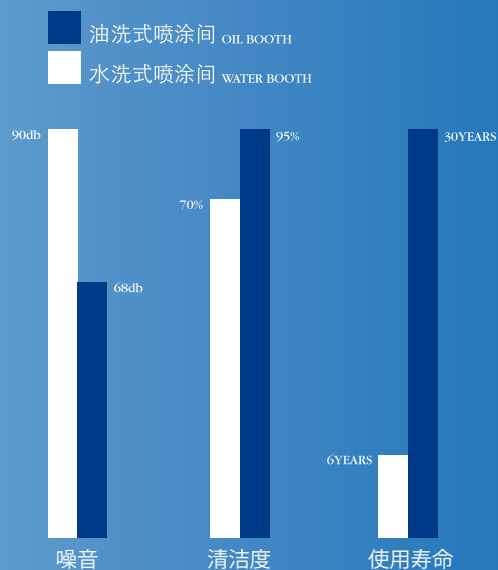




Oil-Wash Spray Booth

OIL BOOTH / 油洗式喷涂间

日本喷涂技术的代表, 闪亮登陆中国市场

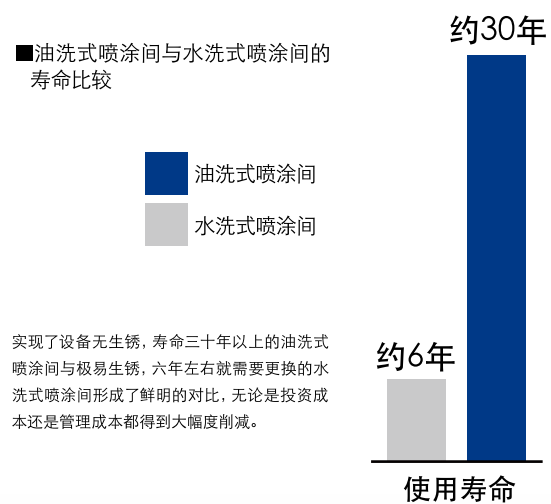
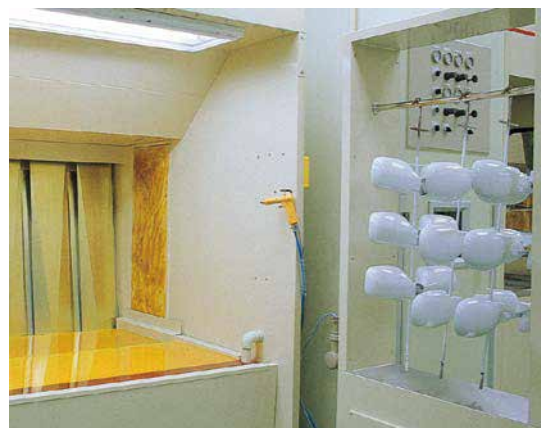


OIL BOOTH

能够做得到

油洗式喷涂间

您还在满足于现状吗? 防止异味, 处理工业垃圾, 过量喷射对人体造成的影响与不良等, 难题堆积如山的现代涂装环境, 迫切需要有巨大的变革。采用油作为清洗液的“油洗式喷涂间”以高水准解决在作业环境, 公害, 品质等方面“水洗式喷涂间”无法实现的所有问题。除可针对现场的不同情况可灵活进行安装之外, 生产运行成本也得以大幅度削减。到目前为止不可能且已放弃解决的问题, 目前亟待改善的环境, 今后的喷涂业务离开了油您将失去赖以生存的支柱。答案就在这里。答案只在这里。



若您使用油洗式喷涂间

适应环保问题

除采用无腐坏忧虑的介质油以外, 亦可通过降低排气口浓度防止异味的产生 (设置稀释装置时 / 选装)。无需排水处理设备更无需向环保部门做任何特殊申请。

降低成本

经固化分离的漆渣 (废塑料状) 大大降低了漆渣处理成本 (与漆渣回收处理装置 BOSS2000 连接使用时)。由于设备本身无生锈, 不仅可削减运行成本, 而且可大幅度节约综合能源。此外, 由于降低了次品率, 提高了产品品质, 可实现低成本, 高品质的生产。连接涂装机械手, 可实现量产。

