

# 風速



## 推奨される最低空気速度:

キャビンや気流設計別のブース設計	空気速度
囲まれたスプレーブース	100 fpm (0.50 m/秒)
コンベア開口部のある囲まれたスプレーブース	150 fpm (0.76 m/秒)
オープンなスプレーブース	200 fpm (1 m/秒)
ダウンドラフトブース (ブースの壁の仕様によってクロスドラフトブースと同様)	100-200 fpm (0.50 m/秒 - 1 m/秒)
オペレーターなし静電気と自動エアレススプレーブース	60 fpm (0.60 m/秒)

ご利用のブースと用途についての空気速度を判断するには、常にブースメーカーにご相談になってください。

推奨空気速度: 49-197 fpm (0.25-1.00 m/秒)  
推奨最大低下圧力: 0.51 in wc (128 Pa)  
ファンが動作する場合、最大 1.03 in wc (256 Pa)

# 気流と静圧

スプレーブース内で気流管理することは、可燃性の蒸気を低減するのに重要であるだけでなく、過度なスプレーと排気バンクに送りながら、コーティングの最大限に送り出すのにも不可欠です。

スプレーブースは、過度なスプレーと排気バンクに送るだけの最低限の速度が必要です。達成可能な速度は、ファンのサイズで決まります。開口部、フィルター、ダクトワークから失われるドラフトの要件も考慮する必要があります。

静圧は、圧力がかかる物体が動いていない時、液体や気体（水や空気）がかかる圧力と定義されます。9 ブース内の気流(または閉じられた領域)は、あるポイントから別のポイントへ移動する場合、配管とフィルターによる抵抗を克服しなければなりません。フィルターは粒子を捉える際、気流が減り、静圧を高めます。排気フィルターは、圧力が0.5 wcに低下した場合に交換することが推奨されますが、Andreae Filtersは最大1.03 wcの圧力に耐えることができます。

U.S. Labor Regulations 29CFR1926.66(b)(5)(i): スプレーブースの設計と構築の基準として、ブースのオープンな表面、またはスプレー中のブース断面の平均速度は最低80リニアfpmです。静電気のある操作では、最低60リニア fpmで実施することができます。

