

- (1) 乳状セラック アルコール 等量
(材質に浸透させる)
- (2) アクリルフラット樹脂 シンナー40%
(極端にうすく被膜する、これは塗膜として丈夫でないことと、ウレタン樹脂との関係である)
- (3) 仕上げ法として1-1と同じ要領で行った。経過はヤマグルマの質感が充分に生されたが、板目面にわずかなぬれ現象が残るので(1)～(2)の工程のなかで少々肉厚に被膜すれば解決される。

1-5 屋久島屋久杉製品コンクールと工芸展に出品した作品(口絵参照)

13-17 表面処理技法の改善研究

(仏壇塗装の呂色ウルシによる艶出し技法)

堀 切 政 幸

1. 仏壇塗装は総合的に付加価値を高めるために行う操作であり、単に塗料を均一に付着させるだけでなく、下地付け、下地研ぎ、中塗、上塗とすべてにわたる工程を施すことである。

2. 川辺仏壇塗装の標準工程

- 下地付け との粉とニカワを練った下地材を2回ヘラ付け
- 下地研ぎ サンドペーパー# 240
- 墨付け 黒色塗の補助工程
- 中 塗 下地付けを行ったものは合成漆を2回塗布して中塗とするが、下地をしない場合はサーフェサーを厚めに2回吹付塗布
- 研 ぎ 合成漆 耐水ペーパー # 280
320
サーフェサー 〃 # 240
- 上 塗 黒艶漆で仕上げ塗1～2回塗布

3. 塗り立と呂色塗

(1) 塗り立

透漆か黒漆を中塗研ぎ作業を完全に終えた面に、塗り放しにして仕上げる方法で、塗立(立塗)といい少量の油が混入されているのが特徴である。

(2) 呂色塗

油の混入されていない黒呂色漆で上塗仕上げを行って、その後の磨き仕上げを呂色磨きという。

(3) 現在の仏壇仕上げには1)の塗立法によって仕上げがなされ、呂色塗の採用が急がれている。現状は呂色塗技法の知識に乏しいなどの事情もあって、なかなか普及しにくい面もあるが、京仏壇や他産地の高級仏壇と競うためには、総合的な品質もだが呂色塗仕上げが先決である。このことから今年度は講習や技術アドバイザーを通して、在来工法を修正改善した技法で普及をすすめた。

4. 仏壇塗装に用いられる漆剤

- 透艶漆 透明の仕上塗り・朱合
- 黒呂色漆 黒漆の最高級品で黒色研磨仕上の呂色塗料
- 黒艶漆 黒色仕上塗料・塗立・本黒
- 黒箔下漆 金箔をはる部分に使用
- 黒艶消漆 艶消仕上げに使用
- 赤箔下漆 彫刻塗り及び箔押に使用
- 箔押漆 箔押専用の漆もある

5. 呂色塗の研究過程

- 黒呂色漆 中塗仕上げ後に1～2回塗布
- 研 ぎ 耐水ペーパー#1000～#1200
- 胴ずり たね油ととの粉をワックス状にしたもの、研ぎ後の塗面調整
- 石鹸洗い たね油分の除去
- 摺り漆 生漆による摺り込み工程
乾燥1晩放置
- 磨 ぎ たね油と角粉による磨き
1回目の摺り漆面調整
- 摺り漆 生漆とテレピン油を等量にして、摺り込み工程
- 磨 ぎ 2回目の摺り漆面調整
1回目と同じ要領
- 摺り漆 2回目よりやゝうすめにして摺り込む。乾燥は一晩放置ぐらいが良好である。
- 磨 ぎ 3回目の摺り漆面調整

今年度は上記のように摺り漆と磨きを三工程ですすめたが、あと1～2回増やすと、光沢もそ

れ相応に落ちついてくる。磨き材料にしても角粉を用いたが、との粉やチタン白、その他の微粒粉も考えられる。今回は標準工程ですすめたが、生産性から合成漆の用法・工程の合理化改善に務めなければならない。

13-18 表面処理技法の改善研究

(屋久杉荒杢材の呂色仕上げ)

堀 切 政 幸

◎ 屋久杉の生命は杢目のち密性にあるが材料の枯渇などから、荒杢材も用いられる実状にあり、製品化した場合価値感に乏しい。そこで伝統的な木目出し呂色技法を試みる。

◎ 呂色技法は鏡面仕上げに用いられる手法であるが、屋久杉の場合軟質であり、木理を生かすうえから、目出し工法が適してをり透明仕上げの順で下地処理後に、合成漆による多彩色を施して、研ぎ加工によって各層の色調を表現する工程を用いた。

(1) 試作過程

- 目出し 真鍮ブラシによる目出しを行い、
研ぎ出した時に木理が強調される。
- 下地処理 荒杢材のため吸い込みが大きく、
合成漆で被膜を整える。
ウレタンシーラー 2回
- 合成漆 緑・朱赤・透 1回ずつ刷毛塗
- 研ぎ 耐水ペーパーで木理が鮮明に表現できるように調整しながら、研ぎ加工を行う。
- 朱合漆 研ぎ加工後に朱合漆を1回施す。
これは磨き仕上げと、合成漆をより堅牢に保持するために行う。
- 磨き たね油ととの粉を練り合せたものをすりこみながら艶出しをする。
- (2) 合成漆の彩色方法を変えて、色調変化をもたせた他の試作過程も大体(1)の要領ですすめた。

13-19 蒔絵量産技法の開発研究

鎌 田 正 義 ・ 堀 切 政 幸

目的及び概要

- 1 タブ材によるサイドボードの引戸(かがみ板

部)に紅葉模様の蒔絵をあしらって、装飾性を向上させる。

- 2 ヤク杉材によるサイドボードの引戸(かがみ板部)に竹と菊模様の蒔絵をあしらって、従来のヤク杉のみの製品から、蒔絵の部分利用をはかった。
- 3 建材具には桧・ベイヒバ材が多く用いられ、組手構造などで、その装飾性をもたせている、今回は建具構造に適切な蒔絵技法を試みることから、建具の帯板に応用化を計って、白木材への強調部問とした。

研究内容

- 1 タブ材のサイドボードの絵付模様を行った背面板色調はサイドボードと同系色とした。

1-1 背面板の塗装法

基板にポリエステル樹脂加工板を用いたが、これは前年の研究過程でピンホール現象が出たので、先づこれの充填を行い、その後合成漆による2工程の吹付塗装で、3分艶の仕上とした。

1-2 製版加工

木枠にテトロン# 250、# 200を張り、焼付加工は標準より少々長い6分間の加工を行い、強めに焼付けた。

1-3 刷り込み要領

材料 合成漆に消泡剤の添加量

ベタ刷りの場合 1.5%

模様刷りの場合 1.0%

方法 手刷り (簡易印刷器) スクイージ

巾と品質 250mm合成ゴム

刷り込み速度 大体 160mm/S

版と被印刷物との間隔

ベタ刷りの場合 3mm

模様刷りの場合 2mm

1-4 構図と諸材料

背面加飾に青紫の彩色 紅葉模様

唐草模様の消粉には上色金

合成漆・エナメル

天然漆・生漆

消泡剤・種子ペイント オイル系シリコン

- 1-5 完成写真 P を参照

- 2 屋久杉材のサイドボード。素材が淡褐色のためにアクセントを付与する意図で背面板は