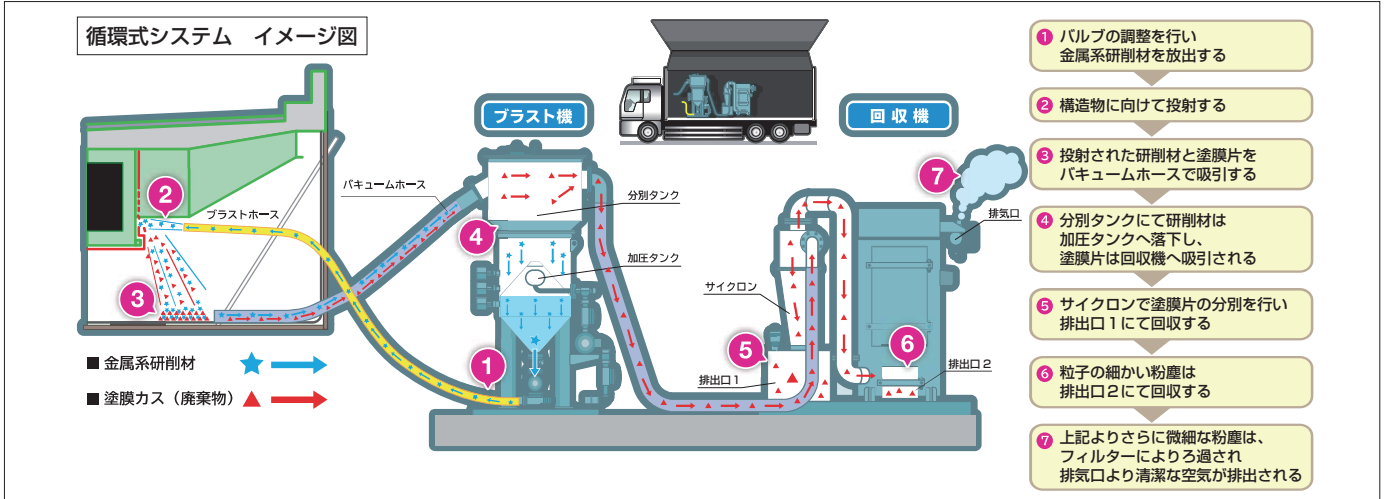


循環式 ハイブリッドブラストシステム

NETIS登録番号：QS-150032-VE



研削材の再利用を可能にしたブラスト工法

「循環式ハイブリッドブラストシステム」は、橋梁補修補強工等において、鋼構造物の素地調整（1種ケレン）やコンクリート劣化部のチッピングを行うための循環式機能付きのブラスト工法である。

ブラスト処理後のケレンかす（研削材・剥離物）を吸引分別し、研削材を再利用できるのが特長。操作も、全て筒先のボタン方式で制御することができ省力化を実現している。

ブラストマシンは大型機から小型機まで5タイプが取り揃えられており、さまざまな現場への対応が可能である。

特長

1. 研削材の循環式機能を付加したことにより、産業廃棄物の排出量を低減できるため、経済性の向上および環境負荷低減が期待できる。
2. 研削材にスチールグリッドを採用することにより粉塵の発生を抑制できるため、作業環境が向上する。
3. 大型機から小型機まで取り揃えたことにより、施工条件や現場条件に応じて機種を選定できるため、施工性の向上が期待できる。
4. 車載型ブラスト機の場合、移動性に優れるため設置スペースに制約がある現場や点在する現場に有効である。
5. 筒先のボタン操作のみで制御できるため、操作に関わる労務コストを縮減できる。

製品ラインアップ



Type-1 (大型機)

投射距離200~300m（研削材選択による）。ブラスト機設置箇所が整っており、長期現場に対応。



Type-2 (中型機)

投射距離80~150m（研削材選択による）。長期現場およびヤード内移動現場に対応。



Type-3 (車載型小型機)

投射距離60~100m。規制帯やヤード設置制限がある現場に最適。



Type-4・5 (車載型小型機)

投射距離20~40m。ウィング車積車載型で周辺環境にも配慮でき、短期現場に最適。

従来技術との比較

●塗装面積1,000㎡の鋼桁を施工した場合の産業廃棄物発生量の比較

	従来工法	循環式ハイブリッド ブラストシステム工法
塗膜かす	1.25kg/㎡ = 1,250kg	
研削材	非金属製スラグ 30kg/㎡ = 30,000kg	スチールグリッド 0.16kg/㎡ = 160kg (循環回収率96%)
産業廃棄物発生量合計	31,250kg	1,410kg

※基準数量：鋼橋桁1,000㎡（想定既設膜厚500μ）

●ブラスト作業における作業員数の比較

エアブラスト機	<ul style="list-style-type: none"> ・ブラスト作業員（特殊作業員）：2名 ・操作役（特殊作業員）：2名 ・回収役（特殊作業員）：1名
循環式ハイブリッド ブラストシステム	<ul style="list-style-type: none"> ・ブラスト作業員（特殊作業員）：2名 ・操作役（普通作業員）：1名 ・回収役（普通作業員）：1名

従来ブラスト機では難易度が高い作業が多く、熟練工に頼る部分が大きかったが、循環式ハイブリッドシステムは電気制御で管理されているため安全性が高く、特殊作業員の人数も削減することができる。