

(19) 日本国特許庁(JP)

(12) 公開特許公報(A)

(11) 特許出願公開番号

特開2014-217801

(P2014-217801A)

(43) 公開日 平成26年11月20日(2014.11.20)

(51) Int.Cl.			F I			テーマコード (参考)		
B05D	7/00	(2006.01)	B05D	7/00		N	2B250	
B05C	1/02	(2006.01)	B05C	1/02	102		2E220	
B27M	1/00	(2006.01)	B27M	1/00		F	4D075	
B27M	3/00	(2006.01)	B27M	3/00		A	4F040	
E04F	15/04	(2006.01)	E04F	15/04		E		
審査請求 未請求 請求項の数 2 O L (全 9 頁) 最終頁に続く								

(21) 出願番号 特願2013-97912 (P2013-97912)
 (22) 出願日 平成25年5月7日 (2013.5.7)

(71) 出願人 00005821
 パナソニック株式会社
 大阪府門真市大字門真1006番地
 (74) 代理人 100093230
 弁理士 西澤 利夫
 (72) 発明者 内藤 和成
 大阪府門真市大字門真1006番地 パナ
 ソニック株式会社内
 (72) 発明者 前田 直彦
 大阪府門真市大字門真1006番地 パナ
 ソニック株式会社内
 Fターム(参考) 2B250 AA05 BA03 CA11 DA03 FA03
 FA25 FA31 FA33 FA37 GA08
 HA01
 2E220 AA33 AB06 AC01 BA01 GB43X
 最終頁に続く

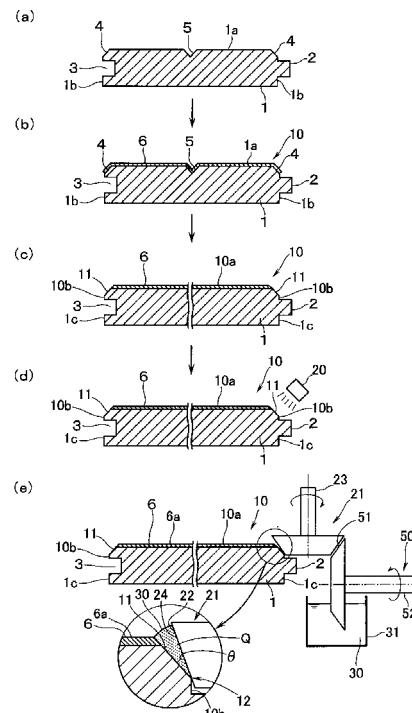
(54) 【発明の名称】 床材の製造方法

(57) 【要約】

【課題】複数枚の床材同士を接合して敷設した際、接合部に生じる隙間や段差を目立たなくしたり、装飾的效果を向上させたりすることが可能な床材を製造することができる床材の製造方法を提供する。

【解決手段】木質基材1の表面1aに化粧シート6を備えた木質化粧板10の表面10aと側面10bとの間の角部に木質基材1に達する面取り加工を施して木質化粧板10の表面10aと側面10bとの間に木質基材1が露出する面取り面11を形成する工程と、面取り面11を加熱する工程と、化粧シート6の表面6aに対して非接触状態とした塗装ロール21を面取り面11と側面10bとの間の稜部12に接触させつつ回転させて加熱された面取り面11に塗料30を塗布して面取り面11を着色塗装する工程とを備える。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】

【請求項 1】

木質基材の表面に化粧シートを備えた木質化粧板の表面と側面との間の角部に前記木質基材に達する面取り加工を施して前記木質化粧板の表面と側面との間に前記木質基材が露出する面取り面を形成する工程と、前記面取り面を加熱する工程と、前記化粧シートの表面に対して非接触状態とした塗装ロールを前記面取り面と前記側面との間の稜部に接触させつつ回転させて加熱された面取り面に塗料を塗布して前記面取り面を着色塗装する工程とを備えることを特徴とする床材の製造方法。

【請求項 2】

前記面取り面を着色塗装する工程では、前記塗装ロールに塗料を供給する塗料供給ロールの一部を塗料中に浸漬し、前記塗料供給ロールの回転速度を調整して前記塗料供給ロールから前記塗装ロールへの塗料の供給量を調整して前記塗装ロールに塗料を供給し、前記塗装ロールを回転させて加熱された前記面取り面に塗料を塗布して前記面取り面を着色塗装することを特徴とする請求項 1 に記載の床材の製造方法。

