

課題番号	11	分野名	木材加工	予算区分	県単
研究課題名	内装用板系材の品質・精度に有効な乾燥法の開発				
担当者名	大野 英克・鈴木 寿幸・ 亀山 雄揮・安藤 康裕	研究期間	平成21～25年度		
<p><b>1 緒言</b></p> <p>スギ羽目板や床板という加工板関係の乾燥は従来天然乾燥法により行われてきたところであるが、人工乾燥機の導入により、低中温域を軸とした乾燥スケジュールで実践されているところである。乾燥機で全て天然乾燥の様な仕上がりでできるというわけではなく、天然の色や艶にこだわったスギ造作材・内装材の乾燥に属する試験要望は多い。中でもスギの加工板（羽目板・縁甲板）の生産量拡大に伴い、新たな課題が発生してきた。それは寸法変動やステッカーマークの発生であり、下記小テーマへの取り組みが重要な状況である。</p> <p><b>2 材料と方法</b></p> <p><b>①試験体</b></p> <p>木取り=心材部位，辺材部位からの採材別に2種類，材厚=荒挽きで18mm，長さ=3650mm</p> <p><b>②乾燥試験</b></p> <p>人工乾燥における温度を変動させながら，試行錯誤中 天然乾燥との複合も視野に入れ，人工乾燥の温度を変動させ試験中 温度域は色艶を考慮し，中温域を主体に試験中</p> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p><b>(1) 挙動抑制した高精度なスギ床材生産に寄与する乾燥法</b></p> <p>内装材等の施工後の変形収縮を抑えた「挙動極小のスギ床材」については、需要・供給の両サイドにとっても大きな課題であり販路拡大を左右する要因である。</p> <p>蒸気式乾燥法を駆使したスギ床材等板物系材における寸法変化を限りなく抑制する乾燥法の開発であり、高品質材開発試験として特化した課題に位置づけ、乾燥スケジュールや設定条件の開発に取り組んでいる。(継続中)</p> </div> <div style="border: 1px solid black; padding: 10px; margin-top: 10px;"> <p><b>(2) ステッカーマークの残存しない乾燥法</b></p> <p>ステッカーマークは、特に赤身材で顕著であり（沈着成分の影響か不明）、乾燥完了時や出荷時点では発生していないステッカーマークが現場に納入後又は施工後に発生する現象が起きている。</p> <p>これらは乾球温度50℃未満の低温乾燥法でも発生する事や、木表側の重合せ方式ではカップ反りによりモルダーで刃物がかからない不具合が起き対応不可である。</p> <p>単純に荒挽時の材厚増による改善では不採算となるため、通常採材厚での乾燥技術の開発に取り組んでいる。(継続中)</p> </div>					