

# 标准型汽车烤漆房 供应山东汽车烤漆房

产品名称	标准型汽车烤漆房 供应山东汽车烤漆房
公司名称	冯联忠(个体经营)
价格	.00/个
规格参数	型号:标准汽车烤漆房
公司地址	中国 山东 章丘市 辛寨经济开发区
联系电话	86 531 83542742 15866755276

## 产品详情

型号	标准汽车烤漆房	房体外径尺寸	7040 × 5550 × 3050 ( mm )
房体内径尺寸	6920 × 3880 × 2650 ( mm )	进风机风量	25000 ( m3/h )
满载室风速	0.35 ( m/s )	房内换气次数	290 ( 次/h )
最高工作温度	80 ( )	升温时间	4-5 ( min )
燃烧器耗油量	18 ( kg/台次 )	总功率	15.8 ( Kw )
温度	80度		

型号	ob-8000( 标准 型 /standard type )	房体外径尺寸	7040 × 5550 × 3050 ( mm )
房体内径尺寸	6920 × 3880 × 2650 ( mm )	进风机风量	25000 ( m3/h )
满载室风速	0.35 ( m/s )	房内换气次数	290 ( 次/h )
最高工作温度	80 ( )	升温时间	4-5 ( min )
燃烧器耗油量	18 ( kg/台次 )	总功率	15.8 ( kw )
温度	80度		

全国客户欢迎随时拨打垂询热线：15866755276

房体外径尺寸 /outer dimensions of the booth(mm) 7040 × 5550 × 3050房体内径尺寸 /inner dimensions of the booth(mm) 6920 × 3880 × 2650进车门宽 /entrance door " s width(mm) 3000进车门高 /entrance door " s height(mm) 2600进风机风量 /air intake blower " s air volume(m3/h) 25000满载室内风速 /full load indoors air speed(m/s) 0.35房内换气次数 ( 次 /h)/ventilation times indoors(times/hour) 290最高工作温度 /the highest working temperature( ) 80升温时间 /heating time min(20-60 ) 4-5燃烧器最大发热量 /burner " s max.

thermal power(kal/h) 260000 燃烧器耗油量 /burner " s oil consumption (l/h) 18 热交换率 /heat exchange rate  
98% 光照度 /illuminance(lux) 800 空气过滤效率 /air filtration efficiency 98% 噪声 /noise db(a) 80 总功率  
/total power(kw) 15.8

## 汽车烤漆房

汽车烤漆房一般是用来喷涂和烘烤车漆的，因此，烤漆房最确切的描述应为“汽车喷漆烤漆房”。发展潜力：房体为拼装式结构，由澳大利亚进口专用房体生产线生产，内外板均采用宝钢产彩钢板，中间填充50mm厚eps保温材料，保温性能好，导热系数低，不变形，阻燃性强，能有效防止灰尘渗入。房体外表面贴有防静电透明保护膜，不易产生静电作用。铝合金四周框架装饰，使整个漆房外形高雅大方、经久耐用；

大门采用平板门或普通门结构，加装玻璃观察窗，用橡胶压条密封，可方便观察内部操作喷漆；侧面设置维修进出人行门，带机械压力锁，当室内压力达到120pa时，自动打开泄压；风机采用中大专用风机厂生产的ydw双进风离心式外转子风机2台，噪音低，耐高温，运行寿命长。风机座全为镀锌板和角钢结构，防腐性高，使用周期长；全部采用飞利浦照明灯管和电子镇流器，45°斜顶灯设计，常规型结构，钢化玻璃四周加装密封胶条，密封性好，光照均匀明亮，无重影和作业盲区。同时在电源低至180伏时仍正常工作；干式环保处理，配备平铺式过滤毡和m型活性炭，能大量过滤和粘附漆雾（客户选用）；房体的底座，可左右后三方面放置，全部为镀锌钢板结构，使用寿命长；进风口处设置斜网片式过滤装置，容尘量大。顶部核心过滤棉采用进口荷兰cc-600g亚高效过滤棉，能使空气均匀过滤，过滤效率达98%以上；智能控制系统：主要元件全部采用国内知名品牌，如西门子接触器等，具有防压、防爆、防缺相、防误操作等多重保护，使安全操作性能达到最佳；

