

## 循環式ハイブリッドブラストシステム工法とは

**循環式ハイブリッドブラストシステム工法は、  
環境性と経済性に優れたブラスト工法です。**

循環式ハイブリッドブラストシステム工法は、塗膜剥離や錆除去などの素地調整に使われるブラスト工法の一つです。

研削材を循環再利用することが最大の特徴で、環境負荷の低減やコスト削減に貢献します。

### 工法の仕組み

#### 投射

Projection

スチールグリッドなどの研削材を対象物に高速で衝突させ、塗膜や錆を剥離します。

#### 回収

Collect

剥離した塗膜や錆、研削材を同時に回収します。

#### 分離・選別

Separation & Selection

回収したものを分離タンク内で研削材と剥離物に分けます。

#### 再利用

Reuse

分離された研削材は再び投射に使用されます。

### 特徴

#### 環境性

研削材を繰り返し使用するため産業廃棄物の量を大幅に削減できます。

#### 経済性

研削材の購入費や廃棄物処理費を抑えることができコスト削減につながります。

#### 安全性

研削材の飛散を抑制する装置を備えており作業者の安全性を確保できます。

#### 適用性

橋梁やプラントなど様々な構造物の素地調整に適用できます。

### メリット

#### 環境負荷の低減

廃棄物量の削減、CO2排出量の抑制に貢献します。

#### コスト削減

研削材費、廃棄物処理費、労務費などの削減が可能です。

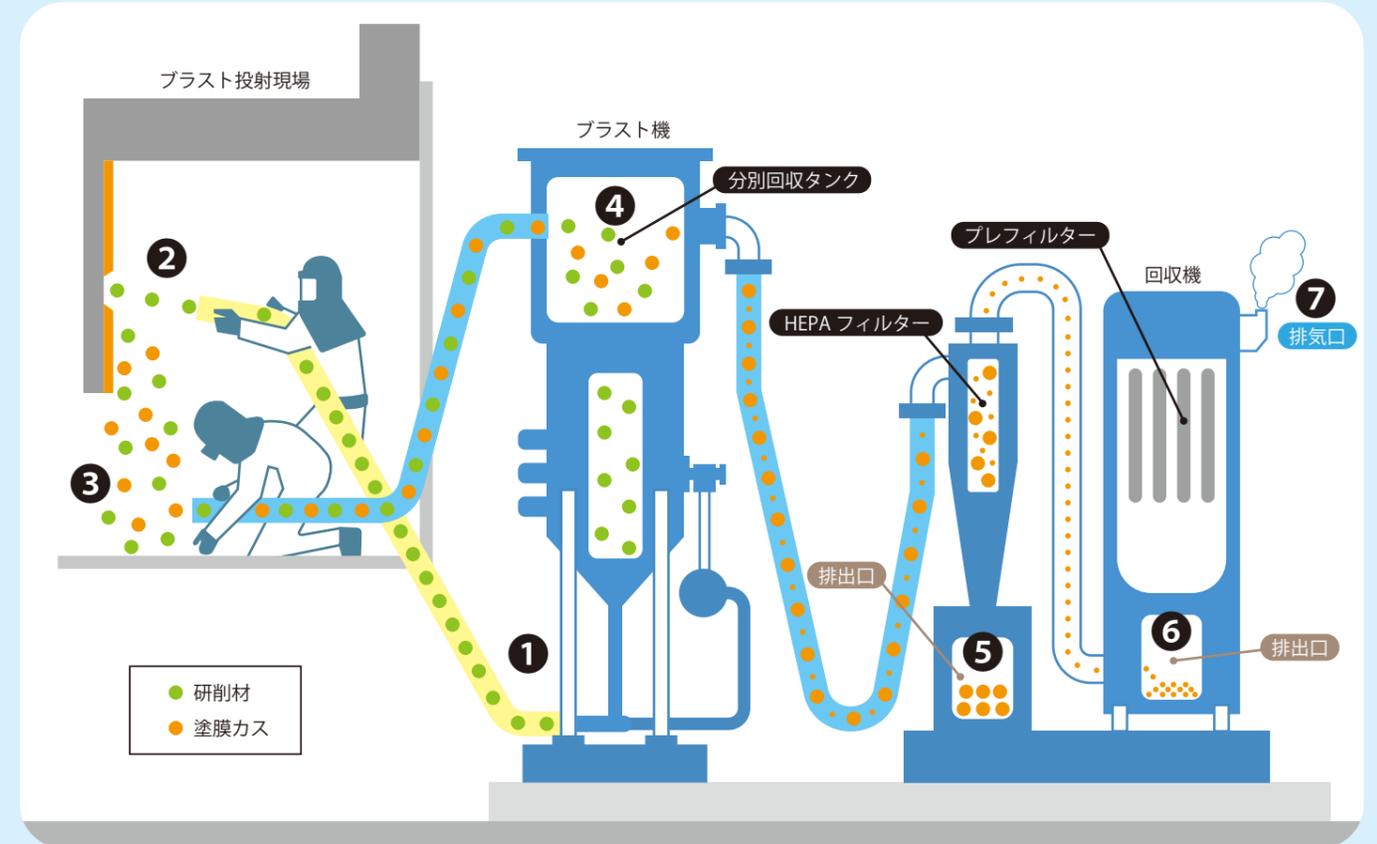
#### 作業効率の向上

研削材の回収・再利用を効率的に行うことができます。

#### 安全性の確保

飛散抑制装置により作業者の安全性が向上します。

## 循環式ハイブリッドブラストシステムの概要



- 1 バルブの調整を行い金属系研削材を放出します
- 2 構造物に向けて投射します
- 3 投射された研削材と塗膜片をバキュームホースで吸引します
- 4 分別タンクにて研削材は加圧タンクへ落下し、塗膜片は回収機へ吸引されます。
- 5 サイクロンで塗膜片の分別を行い粒子の粗い粉じんが排出口から回収されます。
- 6 粒子の細かい粉じんが排出口から回収されます。
- 7 微細な粉じんが除去された新鮮な空気が排出されます。

## 循環式ハイブリッドブラストシステムによる再塗装工事の主な施工工程

### 1 養生



### 2 スモークテスト



### 3 ブラスト作業



### 4 塗装

