

JIS G 4304 規格値No.1材の作業工程で出来てしまった“キズ”などの光沢を『NE Blaster』と『NEパウダー』により表面の形成が実現できました。

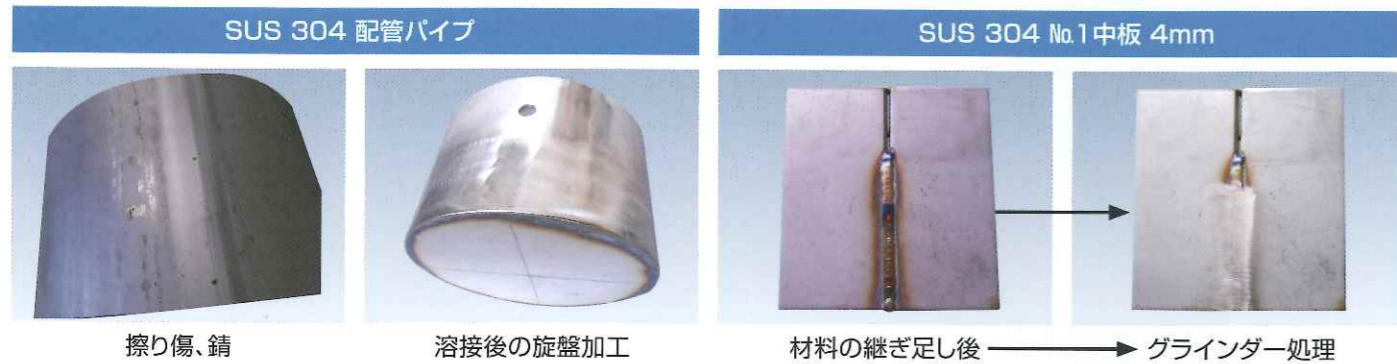
ステンレスを扱うお客様の悩み

- ◎ 材料が搬入された時点で傷が付いている
- ◎ 製造過程での寸法ミスの手直し跡(溶接跡を無くすためのグラインダー跡)が目立つ
- ◎ 製造過程での寸法ミスなどにより、再度材料の購入と再製作の費用の負担がかさむ
- ◎ 製造過程・運搬・取付け時などによる擦り傷が目立つ

SUS304No.1やHOT材などに出来てしまった“キズやグラインダー処理後の光沢”は簡単に元に戻す事が出来ません。その光沢が原因で、製品の許可が下りない、製品価値が下がる、などは経験したことが一度はあるかと思えます。



・移動や保管時についたキズや錆・溶接後の研磨が必要・穴位置や寸法ミスで材料の継ぎ足しをしたいなど…



ブラスティング

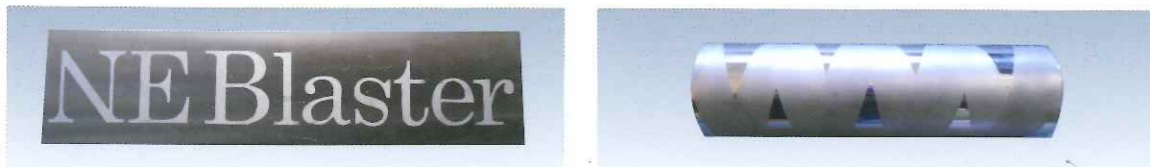


- 擦り傷が目立たなくなります!!
- グラインダーなど気にせずにかけても大丈夫!!
- 穴埋め・材料の継ぎ足しも目立たなくなります!!
- 小さな製品などには全体にブラスティングする事でさらに見た目がUP!!
- また酸洗処理が出来ない場所では簡易的に溶接焼けを取ることも可能!!



製品価値の向上ができます

看板やデザイン処理も可能(写真左HL材、右鏡面材にブラスティングしています)

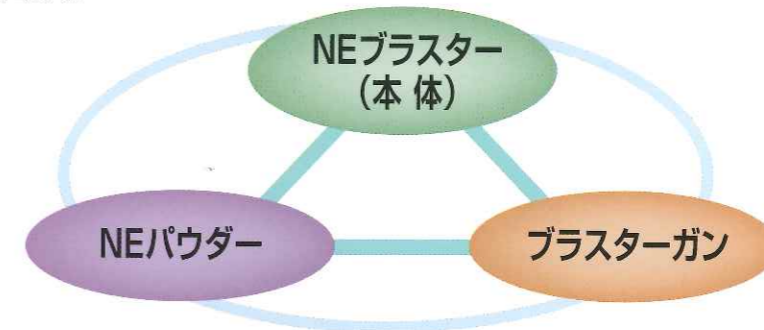


NE Blaster

3つの主要要素

独自の『ブラスターガン』と『NEパウダー』からなるオリジナルブラスティングシステム『NEブラスター』を開発。

我々はステンレス鋼表面に適した新形成材料を使用し、形状と混合比の研究を重ね、JIS G 4304の特有表面の“銀白色とざらざら感”の近似値外観を実現することに成功



NEブラスターの特徴

- 圧縮空気による吸引力の発生で電源不要
- エジェクターにより、ブラスティング処理をしながらパウダーを回収利用
- 飛散防止カバーにより、パウダーの飛散を抑え環境負荷を軽減
- 高速サイクロンより、エアー内の水分の除去が可能
- コンパクトでキャスター移動が可能のため、現場作業に対応
- ブラスターガン先端部のノズルゴムは平面・コーナーの内面・外面の3タイプを用意。



仕様

サイズ	H 400 × W 400 × L 1000
空気量	12 L/min
空気圧力	0.2 ~ 0.7 MPa
重量	約 11 kg
本製品は 3 馬力以上の圧縮空気が必要です	

- ・NEパウダーは購入後必ず攪拌(手動)の後に使用してください。
- ・NEパウダーは湿気等により固まってしまうと、正常に処理出来なくなる為、使用後は湿気の無い密閉容器に保管する必要があります。
- ・パウダーの再利用は使用頻度により異なります。
- ・一定時間ブラスティング処理続けると、過度な研削が進んでしまい、黒ずみの原因となります。
- ・ステンレスの材質により、表面の形成率が異なります。
- ・本体はカタログと変更になる場合があります。