

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。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

(屋久杉荒杣材の呂色仕上げ)

堀 切 政 幸

◎ 屋久杉の生命は空目のち密性にあるが材料の枯渇などから、荒杣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 荒杣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)の要領ですゝめた。

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、白木材への強調部間とした。

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、その後に合成漆による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