

INDUSTRIAL 工業塗装通信

COATING NEWS Vol. 25

塗装ブースの排気ミストでお困りのお客様へ

～ミスト二次処理装置～

カスケードスクラバー

カスケードスクラバーとは？

塗装ブースのミスト捕集効率は最近の高微粒化塗装では92～95[%]程度(弊社塗装ブース)で、残りは屋外へ排出されてしまいます。このためダクト出口でミストが見えることがあります。この装置は今ご使用の塗装ブースに後付けするだけで、排気ミストに対して、さらに約80%の捕集効率が得られます。

効果は塗料の種類により異なります。

特に

- ・工場の近隣に民家などがあるお客様
- ・ISO14001(環境マネジメントシステム)を取得されるお客様にお勧めいたします。

特徴

今ご使用の塗装ブースに後付けするだけで高捕集効率が得られます。



注: 乾式ブースはブース自体の捕集効率が低いため、十分な性能が得られない可能性があります。

注: 溶剤臭は除去できません。



例)ダクト出口を布で覆い、排気塗料ミストを計測

条件: アクリル樹脂塗料(色: シルバー、粘度11秒 / NK-2)、オーバーミスト170ml / min × 5分

湿式塗装ブースのみ	湿式塗装ブース + カスケードスクラバー
	



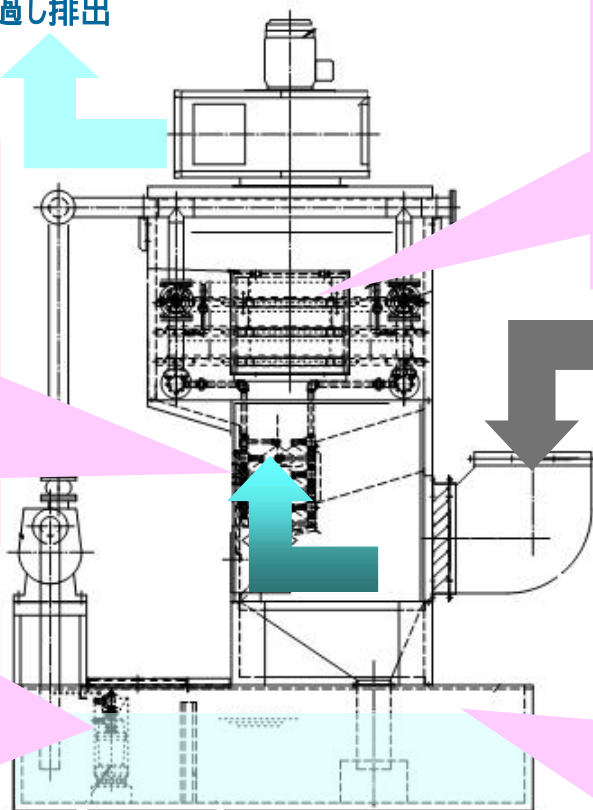
アネスト岩田株式会社

フロー図

排気ミストを
濾過し排出



ピッチリと並んだ5段シャワーノズルで
塗料ミストを根こそぎ叩き落とします。



排気に含まれた水分を専用エリミ
ネータで分離します。

塗装ブース
からの排気



水位管理は自動給水装置
PLW-505におまかせください。



スラッジ回収装置
ブースリフレッシャBR-121



薬液によって非粘着化した
塗料スラッジはブースリフレッ
シャで回収されます。

お引合に際して

お引合に際しては、下記情報を弊社営業担当までご連絡ください。

ご使用塗料の種類(UV、ウレタン、ラッカー、アクリル等)

ブースあたりの塗料使用量

現状のブースの排気風量

現状のブースの捕集方式(ウォーター式、ベンチュリー式、パッフル式)