

循環式ブラスト工法®

建設技術審査証明 第 2201 号

国土交通省 NETIS 登録 CB-100047-VE (旧登録)
循環式ブラスト工法®(旧 循環式エコクリーンブラスト工法)

従来のエアー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、剥がした塗装くずのみ。

②金属系研削材を使用する為 粉塵が非常に少ない

→ 研削材が破碎しない。

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温室効果ガス排出量が少ない

→ 産業廃棄物の運搬・処理に伴う二酸化炭素排出量を抑制。

⑥遠くまで施工できます

→ 延長約400mまで施工可能です。

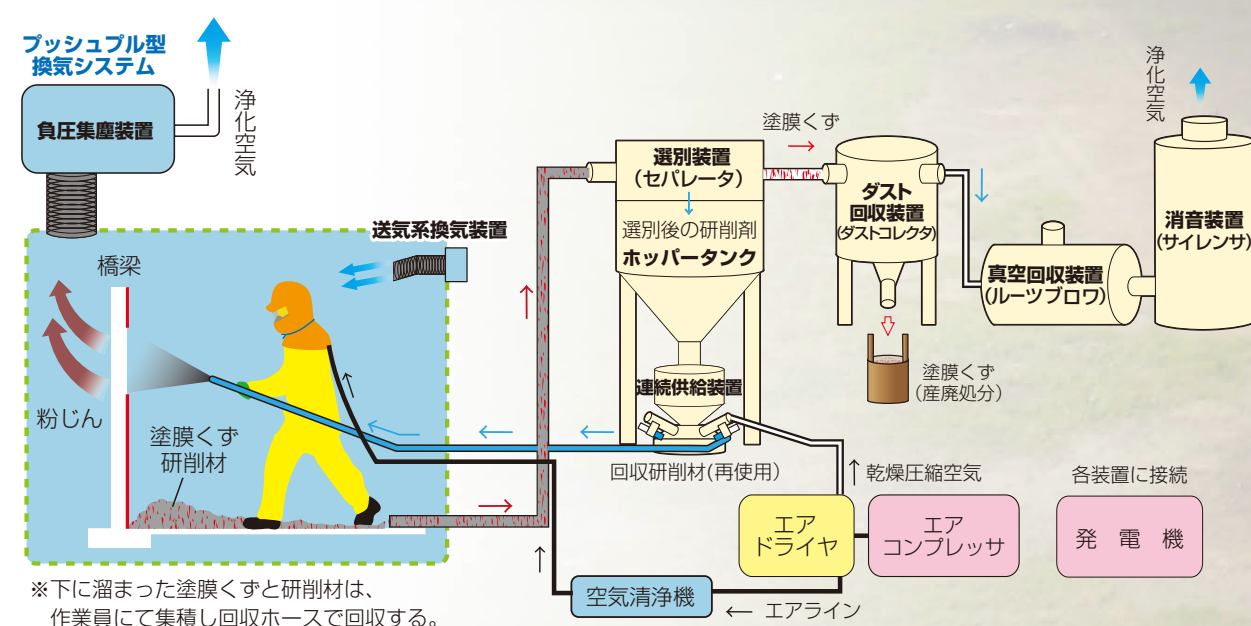
⑦確実な品質確保

→ 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。

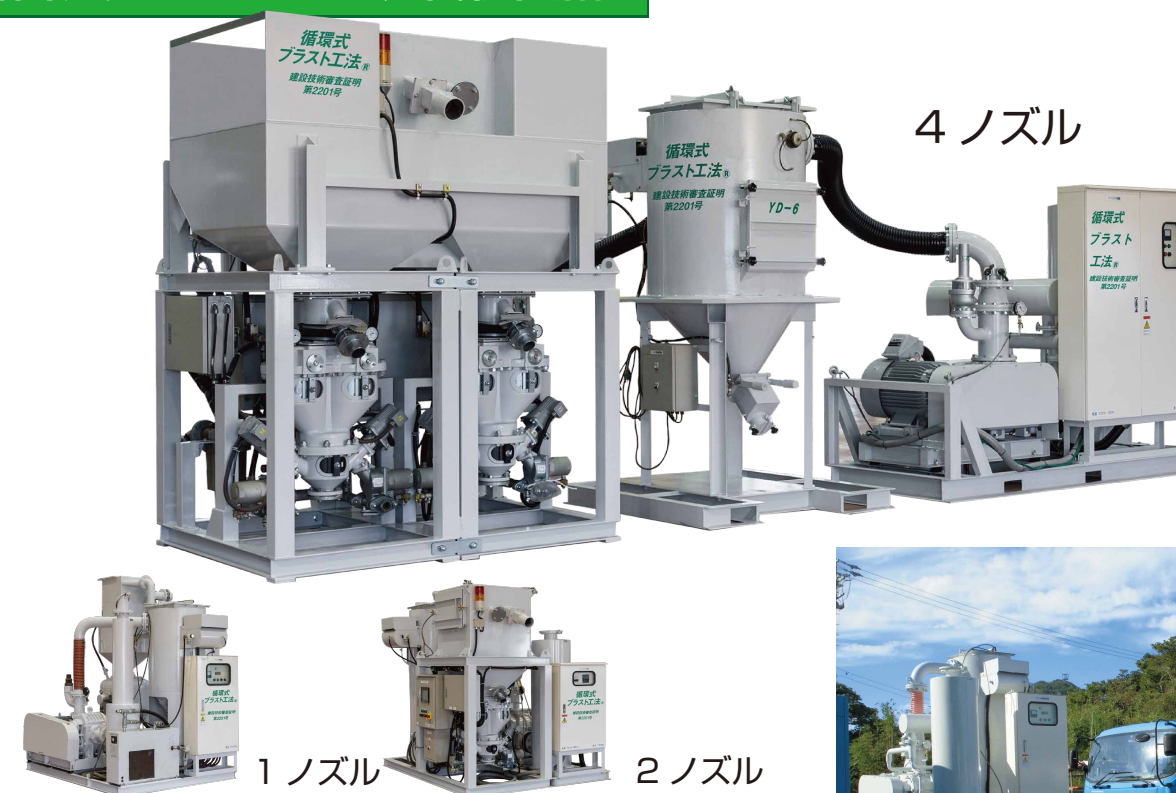
⑧循環式ブラスト工法研究会の支援

→ 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

循環式ブラスト工法®システム図



循環式ブラスト工法®機械設備



●施工規模に応じたブラスト機の設定

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。

●さらに都市部における騒音対策も用意しております(防音パネル着脱式)

●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
…80 μ mRzJIS以下の仕上げ

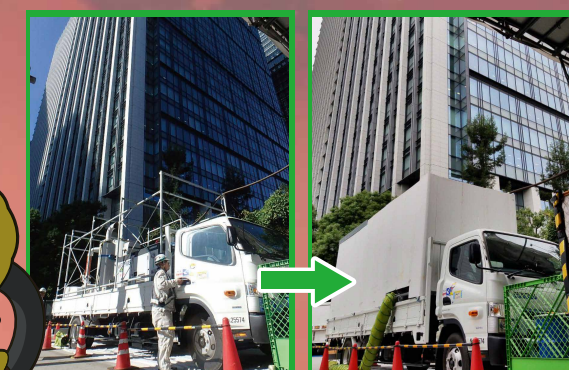
○コンクリート表面処理

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



防音パネル着脱式

東京都千代田区大手町



粉じん発生の少ない施工状況



エコクリーンクールスーツ着用による回収状況