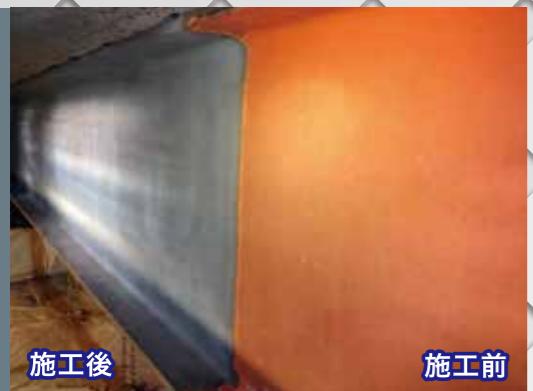


オープン・ブラスト



施工前後の様子



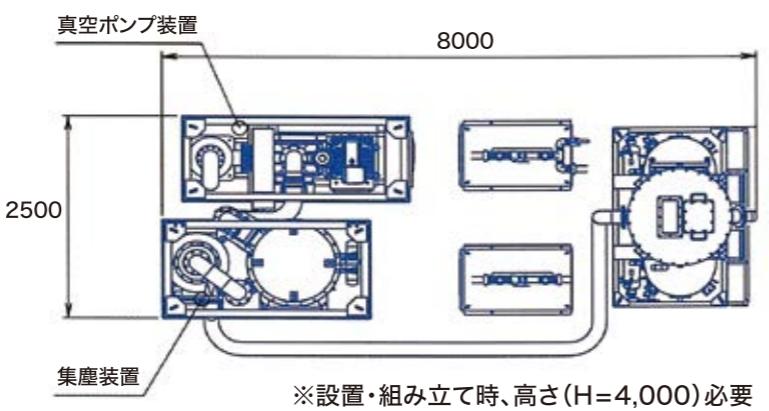
| 機器名 | | 概略仕様 | | 数両 | モータ容量(kW) | 寸法(mm) | 単体重量(kg) | ユニット重量(kg) |
|----------|----------|---|--|----|-----------|-----------------------|----------|------------|
| プラストユニット | プラストタンク | AC100V電気式リモコン(ブラスト・停止・エアブロー) 内容量:0.32m ³ 最高使用圧力:1.0MPa | | 2 | | ø744×1,580(高さ) | 460 | 1,270 |
| | フレーム | | | | | 1,367×1,950×1,710(高さ) | 350 | |
| | 分離・回収タンク | 内容量:0.9m ³ | | 1 | | ø962×1,813(高さ) | 560 | 560 |
| エアードライヤー | | 処理空気量:28m ³ /min | | 2 | 4.5 | 1,030×1,300×1,738(高さ) | 390 | 760 |
| バキューム回収機 | 真空ポンプ装置 | 風量:38.8m ³ /min 吸い込み圧:0.050MPa | | 1 | 55 | 1,300×2,900×2,238(高さ) | 2,350 | 3,850 |
| | 集塵装置 | 処理風量:38.8m ³ /min ジェットバルス慈童粉塵払落し機能付き | | 1 | | 1,450×2,600×2,492(高さ) | 1,500 | |
| | | | | | | 重量合計 | | 6,460 |

タイプ別仕様

施工規模、資機材設置スペースに合わせて機種の選定を行ってください。

| タイプ | プラスト機 | バキューム回収機 | 推奨コンプレッサー | 推奨発電機 |
|---------------|----------------|----------|-------------|--------|
| タイプA コンパクト | 常圧 (0.7MPa) | 22kw | 50~75馬力×1台 | 60KVA |
| | | 37kw | 75~100馬力×1台 | 125KVA |
| タイプB 2ノズル | 常圧 (0.7MPa) | 37kw | 100馬力×1台 | 125KVA |
| | 高圧 (1.0MPa) | 55kw | 180馬力×1台 | 150KVA |
| | | 75kw | | 220KVA |
| タイプC 4ノズル | 常圧 (0.7MPa) | 37kw | 100馬力×2台 | 125KVA |
| | 高圧 (1.0MPa) | 55kw | 180馬力×2台 | 150KVA |
| | | 75kw | | 220KVA |

全体配置図



一般社団法人
マルチ・ブラスト協会
Multiblast Association

事務局 〒135-0042
東京都江東区木場5丁目8-50 リアル木場102
TEL:03-5875-7581 FAX:03-5875-7582
<https://multi-blast.or.jp>

