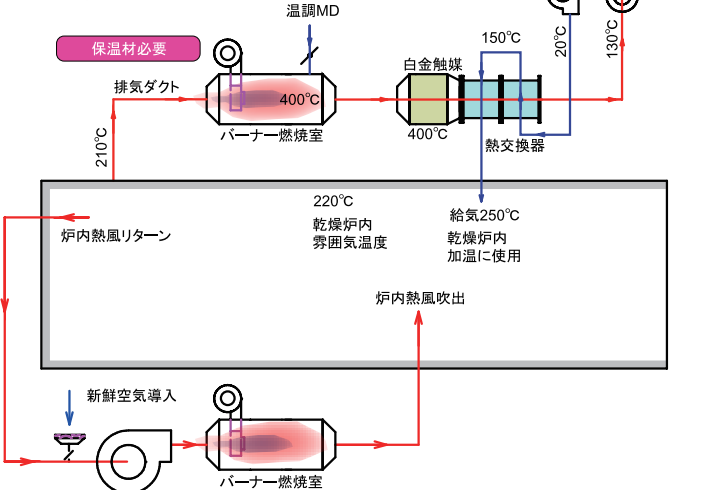


システム構成比較 ■従来設計 直接式加温方式の場合の例

システム (1)

熱風循環式乾燥炉
排ガス処理熱回収方式

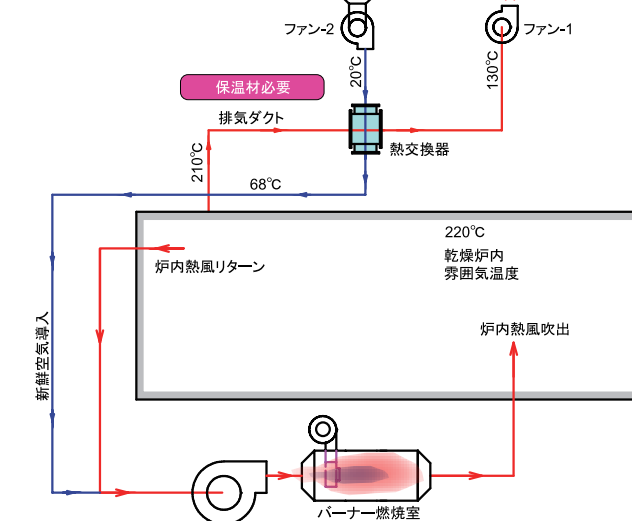
特許出願済



通常の山型炉の場合、出入口より外気を吸い込んでしまうためブース外に漏れた粉体塗料を乾燥炉に引き込んでしまいます。このシステムでは「排気風量 ≧ 給気風量」とすることが出来ます。

システム (2)

熱風循環式乾燥炉
排ガス処理熱利用方式



新鮮空気に対し、排気から熱交換した暖かい空気を導入することができます。

システム (3)

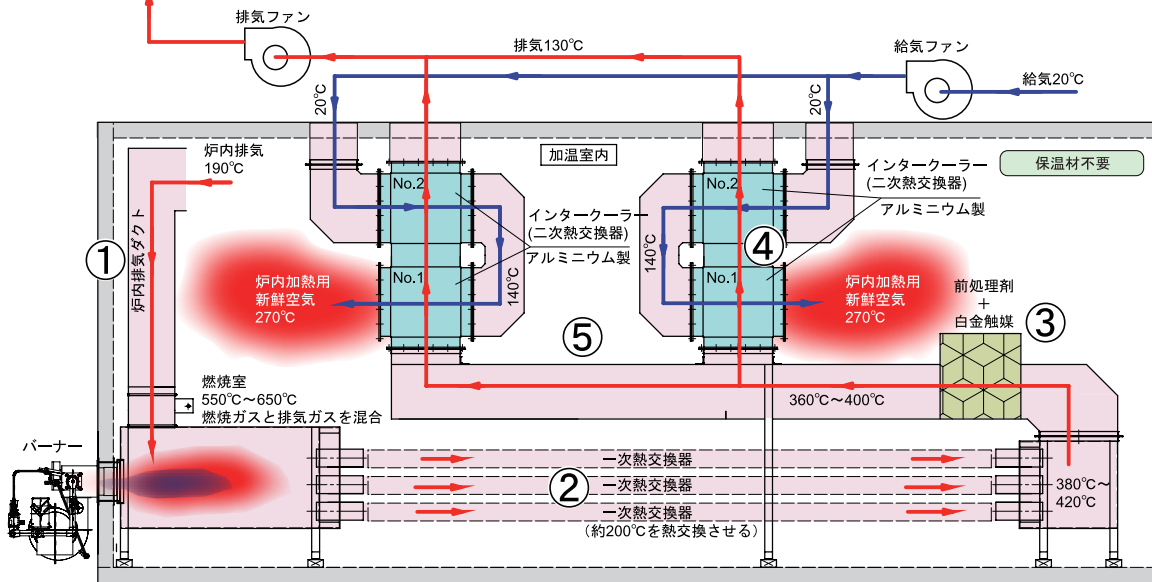
間接型熱風循環乾燥炉
排ガス排気処理+熱回収方式

特許出願済

- 大気へ放出
低温130°C
- 排気成分処理済

間接式加温方式で直接式加温方式以上の熱回収を実現

排機熱を徹底回収し、有害物質を除去



- ① 炉内排気ダクト 室内の天井付近の熱溜りを循環させ、バーナー燃焼空気と混合させることで室内の熱効率を促進させる効果がある
- ② 一次熱交換器 高温のバーナー燃焼熱を均等に室内へ輻射熱として放出させる設計
その後設置される触媒及び熱交換器への最適温度へ調整する役割を持つ
- ③ 前処理剤
白金触媒 前処理剤により、触媒毒となる物質を前段で取り除きます
燃焼バーナーや塗装ブース環境から発生するVOC群、有害物質を触媒反応により処理、除去を行うことが可能となるため、今後の環境問題に対応した排気品質が得られる白金触媒温度を350°C以上の継続運転で行うことで経年劣化を最少に押さえることが可能
- ④ 二次熱交換器 給気/排気熱交換器(アルミニウム製インタークーラー)
2列並列化=低圧力損失設計、2段スタック=高効率設計を実現
高温排気熱を利用し、給気を加熱することでバーナーの消費ガス量を大きく削減できる
- ⑤ 炉内断熱材不要 燃焼室、一次熱交換器、触媒、二次熱交換器などほとんどの放熱を伴う機器が室内設置のため保温施工が不要

システム内の熱を有効利用し、触媒反応にて有害物質を無害化します。炉内は保温の必要はありません。炉内側面に各機器を設置するため、メンテナンス時にも容易に取り外せます。触媒を取り除くことも可能です。アルミニウム製熱交換器(インタークーラー)のみの販売もいたします。詳しくはお問い合わせください。