

<LVLの塗装.....梅原勝雄>

LVLが表面材料として使われる時、その多くは塗装されますが、一般に塗装は製品の美しさを発揮させ、製品を保護するという重要な役割をもっています。

LVLに限らず、一般にプレーナーがけしただけの材料の表面はナイフマークなどがあって、塗装に適した状態ではありません。またLVLの単板積層面には製造工程で起こる単板の裏割れやバットジョイントの透き間があり、また製造方法によってはサイドドライブでできた穴が現れます。そこで、この表面を塗装に適した面にする（素地調整という）必要があります。

テーブルなどのように高級な製品の透明塗装をする場合には、まずバットジョイントの透き間、サイドドライブでできた穴やプレーナーがけのとき単板の裏割れ部が削り起こされてできた穴（以下目ぼれと呼ぶ）のうち大きい穴に、材色に近い色に調合したパテを埋めます。次に通常の塗装工程のように150～180のサンドペーパーで研磨しますが、この研磨で新たな目ぼれが起こる危険性があるので、無理に平らにしようとせず、軽く研磨します。次にサンディングシーラーで素地を固めてから、240サンドペーパーで研磨し下地を作ります。続いてサンディングシーラーで下塗りし、320サンドペーパーで研磨後、クリヤーで中塗りし、クリヤー又はフラットクリヤーで仕上げます。

内装材の塗装は、簡単に素地調整した後、下塗り 研磨 中塗り 上塗りの順におこないます。

素地着色する場合には、辺材、逆目、目ぼれ、裏割れ部分が濃く着色され、着色ムラができます。しかし、材色に近い色であれば、着色後軽くサンドペーパーで研磨すると、着色ムラがかえって面白い模様に仕上がります。カラマツLVLの辺材を心材色に調色するためには、水溶性着色剤数種と浸透助剤としての界面活性剤を混合して心材色に調合した着色液を塗布します。この時、早材と晩材の膨張率の違いで凹凸が生じるので、この凹凸を軽くサンドペーパーで研磨し、その上に塗装します。

塗膜着色する場合には、高級透明塗装と同様にまず大きい穴にパテを埋め、150～180のサンドペーパーで軽く研磨します。次にサンディングシーラーを2回塗布して素地を固めてから、240サンドペーパーで研磨し下地を作ります。この下地の上に着色したい色に調合した塗料を塗布し、さらにクリヤー又はフラットクリヤーを上塗りして仕上げます。

外装材には内装材と違い、フェノール変性のレゾルシノール樹脂接着剤で接着したLVLを用います。外装の場合、透明塗膜は長持ちしないし、油性調合ペイントや合成調合ペイントでは木目が生かされないの、木目を生かし、塗り替えも簡単な木材保護者色剤を用いると良いでしょう。