販売元

①大塚刷毛製造株式会社

製造元

④株式会社吉原鉄工所

従来工法

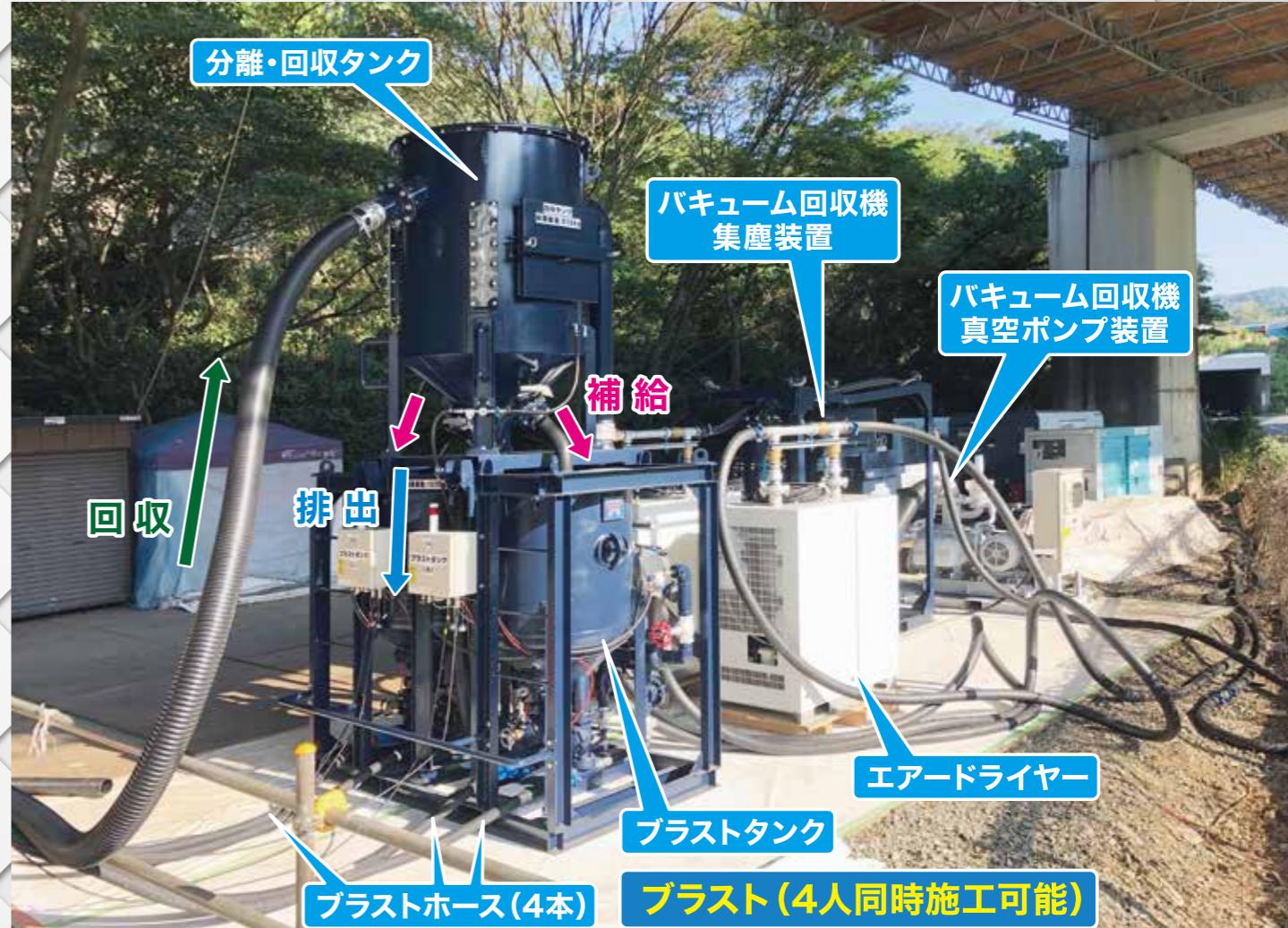
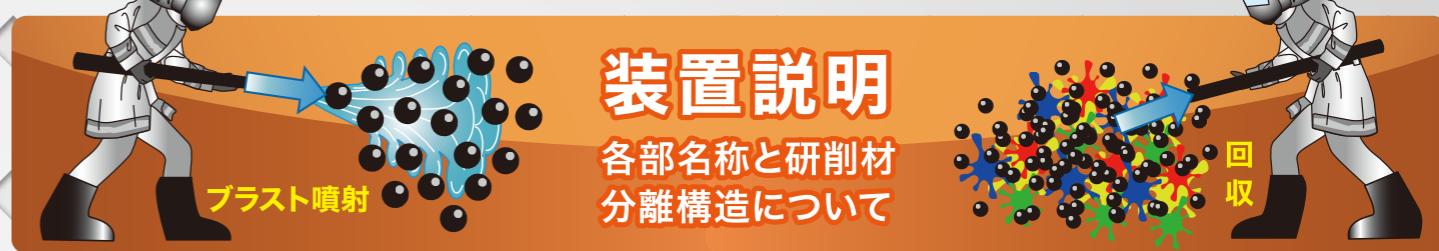


