

県産(地域材)針葉樹シリーズ

杉、松圧縮フローリング

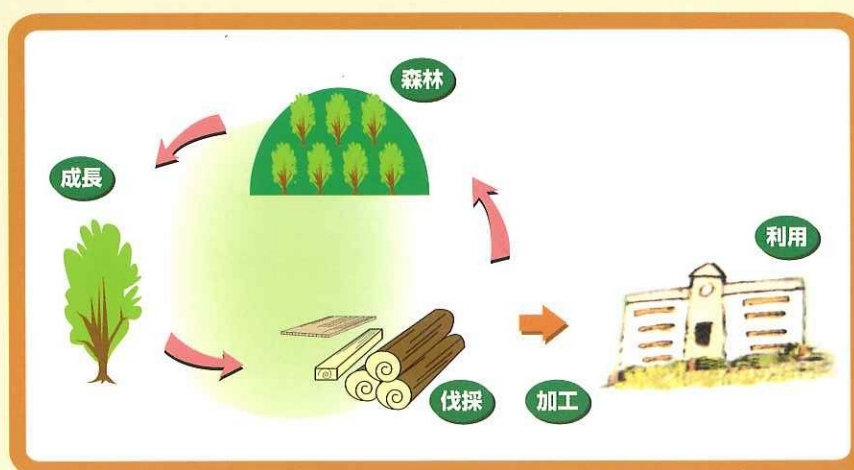
県産(地域材)を使用し、 県内の森林が健全に育ち環境が守られる

地域材の有効利用

外国産の輸入増などの影響により、国産材の需要の減少が、大きな問題となっています。半世紀も前に植えられたスギ、ヒノキは、伐採の時期を迎えても放置され、多くの山では、伐採後の手入れさえ行き届かない状況です。結果として、良い木材が生産されない、土砂が流れたり、水が貯えられないようになっています。環境が森をつくり、森が環境をつくれます。そこで、**県産材木材を使うことで、地域環境が守られるのです。**

特徴

従来床には、強度の点で不向きとされていたスギ、ヒノキ。特殊圧縮加工して、本来の素材感を生かしたまま広葉樹に匹敵する耐傷性能を持たせました。無垢材の持つ保湿性、質感、肌触りはそのまま、木の温もりを感じることができます。又、スギには防虫効果があり、アレルギーの原因となるカビ、ダニの発生を防ぎます。



シックハウス対策

無垢材のフローリング、ノンホルムの接着剤、又現場塗装には、環境対応型塗料 F☆☆☆☆エコパワーコート(水性ポリウレタン樹脂塗料)の使用でホルムアルヒドの発生はありません。



圧縮フローリング

(各種寸法、仕様はご相談ください。)

※床暖房対応商品もございます。

桧 圧縮フローリング

- 圧縮率30%
- 製品サイズ
t15×巾75×乱尺
t12×巾75×乱尺
- 塗装
UV塗装
及び
現場塗装エコパワーコート仕上げ



杉 圧縮フローリング

- 圧縮率50%
- 製品サイズ
t15×巾75×乱尺
t12×巾75×乱尺
- 塗装
UV塗装
及び
現場塗装エコパワーコート仕上げ

カラマツ 圧縮フローリング

- 圧縮率30%
- 製品サイズ
t15×巾75×乱尺
t12×巾75×乱尺
- 塗装
UV塗装
及び
現場塗装エコパワーコート仕上げ

国産材



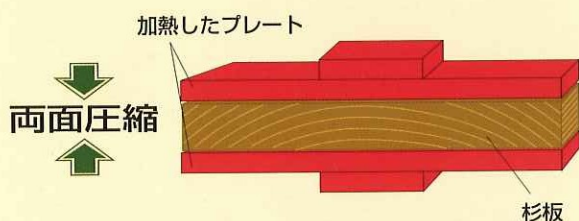
圧縮加工とは

木材を加熱した両面プレートで高温処理することによって、材細胞内の樹脂が溶け出します。その状態で圧縮をかけると、樹脂が接着剤の役目を果たし、圧縮した状態で固定できます。

一度圧縮して固定すると、無処理材と比べて約2倍近くの強度を確保でき、キズがつきにくくなります。

また、木独自の木目をきれいに残すことができます。

圧縮変化率
30%~80%



フローリングの強度

樹種	比重	曲げ強さ (KN/mm ²)	曲げヤング係数 (KN/mm ²)
カバ (広葉樹)	0.69	7.00	12.7
ナラ (広葉樹)	0.7	6.50	8.0
ブナ (広葉樹)	0.69	7.50	8.0
ヒノキ (針葉樹)	0.44	6.00	6.0
スギ (針葉樹)	0.38	5.00	5.5
カラマツ (針葉樹)	0.5	5.50	7.0

