



(12) 实用新型专利

(10) 授权公告号 CN 202490713 U

(45) 授权公告日 2012. 10. 17

(21) 申请号 201220134131. 5

(22) 申请日 2012. 04. 01

(73) 专利权人 淮南矿业(集团)有限责任公司

地址 232001 安徽省淮南市田家庵区洞山中路 1 号

(72) 发明人 姜自亮 殷玉峰 陈军

(74) 专利代理机构 安徽省合肥新安专利代理有
限责任公司 34101

代理人 何梅生

(51) Int. Cl.

B05B 9/04 (2006. 01)

B05B 12/00 (2006. 01)

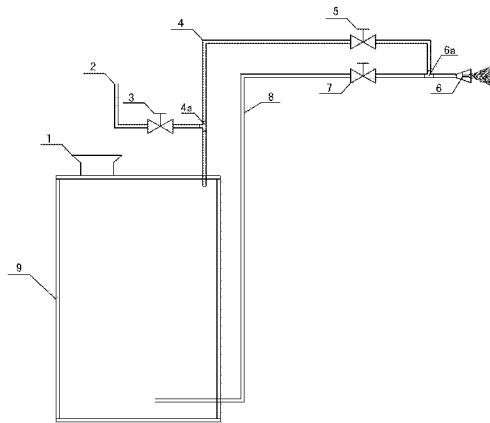
权利要求书 1 页 说明书 2 页 附图 1 页

(54) 实用新型名称

压风自喷漆装置

(57) 摘要

本实用新型公开了一种压风自喷漆装置,其特征是设置一密闭承压的盛漆容器,在盛漆容器的顶部设置压风管口,压风管口经压风三通一路通过压力调整阀与压风进气管相连通,另一路通过出气管和出气调节阀接喷嘴三通的一入口;在盛漆容器的底部侧壁设置出漆管口,出漆管口通过出漆管和漆量调节阀接喷嘴三通的另一入口;喷嘴连接在喷嘴三通的出口上。本实用新型利用压风实现喷漆,喷漆量可以调节,漆面均匀,可保证防锈效果;其结构简单,使用方便,在一定程度上提高了工人的劳动效率,降低了油漆挥发物对工人的伤害,提高了工人的劳动质量。



1. 压风自喷漆装置,其特征是设置一密闭承压的盛漆容器(9),在所述盛漆容器(9)的顶部设置压风管口,所述压风管口经压风三通(4a)一路通过压力调整阀(3)与压风进气管(2)相连通,另一路通过出气管(4)和出气调节阀(5)接喷嘴三通(6a)的一入口;在盛漆容器(9)的底部侧壁设置出漆管口,所述出漆管口通过出漆管(8)和漆量调节阀(7)接喷嘴三通(6a)的另一入口;喷嘴(6)连接在喷嘴三通(6a)的出口上。

2. 根据权利要求1所述的压风自喷漆装置,其特征是在所述喷嘴(6)与喷嘴三通(6a)的出口之间连接一加长软管。

压风自喷漆装置

技术领域

[0001] 本实用新型涉及一种在车间或厂房中使用的喷漆装置。

背景技术

[0002] 煤矿井下必须具备压风、消防洒水、排水、瓦斯抽排、注浆、注氮等管路系统,所用的管路系统目前全部采用无缝钢管或有缝钢管,钢管井下的适用环境比较恶劣,特别容易生锈,因此管路的防锈工作比较重要。目前管路的防锈处理主要是人工处理,包括:除尘、除油、除锈及人工刷漆工作。人工刷漆工作量大、工作效率低,容易吸入有毒有害气体伤害人身健康等;不仅如此,人工刷漆不容易掌握刷漆的厚度和均匀度,造成管子表面刷漆不均,既影响防锈的效果又不美观。

发明内容

[0003] 本实用新型是为避免上述现有技术所存在的不足之处,提供一种在车间或厂房中使用的压风自喷漆装置。

[0004] 本实用新型解决技术问题采用如下技术方案:

[0005] 本实用新型压风自喷漆装置的结构特点是设置一密闭承压的盛漆容器,在盛漆容器的顶部设置压风管口,所述压风管口经压风三通一路通过压力调整阀与压风进气管相连通,另一路通过出气管和出气调节阀接喷嘴三通的一入口;在盛漆容器的底部侧壁设置出漆管口,所述出漆管口通过出漆管和漆量调节阀接喷嘴三通的另一入口;喷嘴连接在喷嘴三通的出口上。

[0006] 本实用新型压风自喷漆装置的结构特点也在于在所述喷嘴与喷嘴三通的出口之间连接一加长软管。

[0007] 与已有技术相比,本实用新型有益效果体现在:

[0008] 1、本实用新型利用压风实现喷漆,喷漆量可以调节,漆面均匀,可保证防锈效果。

[0009] 2、本实用新型结构简单,使用方便,在一定程度上提高了工人的劳动效率,降低了油漆挥发物对工人的伤害,提高了工人的劳动质量。

附图说明

[0010] 图1为本实用新型结构示意图;

[0011] 图中标号:1 注漆口;2 压风进气管;3 压力调整阀;4 出气管;4a 压风三通;5 出气调节阀;6 喷嘴;6a 喷嘴三通;7 漆量调节阀;8 出漆管;9 盛漆容器。

