


GPQ6C、 GPQ7C、 GPQ8C
GPQ6CS、 GPQ7CS、 GPQ8CS

无 气 喷 涂 机

使 用 说 明 书

（使用前请仔细阅读）



 重庆长江涂装设备有限责任公司

兴船报国 创新超越

目 录

安全警示	2
声明	3
1 概述.....	4
1.1 适用范围.....	4
1.2 产品特点.....	4
2 主要参数.....	4
3 结构原理.....	5
4 使用方法.....	5
5 常见故障与排除方法.....	6
6 备件包清单.....	8
7 装箱清单.....	9
8 常用易损件.....	9
装配示意图	
致用户	
长江牌无气喷嘴	

安全警示

- 本设备只能由经过培训的人员使用。
- 每种设备都有特定的用途，如果你不清楚，请咨询长江的代理商。
- 不要试图改造设备。也不要超过系统的最高工作压力。
- 每天检查设备，立即维修或更换旧的、损坏的零配件。
- 阅读涂料和溶剂制造商提供的警示内容，确认使用的涂料和溶剂对设备接触到的部分应是适合的，
- 不要用高压软管去拖拉设备。也不要让高压软管经过交通拥挤的地方、尖锐的边缘、运动的物体和热的表面。
- 遵守各地方和国家所有相关的防火、用电和安全方面的法规。
- 不要将喷枪对准任何人或身体的任何部位。不要将你的手或手指放到喷嘴上面。也不要用手、身体、手套或抹布去堵裂缝或渗漏处。
- 高压涂料喷射进皮肤可能看起来只是一个伤口，但这却是一种严重的损伤，请立即看专业医生。
- 操作设备前，请拧紧所有的接头，并确认喷枪扳机保险能安全操作。
- 停止喷涂时，请锁住喷枪扳机。
- 每天检查高压软管和连接部位，立即更换损坏的部分，不要修理高压连接部位，你必须更换整个高压软管。
- 气动马达的进气软管必须捆扎和连结牢固。
- 在未卸压力和进气开关开启的情况下，不要松动涂料泵、高压软管及喷枪等的连接部位。
- 使用设备过程中必须保持良好的接地，如果有静电火花或者你有电击的感觉，请立即停止喷涂，直到你找到了原因并排除了故障。
- 保持新鲜空气的流通，避免喷涂过程中溶剂和涂料中可燃气体的积聚。

- 在喷涂作业区域，不允许有明火存在。不要在喷涂作业区域抽烟。
- 在喷涂作业区域，操作过程中，不要打开或者关闭任何电灯开关。
- 不要在喷涂作业区域开动汽油发动机。
- 了解你所使用涂料的特殊危害性。
- 始终配戴由涂料和溶剂制造商推荐的护目镜、手套、防护服和防护口罩。
- 活塞杆与柱塞阀体或活塞杆、连接套与柱塞阀体之间必须拧紧，并应将锁紧螺母锁紧，以防螺纹松脱后冲顶气缸，发生危险。
- 严禁锤击、碰撞和摔打喷涂机气缸，如发现有损坏、应予换新。并建议喷涂气缸在累计工作 5000 小时(或三年)后，应予换新，以确保安全。
- 连接气缸与气缸下盖的 M10(或 M8)螺栓，在维修、保养时，都应按下表规定的扭矩拧紧。如发现有螺栓变形、滑扣等异常现象，应按下列规定的性能等级和规格换新。

喷涂机型号	螺栓数量	标准代号及规格	机械性能等级	装配预紧力 (kg)	扳手拧紧力矩 (kg. m)
GPQ6C、7C、9C、18C	7	GB5782-86 M10×40	8.8	1066~1260	5.85~6.00
QPT6528C	9	GB5782-86 M10×55	8.8	1003~1185	5.86~6.00
GPQ11C、12C、13C、14C	7	GB5782-86 M10×35	8.8	755~892	4.85~5.00
GPQ20C	7	GB5783-86 M8×55	8.8	389~460	2.90~3.00

声明：因产品不断改进，可能与说明书有差异，请以实物为准。对由于勘误或产品改进所引起的内容更改均由重庆长江涂装设备有限责任公司随时作出解释，恕不另行通知，修正内容将编入再版的使用说明书中。

