



中华人民共和国国家标准

GB 15607—1995

涂装作业安全规程 粉末静电喷涂工艺安全

Safety code for painting—
Safety for electrostatic powder spraying process

1995-06-19 发布

1996-01-01 实施

国家技术监督局 发布

中华人民共和国国家标准

涂装作业安全规程 粉末静电喷涂工艺安全

GB 15607—1995

Safety code for painting—
Safety for electrostatic powder spraying process

1 主题内容与适用范围

本标准规定了粉末静电喷涂工艺及其设备的设计、安装、操作维修和管理方面的安全卫生要求。

本标准适用于粉末静电喷涂工艺及其设备的设计、安装、使用和维修,也适用于粉末喷涂。静电流化床法、流化床法亦应参照使用。

2 引用标准

- GB 2893 安全色
- GB 2894 安全标志
- GB 5083 生产设备安全卫生设计总则
- GB 6514 涂装作业安全规程 涂漆工艺安全
- GB 6515 涂装作业安全规程 涂漆工艺通风净化
- GB 7691 涂装作业安全规程 劳动安全和劳动卫生管理
- GB 12158 防止静电事故通用导则
- GB 12367 涂装作业安全规程 静电喷漆工艺安全
- GB 14443 涂装作业安全规程 涂层烘干室安全技术规定
- GB 50058 爆炸和火灾危险环境电力装置设计规范
- GBJ 140 建筑灭火器配置设计规范

3 术语

3.1 粉末静电喷涂 electrostatic powder spraying

由于一定电场强度的电晕放电及空气动力作用,使粉末涂料粒子荷电或极化而吸附于工件表面的涂装方法。

3.2 静电喷粉室 booth for electrostatic powder spraying

一个封闭或半封闭的、不易积聚粉末的、具有良好机械通风不外逸粉末的,并能有效地将未涂着粉末导入回收装置的专门用于粉末静电喷涂的室体或围护结构。

注:喷粉室分静电喷粉室和非静电喷粉室,除特指外,本标准以下出现的喷粉室即为静电喷粉室简称。

3.3 供粉装置 powder feeder

能连续均匀地供给喷涂用粉末涂料的装置。

3.4 粉末回收装置 recovery equipment of powder

专门用于收集未涂着粉末,并将其从粉气混合物(含尘气体)中分离出来的装置。