目前为止

- 对水洗式喷涂间腐烂束手无策。

目前为止

- 水洗式喷涂间需要加入添加剂, 待漆渣浮在水面上之后予以清除。漆渣容积大, 处理成本高。
- 水洗式喷涂间极易生锈, 使用周期缩短, 造成投资成本升高。



若您使用油洗式喷涂间

环境将更加舒适

油洗式喷涂间的合理结构与高性能对危害人体健康的噪音, 异味及过量喷射量等问题的解决卓有成效。

品质将得以提高

有效地防止由于过量喷射量再度附着造成的不良现象的产生。通过喷涂间断面排风风速的控制有效地提高了涂着效率。通过与喷涂机械手, 净化房组合, 可实现高品质的大批量生产。

目前为止

- 噪音, 异味问题严重。不但给近邻带来诸多不便, 夜间作业也无法进行。
- 具有异味及过量喷射量对人体健康造成影响的担忧。

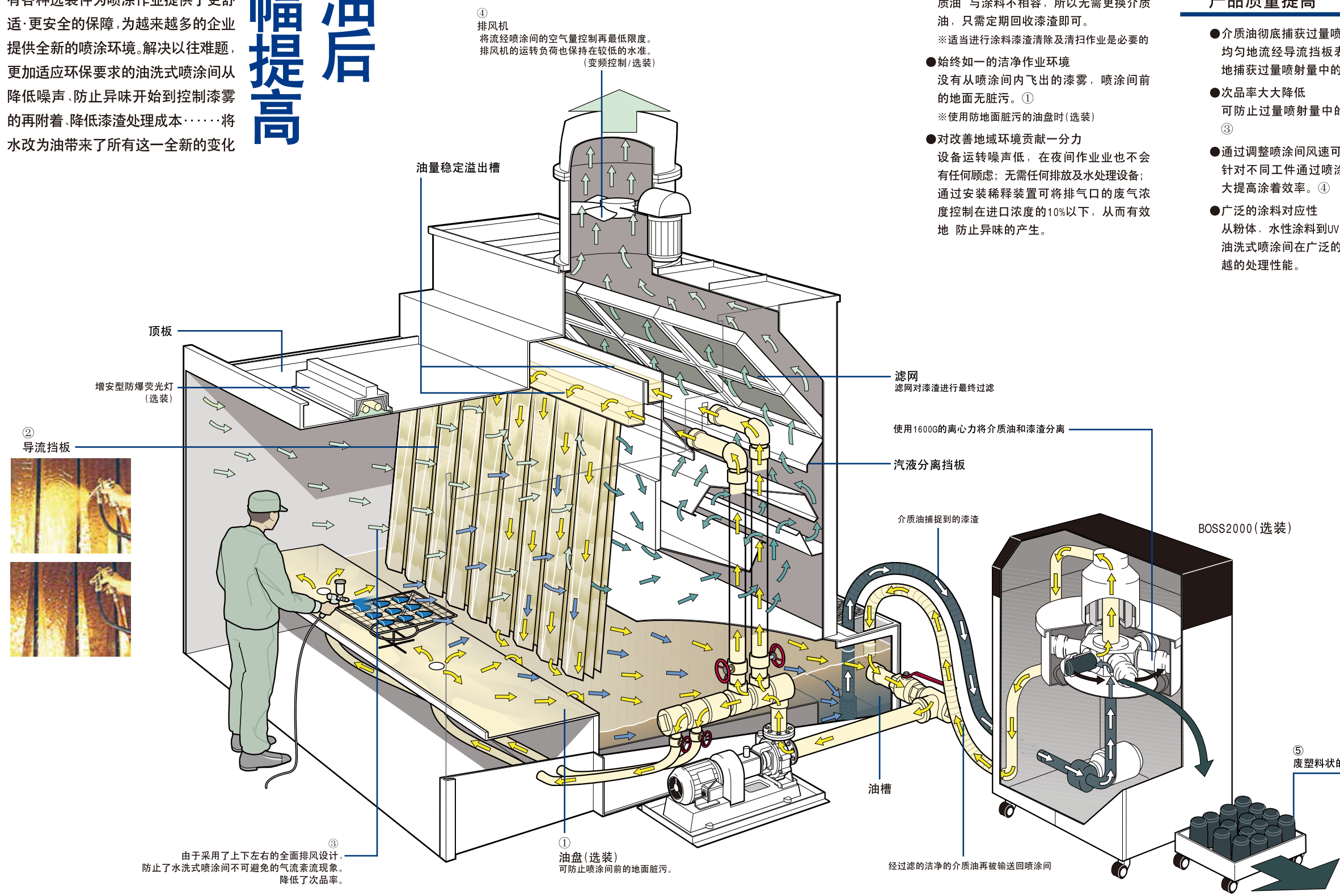
目前为止

- 次品率高。无法适应高品质涂装。
- 无法针对不同工件调整喷涂间断面排风速度。

油洗式喷涂间是TAKUBO工程株式会社独创产品。

将水改为油后 性能大幅提高

合理的结构与性能设计充分发挥了介质油的优越特性。油洗式喷涂间配备了各种选装件为喷涂作业提供了更舒适、更安全的保障，为越来越多的企业提供全新的喷涂环境。解决以往难题，更加适应环保要求的油洗式喷涂间从降低噪声、防止异味开始到控制漆雾的再附着、降低漆渣处理成本……将水改为油带来了所有这一全新的变化



环境得以改善

- 63dB的低噪声
只有约63dB的低噪声可以在喷涂间前随意进行会话。除可防止噪声引起的疲劳外，也大大改善了作业环境。
- 油可以防止异味的产生
