

Запропонований спосіб газополуменового напилювання термопластичних порошків, який забезпечує нагрівання виробу, що покривається, за відповідної робочої температури та подачу зазначених термопластичних порошків, які переносяться за допомогою інертного газу через впускний отвір (4), потоку стисненого повітря або азоту через впускний отвір (5) і потоку зрідженого нафтового газу через впускний отвір (6), а потім через відповідні роздільні нагнітальні камери (7, 9, 12), утворені всередині змішувального пристрою (1) пістолета-розпилювача. Термопластичні порошки потім викидаються у вигляді результуючого потоку (30) на нагріту поверхню виробу, що покривається, для утворення розплаву зазначених порошків під час їх контакту із зазначеною поверхнею, яка нагрівається. Щонайменше одну пару потоків (31, 32) стисненого повітря розпорошують зі сходженням у напрямку результуючого потоку (30), що витікає зі змішувального пристрою (1), створюючи результуючий потік (30), по суті, сплющеної віялоподібної форми. Збіжні потоки (31, 32) стисненого повітря розпорошуються за допомогою похилих каналів (17, 18), розташованих між першим кільцем сопел (13) стисненого повітря і зовнішнім кільцем паливних сопел (14).