端,形成对峙。色环中的其它色彩,凡是靠近橙红的则倾向于暖的感觉,凡是靠近蓝青的,则倾向于冷的感觉。

在铁艺油漆色彩中,冷暖对比是一条重要的色彩规律,冷色与暖色相对对立,又相辅相成。暖色要靠冷色来反衬才具有更强的表现力,冷色要靠暖色烘托和调节才更加绚丽多姿,冷暖关系与补色关系又是并行的,许多优秀色彩效果,巧妙地运用冷暖变化的节律来调节视觉上的平衡取得了很好的艺术效果。

3. 纯度对比

一种较纯的颜色加进灰色后,可使纯度降低,纯度对比的规律是:在同一色相中,在纯度不同的颜色产生对比时,纯度高的越显鲜艳,纯度低的越加柔和。

铁艺产品中,有花朵、动物的羽毛等造型,只能用色彩表现,而不能模仿,因为自然界的色彩变化中,有许多高纯度的色彩景象是油漆颜料无法达到的。

色彩的明度对比,色相对比和纯度对比是同时存在于铁艺油漆色彩对比中的三个方面。在铁艺色彩中,我们对整个产品的局部颜色都同时考虑这三方面的对比。

二、注意色彩的调和

色彩的对比与调和是铁艺油漆美的重要方面。中国古典画论中说,设色不以深浅为难,而难于相和,的确,如果颜色搞不好,对一件铁艺产品的艺术效果影响是很大的。

那么怎样才能使色彩用得更美好?我们不仅要研究色彩对比,而且还要研究色彩的调和。

我们在做产品效果色时,如果想给人一种舒适、平静、安逸的感觉,就应使用色彩调和,尽可能使各色的平均值接近中间灰色。

三、注意色彩的均衡

所谓均衡,是指一件产品中上下左右在色彩配置上一种力度的平衡,在某些产品上,局部鲜明,突出的色彩具有较强的力度;灰暗,不突出的色彩则力度较弱。如恒丰铸铝脚台,多数都以强调四脚色彩效果,是色彩均衡的巧妙运用。

第三节 铁艺油漆工具及辅助材料

铁艺油漆效果多数是借助工具来完成的,因此,有必要知道工具的种类及材料。喷枪常用的有上壶和下壶喷枪,上壶喷枪主要有大小型号(如W71、F75、K-3)。

油漆刷:1寸、1.5寸、2寸、均可,毛刷以白猪鬃毛为佳。

棉 纱:纹帐棉纱,医用棉纱均可。

碎棉纱:市场上有卖(将废棉布加工抽碎纱)。

耐天那水海棉:废报纸,附彩图。

基本工具材料使用方法:

喷枪:基本用法每个油漆施工者都会使用,除了用来喷底面漆外,亦可以用来做效果,主要指上壶式。调节空气压力小的旋钮,你可以用来洒点效果。调大压力,将高浓度油漆喷丝状效果。

油漆刷:油刷是基本工具中使用最多的一种,可扫、揉、点、插多种手法。



注：油漆刷手法‘点’、‘插’、‘扫’、‘揉’，油漆刷含油漆量的区别：

点：油漆刷尖含油量较多（把油漆刷竖起欲滴状态）。

插：油漆刷尖含油漆量比‘点’少许多。

扫：油漆刷尖含油漆量比‘插’少许多。

揉：油漆刷尖含油漆量比‘扫’少许多。

棉纱：利用其皱状纹效果，蘸取油漆打印在底色上，则出现意想不到的效果。

碎棉纱：利用其蓬松凹凸效果，蘸取油彩印出点状效果。

耐天那水海绵：先用水将其浸软，利用其蜂巢状的孔洞蘸取油彩印出点状或网纹状效果。

旧报纸：利用其折皱纹，在某些效果色上吸掉油彩留下折皱纹。

除上述的普通工具及材料外，大凡吸油性良好耐天那水浸咬，有一定韧性和弹性，且有规则或不规则造型的材料，都有可能成为做油彩效果的工具。多留意身边的东西，你会创造出意外的效果色！



