

技術概要

技術名称	循環式ハイブリッドブラストシステム工法 (金属系研削材を回収・再利用するブラスト工法) NETIS：QS-150032-VE	
問い合わせ先	開発者	一社) 循環式ハイブリッドブラストシステム工法協会 (JHBS)
	住所	愛知県名古屋市長区野末町1411番地
	ホームページ	https://haibrid.biz/
	TEL	052-602-8006
	FAX	052-602-8007
	e-mail	blast@haibrid.biz

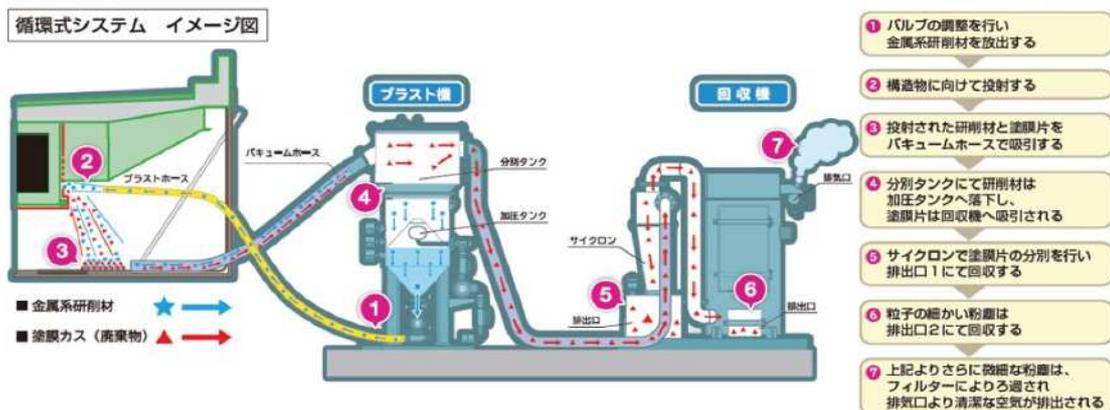
技術の概要

1. 研削材を再利用可能な循環式機能を付加した工法

金属系の研削材を回収・循環し再利用することで、従来工法では30kg/m²の研削材廃棄物を産業廃棄物として排出されていましたが、回収し循環することにより産業廃棄物量を1/10以下に低減させた工法になります。

サイクロン機能を利用して研削材と塗膜を完全分離させる事で、鉛やPCB等有害物ののみを処分できます。

排出口を2箇所設ける事で、フィルターへの負荷を軽減させ清潔な空気を排出する事が出来ます。



2. 回収作業を同時作業で行えるので工期短縮が可能

硬度の高い金属系の研削材を採用した事で研削材が粉碎する事が無い為、素地調整時の粉じんの発生が抑制される、よって素地調整と回収作業を同時に行う事が可能なので工期短縮につながります。

コンクリート劣化部のチッピング作業を行う時は、ブラストホース先端にバキュームユニットを取り付ける事でバキュームブラストにて施工する事ができます。

技術の概要

3. 車載式の機械を使用して施工可能

投射(回収)距離が、100mを超える場合は大型機を、設置しての作業になりますが、投射(回収)距離100m以下の場合であれば、車載式を使用する事で日々移動が可能です。



4. 電子制御盤にて操作を行う

電子制御盤にて操作する為、オペレーター(普通作業員)1人が操作を行います。制御盤ランプが点灯する為プラスト機の状態が一目でわかる様になっています。

投射・停止・エア噴出の操作は投射者本人のリモコンスイッチにて操作出来ます。



制御盤



リモコンスイッチ