油可以包容稀释剂、漆渣防止异味产生。水洗式喷涂间中导致异味产生的细菌、藻类等在水洗式喷涂间内不存在。
- 油可以永久使用
介质油没有蒸发、污染、腐坏的问题，亦无需向喷涂间内添加添加剂。由于介质油与涂料不相容，所以无需更换介质油，只需定期回收漆渣即可。
※适当进行涂料漆渣清除及清扫作业是必要的
- 始终如一的洁净作业环境
没有从喷涂间内飞出的漆雾，喷涂间前的地面无脏污。①
※使用防地面脏污的油盘时(选装)
- 对改善地域环境贡献一分力
设备运转噪声低，在夜间作业也不会有任何顾虑；无需任何排放及水处理设备；通过安装稀释装置可将排气口的废气浓度控制在进口浓度的10%以下，从而有效地防止异味的产生。

安全性能提高

- 溶剂浓度大大降低
于喷涂间内进行喷涂作业时的溶剂浓度较水洗式喷涂间大大降低。
- 非易燃性令您安心作业
介质油的燃点在200℃以上的优越性能令您安心进行喷涂作业。

产品质量提高

- 介质油彻底捕获过量喷射量
均匀地流经导流挡板表面的介质油可彻底地捕获过量喷射量中的漆渣。②
- 次品率大大降低
可防止过量喷射量中的漆渣的二次附着。③
- 通过调整喷涂间风速可提高涂着效率
针对不同工件通过喷涂间风速的调整可大大提高涂着效率。④
- 广泛的涂料对应性
从粉体、水性涂料到UV、双组分、烤漆涂料，油洗式喷涂间在广泛的涂料领域中具有优越的处理性能。

综合能耗降低

- 使用寿命长达30年
无水洗式喷涂间的设备腐蚀生锈，不但使用寿命长而且管理成本也大大降低，可有效地降低运转成本。
- 节省安装占地面积，降低安装成本
可根据客户的场地面积选择最佳布置尺寸及安装方法。无需任何水处理设备。
- 节能性能优越
将流经喷涂间断面的风量控制在所必需的最低限度，排风机也以较低的功率运转。

