

循環式 エコ クリーン ブラスト工法

国道1号 第7坂下橋(亀山)



国道23号 撰斐長良大橋(三重)



国道8号 米山大橋(新潟)



主要地方道 開運橋(岩手)



従来のブラスト工法を大きく変えたこの2つのポイント!!



循環式エコクリーンブラスト研究会

循環式エコクリーンブラスト工法

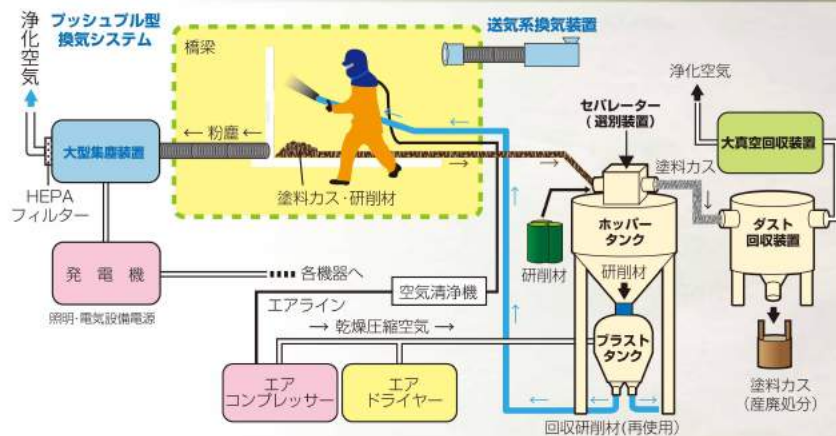
国土交通省 NETIS登録 CB-100047-V

循環式エコクリーンブラスト工法

従来のエアブラスト工法と何が違うのか？

- ①研削材を循環して再利用する為に使った研削材を産業廃棄物にしない
→ 産業廃棄物になるのは、剥がした塗装カスのみ。
- ②金属系研削材を使用する為 粉塵が非常に少ない
→ 研削材が粉碎しない。
- ③施工コストが、安い
→ 産業廃棄物の処分費が非常に安くなる。
- ④運搬資材が少ない
→ 研削材と産業廃棄物の運搬量が少ない。
- ⑤足場の補強が不要
→ 足場上に研削材を残さない。
- ⑥遠くまで施工できます
→ 延長約200mまで施工可能です。
- ⑦確実な品質確保
→ 専門的な教育訓練を終了したブラスト施工士による工事。
- ⑧循環式エコクリーンブラスト研究会の支援
→ 研究会の技術支援と機器設備の相互支援システムの充実

循環式エコクリーンブラストシステム図



循環式エコクリーンブラスト機械設備



- 施工規模に応じたブラスト機の選定
大規模現場には設置型プラント設備、小規模、狭あい現場には車載型プラントで対応します。



- 塗膜の事前調査
PCB、鉛、クロムや重金属の含有量調査

- 施工時の品質管理
素地調整程度 1種の確保
…ISO国際規格 Sa2 1/2の確保
表目粗さの確保
…80μm RzJIS以下の仕上げ

- コンクリート表面処理
RC巻き立て工事における
コンクリートの表面処理にも使用できます