GPQ6C、GPQ6CS、GPQ7C、GPQ7CS、 GPQ8C、GPQ8CS 型无气喷涂机

1 概述

1.1 适用范围

GPQ6C、GPQ6CS、GPQ7C、GPQ7CS、GPQ8C、GPQ8CS型无气喷涂机，是我厂自行研制的第三代喷涂设备。适用于船舶、汽车、铁道车辆、地质、航空航天等工业部门对难以施工的新型涂料、厚膜型重防腐的喷涂。

其中GPQ6C、GPQ7C、GPQ8C为小车式，而GPQ6CS、GPQ7CS、GPQ8CS为小车自动升降式，用户可根据需要进行选择。

1.2 产品特点

GPQ6C、GPQ6CS、GPQ7C、GPQ7CS、GPQ8C、GPQ8CS型无气喷涂机技术先进，新颖独特，不易发生换向“死点”故障；也不易由于排气部位的“绝热膨胀”造成“霜冻”结冰而停机；新型的消音装置，大大降低了排气噪声；配气换向装置新颖独特，换向动作灵敏可靠，压缩空气消耗量少，能源消耗低；在主参数相当情况下，不但其重量仅为国外同类产品的三分之一，体积仅为四分之一，而且具有较高的工作可靠性，有利于确保涂装周期，提高和保证涂装质量。

2 主要技术参数

表1 主要技术参数

	压力比	涂料排最 (L / min)	进气压力 (MPa)	最大喷 嘴号	空气消耗量 (L/min)	质量(kg)	外形尺寸(mm)长×宽×高
GPQ6C	65:1	25	0.3~0.6	050-50	300~2500	45	520×430×670
GPQ6CS							500×480×810
GPQ7C	45:1	35	0.3~0.6	050-50	300~2500	46	520×430×670
GPQ7CS							500×480×810
GPQ8C	56:1	29	0.3~0.6	050-50	300~2500	46	520×430×670
GPQ8CS							500×480×810

注：1、涂料排量是指空载压力工况下的涂料排量
2、最大喷嘴号是我厂无气喷嘴编号。

3 结构原理图（见图1）

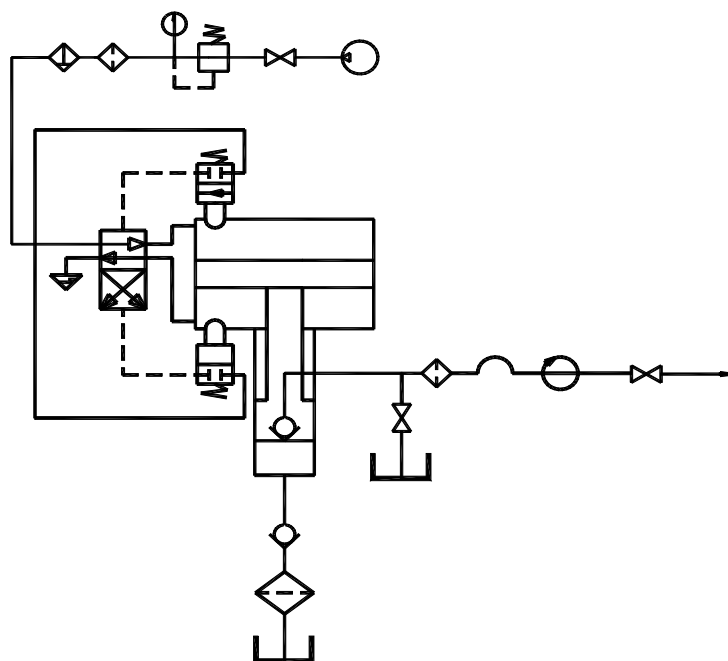


图1 气动液压原理图

喷涂机的主要工作部位为双作用式气动液压增压泵，换向机构为特殊形式的先导式全气控配气换向装置。进入压缩空气后，活塞移动到气缸上或下端部时，使上或下先导阀动作，控制气流瞬间推动配气换向装置换向，从而使气动马达的活塞作稳定连续地往复运动。由于活塞与涂料液压泵中的柱塞刚性连接，并且，活塞的面积比柱塞的面积大，因而使吸入的涂料增压。被增压的涂料，经高压软管输送至无气喷枪，最后在无气喷嘴处释放液压、瞬时雾化后喷向被涂物表面，形成涂膜层。

4 使用方法

4.1 使用前应首先检查喷涂机中各螺栓、螺母、各管路接头，包括吸入系统的联结螺母和喉箍是否拧紧。仔细了解各气路闸阀的启闭方向及调压阀、放泄阀的旋向。（调压阀手轮顺时针旋大，反时针旋小）