漆渣处理简便

- 漆渣呈半液体状态沉淀
漆渣在油槽内呈半液体状态沉淀使清除、清扫作业简便易行。
- 漆渣也可进行自动化处理
通过选装漆渣回收处理装置BOSS2000(选装)与油洗式喷涂间连接使用，可实现漆渣处理手工业的半自动化。

通过凝缩·固化可大大削减工业废物处理成本漆渣回收处理装置

- BOSS2000将油洗式喷涂间捕获的漆渣吸入分离室内，利用离心分离原理将油与漆渣分离。在将洁净的介质油返回油洗式喷涂间的同时，将漆渣凝缩·固化(成废塑料状)后回收至专用容器内。
- 由于将漆渣固化(成废塑料状)后进行处理，使工业废物处理成本削减至仅为原有的1/5。⑤
- 通过最大限度地控制漆渣排出量，大大削减了工业废物处理成本。固化后的漆渣亦可作为能源再利用。



专利产品

TAKUBO(泰酷宝)多样的产品，灵活的应用

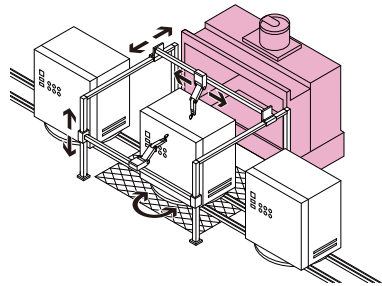
FLEXIBILITY

多种应用方式

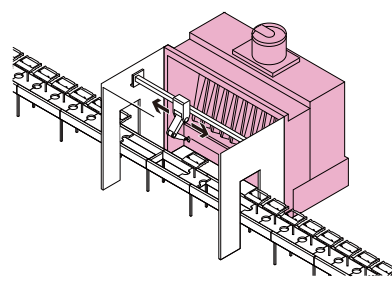
实际应用系统

在标准机型的基础上，油洗式喷涂间增添了多样的应用机型。从小型零部件到超大型 工件，不但能够适应喷涂作业中品种繁多的工件，而且可以根据布置空间进行灵活调 整。

大型控制盘等的自动喷涂系统

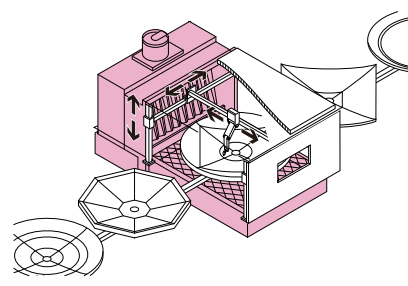


中型工件的自动喷涂流水线



可对应超大型工件的系统

(下排风式 油洗式喷涂间)



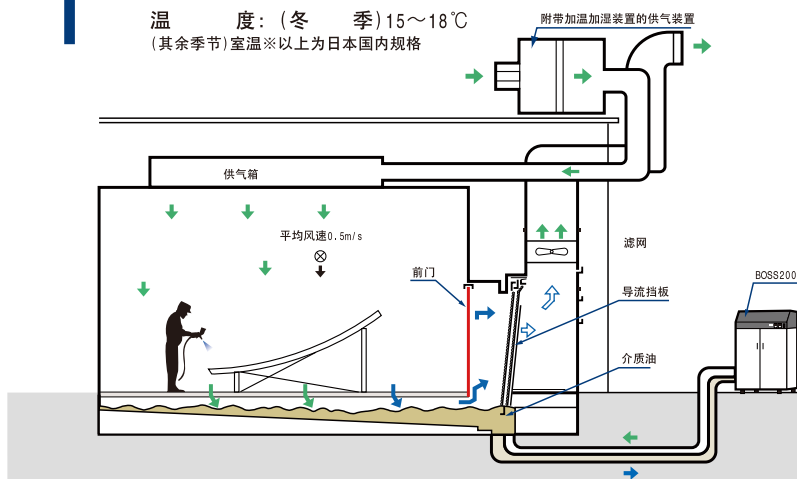
您还可以选择这样的系统

收集坑型油洗式喷涂间下排风式

下排风状态(前门关闭)

