



◎本物の質感

FRP成形／モルタル成形によるレリーフ・看板・造形物等に、厚さ100～400ミクロンの金属溶射を施すことにより、本物の金属質感とより高い耐候性を実現します。

◎あらゆるものに

常温溶射（アークインバーター式）と粗面形成剤とのコンビにより、金属・FRP・モルタル・石膏はもちろん、木・布・紙等にも金属溶射が可能です。

◎用途（デザイン）に応じて

銅（ブロンズ、真鍮）、洋白（ホワイトブロンズ）、アルミ（ガルバニウム合金※）等の金属を溶射できます。状況に応じて、溶射後に研磨・磨き仕上げをすることも可能です。



サインレリーフ
ブロンズ常温溶射 casting 法（緑青着色）
青森県三沢市三沢空港前ロータリー



カリヨンタワー
鉄製構造体にガルバニウム溶射
青森県三沢市市役所前桜の広場

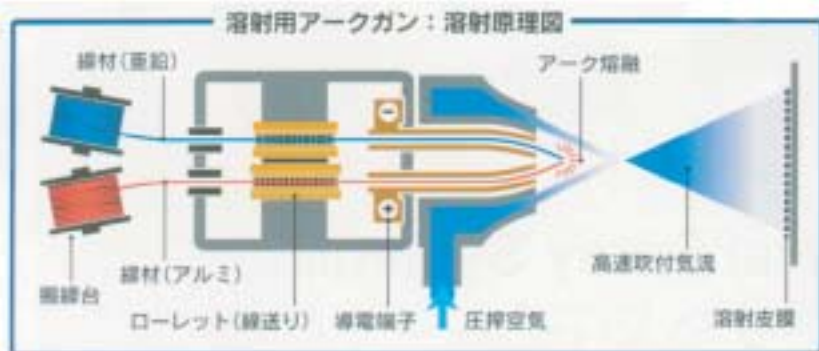


モニュメントレリーフ
FRP構造体にブロンズ溶射
福島県競馬場エントランス

※ガルバニウム溶射は、アルミ55%・亜鉛45%の容積比で溶射被膜を形成するもので、電位作用により同等厚の亜鉛メッキの7～8倍の防触効果を発揮します。これは鉄塔・橋脚・防波壁等の過酷な腐食環境下での使用にも耐え、高度の防錆・防触技術として注目されています。

アーク溶射とは

アーク溶射とは、本来橋脚や鉄塔などの構造物に防蝕加工を行うために開発された技術です。アーク溶射させた金属を強力な空気圧によって対象物にふきつけ、定着させることで被射体表面に緻密な被膜を形成させることができます。被射体は吹き付け圧力と、多少の熱に耐えるものであれば素材は自由であり、使用する金属も銅・アルミ・洋白等、用途・状況に応じてさまざまな素材を使用することができます。



アークテクノ(株)資料より

常温溶射鑄造法

アーク溶射されるものは、表面が金属であるため品質・耐候性等、鑄造品とほぼ同じになります。当社ではこれを『常温溶射鑄造』として、美術・造形作品の制作に応用しています。常温溶射鑄造法で制作された作品は、構造上軽量に仕上げることができるため、従来の鑄造法で製作された物では設置が困難であった場所にも設置することが可能です。作業工程は塗装とほぼ同様であるため、原則的に被射体の大きさ・形状に制限はありません。



アークテクノ(株)資料より

溶射装置 アークテクノ株式会社製 PC250iDEX

被射体 — FRP・金属・木材・コンクリート・石膏など。
・熱(40~200度程度。金属により温度が違います)に耐えるもの。
・風圧により変形しないもの。
・雌型に溶射する場合は作業可能な形状(レリーフ状等)であること。

使用金属 — 銅・真鍮・アルミ(亜鉛アルミ合金)・洋白(ホワイトブロンズ)

工程の一例(雌型を使った溶射鑄造)

- 1.粘土等で原形を制作する。
- 2.石膏で雌型を取る。
- 3.雌型を乾燥させ、粗面形成剤を塗布する。
- 4.金属を溶射する。(作例ではブロンズを使用)
- 5.内側をFRP・金属枠などの支持体で固める。
- 6.型を外し、表面を仕上げる。(作例では緑青色着色後、色止め塗装)



※常温溶射鑄造に関するご質問・お問い合わせはスタジオ 鼎までTEL/FAX・またはE-Mailでどうぞ。



株式会社 スタジオ 鼎 -KANAE-

〒357-0121 埼玉県飯能市中藤上郷67番地4

Tel/Fax 042-980-5780

E-mail kanae@artists-guild.co.jp



装飾・什器

ガルバ溶射（サンディング仕上げ、エイジング塗装）

横浜ルミネ/恵比寿アトレ 銀座兼松 柱、什器

銀さイタリアンレストラン AG 外壁

南青山イタリアンレストラン Margo 内装壁



ジンベイザメ 2002

ブロンズ溶射 (FRP本体)
L 8000×H 4800×W 3000

沖縄県 美ら海水族館



駿馬

ブロンズ+ガルバ溶射 (FRP本体)
H 4500×W 12000

福島県 JRA



サイン・ファニチャー

ブロンズ溶射（テーブル）

ガルバ溶射（ポスト&サイン SUS本体）



三沢空港サインレリーフ 1998
ブロンズ(常温溶射鑄造)・ステンレス
青森県三沢市

ARC SPRAY CASTING



Studio KANAE

株式会社 スタジオ 鼎 -KANAE-
〒357-0121 埼玉県飯能市中藤上郷67番地4
Tel/Fax 042-980-5780
E-mail kanae@artists-guild.co.jp