4.2 将涂料吸入管及放泄管均插入稀料桶，接通气源，根据涂料种类，调节进气压力，为保证使用安全，最高进气压力不准超过 0.6 MPa；而且，只要涂料雾化良好，进气压力越低越

好。

4.3 开启放泄阀（不开喷枪），此时喷涂机的气动液压增压泵即会连续、稳定地往复运动，待喷涂机涂料液压系统空载压力工况循环 2~3 分钟后，关闭放泄阀，如涂料液压系统压力平衡后，气动液压泵能自行平衡静止，此时即可进行喷涂。

4.4 喷涂时，手持喷枪方向应与被涂工件垂直或稍微倾斜，移动方向应与被涂表面平行。快慢均匀且以不产生流挂为妥。

4.5 涂料必须保持清洁。对于不清洁的涂料，根据涂料颗粒大小及粘度应尽量先经 40~100 目的滤网过滤后方可进行喷涂。如果是新开桶的涂料较清洁没有漆皮、砂粒等杂质，搅拌均匀后则不必过滤。对于容易沉淀的涂料，在喷涂过程中还应经常将涂料连续搅拌。

4.6 喷涂过程中，清洗更换喷嘴，或不喷时，应及时将喷枪保险锁住。在任何情况下，喷枪枪口不能朝向自己或他人，以免误压扳机，高压涂料喷出损伤人体。如保险锁住后，仍能打开喷枪，应调节枪阀芯拉针尾部的调节螺母。喷嘴堵塞，需用溶液浸泡、清洗，或用毛刷仔细剔除赃物，以免损伤喷嘴。

4.7 如喷涂时使用回转喷嘴，喷嘴部分堵塞时，可转动手柄 180 度，扣动喷枪扳机，高压涂料可自动吹出喷嘴内脏物。如完全堵塞，须稍微松动开喷嘴连接螺母，泄压后才能转动手柄，不泄压不能扳动，如强行扳动易损坏手柄。使用标准喷嘴或回转喷嘴时，与喷枪口连接处，均要垫密封圈（密封圈 $\Phi 16 \times \Phi 5 \times 2$ ）。

4.8 喷涂机连续工作时间较长，消音器内、外部“积霜”现象严重时，可在压缩空气输入喷涂机之前，安装分水滤气器及空气干燥器，并可将消音器卸掉。或者将油雾器油杯中的机油换成“汽车水箱用防冻液”。分水滤气器及空气干燥器由用户根据实际需要自行选购或自制。“汽车水箱用防冻液”各地均可买到。

4.9 喷涂结束或需间隔一段时间再喷涂，应及时将吸入管从涂料桶中提起，使喷涂机空载运行，将涂料泵内、吸入管、高压软管、喷枪内剩余涂料排出，然后用稀释剂或溶剂空载循环，将涂料泵内、吸入管、放泄阀、高压软管、无气喷枪、喷嘴等全部涂料液压回路清洗干净。清洗时，应将进气阀门开小一些，喷涂机的往复次数控制在 30~40 次/分钟以内为宜。