新工法



研削材リサイクル型 橋梁・歩道橋の塗膜剥離ブラスト工法 マルチメディア・ブラスト工法

NETIS : QS-210066-A



※使用済み研削材は現場で産業廃棄物処理をして、有害物質は現場から持ち出しません。

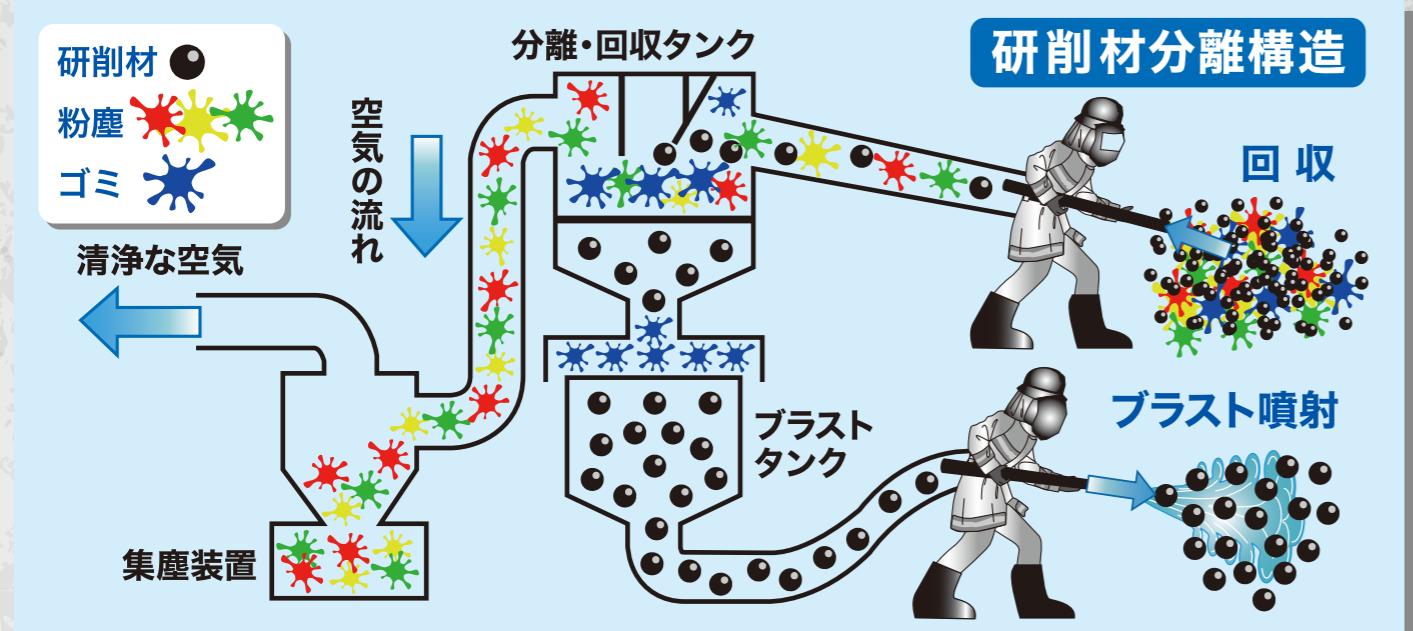
特徴

- 研削材を容易に回収し、リサイクルが可能
- オープン・ブラストとバキューム・ブラストの両工法が可能
- 研削材(非金属系・金属系)の種別を問わず施工可能
- 4ノズルで4人のブラスト施工が可能
- 最長180mの研削材の回収が可能
- コンクリート製の構造物の補修工事に施工が可能