我厂售后服务网络遍及全国各地，为客户提供终身及时周到的服务 汽车烤漆房目前在国际拥有市场很大，中国汽车烤漆房设备工业是一个新的、年轻的发展领域，市场潜力也是很大的，人民生活水平的提高“私家车”的普及，将带动汽车行业的发展，特别是汽车生产商及汽车保修行业，汽车烤漆房的出现无疑加快了行业的发展，提高了生产效率，是自动化烤漆、环保烤漆行业的一大亮点。

### 特点:

传统的汽车烤漆是人工半机械化的，首先工作效率不高，人工烤漆工作流程复杂，人员技术水平要求高，消耗大，烤漆质量难以保证，事故频发，难以环保标准，易造成人员身体伤害，给企事业单位带来高成本，高消耗，而且影响企事业单位生产进度。然而，随着科技的进步发展，现代汽车烤漆也跟上时代的脚步了，汽车烤漆房的出现，将引领汽车烤漆业的巨大发展，是汽车行业的一大进步。

### 汽车烤漆房具备以下优点：

一、前期处理快，效果骄傲：汽车烤漆房是一整套大型设备。使用前汽车一般要经过前期处理。这样不仅免去人工处理的弊端，提高了工作效率而且可以提高车漆修补作业中漆面的质量。这不仅因为烤漆房可以按照操作人员的设置使漆面均匀升温和迅速烘干，而且烤漆房可以隔绝外界灰尘等污染物对车漆造成的污染，这样就可以省去后续的抛光等漆面处理工作。二、工作环境良好。汽车烤漆房为了保持烤漆房内空气的清洁，各种类型的烤漆房都装有过滤装置，例如过滤棉，用来过滤进入烤漆房的空气中的灰尘，而且烤漆房的通风系统会使烤漆房内有足够的换气速度，从而保证烤漆房内空气的清洁。很多时候，车身漆面的污染是由人为因素造成的，例如待喷漆的车辆没有经过彻底清洁就进入烤漆房，或喷漆人员没有穿着专用防护服，或烤漆房内不清洁等。三、工作效率高，质量有保证。相比人工喷漆、烤漆，汽车烤漆房是机械化“一条龙”服务，工作效率要高上好几倍，甚至几十倍。而且，喷漆时，外部空气经过初级过滤网过滤后由风机送到房顶，再经过顶部过滤网二次过滤净化后进入房内。房内空气采用全降式，以0.2-0.3m/s的速度向下流动，使喷漆后的漆雾微粒不能在空气中停留，而直接通过底部出风口被排出房外。这样不断地循环转换，使喷漆时房内空气清洁度达98%以上，且送入的空气具有一定的压力，可在车的四周形成一恒定的气流以去除过量的油漆，从而最大限度地保证喷漆的质量。

漆面光滑均匀无杂质，抛光度高。四、安全系数高。汽车烤漆房一般设有恒温控制器及安全防爆系统。汽车烤漆时，将风门调至烤漆位置，热风循环，烤房内温度迅速升高到预定干燥温度(55—60)。风机将外部新鲜空气进行初过滤后，与热能转换器发生热交换后送至烤漆房顶部的气室，再经过第二次过滤净化，热风经过风门的内循环作用，除吸进少量新鲜空气外，绝大部分热空气又被继续加热利用，使得烤漆房内温度逐步升高。当温度达到设定的温度时，燃烧器自动停止；当温度下降到设置温度时，风机和燃烧器又自动开启，使烤漆房内温度保持相对恒定。最后当烤漆时间达到设定的时间时，烤漆房自动关机，烤漆施工安全结束。

