СОЮЗ СОВЕТСКИХ СОЦИАЛИСТИЧЕСКИХ РЕСПУБЛИК

(19) SU (11) 1159652 A

4(51) B 05 C 9/12, 11/06

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ КОМИТЕТ СССР ПО ДЕЛАМ ИЗОБРЕТЕНИЙ И ОТКРЫТИЙ

ОПИСАНИЕ ИЗОБРЕТЕНИЯ

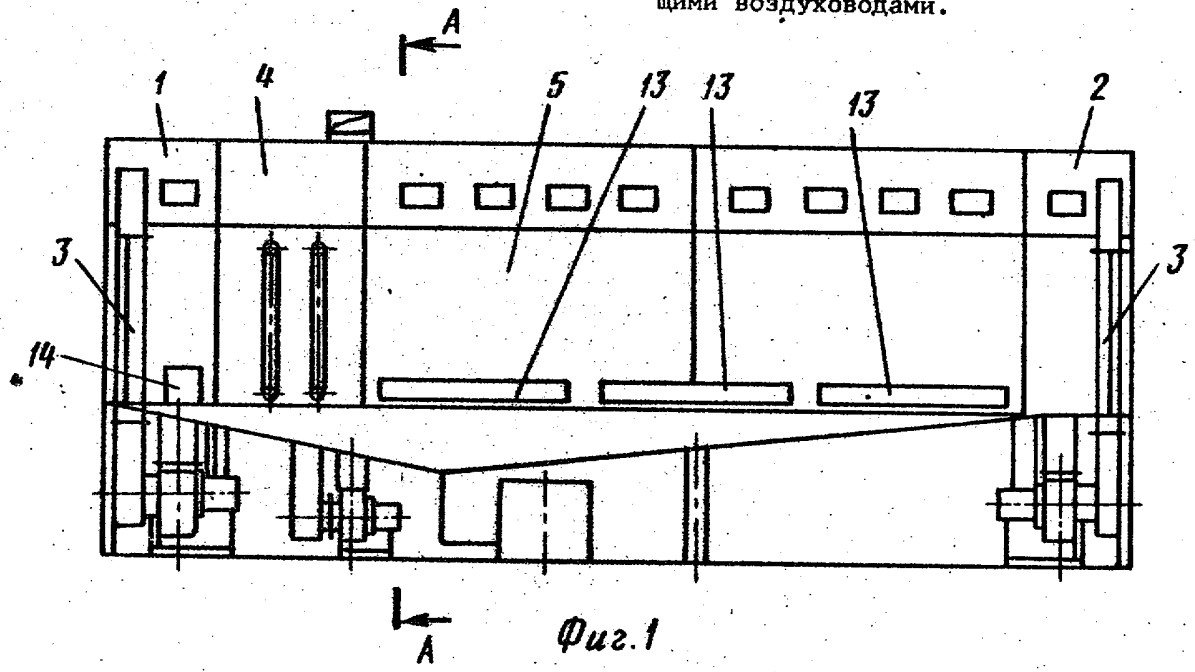
К АВТОРСКОМУ СВИДЕТЕЛЬСТВУ

ВСЕСОЮЗНАЯ ПАТЕНТНО-ТЕХНИЧЕСКАЯ БИБЛИОТЕКА 13 13

(21) 3657328/23-05
(22) 01.11.83
(46) 07.06.85. Бюл. № 21
(72) В.Г. Бубнов
(71) Государственный институт по проектированию предприятий машиностроения для животноводства и кормопроизводства
(53) 678.056 (088.8)
(56) Гоц В.Л. Оборудование цехов по нанесению полимерных покрытий. М., "Машиностроение", 1980, с. 156-157, рис. 67.

Авторское свидетельство СССР № 1024114, кл. B 05 C 9/12, B 05 C 11/06, 1982.

(54)(57) 1. УСТАНОВКА ДЛЯ ОКРАСКИ ИЗДЕЛИЙ, содержащая входной и выходной тамбуры, камеру для нанесения лакокрасочного материала, паровой туннель и систему рециркуляции паровоздушной смеси с вентиляционным устройством, нагнетательными, сборными и всасывающими воздуховодами, о т л и ч а ю щ а я с я тем, что, с целью уменьшения загрязнения окружающей среды парами растворителя и повышения качества покрытия, она снабжена смонтированными в нижней части парового туннеля вдоль его боковых стенок отсасывающими коробками, соединенными с всасывающими воздуховодами.



Фиг.1

(61) SU (11) 1159652 A

2. Установка по п.1, о т л и ч а ю щ а я с я тем, что отсасывающие короба выполнены секционными и соединены с всасывающими воздуховодами посредством сборных воздуховодов.

