

まゝ使用されているのは周知のとおりである。更にこれに研究を加え、飾棚
 卓子、肘掛椅子の脚部又は支柱部に、ロータリーベニヤを積層合板化してこ
 れを所要の型に各様に旋削することにより、硬い感じをもつ広葉樹単板に針
 葉樹特有の軟い木肌と杳目の感覚を人工的に生み出し家具材の品質向上を図
 り併せて材料の多様性を主眼とし試作研究を行った。

3. 概 要

1. 材 料 シオジロータリー-廃材厚 $2\frac{1}{2}m$
2. 接着剤 尿素樹脂系接着剤 10
 増量剤 小麦粉 2
 硬化剤 20%溶液を5%
3. 染 料 Direct Colour 各種
4. 圧 縮 Cold Press
5. 旋 削 木材万能工作機
6. 製 法

積層合板と丸棒旋削

厚み $2\frac{1}{2}m$ × 巾 $150\frac{1}{2}m$ × 長さ (適宜) のシオジロータリー単板を材種
 色とは異つた染料を前記接着剤に混入し、着色したのち同繊維方向に積層
 貼合せ、32プライの合板をつくる、次にこれを旋盤にかけ、合板に凹凸
 を生ぜしめ杳目の大小又は半円形に仕上げることにより局部的に変化のあ
 る杳目模様を得る。

4. 成 果

此の試作ではロータリー単板の厚みを一定にして旋削の形状により杳目を
 生ぜしめたが今後は単板の厚みを交互にかえ高度の杳をつくることが出来
 る強度も補強され且つ杳目も自由に創造し得る点、又廃材利用などに利点
 があるため広く商品として利用出来ることが明らかとなつた。

(4) 紅タブ材強度比較試験

1. 担当者 工業技師 松田 健一
2. 目 的 県産タブ材の強度を比較することにより材料の適切な利用法又種類別の強
 度を明らかにする。

3. 概 要	供試材	記号	材区分	含水率
		A	半紅タブ材	47%
		B	紅タブ材	32%
		C	白タブ材	57%

試験項目

- i 繊維方向に垂直な圧縮強度 (横圧縮)
- ii 〃 平行 〃 (縦 〃)

試験体は供試材の関係で寸法は横圧縮片を(2.5×2.5cm)の立方体とし、縦圧縮片を(3×3×6cm)の直方体として、材区分毎に5個の圧縮強度を測定した。

横圧縮試験

記号	年輪状態	圧 縮 強 度					平均
		1	2	3	4	5	
A	□	80	81	79	75	85	80Kg/cm ²
B	□	80	56	80	56	-	69
C	□	48	64	64	71	-	62

縦圧縮試験

記号		圧 縮 強 度					平均
		1	2	3	4	5	
A		292	321	285	336	328	315Kg/cm ²
B		249	296	239	-	249	257
C		310	340	240	279	381	310

- 4 成 果 試験時における試験材含水率は15%を標準とするが今回の測定は期間の都合で、生材35%前後の含水率の材であつたので、強度は全般に低く評価された。

(5) パーケットボードの裏地接着研究

1 担当者 工業技師 松田 健一

2 目 的 パーケットボードを表面仕上げをして完成品として市販するために裏地貼りをなして補強する

3 概 要 1. 裏地の選択

従来の方法による接着力を維持し、接着三面(ピース、裏地、施工面)が親和性のある裏地として、各材料でもつて比較した結果、寒冷紗を採用するのが適当であろう。

2. 接着剤の選択

裏地貼付用接着剤として、安価にして、コールドプレス又は指圧で十分な接着可能なものを選んだ

混合接着剤

(尿素7+醋ビ5+小麦粉3+水4)

3. 接 着 法

パーケットピースを組立器の中に並べ、混合接着剤を(0.48×0.48cm)当たり40~45g塗布、塗布後5分間程度放着して、接触乾燥したのち、指圧で寒冷紗を貼付ける。12-24時間放置後は施工可能となる。