5 常见故障与排除方法

无气喷涂机的故障大体可以分为两类：气路系统故障及涂料系统故障，出现故障时切忌盲目拆卸，应按下表逐步进行分析和排除，排除故障前应先卸掉压力并关闭进气球阀。

序号	故障现象	故障原因	排除方法
1	喷涂机使用中出现换向无力，流量小。	进气量不够。	1) 检查气源压力是否达到要求？(0.6~0.8MPa) 2) 空压机规格以及气源管路通径是否达到规定要求？(排量应不小于1.2M ³ /min，管路通径应不小于20mm) 3) 各管路接头是否拧紧？ 4) 进气开关是否开启到最大位置？
2	喷涂机发出呼呼声，喷涂压力不足、雾化不好。	1) 滑块及滑板磨损严重，接触面不平行，密封不好，有部分空气直接排走，气缸进气量减少，活塞推力减小引起喷涂压力不足。 2) 换向滑块长期使用后变形，R 凹槽将换向小活塞抱死。气流不能将换向滑块压附在滑板上，产生漏气。 3) 气缸中 O 型橡胶密封圈磨损，该部位窜气，导致气压不足。 4) 进气滤芯被异物堵塞，气路不畅，导致进气量不足。	1) 拆下配气块及滑块，将金相砂纸放在平板上，滑块或滑板反扣在砂纸上，双手平稳推磨，可用红印油或红丹粉检查其平面度。如果两接触面有均匀的红印油，说明已磨平，否则按上述方法再次进行推磨。磨平后在滑板上以及滑块内腔抹上清洁的 10#机油，按原样装配好。 2) 拆下配气块及滑块，用砂布仔细砂磨滑块 R 凹槽，直至与换向活塞配合灵活自如。滑块型腔抹上清洁的 10#机油。 3) 将气缸下盖与气缸的连接螺栓旋松一半(勿完全旋下)，稍微开启气源，待气缸与下盖脱离即关闭气源，再将螺栓完全旋下，打开气缸，更换破损的 O 型密封圈并在气缸内壁上涂抹清洁的 10#机油。 4) 清洗或更换进气滤芯。
3	喷涂机启动后不动，一股气流从上观察螺塞小孔或下观察螺塞孔不停的窜出	1) 换向活塞上的 Y 型密封圈破裂，或密封圈外沿处垫有异物，换向活塞上、下腔窜气。 2) 上、下先导阀中的弹簧折断或弹力不足，先导阀芯不能及时关闭。 3) 上、下先导阀体中的橡胶密封圈损坏、变形或失效，起不到密封作用。	拆下配气块及换向活塞上盖，取出换向活塞，更换破损的 Y 型密封圈、用压缩空气吹净换向活塞孔，在内壁及 Y 型密封圈上涂抹清洁的 10#机油。 注意：Y 型密封圈应按唇口相对的方向装配。 2) 将先导阀盖打开，更换弹簧。 3) 更换橡胶密封圈。 注意：装配时勿划伤及损坏密封圈。 4) 拆下观察螺塞和消音器，来回推动

		4) 喷涂机长期不用, 换向小活塞被粘死。	换向活塞使之活动自如。
4	喷涂机启动后不动, 始终有股气流从消音器窜出。	1) 上或下观察螺塞排气孔被堵死。 2) 滑块停在中间死点位置。 3) 气缸活塞 O 型密封圈损坏。	1) 疏通观察螺塞排气孔。 2) 拆下上观察螺塞, 推动换向活塞使其离开死点位置。 3) 更换气缸活塞 O 型密封圈并在气缸内壁上涂抹清洁的 10# 机油。
5	喷涂中突然压力减小, 雾化不好, 涂料呈线型射线喷出甚至无涂料喷出, 而气动泵仍正常工作。	1) 涂料吸入口被堵。 2) 涂料过滤器中滤网被堵死。 3) 各阀口处有异物将阀芯垫起。 4) 柱塞阀体上方弹簧或吸入阀体上方圆柱销折断。 5) 各高压阀口产生“气蚀”。 6) 柱塞阀体处 V 型密封圈磨损。	1) 将吸入口处清理干净。 2) 清除涂料过滤器滤网上的杂物或更换滤网。 3) 清除各阀口处的异物。 4) 更换弹簧或圆柱销。 5) 更换吸入阀体、柱塞阀体、放泄阀体或钢球。 6) 更换柱塞阀体处 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及方向成组更换。
6	关闭放泄阀和喷枪后, 气动马达仍在有规律的往复运动。	1) 柱塞阀体处 V 型密封圈磨损。 2) 柱塞阀、吸入阀、放泄阀等各高压阀口损坏。	1) 更换柱塞阀体处 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及方向成组更换。 2) 更换柱塞阀体、吸入阀体、放泄阀体或钢球。
7	工作时泵座上部的的小孔处有涂料流出。	1) 泵座内的 V 型密封圈磨损。	1) 更换泵座内的 V 型密封圈。 注意: V 型密封圈应按拆卸前的数量及方向成组更换。

总的来讲: 故障的排除应一步一步地进行, 先假设一部分正常, 另一部分可能有问题, 检查您认为有问题的部位, 如果没有问题, 再检查另一部分, 直到将故障排除为止。

警告: 在排除故障前, 应先关闭进气球阀, 打开放泄阀卸压, 方可进行维修操作。

6 备件包清单

序号	代 号	名 称	规 格	材 料	ERP 号	数量
1	GPQ6C-01-51	密封圈	$\phi 46 \times \phi 2 \times 2.5$	F4	306010033	3
2	GPQ6C-01-37	密封圈	$\phi 56 \times \phi 2 \times 2.5$	F4	306010041	3
3	GPQ6C-01-53	V 型密封圈	$\phi 42 \times 25.1 \times 6$	F4	306020019	3
4	GPQ6C-01-52	V 型密封圈	$\phi 42 \times 25.1 \times 6$	牛皮	302020009	3
5	GPQ6C-01-2	弹簧		65Mn	201010001	1

