

循環式オープンブラスト工法®

NETIS登録番号:CB-220034-A

循環式オープンブラスト工法の5つのメリット

低騒音
80db

ハイパワー
1.0Mpa

低コスト

産廃量
削減

工期短縮



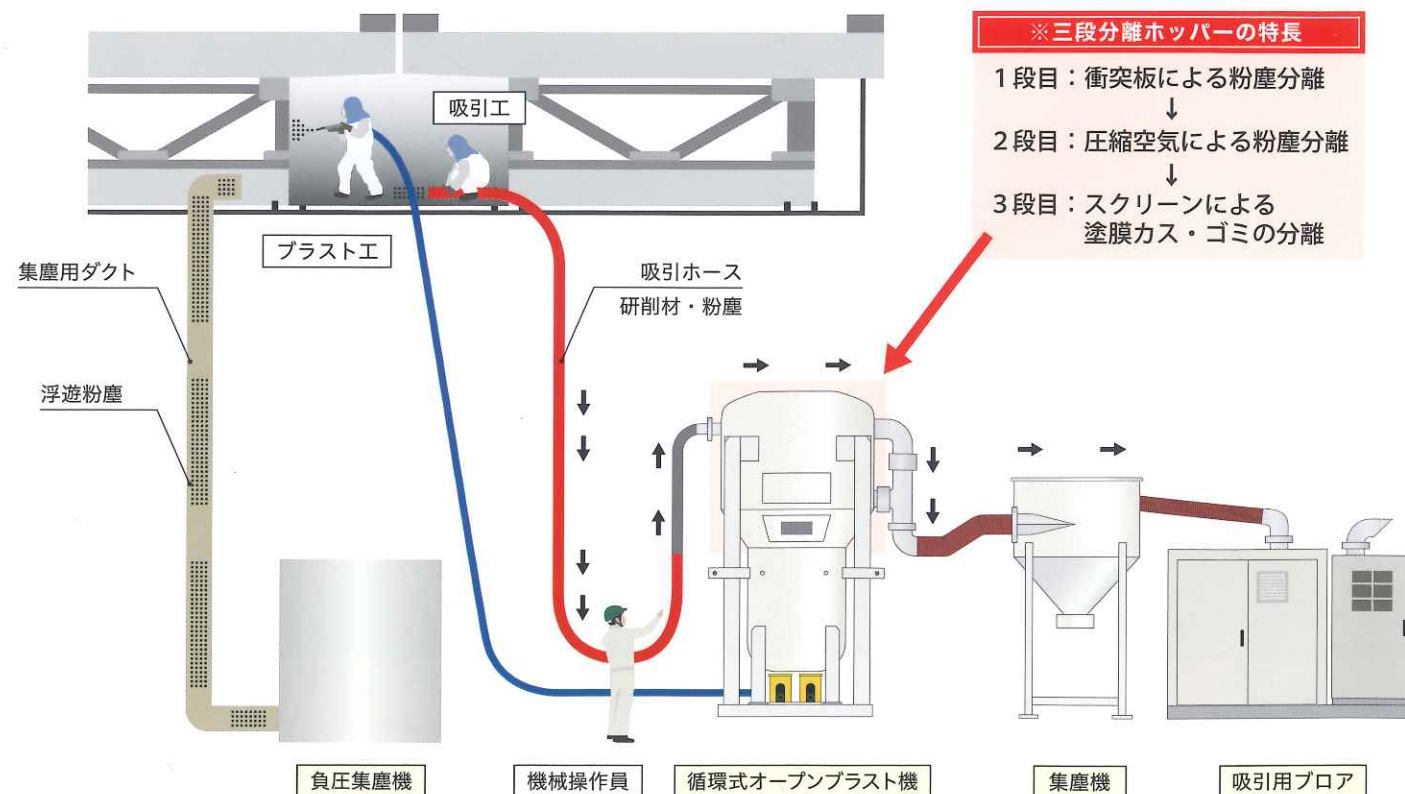
循環式オープンブラスト工法協会



FEATURE 循環式オープンブラスト工法の特長

1. 研削材を循環再利用することによる**産業廃棄物の大幅な削減**
2. 金属系研削材が粉碎しない為、作業中の粉塵量が非常に少なくなる事により、**近隣環境・作業員への安全面への対策**が出来る
3. 足場上に研削材を堆積させない為、**足場の補強が不要**
4. **三段分離方式(※)**を採用する事により、粉塵量の低減が出来るため、**出来形、品質管理の目視確認**が容易に出来る
5. 研削材と産業廃棄物の運搬量が少ないため、**材料運搬及び産業廃棄物の運搬コスト**が少なくなる
6. 金属系研削材以外に、通常の**他メディアの使用も可能**
7. 塗装塗替工事による素地調整以外に、**コンクリート表面処理への対応も可能**
8. 高圧縮空気(1.0Mpa)の使用が可能のため、プラントから施工箇所への遠距離施工(約300 m以内)が素地調整1種ISO Sa2.5(ISO Sa2 1/2)と、表面粗さJIS規格の**品質を確保したまま施工可能**
9. 各機械の最大重量を2.3t以下としているため、4tユニック車での組立が可能であり、**設置スペースが狭小地であっても組立が可能**
10. 電子制御システムを極力減らし、施工中における**ブラストマシンの故障リスクを低減**