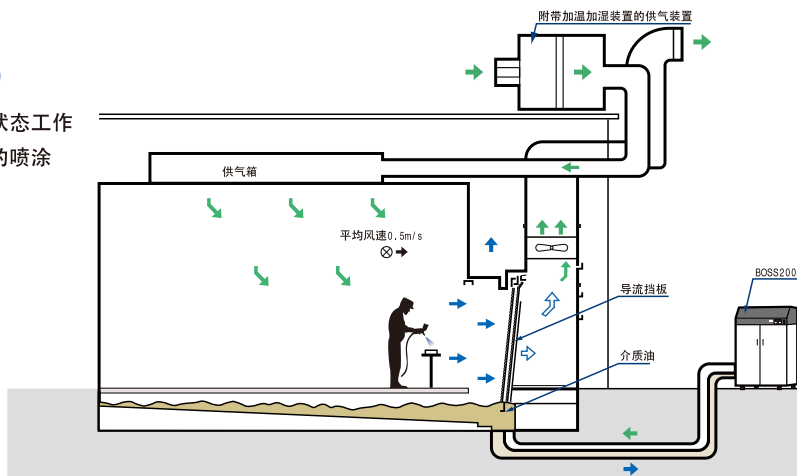
- 前门关闭,处于下排风状态
- 适用于喷涂大型、超大型工件

规格 供气净化度: Class10, 000~100, 000
湿 度: 40~75%(通常60%)
温 度: (冬 季) 15~18℃
(其余季节)室温※以上为日本国内规格



前排风状态(前门打开)

- 前门打开,喷涂间通常以这种状态工作
- 适用于网栅喷涂以及普通工件的喷涂



※上述仅为施工的一个实例。针对不同使用情况我们有多种提案可解决您在安装应用中遇到的问题。请您与我公司负责人取得联系。

连接涂装机械手，可实现量产

与油洗式喷涂间成一体化而使用 最尖端涂装机械手系统



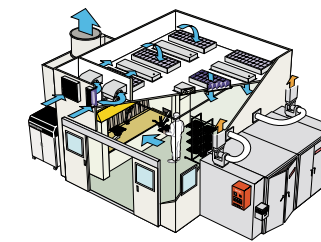
SOFTBOY PRO

尽量节省涂料的同时，保持一定膜厚是提高产品品质的关键。于是油洗式喷涂间与“SOFT BOY”结合在一起，由于手臂自由度的提高，教示的简化，涂料管理等可准确地对应所有工件的品质提高，量产化。



若是净化房可实现削减垃圾不良

整年保持稳定的环境 简易型涂装专用净化房系统



净化房施工例

INTEGRA

涂膜易受四季的影响。要保持整年一定的品质，有必要保障稳定的涂装环境。在天棚安装供气组合自立构造的“INTEGRA”安装成本相当于以往的 1/2。可降低因灰尘，异物引起的次品率，还可以常保持一定的室内环境。(供冷 暖房，加湿，除湿控制器等选项)

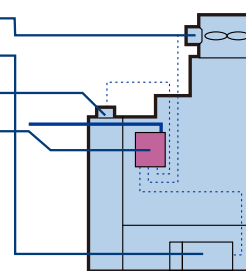
设置时的注意事项

电气施工及配线

- ①风机电机/增安防爆电机
- ②油泵电机/增安防爆电机
- ③荧光灯/增安防爆(选项)
- ④控制盘/防滴型控制盘(选项)
风速控制器/变频器控制(选项)

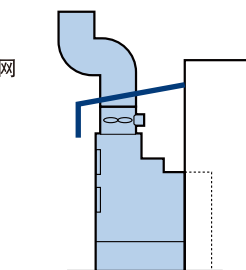
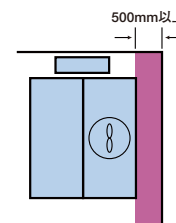
- 1次侧电气施工(选项)
- 2次电气施工(选项)