6	GPQ6C-01-48	密封圈		T4	201010033	1
7	QPT6528-01-79	O型密封圈	D65×3.1		201020049	1
8	GPQ9C-01-37	V型密封圈	φ45×φ30×6.5		306020022	6
9	GPQ1C-01-32	O型密封圈	D14×2	I-3	301020108	2
10	GPQ9C-01-43	弹簧		65Mn	201040031	2
11	Q6528-01-3	密封圈	D11×d7×1.5	I-3	301010003	2
12	GPQ1C-01-25	O型密封圈	D8×2	I-3	301020107	2
13	GPQ2C-01-13	密封圈	φ32×2	I-3	301020031	2
14	GPQ1C-01-37	密封圈	D16×2	I-3	301020109	4
15	GPQ18C-01-27	O型密封圈	D20×2	I-2	301020132	2
16	GPQ1C-01-28	O型密封圈	φ9.5×φ6×1.5	I-3	301010002	1
17	GPQ6C-01-11	O型密封圈	D240×3.5	I-2	301020104	1
18	GPQ9C-01-41	O型密封圈	D242×8.6	I-2	301020080	1
19	GPQ1C-01-19	O型密封圈	12×2	I-3	301020125	2
20	QPT6528-01-78	O型密封圈	D34×2.2	I-2	301020143	2
21	GPQ6C-01-21	密封垫		青壳纸	201010013	1
22	GPQ6C-01-18	Y型密封圈	D33×5	I-2	301030005	2
23	GPQ9C-01-38	V型密封圈	φ45×φ30×6	牛皮	302020010	5
24	GPQ20C-02-9	卡箍		65Mn	201130049	2
25	GPQ2C-02-5.80	滤网	80目		201140012	1
26	GPQ2C-02-5.100	滤网	100目		201140013	1
27	GPQ20C-02-18	密封圈	D14×d8×2	F4	306010079	4
28	GPQ6C-03-16.17	气滤芯组件			201010050	1
29	SYG8-6	中间接头		45#	214000011	1
30	SYG8-7	过渡接头		45#	214000023	1

7 装箱清单

- 1、无气喷涂机整机.....一台
- 2、手工无气喷枪.....一把
- 3、柱式回转喷嘴.....一只
- 4、高压软管 φ10mm×5M.....一根
- 5、高压软管 φ8mm×10M.....一根
- 6、过渡接头60607一只
- 7、输出接头12C-002-1一只
- 8、随机备件.....一套
- 9、产品使用说明书.....一份
- 10、产品装配示意图.....一份
- 11、产品合格证.....一份
- 12、装箱单.....一份

8 常用易损件(需另行订购)

序号	名称	附注	序号	名称	附注
99	先导阀芯	六型通用	1911	进气滤网	六型通用
105	放泄阀体	六型通用	192	涂料缸	GPQ6C, GPQ6CS
106	放泄阀用阀芯	六型通用	193	活塞杆	GPQ6C, GPQ6CS
107	放泄阀用阀杆	六型通用	194	柱塞阀体	GPQ6C, GPQ6CS
108	放泄阀用胶轮	六型通用	195	柱塞锁紧螺母	GPQ6C, GPQ6CS
301	喷枪阀芯阀座	成套供应	196	压圈	GPQ6C, GPQ6CS
288	无气喷枪回转接头	成套供应	197	底圈	GPQ6C, GPQ6CS
127	密封圈 $\phi 9 \times \phi 5 \times 1.5$	无气喷枪用	198	压紧螺母	GPQ6C, GPQ6CS
151	密封垫 $\phi 12 \times \phi 10 \times 1.5$	无气喷枪用	199	涂料缸	GPQ7C, GPQ7CS
152	密封垫 $\phi 14 \times \phi 12 \times 1.5$	无气喷枪用	200	活塞杆	GPQ7C, GPQ7CS
295	密封螺钉	无气喷枪用	201	柱塞阀体	GPQ7C, GPQ7CS
293	密封圈 $\phi 9 \times \phi 5 \times 1.5$	无气喷枪用	202	柱塞锁紧螺母	GPQ7C, GPQ7CS
180	中间接头	$\phi 8$ 高压软管用	203	压圈	GPQ7C, GPQ7CS
181	中间接头	$\phi 10$ 高压软管用	204	底圈	GPQ7C, GPQ7CS
182	下先导阀体	六型通用	205	压紧螺母	GPQ7C, GPQ7CS
183	上先导阀体	六型通用	206	涂料缸	GPQ8C, GPQ8CS
184	下先导阀芯	六型通用	207	活塞杆	GPQ8C, GPQ8CS
185	换向配气块	六型通用	208	柱塞阀体	GPQ8C, GPQ8CS
186	换向活塞	六型通用	209	柱塞锁紧螺母	GPQ8C, GPQ8CS
187	换向滑块	六型通用	210	压圈	GPQ8C, GPQ8CS
188	观察螺塞	六型通用	211	底圈	GPQ8C, GPQ8CS
189	吸入阀体	六型通用	212	压紧螺母	GPQ8C, GPQ8CS
190	导向套	六型通用	213	进气软管	六型通用
284	调节阀芯	六型通用	302	进气软管	GPQ6, 7CS, 8CS