#### 使用注意事项：

有些车辆在烤漆房内喷涂和烤漆之后，漆面上会出现一些麻点，仔细观察会发现是一些灰尘颗粒被油漆包裹附着在漆面上。当出现这种情况时，就说明烤漆房内的空气中含有大量的灰尘。(1)进入烤漆房的空气是污染物的主要来源。在不使用烤漆房时，应该将烤漆房的门关好，严禁使烤漆房的门长时间处于打开的状态。在很多修理厂中，腻子的打磨工作往往在距离烤漆房很近的区域内进行，打磨腻子的过程中会产生大量的粉尘，大量的腻子灰等粉尘随着空气的流动很容易进入烤漆房。如果腻子打磨采取了无尘干磨技术，情况会相对好一些，如果采取的是手工打磨方法，污染就会非常严重。因此，在修理厂中，腻子打磨工作应该在远离烤漆房的区域进行。(2)烤漆房工作时，通气风扇会将外界的空气抽入，经过烤漆房顶棚上的过滤棉向下吹，空气从烤漆房地板上被抽出烤漆房，烤漆房内就制造出了下降气流，这样，烤漆房内即使有少量的灰尘，也不会飞扬起来。烤漆房顶棚上的过滤棉可以过滤掉大部分的灰尘，从而保持进入烤漆房内空气的清洁。因此，应该定期更换烤漆房顶棚上的过滤棉和烤漆房地板上的吸附棉。(3)待喷涂车辆本身通常是烤漆房内最大的污染源。车轮、保险杠以及发动机舱等部位会聚集大量的污染物，彻底的车身清洗工作可以使这些污染物对喷漆操作的影响降低。因此，车身清洗等良好的准备工作是非常重要的。(4)喷漆操作人员穿着的工作服也是重要的污染源。在很多修理厂，打磨腻子和喷涂漆面的工作是由同一个人完成，很多工人在打磨腻子时和喷涂漆面时穿着同一套工作服，这是不正确的，在喷涂漆面时应该有专用的工作服。在烤漆房内，应该穿着无纤维脱落的工作服，戴橡皮手套、防护面罩和呼吸器，在喷涂各道漆面时都要保持这样的穿戴。没有穿专用工作服的人员严禁进入烤漆房，而只能从窥视窗观看喷漆作业，以免污染油漆。(5)除了遮盖车身和喷涂等必须在烤漆房内完成的工作之外，其他车身准备工作和油漆调配工作应该在烤漆房外面进行。有些修理厂甚至在烤漆房内清洗车辆或打磨腻子，这是严重违反修补漆操作规范的做法。(6)喷枪等喷涂设备要保持清洁。应该在每次喷涂作业后及时清洗喷枪，以免喷枪内的油漆干燥，油漆干燥后会凝结成片，如果干燥成片的油漆在喷涂时飞出，将在漆面上形成缺陷。(7)在每次喷漆工作完成后应清扫烤漆房的地板和墙壁，将遮盖车身时使用的遮盖物等物品清理干净。喷漆时应尽量使用一次性的遮盖物遮盖车身，尽量不要使用棉质的遮盖车衣和车轮罩，因为这种车衣容易聚集灰尘。(8)烤漆房内不应放置零部件和油漆罐等杂物，因为这些东西会累积污物而最终污染待喷涂车辆。喷枪、纸胶带、腻子、车衣以及工作服等物品不应该存放在开放的环境中，这些物品都应该放在密闭和通风的储存室内。

总之，为了保证车漆喷涂的质量，烤漆房内环境的维护和严格的操作规范是十分必要的。

#### 汽车烤漆房

汽车烤漆房一般是用来喷涂和烘烤车漆的，因此，烤漆房最确切的描述应为“汽车喷漆烤漆房”。发展潜力：房体为拼装式结构，由澳大利亚进口专用房体生产线生产，内外板均采用宝钢产彩钢板，中间填充50mm厚eps保温材料，保温性能好，导热系数低，不变形，阻燃性强，能有效防止灰尘渗入。房体外表面贴有防静电透明保护膜，不易产生静电作用。铝合金四周框架装饰，使整个漆房外形高雅大方、经久耐用；