※电气配线施工为选项
请确认定格容量



设置油洗式喷涂间

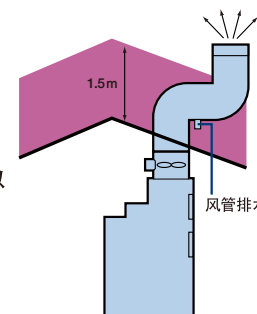
设置油洗式喷涂间时，为了点检，更换后面滤网而要确保离墙壁 500mm 以上的空间。



在屋外设置时,请安装屋顶。

安装喷房用排气管时的 注意点

排气管请采用排气口高度高于屋顶 1.5m 以上的大气扩散方式。



TABO OIL

油洗式喷涂间专用油 “TABO”

油洗式喷涂间专用 TABO 系列是使用精选的基础油脂，经高真空精制蒸馏而具备高安全性，机能性。

- 蒸发量少，涂料附着沉淀迅速。
- 安全性，酸化稳定性，抗乳化性超群
- 低味性，粘度稳定性高，不含添加物。

※TABO 油不含重金属类,PCB,其他一切有害物质

※请在 TABO 系列中选择油洗式喷涂间的油。

TABO 系列：代表性状

		TABO—100	TABO—300
比 重	15/4℃	0.8784	0.8907
引火点(COC)	℃	226	248
粘 度	0℃ cst	743.6	1604
粘 度	37.8℃ cst	62.58	107.1
流 动 点	℃	-15.0	-12.5
燃 烧 点	℃	256	267
指 定 数 量	Q	6000	6000
危 险 物 分 类		第4石油类	

上述内容是根据日本有关规定而作成的。设置时请优先遵照政府机关的规定。

SPECIFICATIONS

规格

型号	尺寸(mm)							油量 (ℓ)	排风量 (m³/min)	重量(kg) (含油)	风机型号	动力			
	A	A'	B	C	D	E	E'					风机(kW)	油泵(kW)		
TB-15-20B	1500	2280	2000	450	3290	2700	100 ~500	660	110	1,450	6B-2	1.5×1	2.2×1		
TB-15-23B			2300						7B-3		2.2×1	2.2×1			
TB-18-20B	1800	2580	2000		3390			750	130	1,600	7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-18-23B			2300						155		7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-21-20B	2100	2880	2000					930	155	1,800	7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-21-23B			2300						180		7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-24-20B	2400	3180	2000					1,060	180	2,000	7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-24-23B			2300						210		7B-3	2.2×1	2.2×1		
TB-30-20B	3000	3780	2000		3440			2700	100 ~500	1,330	210	2,400	8B-3	2.2×1	3.7×1
TB-30-23B			2300								260		8B-5	3.7×1	3.7×1
TB-36-20B	3600	4380	2000	1,600		260	2,800			8B-5	3.7×1	3.7×1			
TB-36-23B			2300			300				8B-5	3.7×1	3.7×1			
TB-42-20B	4200	5580	2000	3390	2700	100 ~500	1,860	300	3,300	8B-5	3.7×1	2.2×2			
TB-42-23B			2300					360		7B-3	2.2×2	2.2×2			
TB-48-20B	4800	6180	2000				2,100	360	3,800	7B-3	2.2×2	2.2×2			
TB-48-23B			2300					400		7B-3	2.2×2	2.2×2			
TB-54-20B	5400	6780	2000	3440	2700	100 ~500	2,300	400	4,300	8B-5	3.7×2	3.7×2			
TB-54-23B			2300					450		8B-5	3.7×2	3.7×2			
TB-60-20B	6000	7380	2000				2,660	450	4,800	8B-5	3.7×2	3.7×2			
TB-60-23B			2300					500		8B-5	3.7×2	3.7×2			

