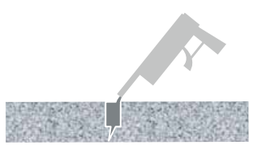
施工フロー

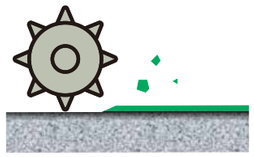
【新設時】打設

ポリッシュコンクリートに最適動をかけ、骨材を下に沈ませる事で、綺麗なセメント層を表面に作り出します。

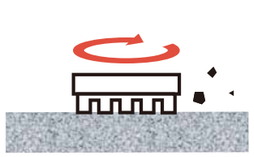


打設後、クラック防止の為誘発目地を入れ、エポキシ樹脂材のシール材を充填します。

【改修時】下地処理



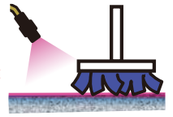
切削・研削・剥離・ショットブラスト等各工法を用いて既存の床材を撤去します。



除去後、傷んだコンクリートを研削し、粗削り処理を行います。

●着色・ロゴ施工の場合

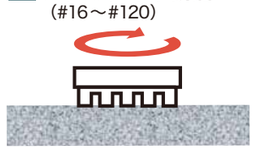
この過程で、必要に応じてロゴや社名、フロアー内の色分け等のデザインに専用カラー剤を塗布します。



➜詳しくは6ページをご覧ください

ポリッシュコンクリート工事

1 メタルダイヤ研磨 (#16～#120)

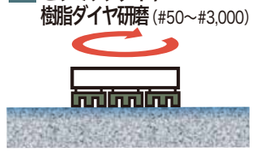


コンクリート素地状況に合わせ、#16～#120のメタルダイヤで研磨を行い、表面の凹凸を取り除いて平坦に整えます。

2 強化剤塗布

研磨工程中に強化剤（珪酸リチウム）を塗布し、コンクリートの緻密性を高めます。下地の状況によっては2回散布することでより効果を発揮します。

3 セラミックダイヤ・樹脂ダイヤ研磨 (#50～#3,000)

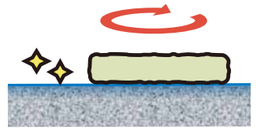


メタルダイヤで平坦平滑に研磨した後に #50~#3,000 の特殊樹脂を練りこんだハイブリッドダイヤで、お好みの光沢まで表面を磨き上げます。

4 シーラー塗布

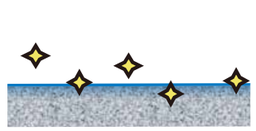
施工後の床の美観を長く保つ為に、使用用途に合わせ、シーラーを選択し塗布します。

5 最終磨き(バフィング)

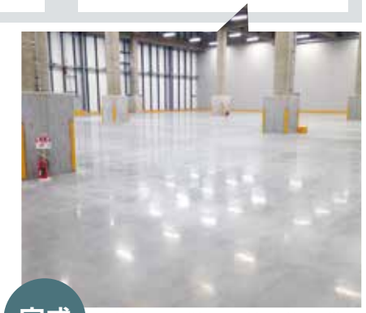


最終工程として、特殊パットで磨き上げる事によりシーラーの余剰成分を除去し、更に光沢を出します。

6 完了



強度、美観共に最良のポリッシュコンクリート床の仕上がりです。



完成

天井のライトが綺麗に反射する鏡面の様な床が、空間を明るく生まれ変わらせます。

使用機材・製品

●主要機械

遊星回転研削機 PG-820RC

寸法(mm)	W830 H2032 L2235
研磨幅(mm)	820
重量(kg)	533
電源	三相380-480V -28 A

遊星回転研削機 PG-680

寸法(mm)	W700 H1220 L1260
研磨幅(mm)	680
重量(kg)	395
電源	三相220-240V -43 A

遊星回転研削機 G-800XT

寸法(mm)	W800 H1300 L2150
研磨幅(mm)	800
重量(kg)	400
電源	三相400V- 34.5A

遊星回転研削機 G-600XT

寸法(mm)	W600 H1100 L2100
研磨幅(mm)	600
重量(kg)	290
電源	三相230V -25A

高回転研磨機 WERKMASTER

寸法(mm)	W480 H1310 L900
研磨幅(mm)	470
重量(kg)	150
電源	三相230V -30A

高速バニッシャー PE440BU

寸法(mm)	W699 H113 L155
研磨幅(mm)	600
重量(kg)	113
電源	プロパンガス

※120V14A仕様もあります。

ディスクグラインダー DGH 130

寸法(mm)	W200 H150 L400
研磨幅(mm)	125
重量(kg)	2.54
電源	100V-12A

ディスクグラインダー G10SL6

寸法(mm)	W60 L280
研磨幅(mm)	100
重量(kg)	1.7
電源	100V- 8.0A

小型研磨機 PG280

寸法(mm)	W420 H990 L1320
研磨幅(mm)	280
重量(kg)	70
電源	単相220-240V- 13 A

小型研磨機

寸法(mm)	W540 H935 L790
研磨幅(mm)	175
重量(kg)	18
電源	110V-15A

●ケミカル製品・機材

●アタッチメント