期待される効果

- 破碎しにくい高硬度のグリッド等の金属系研削材の採用と、再利用による産業廃棄物量の削減。
- 4ノズルの噴射口の採用で日当たり施工量を増やして工期短縮が可能。

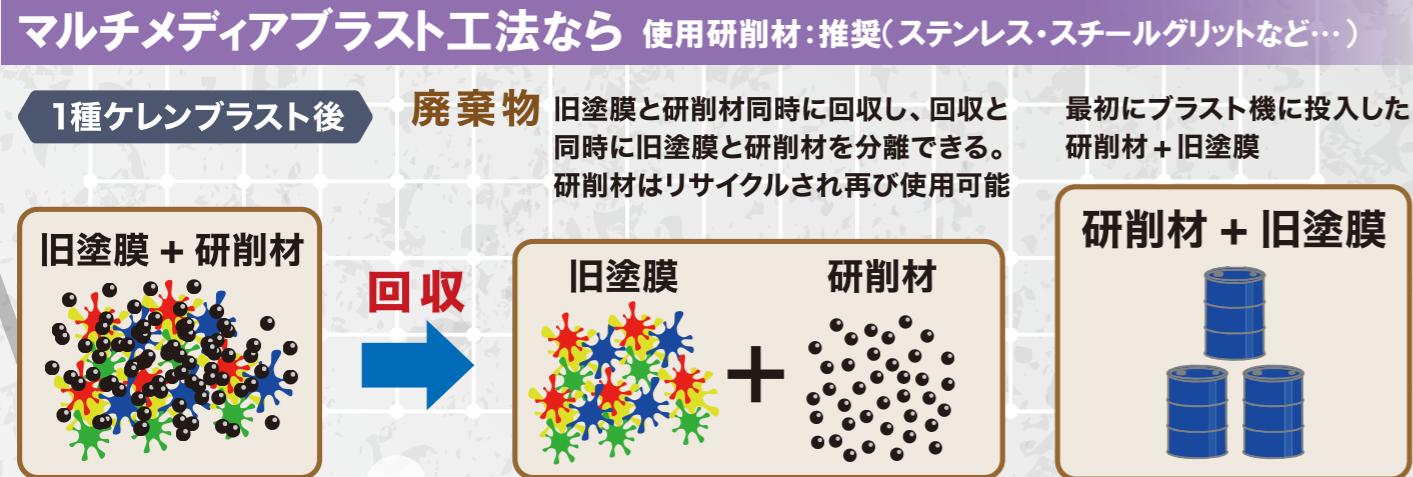
1台でブラスト処理から回収まで可能



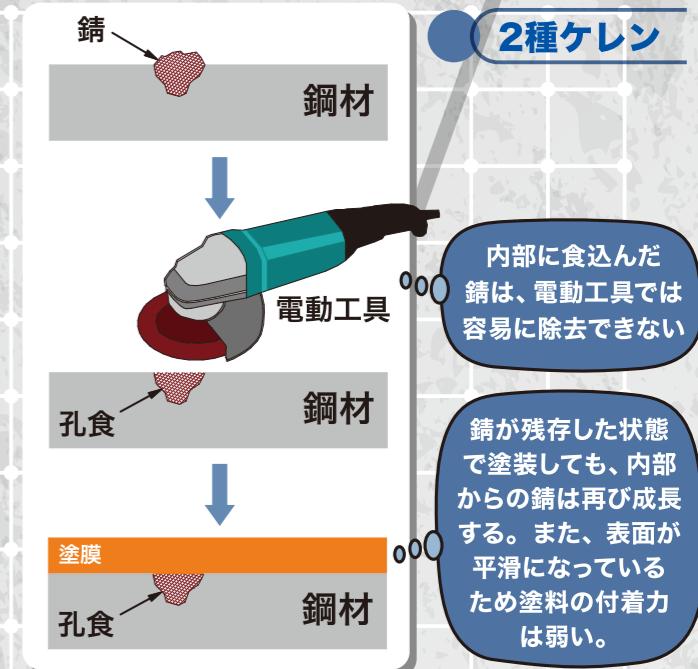
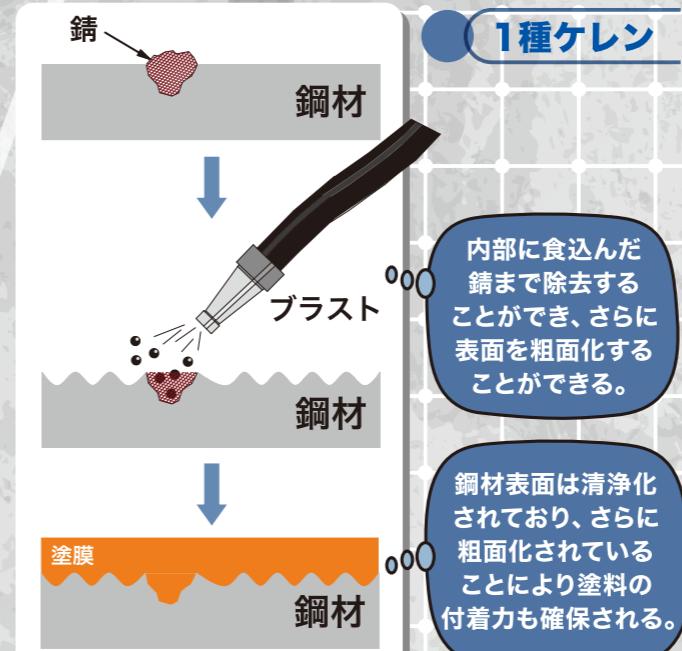
つまり、バキュームブラストはもちろん、オープンブラストでも研削材のリサイクルが出来るんです!!