10

【発明の詳細な説明】

【技術分野】

【0001】

本発明は、床材の製造方法に関する。

【背景技術】

20

【0002】

木質基材の表面に化粧シートを備えた木質化粧板の表面と側面との間の角部を面取り加工し、塗装を施すことが知られている。例えば、特許文献 1 では、建築用板材等の被塗装体の上面と側面との間の稜部に形成された面取り加工面等の狭幅斜面への塗装のための塗装装置を提案している。

【0003】

特許文献 1 の塗装装置は、外周面の少なくとも一部が狭幅斜面と周接可能な下向きの斜面をなす塗装ロールと、この塗装ロールの狭幅斜面との周接部を除く外周面の一部において外周面の最下部以外の一部で周接する回転軸が非鉛直の塗料供給ロールとを備える。さらに、塗料供給ロールの外周面の最下部を塗料中に浸漬する塗料槽をも備える。

30

【0004】

この塗装装置を用いて被塗装体の上面と側面との間の稜部に形成された狭幅斜面を塗装するにあたり、被塗装体を上下反転させることなく、上面を上方に向けたまま、被塗装面への接触面が下向きの斜面とされた塗装ロールを使用して塗装を行う。被塗装体の上面を上方に向けたまま塗装を行うので、塗装作業中にも塗装状態の確認が容易であり、塗装不良の発生の見落としによる製品の歩留まりの低下を効果的に防止することができる。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0005】

【特許文献 1】特開 2005 - 118735 号公報

40

【発明の概要】

【発明が解決しようとする課題】

【0006】

しかしながら、上記した塗装装置を用いて狭幅斜面を塗装するにあたって被塗装体の狭幅斜面に塗装ロールを周接させた際に、狭幅斜面から塗料がはみ出して上面に付着し、製品の外観を悪化させることがある。狭幅斜面からの塗料のはみ出しを防止するために、塗料供給ロールから塗装ロールへの塗料の供給量を減らすことが考えられる。しかしながら、塗料供給ロールから塗装ロールへの塗料の供給量を減らすと、塗装ロールによる狭幅斜面への塗布量が低減し、狭幅斜面に対して十分に塗装を施すことができないという問題が生じ得る。

50

【0007】

本発明は、以上の事情に鑑みてなされたものであり、複数枚の床材同士を接合して敷設した際、接合部に生じる隙間や段差を目立たなくしたり、装飾的效果を向上させたりすることが可能な床材を製造することができる床材の製造方法を提供することを課題とする。

【課題を解決するための手段】

【0008】

上記の課題を解決するために、本発明の床材の製造方法は、木質基材の表面に化粧シートを備えた木質化粧板の表面と側面との間の角部に前記木質基材に達する面取り加工を施して前記木質化粧板の表面と側面との間に前記木質基材が露出する面取り面を形成する工程と、前記面取り面を加熱する工程と、前記化粧シートの表面に対して非接触状態とした

10

塗装ロールを前記面取り面と前記側面との間の稜部に接触させつつ回転させて加熱された面取り面に塗料を塗布して前記面取り面を着色塗装する工程とを備えることを特徴とする。

【0009】

この床材の製造方法においては、前記面取り面を着色塗装する工程では、前記塗装ロールに塗料を供給する塗料供給ロールの一部を塗料中に浸漬し、前記塗料供給ロールの回転速度を調整して前記塗料供給ロールから前記塗装ロールへの塗料の供給量を調整して前記塗装ロールに塗料を供給し、前記塗装ロールを回転させて加熱された前記面取り面に塗料を塗布して前記面取り面を着色塗装することが好ましい。

【発明の効果】

20

【0010】

本発明によれば、複数枚の床材同士を接合して敷設した際、接合部に生じる隙間や段差を目立たなくしたり、装飾的效果を向上させたりすることが可能な床材を製造することができる。

【図面の簡単な説明】

【0011】

【図1】本発明の床材の製造方法の一実施形態を工程順に示した模式図である。

【図2】本発明の床材の製造方法で製造された床材の一実施形態を示す斜視図である。

【図3】本発明の床材の製造方法の別の一実施形態を説明するための模式図である。

【発明を実施するための形態】

30

【0012】

以下、図面を参照して本発明の床材の製造方法の一実施形態について説明する。

【0013】

図1は、本発明の床材の製造方法の一実施形態を工程順に示した模式図であり、図2は、本発明の床材の製造方法で製造された床材の一実施形態を示す斜視図である。なお、以下の実施形態において、長手方向とは、図1(a)(b)では紙面貫通方向、図1(c)(d)(e)では紙面左右方向であり、短手方向とは、図1(a)(b)では紙面左右方向、図1(c)(d)(e)では紙面貫通方向として説明する。