※木材工業ハンドブックデータ及び兵庫県農林水産技術総合センターに於いての試験データより抜粋。

圧縮フローリングの強度

樹種	圧縮率(%)	比重	含水率(%)	曲げ強さ (KN/mm ²)	曲げヤング係数 (KN/mm ²)
ヒノキ	30%	0.58	9.6	8.46	9.10
スギ	0%	0.41	13.7	5.05	7.13
スギ	30%	0.59	10.9	8.46	14.51
スギ	40%	0.63	9.8	8.95	14.93
スギ	50%	0.69	8.1	13.44	19.74
スギ	60%	0.71	9.2	10.51	17.18
スギ	70%	0.88	7.2	13.78	19.05
スギ	80%	0.97	6.2	14.37	23.84

※兵庫県農林水産技術総合センターに於いての試験データより抜粋。

※JIS Z2101-1994「木材の試験方法」に準拠。

※これらの結果は材料並びに製品全体の品質、性能を保證するものではありません。

圧縮フローリング製造工程



① 杉、桧 原木 4m
末口160m~200m



② 製材 t24×w90×L4000



③ 高温人工乾燥 48時間



④ 天然乾燥 14日間



⑤ 人工乾燥 10日間
含水率8~10%に調整



⑥ クロスカット(650 950 1250)



⑦ 圧縮プレス加工 1000t



⑧ 圧縮プレス プレート部分



⑨ 冷却プレス



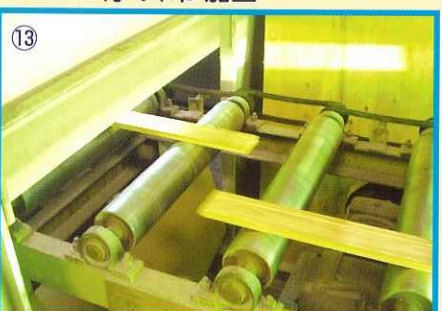
⑩ モルダー加工
厚み、巾加工



⑪ ワイドサンダー



⑫ テナー加工
四方本実加工



⑬ UV塗装 ロールコーター
表面1回、裏面1回

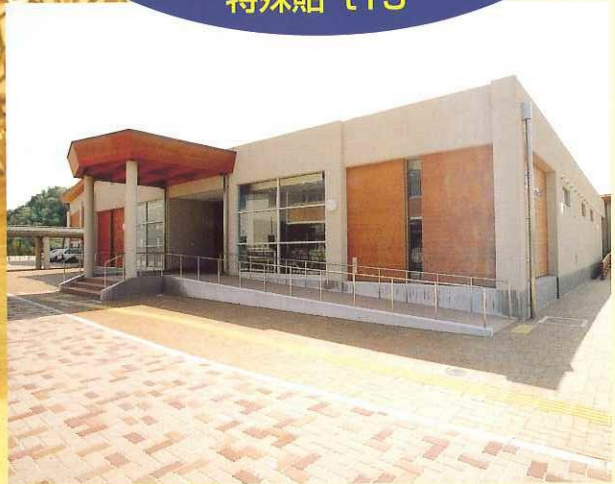


⑭ UV乾燥炉



⑮ 製品梱包

たつの市新宮町
ふれあいスポーツ交流館
桧 圧縮フローリング
特殊貼 t15



施工例



多可郡黒田庄町 岡あいあいセンター

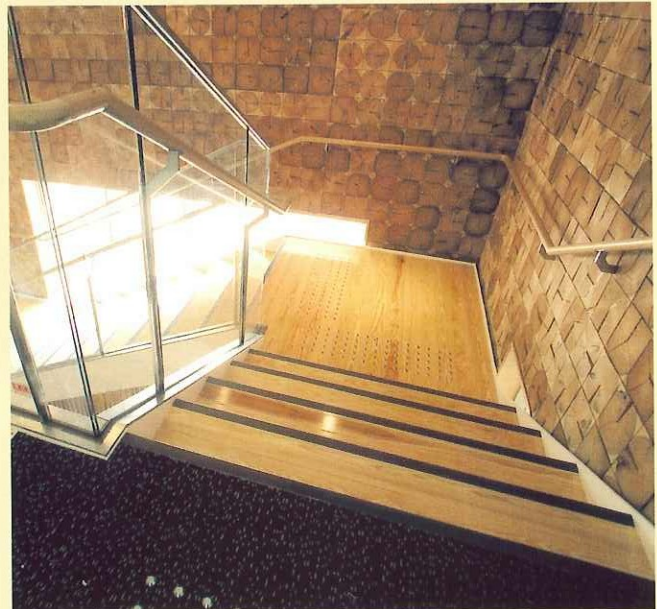
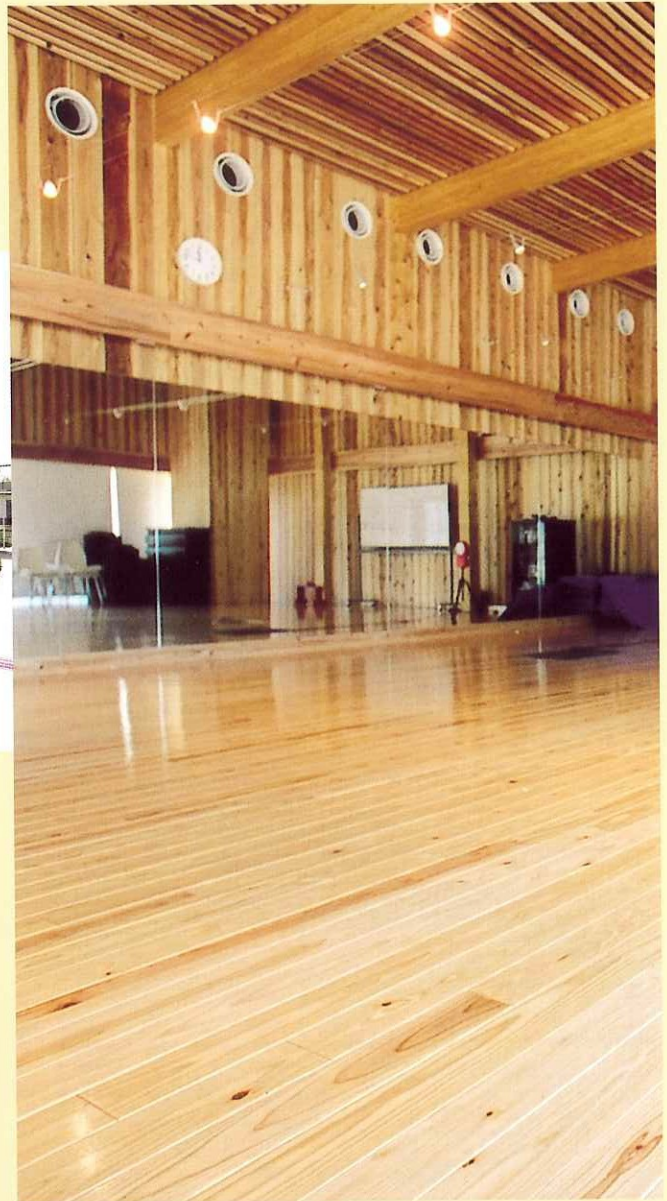
杉 圧縮フローリング
t15 UV塗装品



