

Bristle Blaster® W

ブラスト面形成動力工具
BLASTING WITHOUT GRIT

国土交通省新技術提供システム

NETIS

CG-110021-VE

活用促進技術登録



処理能率が大きくアップした

ブリストルブラスター W (ダブル) 電動タイプのみ

シングルブラシの使用は不可



スチール/ステンレスのアクセラバー/ブラシ選択可能
※施工物がステンレスの場合はもらい錆を防ぐため
ステンレスアクセラバー&ブラシの使用を推奨

- 強力なモーターと巧みに配置された2つのブラシによって従来品に比べ40~90%の処理能率アップを達成
- 処理面は従来品と同様に素地調整1種、ISO Sa2.5相当のブラスト面を形成
- 取り扱い方は従来品とほぼ同じ (詳細は取扱い説明書参照)
- より広い面積での素地調整に有効 ※従来品:ブリストルブラスター®

Bristle Blaster® W

ブラスト面形成動力工具 **BLASTING WITHOUT GRIT**

■従来品やディスクサンダーとの処理能率比較

ブラシを研ぐ手間を省くためにスベアのブラシとアダプターを複数用意すると作業効率がUPします

| 試験場所 | 対象面の概要 | 処理能率 (m ² /hr) | | | 処理向上率 vs.従来品 (%) |
|--------------------|-----------------------------|---------------------------|-------------------|-----------------|------------------------|
| | | ディスク サンダー | 従来品 ブリストルブラスター | ブリストル ブラスターW | |
| 実験室 (試験板) | A; 塗膜250μ (エポキシ+ポリウレタン) | 1.4 | 1.0 | 1.7 | 70 |
| | B; 塗膜290μ (ジソク+エポキシ+ポリウレタン) | 0.8 | 0.6 | 1.0 | 80 |
| | C; さび(厚さ400~800μ) | 1.0 | 1.0 | 1.4 | 40 |
| | D; さび(厚さ300~400μ) | 1.8 | 1.8 | 2.6 | 50 |
| 都市高速 の橋梁 桁端部 | E; 塗膜500μ (A+a塗装系) | — | 0.6 | 0.8 | 40 |
| | F; さび(厚さ2000μ <) 孔食 | — | 0.2 | 0.5 | 90 |
| | G; さび(厚さ4000μ <) 孔食・貫通 | — | 0.1 | 0.3 | 90 |
| 山間部アーチ橋 の上弦材 | H; 残存塗膜20μ (ウオッシュプライマー) | — | — | 4.2 | — |
| | I; 残存塗膜90μ (ウオッシュプライマー+錆止め) | — | — | 2.7 | — |

■適用例-1 鋼製煙突

処理面積: 7,300m²

2種ケレンISO St1 までダイヤモンドサンダーで処理した後に、ブリストルブラスターWで1種ケレンISO Sa2 まで処理



補修前



ダイヤモンドサンダー処理



ブリストルブラスターW処理



素地調整処理面

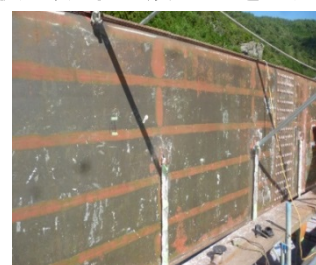
■適用例-2 橋梁

処理面積: 3,000m²

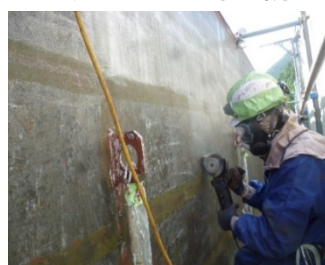
塗膜処理剤で塗膜を剥がした後に、残存塗膜とさびをブリストルブラスターWで素地調整1種相当まで処理



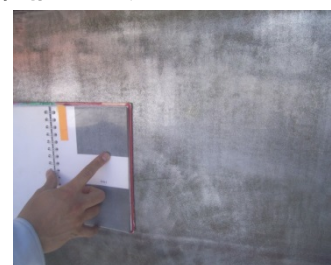
塗膜剥離剤処理



剥離後の残存塗膜



ブリストルブラスターW処理



素地調整処理面

■ 総代理店

G-TOOL株式会社

〒461-0001 愛知県名古屋市中区東1丁目13番1号 泉第三パーキングビル3F
TEL.052-265-8091 FAX.052-265-8092
URL <http://www.g-tool.jp/> E-mail info@g-tool.jp

製造元 **G-W** ゴー電機株式会社
MONTI Official Partner

- 水系塗膜剥離剤工法等研究会
正会員 www.c-wra.jp
- 日本橋梁・鋼構造物塗装技術協会
賛助会員 www.jasp.or.jp/



G-T00L