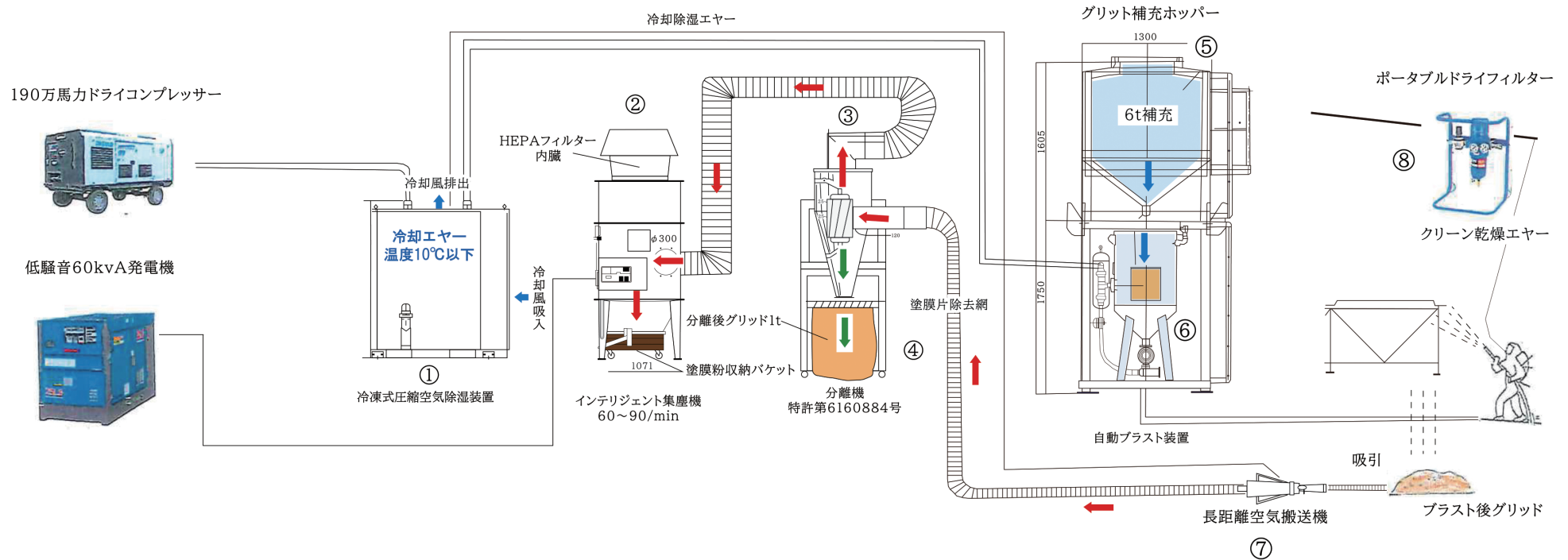


エコナシステム(分離式ブラスト)工法機械設備 設置図 特許第6160884号



エコナシステムフローチャート

- ①190馬力コンプレッサー吐出空気18.5m³/minのドライエアーをドライヤーにて10℃以下の除湿空気に変換します。
- ②インテリジェンス集塵機(60~90m³/min)から分離機のインペラーにて上昇旋回流により分離吸引された塗料・錆粉をバケットに受けます。
- ③分離機インペラーの回転にてグリット・塗膜粉錆粉が完全に分離されグリットのリサイクル使用になり産廃が大幅に減少されます。
- ④分離されたグリットは専用のフレコンバックに受け3tユニットにてグリット補充ホッパーに6t補充しブラスト機2台で連続してブラスト作業が可能です。
- ⑤グリット補充ホッパーにグリットを投入する場合ユニットラジコン操作で作業しホッパーには専用のモンキータラップにて昇り降りの作業をします。
- ⑥自動装置付きブラスト機にてグリットの補充、ブラスト機の開閉を行います。
- ⑦ブラスト後グリットを長距離空気搬送機(ジェクター)を使用して吸引・搬送を行います。作業員はタイベック、電動ファン付き呼吸マスクを装着し作業します。
- ⑧ブラスト員のエアラインマスクの供給空気はポータブルドライフィルターを通過させ、0.01ミクロン以上の不純物を除去させクリーンエアーを供給します。