喷枪 油漆刷 棉 纱 碎棉纱 耐天那水海绵 水粉笔

扫

插



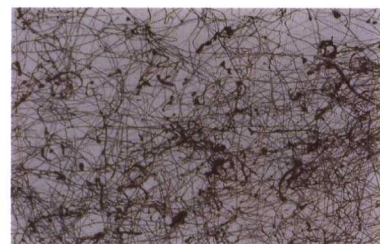
点

揉

油漆刷的基本用油附彩图



棉纱布打印古铜色



喷枪喷黑丝纹

调色图表



奶白：白色加少许黄色加少许黑色



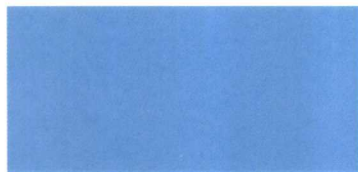
灰白：白色加少许黑色



粉红：白色加少许大红色



土黄：中黄占主体、加白色、黑色加少许大红色



天蓝：深蓝加白色



浅果绿：翠绿加白色加中黄



深鲜绿：翠绿加白色少许深蓝



墨绿：翠绿加黑色



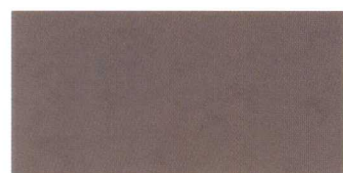
深豆绿：翠绿加白色加黑色



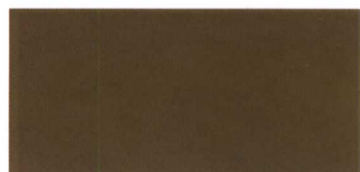
中灰：黑色加白色稍多



银灰：黑加白色加少许大红色



浅灰：黑加白色稍少



电机灰：黑加白色加少许大红



驼灰：大红加中黄加白色、黑色



棕驼灰：大红加白色加黑色



深豆灰：翠绿加白色加大红加黑色



深棕：大红色加黑色加中黄少许



宝石蓝：深蓝加少许银粉(约8%)同色样



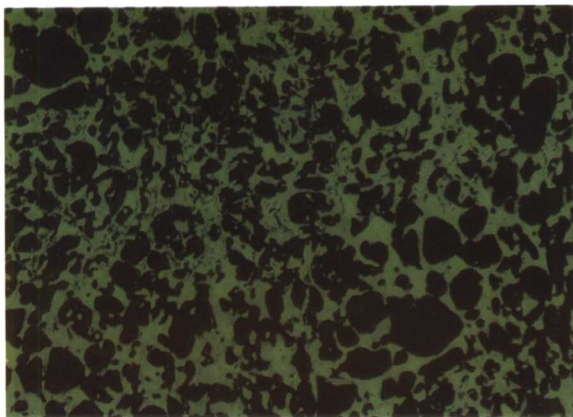
红铜色：红金粉加大红加清漆。同色样



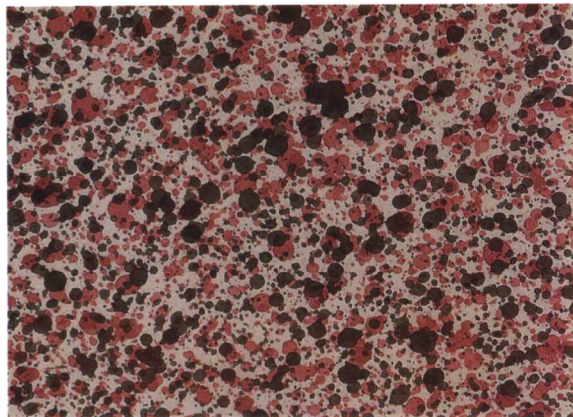
银褐绿：熟褐色加翠绿再加银粉。同色样



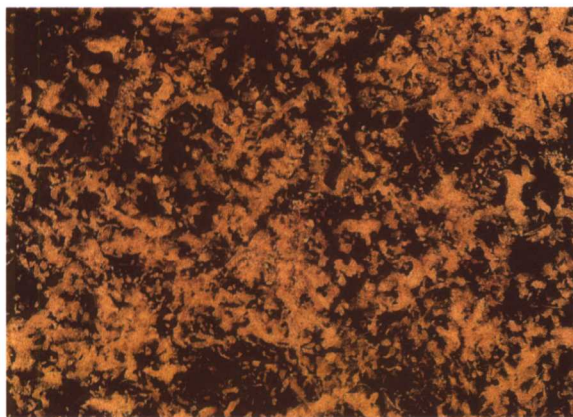
古铜色：深棕色中加金粉。
(色漆中加入银粉或金粉调配金属效果色。)



