

Ultra High Grip

PTS工法

作業工程

～グレーチング防滑編～

1) 下地処理: 液体洗浄

- ・アルカリ洗剤で油汚れを落とします



2) 下地処理: 高圧洗浄

- ・高圧洗浄で洗剤と汚れを落とします。



3) 下地処理: 研磨

- サンダーで表面の錆び、汚れを落とします



4) プレヒート

- 樹脂の吹き付けを行う前に、母材を150°C前後まで暖めます。
- プレヒートの温度が低いと、密着不良の原因になる可能性があるので注意！



5) ベース

樹脂を吹き付けます。

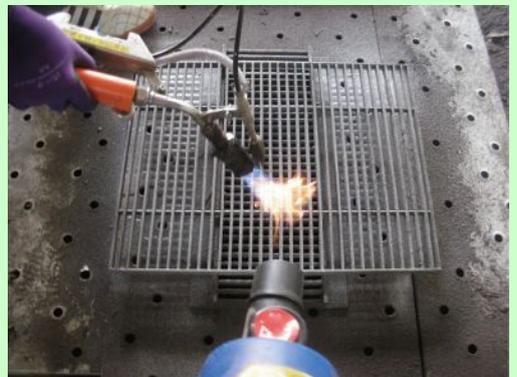
【使用樹脂】UC-PTブラウン
【塗布目安】200-300g/m²



6) 骨材散布

吹き付けた樹脂の表面をバーナーで溶かしながら骨材を散布します。

【散布目安】50-100g/m²



7) トップ

散布した骨材の上から、薄く樹脂を吹き付けます。

【散布目安】30-50g/m²



8) 完成

冷まして完成です。



