〃　黒艶消

1回目等量・2回目1：2

3回目は2回と同じ溶液・粘度30秒

(2)　衝立全面（ウルミ色）

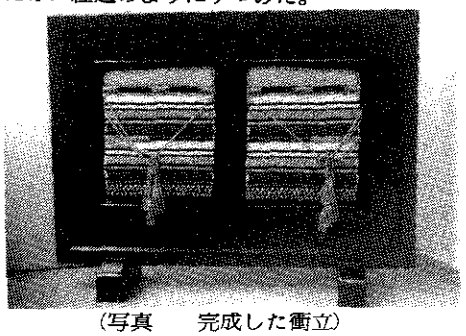
合成漆　ブドウ色小豆色艶消剤

1回目　3：1：2　粘度20秒

2回目　3：1：3　〃 25秒

3回目　3：2：3　〃 30秒

塗肌は粘度が低い方が鏡面にはなるが、垂直面のために経過のようにすゝめた。

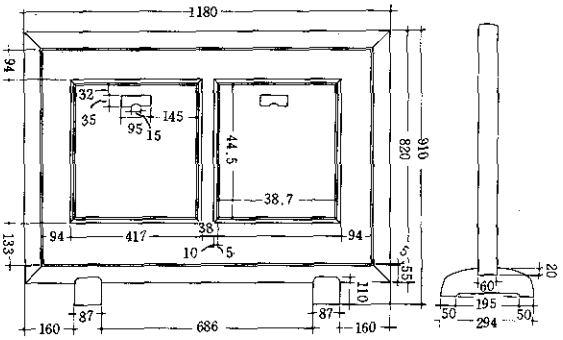


（写真　完成した衝立）

3．結　果

業界からの依頼による制約（鎧の袖を装飾品として使用する）があったので、多種な表現はできなかったが、目的は達成し業界に啓蒙中である。

今後も引続き、蒔絵・漆塗装・金具・彫刻等の伝統的技術に関する資料を収集して生活工芸品を試作研究し業界に移転していく計画である。



13—16　表面処理技法の改善研究

（屋久島産材による旋削工芸品）

堀　切　政　幸

（はじめに）

屋久島五木のなかから、タブ・ヤマグルマ・ミヤコダラによる旋削製品が試作（本場末吉光雄・上原守峰による）されたので、これを素材に表面処理技法の改善研究を行った。

（研究内容）

今回の旋削製品には木地仕上げによるうす塗手法を主体にとりあげ、ぬれ色と木理の鮮明さ、材質感との関係を試みた。

1—1　タブ、ミヤコダラの場合は研究経過から、ぬれ色現象が小さく、直接一般塗料を用いても影響が少ないことが理解出来た。

このため、製品にある程度の被膜をもたせるためにポリウレタン樹脂による塗工程によって仕上げを行うこととした。

工程として

ウレタン樹脂（二液性シンナー20%溶液）を全面塗布後に、材面に摺り込みを行い完全に拭きあげる。二回目は少々溶液をうすめにして、同じ要領で仕上げる。

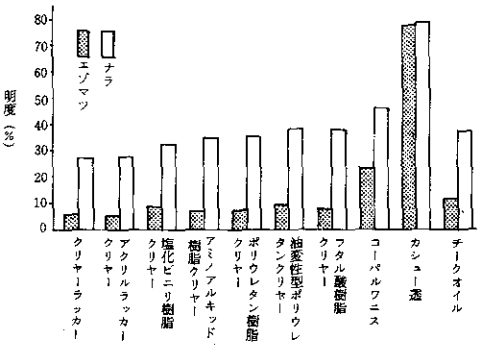
磨き工程

摺り込みした塗面でも、布くずやわずかだが光沢ムラが生じることがある、この面の鏡面化を行うためにコンパウンド磨きで修正したあとにワックスによる艶出しを行った。

1—2　ぬれ色現象は透明仕上げやうす塗仕上げに大きな影響があり、塗料によってその発色は異なる、一般的にはぬれ色の小さい塗料は針葉樹に適して、ぬれ色の大きい塗料は広葉樹に適することがわかった。

木理を鮮明に仕上げるには、ぬれ色の小さい塗料を用いても、木材に直接塗り込んで浸透させなければ意味がなく、経過からみて酒精塗料とアクリルラッカーが最適と思はれる。

1—3　塗料による木材発色の違い



参考資料　最新塗装百科

1—4　ヤマグルマの仕上げ工程

ヤマグルマの場合はぬれ現象が大きく素地感が表現出来にくいので、下記のような工程を用いた。

（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て、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エサーを厚めに2回吹付塗布
研　ぎ	合成漆　耐水ペーパー＃ 280 ＃ 320 サーフエサー　〃　＃ 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)　現在の仏壇仕上ゲには(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
磨き	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
磨き	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。
磨き	3回目の摺り漆面調整

今年度は上記のように摺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