循環式オープンブラスト工法 標準施工図 (塗替塗装時 Rc- I)



TYPE 機械タイプ・機械設置の様子

機械タイプ



大型 TYPE / 55 kw
施工延長 300m



中型 TYPE / 37 kw
施工延長 200m

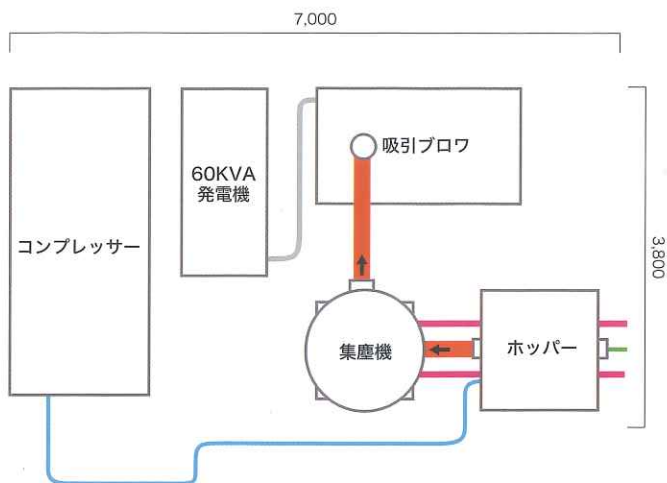


小型 TYPE / 22 kw
施工延長 100m

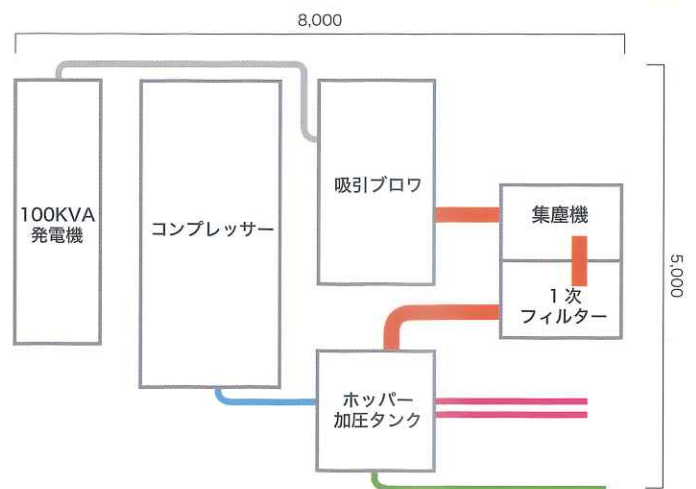
機械設置写真



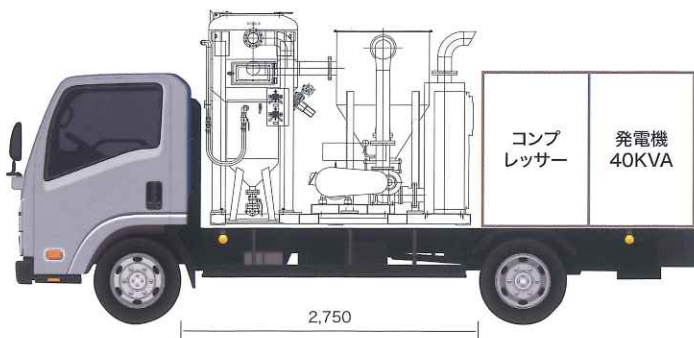
施工延長 200m 中型タイプ



施工延長 300m 大型タイプ



4T車載型 100m 小型タイプ



凡例

- 電源ケーブル
 - エアース
 - 吸引ホース
 - プラストホース
 - 吸引ダクト
- 単位：mm

※レイアウト図は、標準レイアウトになります。
 ※レイアウト図には、研削材保管場所については、記載して
 ありません。
 別途、研削材保管場所が必要になります。

機械重量

機械名	小型 TYPE (22kw)	中型 TYPE (37kw)	大型 TYPE (55kw)
	施工延長 100 m	施工延長 200 m	施工延長 300 m
プラスト ユニット	1,300	2,000	2,400
ホッパ タンク			
吸引ブローア		1,750	2,050
ダスト コレクター		450	640
総重量	1,300	4,200	5,090

機械寸法

機械名		小型 TYPE (22kw)	中型 TYPE (37kw)	大型 TYPE (55kw)
		施工延長 100 m	施工延長 200 m	施工延長 300 m
プラスト ユニット	W	2,700	2,300	1,600
	L	1,700	1,600	1,600
	H	2,200	2,800	3,650
吸引ブローア	W		2,300	2,800
	L		1,300	1,400
	H		2,200	2,400
ダスト コレクター	W		1,700	1,700
	L		1,400	1,400
	H		2,200	2,000

問い合わせ先