1

Изобретение относится к оборудованию для нанесения жидкости на поверхность изделий, в частности устройствам для нанесения лакокрасочных материалов методом окунания или струйным обливом с последующей выдержкой в парах растворителя, и может быть использовано в любой отрасли промышленности.

Целью изобретения является уменьшение загрязнения окружающей среды парами растворителя и повышение качества покрытия.

На фиг.1 изображена установка,общий вид;на фиг.2 - разрез А-А на фиг.1;на фиг.3 - установка,вид в плане; на фиг.4 - схема установки с линиями движения паров растворителя.

Установка содержит входной и выходной тамбуры 1 и 2 с воздушными завесами 3, камеру 4 для нанесения лакокрасочного материала, паровой туннель 5 и систему рециркуляции паровоздушной смеси с вентиляционным устройством 6, всасывающими 7 и 8, сборными 9 и 10 и нагнетательными 11 и 12 воздуховодами.

В нижней части парового туннеля 5 вдоль его боковых стенок смонтированы секционные отсасывающие короба 13, соединенные с всасывающими воздуховодами 7 и 8 посредством сборных воздуховодов 9 и 10. Последние соединены с всасывающими отверстиями 14. В местах соединения отсасывающих коробов 13 и всасывающих отверстий 14 со сборными воздуховодами 9 и 10 смонтированы шиберы 15. Система рециркуляции паровоздушной смеси содержит также устройство для поддержания необходимой концентрации паров растворителя в паровом туннеле 5 и приборы для контроля концентрации паров растворителя с исполнительными механизмами (не показаны).

2

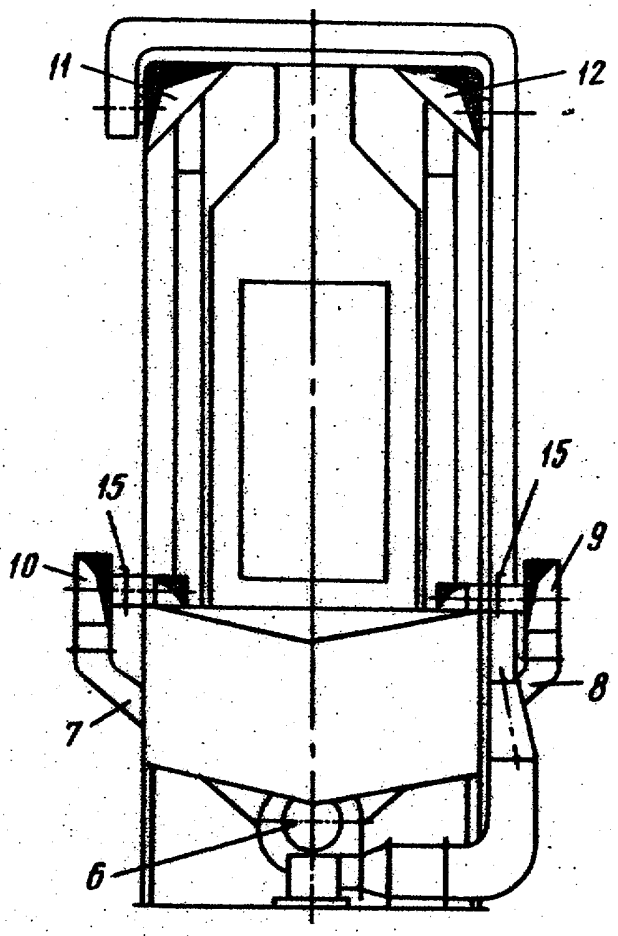
Установка работает следующим образом.

В камере 4 изделия окрашиваются и поступают в паровой туннель 5, где происходит стекание лакокрасочного материала и формирование покрытия в среде паров растворителя.