致用户：

1、本产品出厂时配备的喷嘴，不一定能满足您喷涂实际需要。我厂生产的喷嘴有三百多种规格，您可根据产品或工程的涂装设计要求，另行订购。

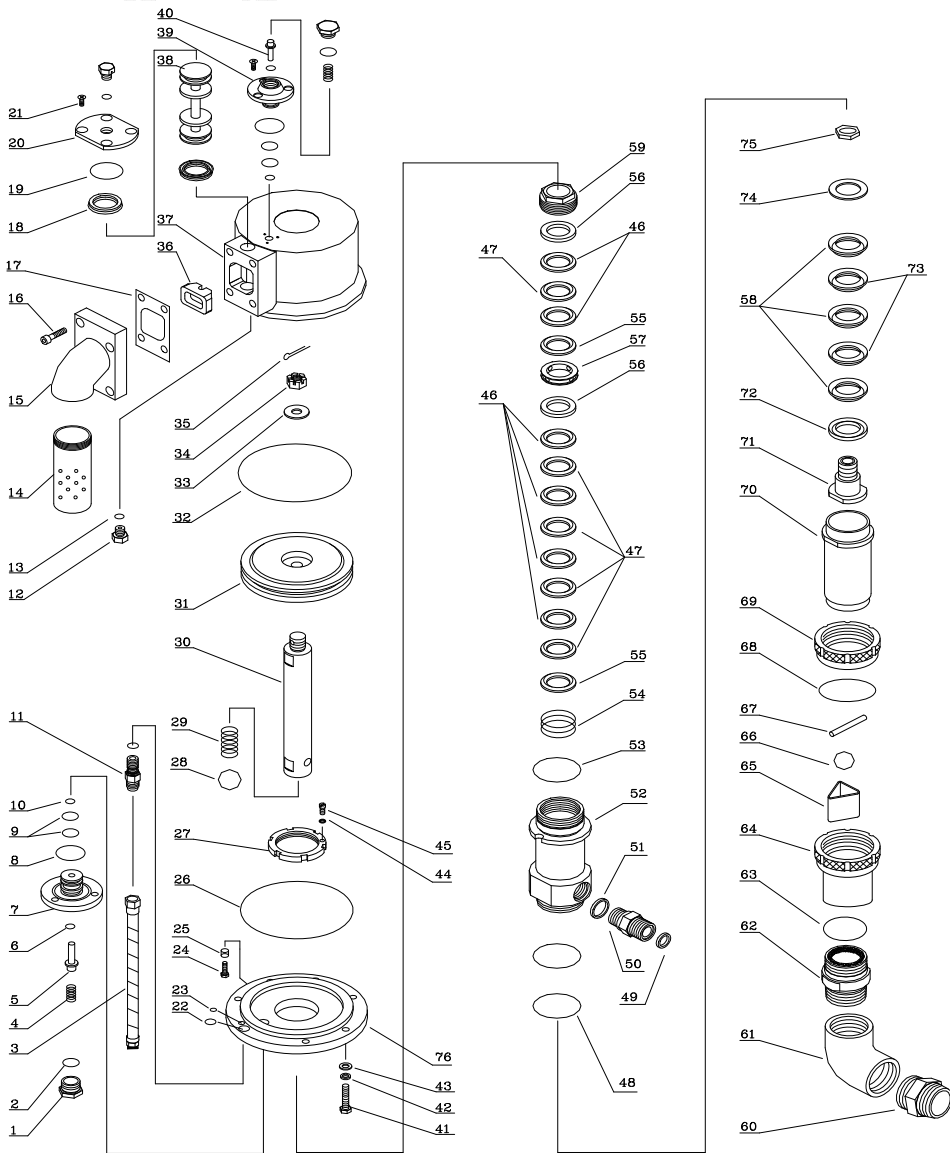
2、本产品根据涂料种类及施工作业需要，高压软管可接长到50米至150米左右。随机的高压软管总长仅为15米，若用户需延长，可另行订购。