【0014】

図1(a)に示される木質基材1は、周囲の4側面のうち長手方向に沿う一対の側面1b, 1bの一方に凸状の雄実2が形成され、他方に凹状の雌実3が形成されている。雄実2と雌実3は、それぞれ、複数枚の図2に示される床材40が建物の床下地部に敷設されるとき、隣接して配置される2枚の床材40の間において雄実2が雌実3に嵌合可能な形状を有している。具体的には、雄実2の外周形状と雌実3の内周形状が略一致している。このような雄実2及び雌実3は、木質基材1の長手方向に沿う一対の側面1b, 1bだけでなく、木質基材1の短手方向に沿う一対の側面1c, 1cにも同じように形成されている(図1(c)(d)(e)、図2参照)。

40

【0015】

木質基材1の表面1aと長手方向に沿う側面1bとの間の境界部には、面取り面4が長手方向に沿って形成されている。この面取り面4は、例えば、木質基材1の表面1aと側

50

面 1 b との間の角部を鋸やルーター等の切削工具を用いて切削するなど面取り加工することによって形成される。本実施形態では面取り面 4 を平面状 (C 面取り) に形成しているが、断面円弧状の曲面 (R 面取り) に形成することもできる。

【0016】

面取り面 4 が C 面取りの場合、複数枚の床材 4 0 同士を接合して敷設した時に、接合部に断面 V 字状の溝を目地などとして形成する。この溝によって、接合部に生じる隙間や段差が目立たないようにしている。また、床材 4 0 の敷設によって形成される床面に立体感を現出させるなど装飾的効果を向上させてもいる。なお、面取り面 4 が R 面取りの場合には、接合部に断面 U 字状の溝を形成する。

【0017】

木質基材 1 は、表面 1 a に、接合部の溝と略同一形状の化粧溝 5 が長手方向にわたって形成されている。本実施形態では、面取り面 4 が C 面取りであるため、断面 V 字形状の化粧溝 5 が形成されている。面取り面 4 が R 面取りの場合には断面 U 字形状の化粧溝 5 が形成される。この化粧溝 5 は上記したような切削工具を用いて木質基材 1 の表面 1 a を切削するなどして形成される。この化粧溝 5 も、複数枚の床材 4 0 同士を接合して敷設した時に、床面に立体感を現出させるなどの装飾的効果を有する。また、接合部の位置を目立たなくする効果も有する。

【0018】

木質基材 1 としては、合板、パーティクルボード、中密度繊維板 (Medium Density Fiberboard: MDF)、木粉と樹脂の混合物を板状に成形して形成される混合ボード (Wood Plastic Board: WPB)、配向性ストランドボード等を挙げることができる。または、これらを複合したものを木質基材 1 とすることもできる。例えば、合板の表面に MDF や WPB を接着して複合化したものを木質基材 1 として使用することができる。

【0019】

次に、図 1 (b) に示されるように、木質基材 1 の表面 1 a に化粧シート 6 を積層して木質化粧板 1 0 を得る。

【0020】

化粧シート 6 は、熱可塑性樹脂製のシートの表面や裏面に絵柄層を設けた単層構成のものや、絵柄層及び熱可塑性樹脂層を積層した複層構成のもの等を挙げることができる。

【0021】

化粧シート 6 のシートや熱可塑性樹脂層を構成する熱可塑性樹脂としては、例えばポリオレフィン系樹脂、ポリエステル系樹脂、アクリル系樹脂、ポリスチレン系樹脂、ポリアミド系樹脂、ポリ塩化ビニル樹脂等を使用することができる。中でも、床材としての表面物性や加工性、経済性、廃棄性等を考慮すると、ポリオレフィン系樹脂やポリエステル系樹脂を使用することが望ましい。

【0022】

化粧シート 6 の厚みは、コストや加工性を考慮すると、薄いものを採用することが望ましい。

【0023】

化粧シート 6 は接着剤を用いて木質基材 1 の表面 1 a に積層される。接着剤としては、接着後の耐水性に優れた接着剤を使用することが望ましい。具体例として、エチレン - 酢酸ビニル共重合体系エマルジョン型接着剤、2 液硬化型ウレタン系接着剤、1 液湿気硬化型ウレタン系ホットメルト接着剤等を挙げることができる。