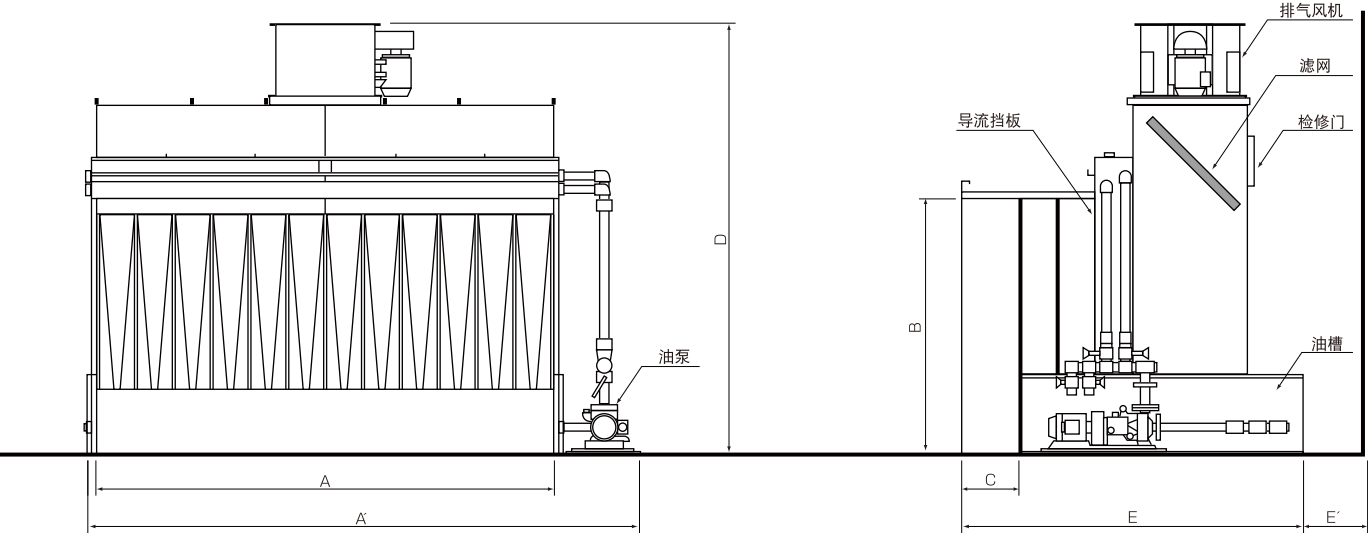
※上述为后油槽形式规格(前油槽形式设备的长度<E>均为2,340mm)

BOSS2000规格

离心力	1600G
涂料回收量	1.200×6(漆渣容杯容量)
处理能力	100ℓ/min
最大转速	1800 rpm
升降式防护罩	行程350mm
主轴电机	3φ-200V 3.7kW 02000 rpm(变频控制)
油泵	Mono-Pump<单向泵>(变频控制) 3~100/min 压力: 3kg/cm² 电机: 3φ-200V 0.4kW
转子	铝合金材质
回收管	铝合金材质 φ100×215mm×6根
安全装置	不平衡监测装置 压力异常报警 电机过载监测装置(油压异常监测器) 检修门联锁

SIZE

尺寸图



OPTION

※本介绍书中使用的示意图有与实物有差异的情况。详细内容请咨询我公司营业技术

选装

- 控制盘、增安型防爆荧光灯及相关初始端、2次侧配电施工
- 回转台 ●油盘

※风机、油泵均使用增安防爆型电机。
※如需要操作盘、照明灯的话,请于选装项中选择。
※即使是寒冷地区如将设备安装在有空调控制的地方,可以使用标准机型。
※介质油属危险品第四类石油类,超过规定用量以上需要向有关部门提出申请。
※有关特殊订购产品的详细情况,请咨询我公司营业技术部。



TAKUBO(泰酷宝)工程株式会社 为日本涂装机械工业协会会员



TAKUBO 泰酷宝 工程株式会社

营销总部/技术中心:日本千叶县东金市丘山台2-7(千叶东科技园), 〒283-0826, Tel: +81-475-50-0211, Fax: +81-475-50-0231

http://www.takubo.co.jp/

2003.11, 2004.6, 2010.1