例えば、旧塗膜に有害物質(鉛)が含有されている場合。

従来だと(サンドブラスト)



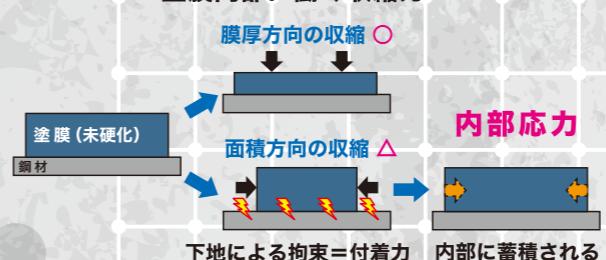
素地調整って? 1種ケレンって必要?



鉄が鋼材に悪いことは分かるけど、粗面化って重要?

塗膜に働く力

内部応力：塗膜が乾燥過程で体積変化する際に塗膜内部に働く収縮力



塗膜の内部応力と付着力の関係



塗膜の内部応力が増大する、もしくは付着力が低下した場合に塗膜に割れや剥がれが生じる。

塗替え時の素地調整グレード

| 素地調整程度 | さび面積 | 塗膜異常面積 | 作業内容 | 作業方法 |
|--------|--------|--------|---|---------------------------------|
| 1種 | — | — | さび、旧塗膜を完全に除去し鋼材面を露出させる。 | ブラスト工法 |
| 2種 | 30%以上 | — | 旧塗膜、さびを除去し鋼材面を露出させる。ただし、さび面積30%以下で旧塗膜がB、b塗膜系の場合はジンクリッヂブライマー・ジンクリッヂペイントを残し、他の旧塗膜を全面除去する。 | ディスクサンダー、ワイヤーボールなどの電動工具と手工具との併用 |
| 3種A | 15~30% | 30%以上 | 活膜は残すが、それ以外の不良部(さび、割れ、ふくれ)は除去する。 | 同上 |
| 3種B | 5~15% | 15~30% | 同上 | 同上 |
| 3種C | 5%以下 | 5~15% | 同上 | 同上 |
| 4種 | — | 5%以下 | 粉化物、汚れなどを除去する。 | 同上 |

各種塗装系の耐久性比較 (塗替え)

| 塗装系 | 防錆性 | | | |
|-------------|--|--|--|--|
| | 1種 | 2種 | 3種 | 4種 |
| 上塗料 素地調整 | 大 | 中 | 小 | 大 |
| ふっ素樹脂塗膜 | 有機ジンクリッヂペイント 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 | 有機ジンクリッヂペイント 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 ふっ素樹脂塗料上塗 | 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 エボキシ樹脂塗料上塗 | 長油性フタル酸樹脂塗料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗 |
| ポリウレタン樹脂塗料 | 有機ジンクリッヂペイント 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 ポリウレタン樹脂塗料上塗 | 有機ジンクリッヂペイント 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 ポリウレタン樹脂塗料上塗 | 変性エボキシ樹脂塗料下塗 変性エボキシ樹脂塗料下塗 エボキシ樹脂塗料中塗 ポリウレタン樹脂塗料上塗 | 鉛・クロムフリー さび止めペイント 長油性フタル酸樹脂塗料中塗 長油性フタル酸樹脂塗料上塗 |
| フタル酸樹脂塗料 | | | | Rc-I Rc-II Rc-III Ra-III |

つまり! 1種ケレンによって鋼材の清浄化・粗面化ができる!!
よって、適切に鋼材の保護を行うことができ健康寿命を延ばすことが出来る!!!