施工例

朝来市朝来町 朝来町生涯学習施設

杉 圧縮フローリング
t15 UV塗装品



施工例



新見市大佐町
大佐海洋センター
温浴施設
杉 圧縮フローリング
t15 UV塗装品



篠山市今田町
県立陶芸館研修棟

桧 圧縮フローリング
t15 UV塗装品



施工例



滋賀県高島市
新旭町第2幼稚園
杉 圧縮フローリング t15
自然塗料仕上げ



施工要領

直貼工法

- ① 下地モルタル面のレベル及び乾燥チェック
※モルタル含有率は10%以下にする事。
- ② 直貼専用シートをモルタル面に敷き込んでください。
- ③ 割付、墨出し
貼り込みに先立ち、基準線を設定し、フローリングの割付けを行ってください。
- ④ 仮貼り
基準線にそって貼り始め、フローリングの仮貼りを行ってください。
その時クリアランス、角度、通り等の確認をしてください。
- ⑤ 本貼り
仮貼り終了後、専用接着剤を床面に塗布、特に圧縮フローリング面にも十分接着剤を塗り、順次乱尺に貼り込んでいきます。
ジョイントは前列の200mm以上間隔を置きます。
表面に接着剤が付着した場合は硬化しないうちに拭きとりフローリングの浮き通り等のチェックをしてください。

捨貼工法

- ① 下貼り（捨貼合板の施工）
- ② 割付、墨出し
貼り込みに先立ち、基準線を設定し、フローリングの割付けを行ってください。
- ③ 仮貼り
基準線にそって貼り始め、フローリングの仮貼りを行ってください。
その時クリアランス、角度、通り等の確認をしてください。
- ④ 本貼り
捨板に接着剤を塗布し、室内の中央より左右に振り分けて貼り込んでください。
隣接するフローリングの継ぎ手に150mm以上離して通りよく並べさね等を損傷しないよう雄ざね側よりおよそ45°で隠し釘を打ち込んでください。

日常のお手入れ、注意事項

日常のお手入れはカラ拭きで、お願い致します。
(濡れぞうきを頻繁にかけますと表面にソリ、カビなどの原因となります。)

水をこぼした際には乾いた布で、速やかに拭き取ってください。

フローリングは本質的に水気を嫌いますので水気の多い所ではマット等を敷いて直接床面にかからないようにしてください。

直射日光が当たる場所や外部から雨水が吹き込む恐れのある場所ではフローリングの表面劣化が促進されます。

カーテンなどで直射日光をさえぎったり雨水が吹き込まないよう十分注意してください。

フローリングは湿気をさらいます。結露が生じないよう換気には十分注意してください。
(表面にソリ、カビの原因となります。)

家具などの移動、搬入する場合はフローリングの上に養生しフローリング表面を傷つけないよう十分注意してください。

【発売元】

株式会社 **ケンソク**

木質フローリング
鋼製床 責任施工
フローリング塗装仕上

営業所 〒651-2412 神戸市西区竜が岡4丁目20-8
TEL(078) 967-3250(代) FAX(078) 967-3252
Email: kenso526@axel.ocn.ne.jp
本社 〒651-2412 明石市大久保町高丘3丁目22-3