

大型汽车喷漆房，家具喷漆房

产品名称	大型汽车喷漆房，家具喷漆房
公司名称	淄博玖齐环保科技有限公司
价格	面议
规格参数	品牌:玖齐环保 型号:定制 产地:山东淄博
公司地址	山东省淄博市周村区正阳路建国花苑营业房北首第三间（注册地址）
联系电话	18369956599

产品详情

原理

喷

漆房

原理及结

构：整个喷烤房为

拼装式结构,房体采用子母插式保温喷

塑墙板，密封、保温性能好，[铝合金](#)

包边大门，门中央装有观察窗，可随时观察房内动态；房体侧面装有工作门，方便工作人员进出，优质

不锈钢热交换器，换热效率高，使用寿命长；选

用进口[过滤棉](#)

、低噪音高风量风机，确保喷漆效果的完美性。喷漆房为工件喷涂提供：(1)洁净的工作环境；(2)充分收集漆雾。喷漆房的配置按工件大小、形状、重量及生产纲领可有多种方式：有开式、闭式之分；有连续式、间歇式之分；有工件自转或固定之分；有单侧喷涂及双侧喷涂之分。又发展出油帘喷漆室、下喷漆房等。结构上应包括：送风过滤系统、工件吊挂（输送、自转）装置、水帘系统、水洗系统、排风系统、水槽、照明装置及室体。

漆雾回收的原理：漆雾回收可分成二个部分：一是喷涂工件时，漆雾与水帘碰撞混合，水帘会溶入部分漆雾落入水槽；二是未溶入水帘的漆雾经水帘板底部缝隙进入水洗室，与雾化喷嘴喷出的水雾充分混合，气水分离沉降后流入水槽。在水槽中定期加入漆雾凝聚剂形成漆渣。

要点

- 1、确定合理的配置形式。 2、确定合理的喷漆室水平面空气平均流速。
- 3、送风、排风系统合理匹配，保证喷漆室内微正压。
- 4、水帘厚度应均匀，应注意上水槽的结构形式及供水管路分配。
- 5、水帘板下部至水槽液面的距离应合理。

6、水洗雾化喷嘴及管路应便于拆卸、更换及清理。

7、气水分离沉降应充分且便于清理。

生产喷漆房设计依据

GB16297-1996《大气污染物综合排放标准》

GBZ1-2002《工业企业设计卫生标准》

GB6514-1995《涂装工艺安全及其通风净化》

GB7691-87《劳动安全和劳动卫生管理》

GB12942-91《有限空间作业安全技术要求》

GB14444-93《喷漆室安全技术规定》

GBJ87-85《工业企业噪声控制设计规范》

喷漆房规范标准

除尘器的设计、制造、测试验收将满足下列规范和标准：

ZB243 通风与空调工程施工及验收规范

GB699-65 优质碳素结构钢一般技术条件

GB700-1988 炭素结构钢

GB13271 - 1988 手工电弧焊技术条件

GB/T1800-1979 公差与配合 总论标准公差与基本偏差

GB/T1802-1979 公差与配合

GB/T1182-1184-1980 形状与位置公差

GB/T5117-1995 碳钢焊条

ZBJ88002.1 除尘器分类与性能参数表示方法

ZBJ88002.1 除尘器性能测定法

喷漆房场所卫生

根据GB6514-1995《涂装作业安全规程》，涂装作业场所卫生标准应符合GBZ1-2002《工业企业设计卫生标准》中有关要求。其车间空气中有害物质最高允许浓度见下表。

项目 最大允许浓度mg/m³

苯 17

甲苯 60

在前室气流组织下，喷漆剩余漆雾将不会在操作者呼吸带附近滞留，因此操作环境将大大改善，满足GB Z1-2002要求。

喷漆房噪声控制

采用以下措施降低噪声，保证室内噪声低于80dB。采用低噪声防爆风机。风机整体采取减震措施，减少外射噪声。风道截面尺寸合理，风道风速不大于10m/s。以甲方提出的有关技术要求。考虑车间的生产能力、安全、能耗，同时保证工作环境，保证喷漆质量、工人生产环境，以最小的投资及能耗满足车间生产需要。

操作要领

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 0.3m/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，直接通过底部过滤装置后，从出风口被排出房外。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，确保室内灰尘不会往喷烤漆房内渗漏，污染工件表面，从而最大限度地保证喷漆的质量。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(80)。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；当温度下降至设置温度时，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，烤漆结束。