【0024】

化粧シート 6 を木質基材 1 の表面 1 a に積層するに際しては、狭幅ロール等を用いて木質基材 1 の表面 1 a の化粧溝 5 の内面及び長手方向に沿って形成された面取り面 4 に化粧シート 6 を沿わせて積層する。

【0025】

次に、図 1 (c) に示されるように、木質化粧板 1 0 の表面 1 0 a と短手方向に沿う側面 1 0 b との間の角部を上記したような切削工具を用いて木質基材 1 に達するように面取

10

20

30

40

50

り加工する。これによって、木質化粧板 10 の表面 10 a と短手方向に沿う側面 10 b との間の境界部に、木質基材 1 が露出する面取り面 11 が短手方向に沿って形成される。本実施形態では面取り面 11 を平面状 (C 面取り) に形成しているが、断面円弧状の曲面 (R 面取り) に形成することもできる。

【0026】

次に、図 1 (d) に示されるように、赤外集光型ヒータ等の加熱手段 20 を用いて木質化粧板 10 の面取り面 11 を加熱する。加熱手段 20 として加熱炉を使用することもできる。この場合、加熱炉に木質化粧板 10 を通して、少なくとも面取り面 11 を加熱すればよい。このように面取り面 11 を加熱できれば、その加熱方法は特に制限されない。

【0027】

面取り面 11 の加熱は、後述する面取り面 11 を着色塗装する工程において、面取り面 11 の着色塗装前に、短手方向に沿って送り出している木質化粧板 10 に対して行うことができる。

【0028】

面取り面 11 を加熱することによって、後述する面取り面 11 の着色塗装において面取り面 11 に塗布される塗料が加熱されてその塗料温度が瞬時に上昇し、面取り面 11 への浸透性が向上する。したがって、面取り面 11 の加熱は、面取り面 11 に塗布される塗料の塗料温度が上昇する程度に加熱することが考慮される。例えば、赤外集光型ヒータを使用する場合、少なくとも 1 kW 相当の赤外集光型ヒータで面取り面 11 を加熱すればよい。

【0029】

次に、図 1 (e) に示されるように、塗装ロール 21 を用いて面取り面 11 に塗料 30 を塗布して面取り面 11 を着色塗装する。

【0030】

塗料 30 としては、化粧シート 6 の表面 6 a の色調と近似した色調を有するものを使用することが望ましい。化粧シート 6 の表面 6 a の色調と後述する面取り面 11 の着色塗装膜の色調が近似したものとなるため、より意匠性に優れた床材を得ることができる。

【0031】

塗装ロール 21 の形状は、化粧シート 6 の表面 6 a に対して非接触状態で木質化粧板 10 の面取り面 11 と側面 10 b との間の稜部 12 に接触しつつ回転可能であれば、円柱状、円錐状、円錐台状等、特に問わない。本実施形態では、塗装ロール 21 は円錐台形状を有しており、円錐台の側面に対応する部分がロール面 22 とされ、ロール面 22 が化粧シート 6 の表面 6 a に対して非接触状態で稜部 12 に接触可能に形成されている。

【0032】

塗装ロール 21 の材質としては、合成樹脂製のもの、ゴム製のもの、金属製のもの等、特に問わないが、安価で加工しやすい素材を用いることが好ましい。

【0033】

このような塗装ロール 21 を用いて木質化粧板 10 の面取り面 11 を着色塗装するにあたっては、木質化粧板 10 の化粧シート 6 側の面を鉛直方向上側に向けた状態で行う。塗装ロール 21 は、ロール面 22 の先端側の部分が木質化粧板 10 の稜部 12 に接触するように、かつ、ロール面 22 の基部側の部分が化粧シート 6 の表面 6 a と接触しないように、回転軸 23 を中心に回転可能に軸支されている。この回転軸 23 は、略鉛直方向に延びるように形成されている。なお、この円錐台形状を有する塗装ロール 21 において、先端側とは、円錐台の小径側を指し、基部側とは円錐台の大径側を指している。

