

# 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ルバー/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  
ステンレスアクセルバー&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 <sup>2</sup> /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: 7,300m<sup>2</sup>

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: 3,000m<sup>2</sup>

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



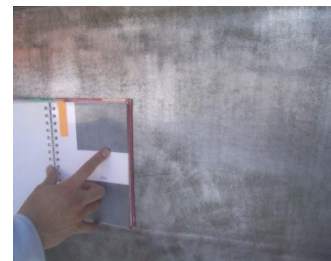
塗膜剥離剤処理



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区泉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](mailto: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](http://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/](http://www.jasp.or.jp/)



G-T00L