耐天那水海棉印深豆绿效果



喷枪洒点效果



碎棉纱打印红金不规则点效果



废旧报纸印皱纹效果

第四节 基本效果工艺流程

通常分为室外和室内产品，室外产品则要求喷锌或浸锌处理后，才能做底漆。室内产品则只须除净铁锈、油污等就可以做底漆涂装。

①涂两道底漆→面漆→罩光。

②两道底漆→面漆→做效果色→罩光。

色板编号用 SB1 到 SB14 代表底色，-1、-2、-4……代表效果色。

注意：以下工艺流程中都要先做好防锈涂装，喷好面漆最后罩光。



SB1：红加黑，黑稍多，（可用硝基或丙烯酸漆）。



SB1-1 棕底扫红金，工艺流程：在已做好防锈涂装的产品上涂装 SB1，干燥后用油刷扫 60% 左右的红金，最后罩光（丙烯酸自干或双组分均可）。



SB1-2 深棕蓝网纹

调色：灰蓝绿（深蓝加翠绿加白色加黑色）。

工艺流程：在做好防锈涂装的产品上，喷涂SB1底色，待干燥后，用耐天那水海棉蘸灰蓝绿（先在纸皮上印几下使颜料在海棉上均匀）印网纹，干燥后罩清漆。



SB1-3 深棕灰白网纹

调色：灰白（白加黑加少许黄）。

工艺流程：SB1底，耐天那水海棉印灰白（方法同SB1-2）。



SB1-4 深棕金钻麻

调色：浅黄灰（白加黄加黑）、红金色（红金粉加丙烯酸自干清漆）。

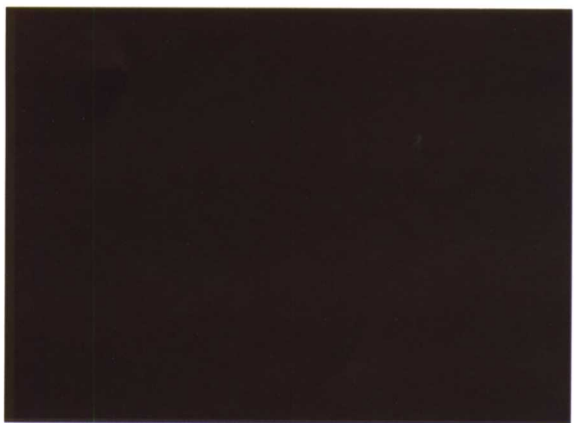
工艺流程：棉纱弄皱蘸取浅黄灰，打印出碎纱纹，再用另外一块棉纱打金纹手法同打浅黄灰。



