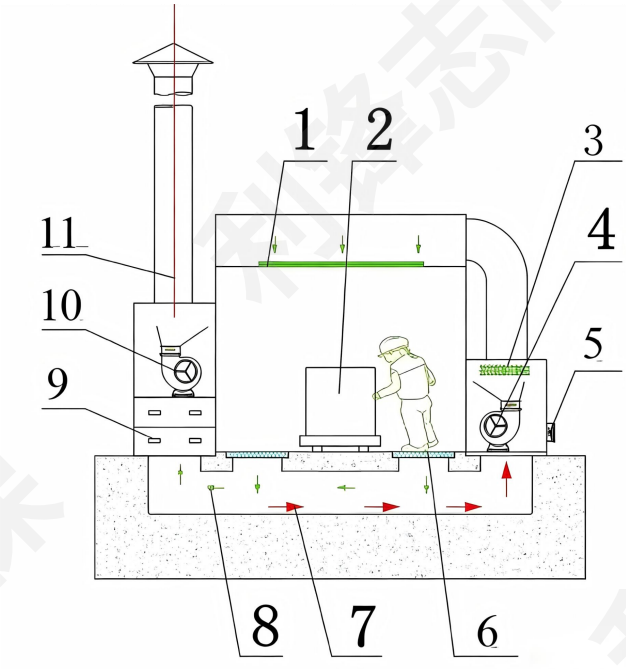
固定式喷烘一体喷漆房

一、工作工艺

喷烘一体喷漆房集成**喷漆工况**与**烘干工况**双模式运行，采用**上送下排层流气流组织 + 全流程自动控制**设计，可在同一封闭空间内完成喷漆、流平、烘干全工序，无需转运工件，实现一体化涂装作业。

喷漆工艺：送风机组与排风机联动启动，室外新风经初效过滤进入静压室，经顶部过滤棉均压除尘后，以层流风幕自上而下包裹工件，有效抑制漆雾扩散；漆雾经地下风道进入漆雾净化器预处理，再由活性炭吸附净化后达标高空排放，全程无组织排放可控。

烘干工艺：采用**热风循环加热**模式，系统自动关闭新风阀、开启回风阀，通过电 / 燃油 / 燃气加热装置升温，热风经静压室均匀覆盖工件；大部分热量循环回用，温度与时间由控制系统自动调控，恒温保温、定时停机，节能高效。加热方式与送排风形式可按现场定制。



1、顶部过滤棉

2、喷漆工件

3、空气加热器

4、进风风机

5、新风调节阀

6、地面格栅（可以包括折流板和过滤棉）

7、烘干时气流方向

8、喷漆除尘气流方向

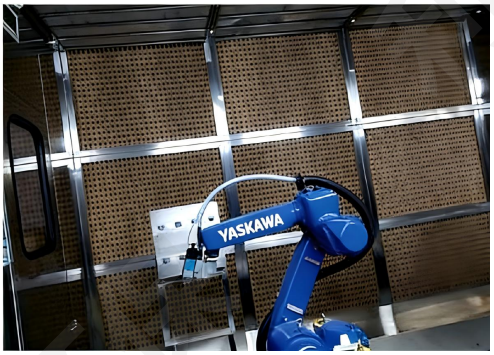
9、活性炭废气净化器及催化燃烧设备

10、排风风机

11、风管

喷烘一体喷漆房工作原理图



二、核心参数

运行模式：喷漆模式 / 烘干模式（一键切换）

气流组织：上送下排、层流风幕

加热方式：电加热 / 燃油加热 / 燃气加热（可选）

控制方式：全自动联动控制、温度定时控制

净化配置：漆雾净化器 + 活性炭吸附净化

过滤配置：初效过滤器 + 顶部静压室过滤棉

送风形式：定制设计（顶送风、侧送风等）

三、使用说明

设备开机前检查过滤棉、加热系统、风机、阀门与安全装置。

喷漆模式：自动启动送排风与净化系统，保持气流稳定，漆雾有序收集处理。

烘干模式：系统自动切换热风循环，按工艺设定温度与时间，无需人工值守。

定期清理漆渣、更换过滤棉与活性炭，检查加热元件、风道及密封状态。

严格按先停喷涂→延运净化→再停机的顺序操作，确保残留废气充分排出。

四、产品优势

喷烘一体，省空间省工序：同一房体完成喷漆 + 烘干，减少工件转运，提升效率。

层流风幕，漆雾无扩散：上送下排气流组织合理，作业环境洁净，环保达标。

热风循环，节能高效：热量循环利用，温控精准，能耗更低、烘干均匀。

全自动运行：双模式自动切换、温控定时、联动保护，操作简单稳定。

定制化强：加热方式、送排风形式、尺寸配置可按现场灵活设计。

净化可靠：漆雾预处理 + 废气吸附双重保障，满足排放要求。

五、适用行业

适用于**汽车整车及零部件、工程机械、五金制品、钣金件、模具、金属家具、电动车、轨道交通小件、机械设备外壳**等需要**喷漆 + 烘干一体化**的涂装生产场景。