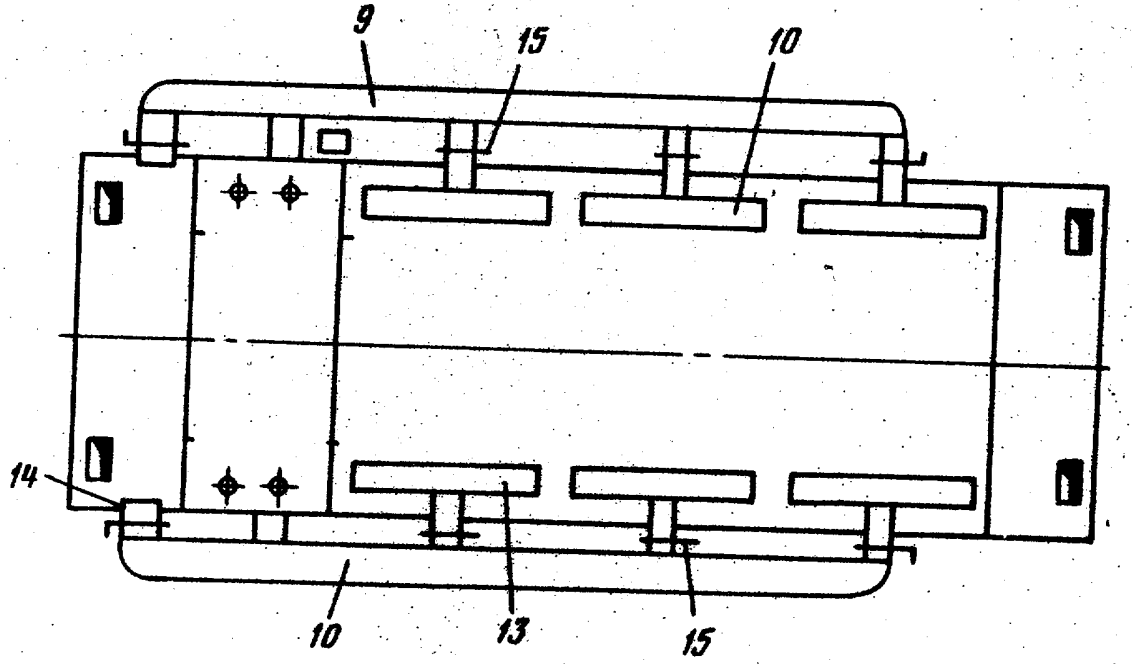
Вентиляционным устройством 6 производится отсос воздуха с парами растворителя через отсасывающие короба 13 и воздуховоды 7-10, который подается в паровой туннель 5 до нагнетательным воздуховодам 11 и 12. Расположение отсасывающих коробов внутри парового туннеля 5 по всей длине последнего в его нижней части вдоль боковых стенок предотвращает попадание паровоздушной смеси во всасывающие воздуховоды воздушной завесы 3 выходного тамбура 2, что уменьшает загрязнение окружающей среды парами растворителя. Кроме этого при заборе паровоздушной смеси на рециркуляцию по всей длине парового туннеля создаются более благоприятные условия для формирования лакокрасочного покрытия, что повышает его качество.

Выполнение отсасывающих из отдельных секций и наличие шиберов 15 позволит регулировать объем и, соответственно, скорость паровоздушной смеси по длине парового туннеля 5 для обеспечения равномерной скорости по высоте изделий, что создает более благоприятные условия для формирования покрытия.

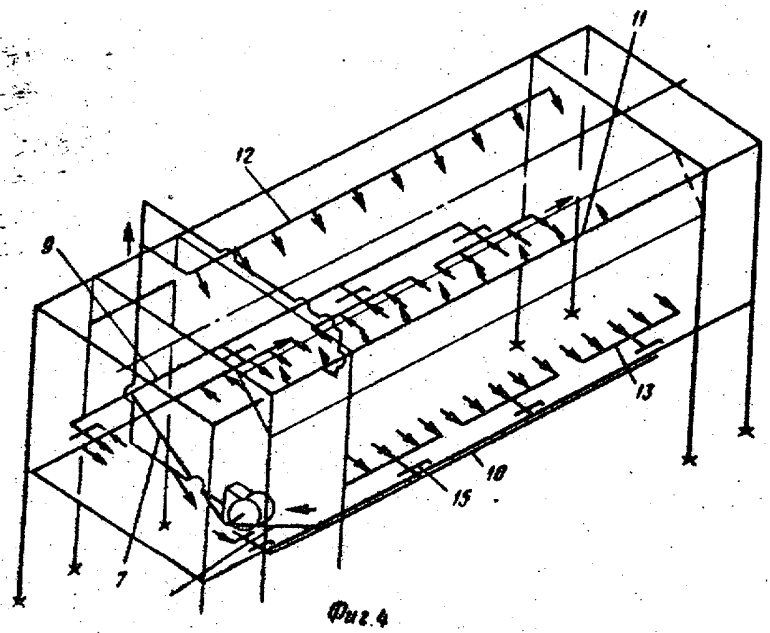
А - А



Фиг. 2



Фиг. 3



Фиг.4

Составитель И. Буслаева
Редактор А. Сабо Техред Л.Микеш Корректор М. Демчик

Заказ 3634/8 Тираж 689 Подписное
ВНИИПИ Государственного комитета СССР
по делам изобретений и открытий
113035, Москва, Ж-35, Раушская наб., д. 4/5

Филиал ППП "Патент", г. Ужгород, ул. Проектная,4