【0034】

塗装ロール 21 のロール面 22 と木質化粧板 10 の面取り面 11 とは稜部 12 を除いて非接触状態とされ、塗装ロール 21 のロール面 22 と木質化粧板 10 の面取り面 11 との間には間隙 Q が形成されている。

【0035】

本実施形態においては、塗料供給ロール 50 を用いて塗料 30 を塗装ロール 21 に供給

10

20

30

40

50

し、塗装ロール 2 1 を回転させることで塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 から間隙 Q に塗料 3 0 を供給するようにしている。

【 0 0 3 6 】

塗料供給ロール 5 0 の形状は、塗装ロール 2 1 に塗料 3 0 を供給できれば、円柱状、円錐状、円錐台状等、特に問わない。本実施形態では、塗料供給ロール 5 0 は塗装ロール 2 1 と同様の円錐台形状を有しており、円錐台の側面に対応する部分がロール面 5 1 とされる。

【 0 0 3 7 】

塗料供給ロール 5 0 の材質としては、合成樹脂製のもの、ゴム製のもの、金属製のもの等、特に問わないが、安価で加工しやすい素材を用いることが好ましい。

10

【 0 0 3 8 】

塗料供給ロール 5 0 は、鉛直方向上側に位置する部分においてロール面 5 1 と塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 とが対向するように配置され、回転軸 5 2 を中心に回転可能に軸支されている。この回転軸 5 2 は、塗装ロール 2 1 の回転軸 2 3 と直交しており、略水平方向に延びるように形成されている。塗料供給ロール 5 0 は、塗装ロール 2 1 に塗料 3 0 を供給することができればそのロール面 5 1 が塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 に当接するように配置されていてもよいし所定の間隔をもって配置されていてもよい。

【 0 0 3 9 】

塗料供給ロール 5 0 の下方には塗料 3 0 を貯留した塗料貯留槽 3 1 が設置されている。この塗料貯留槽 3 1 は、塗料供給ロール 5 0 の鉛直方向下側に位置する部分が塗料貯留槽 3 1 の塗料 3 0 に浸漬するように配置されている。

20

【 0 0 4 0 】

塗料供給ロール 5 0 を回転させることで塗料供給ロール 5 0 のロール面 5 1 全周に塗料 3 0 を行き渡らせ、鉛直方向上側に位置する部分に塗料 3 0 を運ぶことができる。鉛直方向上側に位置する部分に運ばれた塗料 3 0 は、その部分においてロール面 5 1 に対向する塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 に供給される。塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 に供給された塗料 3 0 は、塗装ロール 2 1 を回転させることで塗装ロール 2 1 のロール面 2 2 全周に行き渡り、間隙 Q に塗料 3 0 を供給することができる。間隙 Q に供給された塗料 3 0 は、加熱された面取り面 1 1 の熱によって塗料温度が瞬時に上昇し、面取り面 1 1 への塗料 3 0 の浸透性が向上する。

30

【 0 0 4 1 】

ここで、塗料供給ロール 5 0 の回転速度を調整することで塗料供給ロール 5 0 から塗装ロール 2 1 への塗料 3 0 の供給量を調整することができる。このため、最適な塗布量で面取り面 1 1 が塗装されるように、塗料供給ロール 5 0 の回転速度を適宜設定すればよい。

【 0 0 4 2 】

塗装ロール 2 1 及び塗料供給ロール 5 0 の回転軸上又はその延長上に歯車を設けてこの歯車を介して回転軸 2 3 , 5 2 を連結するなどして、塗装ロール 2 1 及び塗料供給ロール 5 0 を同調回転させることもできる。この同調回転によって塗料供給ロール 5 0 から塗装ロール 2 1 に一定量の塗料 3 0 を供給でき、木質化粧板 1 0 の面取り面 1 1 を均一の厚みで塗装することができる。

40

【 0 0 4 3 】

面取り面 1 1 を着色塗装するにあたっては、木質化粧板 1 0 を短手方向に沿って送り出し、塗装ロール 2 1 を木質化粧板 1 0 の送り出し方向と同方向に回転させるようにする。これによって、木質化粧板 1 0 の面取り面 1 1 に短手方向全長に亘って塗料 3 0 を塗布して面取り面 1 1 を着色塗装することができる。必要に応じて塗布面を乾燥処理する。乾燥処理することで、得られる床材を積載梱包可能にすることができる。