SB1-5 深棕紫金麻

调色：浅驼灰（白加红加黑）、银灰蓝（深蓝加银粉加黑色）。

工艺流程：将棉纱弄皱，蘸取浅驼灰打印碎纱纹再用耐天那水海棉印银灰蓝。



SB2 墨绿色：绿加黑色。

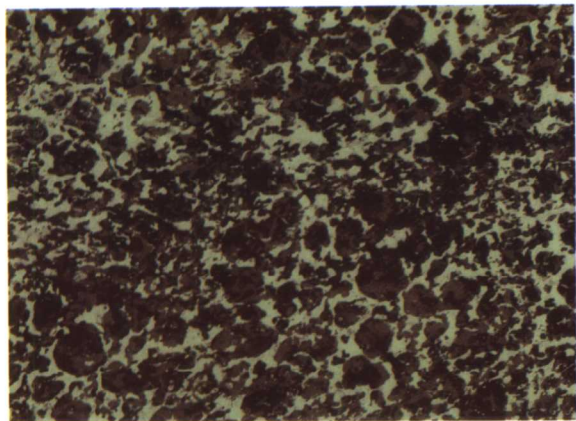
油漆种类：硝基或丙烯酸漆。



SB2-1 生赭幻绿金

调色：赭石（黄加红加白加黑）、绿金（青金粉加翠绿）

工艺流程：棉纱布打赭石色，耐天那水海棉印绿金。



SB2-2 粉绿网纹

调色：深灰绿（翠绿加白色加黑色）、粉绿（绿加白加黑色少许）。

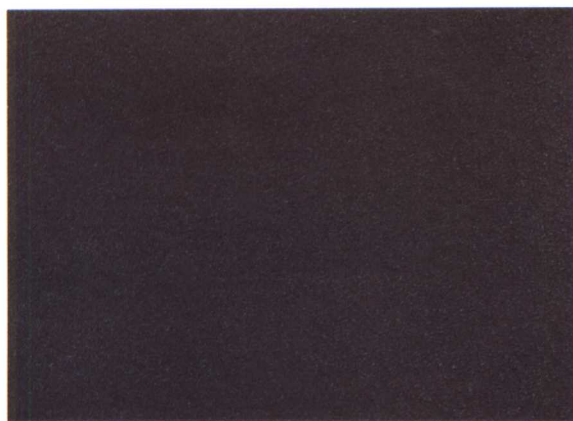
工艺流程：耐天那水海棉印深灰绿，再印粉绿。



SB2-3 幻彩绿

调色：粉绿（绿加白限使用醇酸漆，必须用醇酸烯释剂或松节水，不得使用天那水）。

工艺流程：将粉绿调稀（比平时喷漆要稀得多），喷在工件上，几分钟后，将旧报纸揉皱，再铺开压在工件上，然后取走旧报纸，则出现幻彩纹状。



宝石蓝：SB3，（使用油漆：硝基或丙烯酸）。

调色：深蓝加银粉加黑色。



SB3-1 龙头色

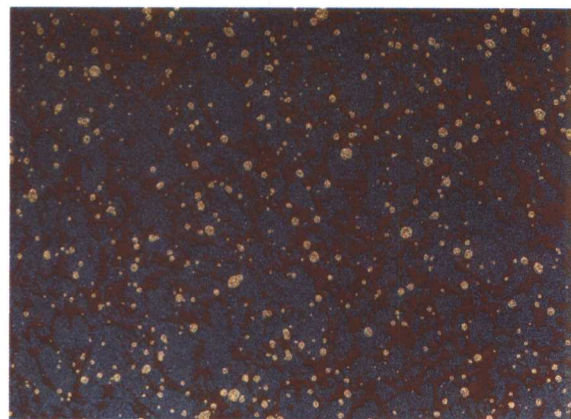
调色：深棕（红色加黑加少许中黄）、红金（红金粉加硝基或丙烯酸清漆）。

工艺流程：用油漆刷蘸深棕色，插在工件上，使深棕的覆盖率在60%左右，然后用另外一把油漆刷蘸取红金漆扫在深棕面上约40%左右。



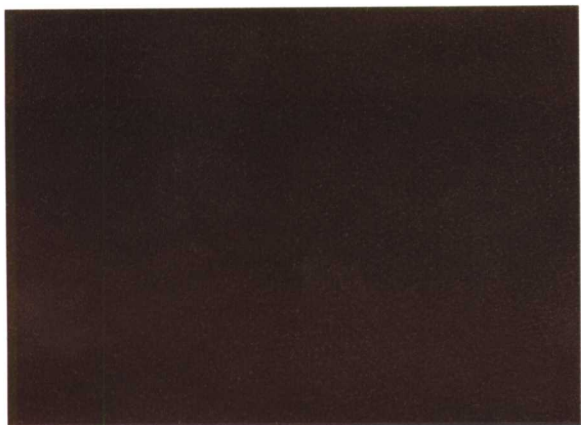
SB3-2 流星雨

调色：棕黄色（红加黄加黑）、青金色（青金粉加清漆）。
工艺流程：碎棉纱蘸棕黄色打印碎纹效果，然后用油漆刷扫70%青金油漆。



