

Bristle Blaster W

ブラスト面形成動力工具 BLASTING WITHOUT GRIT

NETIS

国土交通省新技術提供システム

CG-110021-V

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

電動タイプのみ



シングルブラシの使用は不可

- 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 ブリストルブラスターダブリュー

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ペ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 (ジンク+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 (ウォッシュプライマー)	—	—	4.2	—
	I; 残存塗膜90μ (ウォッシュプライマー+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



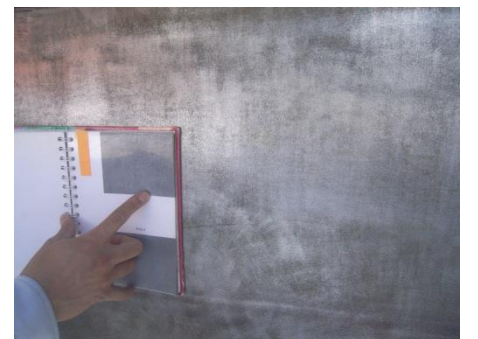
塗膜剥離剤処理



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

G-TOOL株式会社
製造元 **G-W** ゴー電機株式会社

<製品に関するお問合せ>
〒461-0001愛知県名古屋市東区泉1-13-1
TEL:052-265-8091 FAX:052-265-8092
URL: www.g-tool.jp E-mail: info@g-tool.jp