3、如果该喷涂设备发生故障，在仔细阅读该说明书后仍不能排除，可来函将故障及产生的详细经过写清楚，我厂会及时地给您去函，介绍故障排除方法。设备的使用与维修人员必须熟悉本说明书的各项要求。

4、除随机配套的备件可另行订购外，根据用户需要，我厂尚可供应喷涂设备中常用易损零件，写清楚表中所列易损件(或配件)代号及名称即可。



GPQ6C.GPQ7C 无气喷涂机装配示意图



序号	零件名称	零件代号		序号	零件名称	零件代号		序号	零件名称	零件代号	
		GPQ6C	GPQ7C			GPQ6C	GPQ7C			GPQ6C	GPQ7C
1	先导阀盖	901042	901042	26	0型密封圈	601011	601011	51	密封垫	60104	60104
2	0型密封圈	10132	10132	27	锁紧螺母	60106	60106	52	泵座	601046	701020
3	进气软管	603	603	28	钢球	∅16	∅16	53	0型密封圈	60105	60105
4	弹簧	901043	901043	29	弹簧	60102	60102	54	弹簧	601045	701014
5	下先导阀芯	60107	60107	30	活塞杆	601044	701013	55	底圈	901036	701015
6	密封圈	20108	20108	31	活塞	901040	901040	56	压圈	901039	701018
7	下先导阀体	60108	60108	32	0型密封圈	901041	901041	57	隔套	601054	701019
8	0型密封圈	20113	20113	33	垫圈	GB97-76JrA18		58	V型密封圈	601053	70108
9	0型密封圈	10137	10137	34	螺母	601047	601047	59	压紧螺母	901046	701021
10	0型密封圈	10125	10125	35	销	GB91-86Jr4x36		60	接头	601050	601050
11	进气接头	601031	601031	36	换向滑块	60115	60115	61	弯头	11/4"	11/4'
12	观察螺塞	601024	601024	37	气缸	601027	601027	62	吸入阀体	601032	601032
13	0型密封圈	65280178	65280178	38	换向活塞	601017	601017	63	密封圈	601051	601051
14	消音器	601014	601014	39	上先导阀体	601025	601025	64	连接螺母	601039	70106
15	换向配气块	60116/19/20	60116/19/20	40	先导阀芯	601049	601049	65	导向套	601034	601034
16	螺栓	螺栓 M8x35		41	螺栓	螺栓 M10x40		66	钢球	11/4"	11/4"
17	密封垫	601021	601021	42	垫圈	GB93-87, 垫圈10		67	定位销	601036	70103
18	Y型密封圈	601018	601018	43	垫圈	GB848-85, 垫圈10		68	密封圈	601037	70104
19	0型密封圈	601022	601022	44	垫圈	GB93-87, 垫圈6		69	螺母	601035	70102
20	上盖	601023	601023	45	螺钉	螺钉 M6x12		70	涂料缸	601043	701012
21	螺钉	GB68-85.M5x12		46	V型密封圈	901037	701016	71	柱塞阀体	601042	701011
22	0型密封圈	10122	10122	47	V型密封圈	901038	701017	72	压圈	601038	70105
23	密封圈	10128	10128	48	密封圈	601037	70104	73	V型密封垫	601052	70107
24	定位螺钉	901047	901047	49	密封垫	601048	601048	74	底圈	601040	70109
25	定位套	901048	901048	50	接头	60103	60103	75	锁紧螺母	601041	701010
								76	气缸下盖	60109	60109



中国船舶重工集团公司
重庆长江涂装设备有限责任公司
电话: 023-58324888 传真: 023-58324898

长江牌无气喷嘴

C型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	03C10	21	10C25	41	16C45
2	03C15	22	10C30	42	19C25
3	03C20	23	10C35	43	19C30
4	03C25	24	10C40	44	19C35
5	04C15	25	12C20	45	19C40
6	04C20	26	12C25	46	19C45
7	04C25	27	12C30	47	26C30
8	05C15	28	12C30	48	26C35
9	05C20	29	12C40	49	26C40
10	05C25	30	12C45	50	26C45
11	05C30	31	13C20	51	26C50
12	06C15	32	13C25	52	32C30
13	06C20	33	13C30	53	32C35
14	06C25	34	13C35	54	32C40
15	06C30	35	13C40	55	32C50
16	09C20	36	13C45	56	32C55
17	09C25	37	16C25	57	38C35
18	09C30	38	16C30	58	38C40
19	09C35	39	16C35	59	38C50
20	10C20	40	16C40	60	38C60