SB3-3 星光满天

调色：棕黄（红加黄加黑）、青金色（青金粉加清漆）。
工艺流程：耐天那水海棉印棕黄色，再用上壶喷枪调低气压，洒青金点。



熟褐金属底 SB4

调色：硝基或丙烯酸漆、(大红加翠绿加墨色加银粉)。



SB4-1 褐底扫银绿

调色：银绿（银粉加翠绿少许）。

工艺流程：用油漆刷蘸银绿，先在纸皮上扫几下后扫在工件上约70%。



SB4-2 褐底扫银蓝

调色：银蓝色（银粉加深蓝）。

工艺流程：用油漆刷蘸取银蓝，先在纸皮上扫几下将刷上的油漆弄均匀，再扫在工件上约70%。



SB4-3 金芒映苍

调色：灰绿色（绿加白加黑）、红金色（红金粉加清漆）。

工艺流程：用油漆刷蘸取灰绿色，插在工件上，注意用色均匀，不要出现大块状，然后用油漆刷扫50%红金色。



SB4-4 紫气绕苍

调色：灰绿色（绿加白加黑）、青金色漆（青金色加清漆）、银色（银粉加清漆）。

工艺流程：用油刷蘸灰绿插在产品上，然后扫青金50%，最后用油刷间揉银色。



SB4-5 灰蓝扫古铜

调色：银灰蓝（银粉加深蓝加红色加少许黑色）、古铜色（现有古铜色或红金加红色加少量黑色）。

工艺流程：油漆刷蘸取银灰蓝插在工件上约70%覆盖率，然后用油漆刷扫60%古铜色。



SB4-6 金纹千重

调色: 棕黄(红加黄加黑)红金。

工艺流程: 碎棉纱蘸棕黄色印在工件上, 然后用耐天那水海绵印红金色。



青金底 SB5 仿古铜

调色: 深棕色(两个方案: 醇酸大红加醇酸黑色; 深棕色精加醇酸清漆)。

工艺流程: 喷好青金底(硝基或丙烯酸清漆调配)。待青金底干燥后, 用醇酸稀释剂或松节水将调好的深棕色调稀, 然后喷在青金面上, 即时用碎棉布在产品高光上擦拭, 保留出低凹部分的深棕色即可。