大门采用平板门或普通门结构，加装玻璃观察窗，用橡胶压条密封，可方便观察内部操作喷漆；侧面设置维修进出人行门，带机械压力锁，当室内压力达到120pa时，自动打开泄压；风机采用中大专用风机厂生产的ydw双进风离心式外转子风机2台，噪音低，耐高温，运行寿命长。风机座全为镀锌板和角钢结构，防腐性高，使用周期长；全部采用飞利浦照明灯管和电子镇流器，45°斜顶灯设计，常规型结构，钢化玻璃四周加装密封胶条，密封性好，光照均匀明亮，无重影和作业盲区。同时在电源低至180伏时仍正常工作；干式环保处理，配备平铺式过滤毡和m型活性炭，能大量过滤和粘附漆雾（客户选用）

；房体的底座，可左右后三方面放置，全部为镀锌钢板结构，使用寿命长；进风口处设置斜网片式过滤装置，容尘量大。顶部核心过滤棉采用进口荷兰cc-600g亚高效过滤棉，能使空气均匀过滤，过滤效率达98%以上；智能控制系统：主要元件全部采用国内知名品牌，如西门子接触器等，具有防压、防爆、防缺相、防误操作等多重保护，使安全操作性能达到最佳；

我厂售后服务网络遍及全国各地，为客户提供终身及时周到的服务 汽车烤漆房目前在国际拥有市场很大，中国汽车烤漆房设备工业是一个新的、年轻的发展领域，市场潜力也是很大的，人民生活水平的提高“私家车”的普及，将带动汽车行业的发展，特别是汽车生产商及汽车保修行业，汽车烤漆房的出现无疑加快了行业的发展，提高了生产效率，是自动化烤漆、环保烤漆行业的一大亮点。

特点:

传统的汽车烤漆是人工半机械化的，首先工作效率不高，人工烤漆工作流程复杂，人员技术水平要求高，消耗大，烤漆质量难以保证，事故频发，难以环保标准，易造成人员身体伤害，给企事业单位带来高成本，高消耗，而且影响企事业单位生产进度。

然而，随着科技的进步发展，现代汽车烤漆也跟上时代的脚步了，汽车烤漆房的出现，将引领汽车烤漆业的巨大发展，是汽车行业的一大进步。

汽车烤漆房具备以下优点：

一、前期处理快，效果骄傲：汽车烤漆房是一整套大型设备。使用前汽车一般要经过前期处理。这样不仅免去人工处理的弊端，提高了工作效率而且可以提高车漆修补作业中漆面的质量。这不仅因为烤漆房可以按照操作人员的设置使漆面均匀升温 and 迅速烘干，而且烤漆房可以隔绝外界灰尘等污染物对车漆造成的污染，这样就可以省去后续的抛光等漆面处理工作。

二、工作环境良好。汽车烤漆房为了保持烤漆房内空气的清洁，各种类型的烤漆房都装有过滤装置，例如过滤棉，用来过滤进入烤漆房的空气中的灰尘，而且烤漆房的通风系统会使烤漆房内有足够的换气速度，从而保证烤漆房内空气的清洁。很多时候，车身漆面的污染是由人为因素造成的，例如待喷漆的车辆没有经过彻底清洁就进入烤漆房，或喷漆人员没有穿着专用防护服，或烤漆房内不清洁等。

三、工作效率高，质量有保证。相比人工喷漆、烤漆，汽车烤漆房是机械化“一条龙”服务，工作效率要高上好几倍，甚至几十倍。而且，喷漆时，外部空气经过初级过滤网过滤后由风机送到房顶，再经过顶部过滤网二次过滤净化后进入房内。房内空气采用全降式，以0.2-0.3m/s的速度向下流动，使喷漆后的漆雾微粒不能在空气中停留，而直接通过底部出风口被排出房外。这样不断地循环转换，使喷漆时房内空气清洁度达98%以上，且送入的空气具有一定的压力，可在车的四周形成一恒定的气流以去除过量的油漆，从而最大限度地保证喷漆的质量。漆面光滑均匀无杂质，抛光度高。