B型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	002B10	21	014B25	41	026B40
2	002B15	22	014B30	42	030B25
3	003B10	23	014B35	43	030B30
4	003B15	24	017B20	44	030B35
5	003B20	25	017B25	45	030B40
6	004B10	26	017B30	46	034B25
7	004B15	27	017B35	47	034B30
8	005B20	28	017B40	48	034B35
9	006B15	29	020B20	49	034B40
10	006B20	30	020B25	50	038B25
11	006B25	31	020B30	51	038B30
12	008B15	32	020B35	52	038B35
13	008B20	33	020B40	53	038B40
14	008B25	34	023B25	54	042B30
15	008B30	35	023B30	55	042B35
16	011B20	36	023B35	56	042B40
17	011B25	37	023B40	57	046B30
18	011B30	38	026B25	58	046B35
19	011B35	39	026B30	59	046B40
20	014B20	40	026B35	60	050B35

W型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	03W10	21	10W25	41	16W45
2	03W15	22	10W30	42	19W25
3	03W20	23	10W35	43	19W30
4	03W25	24	10W40	44	19W35
5	04W15	25	12W20	45	19W40
6	04W20	26	12W25	46	19W45
7	04W25	27	12W30	47	26W30
8	05W15	28	12W35	48	26W35
9	05W20	29	12W40	49	26W40
10	05W25	30	12W45	50	26W45
11	05W30	31	13W20	51	26W50
12	06W15	32	13W25	52	32W30
13	06W20	33	13W30	53	32W35
14	06W25	34	13W35	54	32W40
15	06W30	35	13W40	55	32W50
16	09W20	36	13W45	56	32W55
17	09W25	37	16W25	57	38W35
18	09W30	38	16W30	58	38W40
19	09W35	39	16W35	59	38W50
20	10W20	40	16W40	60	38W60

Z型无气喷嘴

序号	编号	序号	编号	序号	编号
1	06Z15	16	13Z35	31	26Z35
2	06Z20	17	16Z25	32	26Z40
3	06Z25	18	16Z30	33	32Z25
4	09Z15	19	16Z35	34	32Z30
5	09Z20	20	16Z40	35	32Z35
6	09Z25	21	19Z25	36	32Z40
7	10Z20	22	19Z30	37	32Z45
8	10Z25	23	19Z35	38	32Z50
9	10Z30	24	19Z40	39	38Z30
10	12Z20	25	23Z25	40	38Z35
11	12Z25	26	23Z30	41	38Z40
12	12Z30	27	23Z35	42	38Z45
13	13Z20	28	23Z40	43	42Z30
14	13Z25	29	26Z25	44	42Z35
15	13Z30	30	26Z30	45	42Z40

- 1、长江牌无气喷嘴说明：如：020-35，020表示流量2L/min，35表示离喷嘴300mm处雾幅宽度为350mm。
- 2、喷嘴试验介质：乳化液。喷嘴喷射试验压力：10MPa。喷嘴试验设备：喷嘴专用检测设备。
- 3、C型喷嘴：雾化较好，均匀细腻，喷涂后涂膜较光滑、美观。适宜于对涂膜外表要求较高的场合。
- 4、B型喷嘴：雾化较C型喷嘴稍差些，适宜于对涂膜外表要求不是太严格的场合。
- 5、W型喷嘴：适宜于喷涂水溶性涂料。
- 6、Z型喷嘴：适宜于喷涂富锌涂料，如无机硅酸锌和环氧富锌涂料。
- 7、上述表中所列喷嘴是常用喷嘴，对特种涂料，特殊用途的喷嘴未包括在内。
- 8、喷嘴分为标准喷嘴、柱式回转喷嘴和球式回转喷嘴三种类型。
- 9、我厂可根据用户的特殊需要，定制、设计、加工特殊用途、特殊规格的喷嘴。

版本号：1311



起 航

重庆起航喷涂设备有限公司

地址：重庆市万州区申明坝工业园E栋 邮编：404000

电话：400-8777-388

传真：023-58298605

网址：www.cqqhpt.com

E-mail：54062475@qq.com