SB6-2 发毛蓝

调色: 灰蓝绿(深蓝加翠绿加黑加白)。

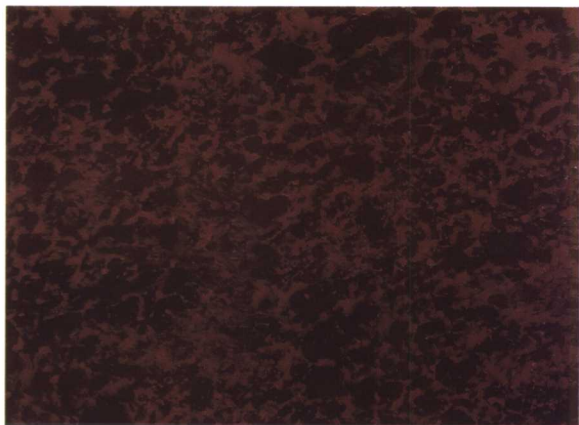
工艺流程: 用油漆刷蘸取灰蓝绿扫黑色面上约70%左右。



SB4-7 古铜生蓝绿锈

调色: 铜锈绿(深蓝加翠绿加白色加黑色)、灰绿(翠绿加白加黑色)。

工艺流程: 在熟褐金属底上, 用刷插铜锈绿用碎棉纱打点状灰绿色, 局部扫古铜色。



黑底 SB6 现有色(硝基或丙烯酸)。

SB6-1 土红网纹

调色: 土红色(红加黄加黑)。

工艺流程: 用耐天那水海绵蘸土红色, 印在产品上, 注意颜色要均匀。



SB6-3 新古铜色

调色: 现有古铜粉调清漆(红金粉加大红色加少量黑色加清漆)。

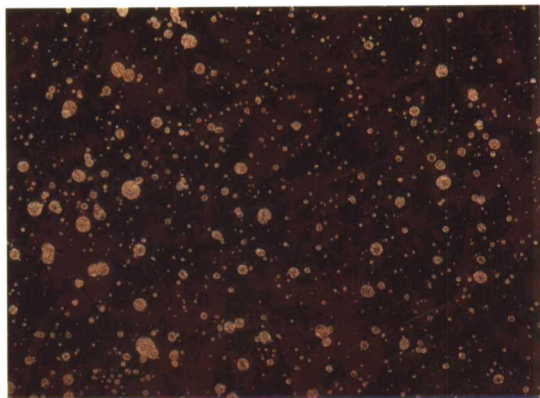
工艺流程: 用油漆刷蘸取古铜色在黑底扫出效果约80%比例。



SB6-4 富贵齐天

调色：银色（银粉加硝基清或丙烯酸清漆）、金色（金粉加硝基清或丙烯酸清漆）。

工艺流程：用油刷蘸取银色扫黑底上约90%左右，再用另外一把油刷局部（间隔）揉金色。注意此效果中的油刷有两种用法“银扫金揉”。



SB6-5 黑夜繁星

调色：深棕色（红加黑加少许黄）、红金色（红金粉加清漆）。

工艺流程：用棉纱蘸取深棕色打印皱纹效果，用耐天那水稀释红金色，用上壶喷枪调低气压洒金点。



SB6-6 仿青铜色

调色：铜绿（深蓝加翠绿加白色加黑色）、灰绿（翠绿加白色加黑）、

土黄（中黄加白色加黑色加少许大红色）、

红金色（红金粉加清漆）。

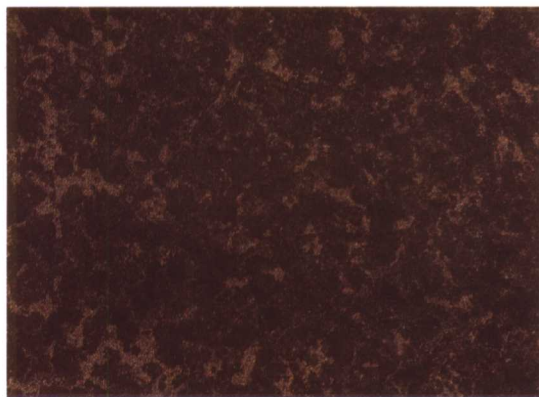
工艺流程：在产品局部（间隔）喷团状铜绿，然后用油刷蘸灰绿均匀插在产品上，再次用刷蘸土黄间揉在产品上，最后扫40%红金色。



SB6-7 绿银扫古铜

调色：银灰绿（银粉加少许翠绿色加黑色）、古铜色（同上SB6-3）。

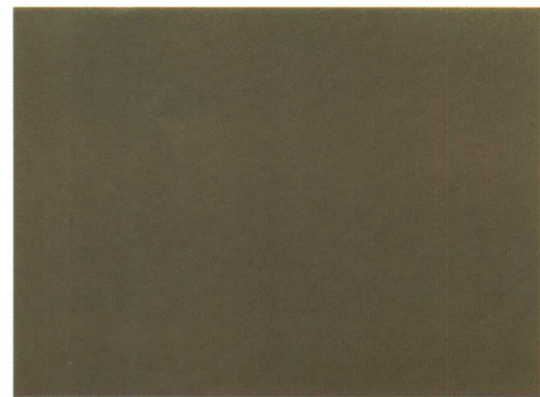
工艺流程：用刷插出块状银灰绿，再用另一把刷扫50%左右古铜色。



SB6-8 古典金斑纹（底面漆用硝基黑）

调色：用天那水调红金粉（不能加清漆）。

工艺流程：将调好的红金色，薄喷在产品上，然后用上壶喷枪装丙酮低压力洒在金色上，荡散出金斑效果，罩哑光或亮光清漆均可。



灰绿色 SB7

调色：用丙烯酸或消基面漆。

翠绿色加白加黑加少许红