四、安全系数高。汽车烤漆房一般设有恒温控制器及安全防爆系统。汽车烤漆时，将风门调至烤漆位置，热风循环，烤房内温度迅速升高到预定干燥温度(55—60)。风机将外部新鲜空气进行初过滤后，与热能转换器发生热交换后送至烤漆房顶部的气室，再经过第二次过滤净化，热风经过风门的内循环作用，除吸进少量新鲜空气外，绝大部分热空气又被继续加热利用，使得烤漆房内温度逐步升高。当温度达到设定的温度时，燃烧器自动停止；当温度下降到设置温度时，风机和燃烧器又自动开启，使烤漆房内温度保持相对恒定。最后当烤漆时间达到设定的时间时，烤漆房自动关机，烤漆施工安全结束。

使用注意事项：

有些车辆在烤漆房内喷涂和烤漆之后，漆面上会出现一些麻点，仔细观察会发现是一些灰尘颗粒被油漆包裹附着在漆面上。当出现这种情况时，就说明烤漆房内的空气中含有大量的灰尘。

(1)进入烤漆房的空气是污染物的主要来源。在不使用烤漆房时，应该将烤漆房的门关好，严禁使烤漆房的门长时间处于打开的状态。在很多修理厂中，腻子的打磨工作往往在距离烤漆房很近的区域内进行，

打磨腻子过程中会产生大量的粉尘，大量的腻子灰等粉尘随着空气的流动很容易进入烤漆房。如果腻子打磨采取了无尘干磨技术，情况会相对好一些，如果采取的是手工打磨方法，污染就会非常严重。因此，在修理厂中，腻子打磨工作应该在远离烤漆房的区域进行。

(2)烤漆房工作时，通气风扇会将外界的空气抽入，经过烤漆房顶棚上的过滤棉向下吹，空气从烤漆房地板上被抽出烤漆房，烤漆房内就制造出了下降气流，这样，烤漆房内即使有少量的灰尘，也不会飞扬起来。烤漆房顶棚上的过滤棉可以过滤掉大部分的灰尘，从而保持进入烤漆房内空气的清洁。因此，应该定期更换烤漆房顶棚上的过滤棉和烤漆房地板上的吸附棉。

(3)待喷涂车辆本身通常是烤漆房内最大的污染源。车轮、保险杠以及发动机舱等部位会聚集大量的污染物，彻底的车身清洗工作可以使这些污染物对喷漆操作的影响降低。因此，车身清洗等良好的准备工作是非常重要的。

(4)喷漆操作人员穿着的工作服也是重要的污染源。在很多修理厂，打磨腻子和喷涂漆面的工作是由同一个人完成，很多工人在打磨腻子时和喷涂漆面时穿着同一套工作服，这是不正确的，在喷涂漆面时应该有专用的工作服。在烤漆房内，应该穿着无纤维脱落的工作服，戴橡皮手套、防护面罩和呼吸器，在喷涂各道漆面时都要保持这样的穿戴。没有穿专用工作服的人员严禁进入烤漆房，而只能从窥视窗观看喷漆作业，以免污染油漆。

(5)除了遮盖车身和喷涂等必须在烤漆房内完成的工作之外，其他车身准备工作和油漆调配工作应该在烤漆房外面进行。有些修理厂甚至在烤漆房内清洗车辆或打磨腻子，这是严重违反修补漆操作规范的做法。

(6)喷枪等喷涂设备要保持清洁。应该在每次喷涂作业后及时清洗喷枪，以免喷枪内的油漆干燥，油漆干燥后会凝结成片，如果干燥成片的油漆在喷涂时飞出，将在漆面上形成缺陷。

(7)在每次喷漆工作完成后应清扫烤漆房的地板和墙壁，将遮盖车身时使用的遮盖物等物品清理干净。喷漆时应尽量使用一次性的遮盖物遮盖车身，尽量不要使用棉质的遮盖车衣和车轮罩，因为这种车衣容易聚集灰尘。

(8)烤漆房内不应放置零部件和油漆罐等杂物，因为这些东西会累积污物而最终污染待喷涂车辆。喷枪、纸胶带、腻子、车衣以及工作服等物品不应该存放在开放的环境中，这些物品都应该放在密闭和通风的储存室内。

总之，为了保证车漆喷涂的质量，烤漆房内环境的维护和严格的操作规范是十分必要的。