具体实施方式

[0012] 参见图1,本实施例中压风自喷漆装置的结构形式是设置一密闭承压的盛漆容器9,在盛漆容器9的顶部设置压风管口,压风管口经压风三通4a一路通过压力调整阀3与压风进气管2相连通,另一路依次通过出气管4和出气调节阀5接喷嘴三通6a的一入口;

在盛漆容器 9 的底部侧壁设置出漆管口,出漆管口依次通过出漆管 8 和漆量调节阀 7 接喷嘴三通 6a 的另一入口;喷嘴 6 连接在喷嘴三通 6a 的出口上。

[0013] 具体实施中,可以在喷嘴 6 与喷嘴三通 6a 的出口之间连接一加长软管,以便在不移动盛漆容器 9 的情况下可以将喷嘴 6 拉到更远的位置上进行操作,为了向盛漆容器 9 中注入油漆,还需要在盛漆容器 9 的顶盖上设置可封闭的注漆口 1。

[0014] 调节压力调整阀 3 可以调节压风的流量和盛漆容器 9 中的压力将盛漆容器 9 中的油漆压入出漆管 8,压风带动油漆在喷嘴 6 中喷出;通过调节出气调节阀 5 和漆量调节阀 7 可以调节喷油漆出的浓度,缓慢移动喷嘴,油漆即可均匀喷涂在管子等构件表面上,如需加厚油漆可进行两次或多次喷漆处理。

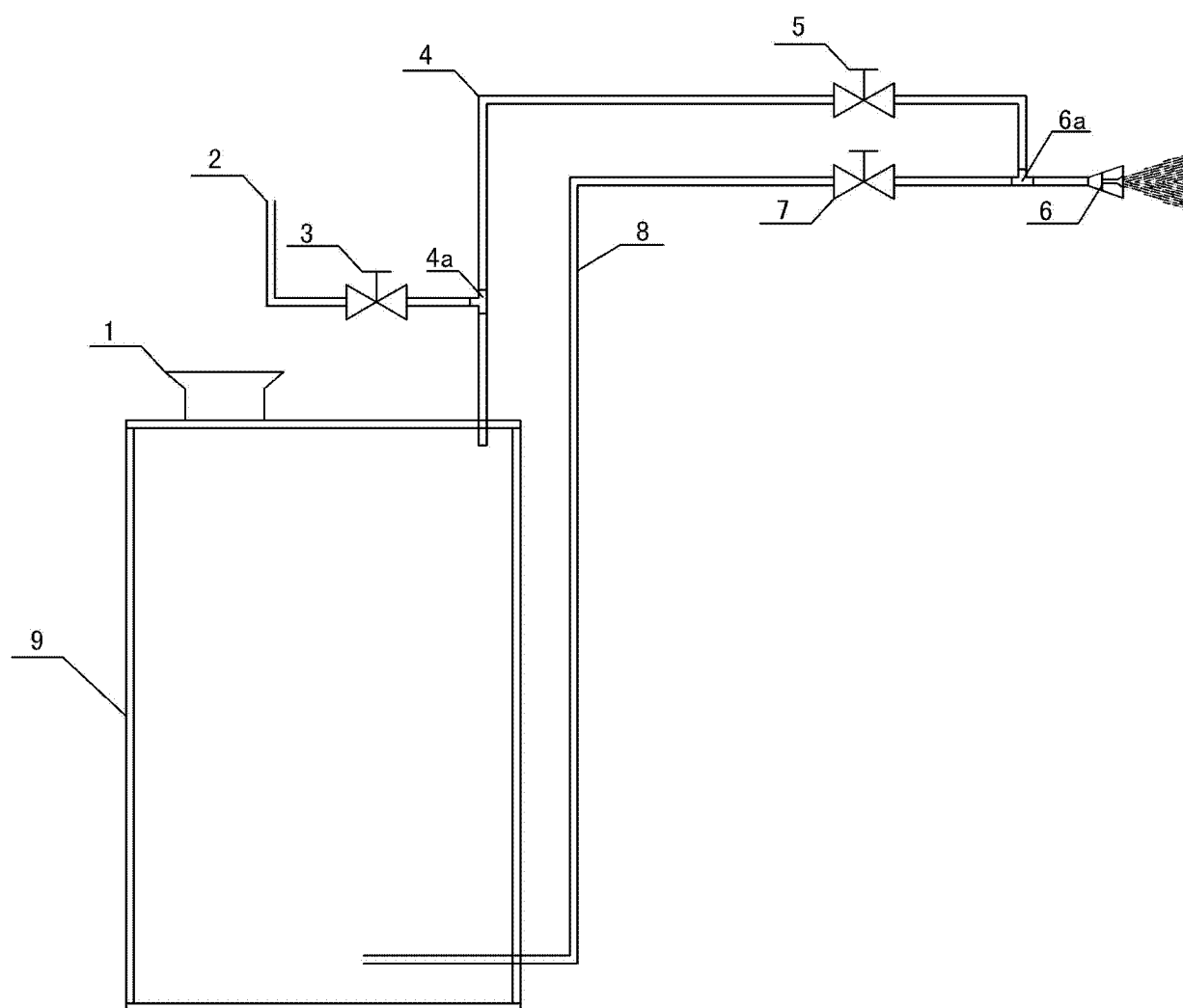


图 1