【 0 0 4 4 】

面取り面 1 1 の着色塗装にあたって木質化粧板 1 0 を短手方向に沿って送り出しているが、この送り出している木質化粧板 1 0 に対して、面取り面 1 1 の着色塗装前に、図 1 (d) に示される面取り面 1 1 の加熱を行うこともできる。例えば、送り速度 1 5 m / 分で

50

木質化粧板 10 を短手方向に沿って送り出し、赤外集光型ヒータ 1 k w 相当で木質化粧板 10 の面取り面 11 を加熱し、次いで塗装ロール 21 で面取り面 11 に塗料 30 を塗布する。その後、必要に応じて赤外集光型ヒータ 2 k w 相当で塗布面を乾燥することができる。もちろん、木質化粧板 10 の送り速度、面取り面 11 の加熱方法、及び塗布面の乾燥方法は上記した構成に限定されず、設備の構成、塗料の種類、目的とする床材の種類等に応じて適宜設定される。

【 0 0 4 5 】

塗装ロール 21 と化粧シート 6 の表面 6 a とは非接触状態とされているので、化粧シート 6 の表面 6 a を着色塗装することなく、短手方向に沿う面取り面 11 のみを着色塗装することができる。また面取り面 11 の着色塗装においては加熱された面取り面 11 に塗料 30 を塗布するので、面取り面 11 の熱による塗料温度上昇によって塗料 30 を面取り面 11 に効果的に浸透させることができる。これによって、面取り面 11 への塗布量を増大させることができ、得られる床材の品質を向上させることができる。この着色塗装によって面取り面 11 に露出する木質基材 1 が覆い隠されるので、木質基材 1 の色調と化粧シート 6 の色調との相違による違和感が低減し、意匠性に優れた図 2 に示される床材 40 を得ることができる。

10

【 0 0 4 6 】

塗装ロール 21 における木質化粧板 10 との接触面 24 と木質化粧板 10 の面取り面 11 との接触角度（塗装ロール 21 のロール面 22 と木質化粧板 10 の面取り面 11 とのなす角度）が 20 ° 以内となるように塗装ロール 21 を配置することが好ましい。より好ましくは、3 ° 以上 15 ° 以内である。接触角度が 20 ° 以内であれば、塗装ロール 21 のロール面 22 から間隙 Q に塗料 30 をより効率よく供給することができる。また、間隙 Q に供給された塗料 30 を木質化粧板 10 の面取り面 11 により効果的に接触させて面取り面 11 に塗布することができる。さらにまた、間隙 Q に供給された塗料 30 の、化粧シート 6 の表面 6 a 等の木質化粧板 10 の面取り面 11 以外の箇所への回り込みをより効果的に抑え、面取り面 11 以外の箇所の着色塗装を抑えることができる。

20

【 0 0 4 7 】

以上のようにして木質化粧板 10 の面取り面 11 が着色塗装されると、図 2 に示されるように、木質化粧板 10 の面取り面 11 に着色塗装膜 13 が形成された床材 40 が得られる。得られた床材 40 を複数枚互いに接合して敷設した際、接合部に生じる隙間や段差を目立たなくしたり、装飾的效果を向上させたりすることができる。

30

【 0 0 4 8 】

なお、上記の実施形態では、木質化粧板 10 の長手方向の角部に形成された面取り面 4 には化粧シート 6 を積層し、短手方向の角部に形成された面取り面 4 には着色塗装膜 13 を形成する形態を示したが、これに限定されない。長手方向と短手方向の両方の面取り面に着色塗装膜 13 を形成したり、短手方向の面取り面には化粧シート 6 を積層し、長手方向の面取り面には着色塗装膜 13 を形成するようにしてもよい。また、上記の実施形態では面取り面 11 の着色塗装にあたり塗料供給ロール 50 を使用しているが、図 3 に示すように、塗料供給ロールを使用せずに面取り面 11 を着色塗装することができる。なお、図 3 では、図 1 - 図 2 に示した実施形態と同じ部分には同一の符号を付している。

40

【 0 0 4 9 】

図 3 では、木質化粧板 10 の化粧シート 6 側の面を鉛直方向下側に向けて配置している。塗装ロール 21 は、鉛直方向上側に位置する部分においてロール面 22 の先端側の部分が木質化粧板 10 の稜部 12 に接触するように、かつ、ロール面 22 の基部側の部分が化粧シート 6 の表面 6 a と接触しないように、回転軸 23 を中心に回転可能に軸支されている。この回転軸 23 は、略水平方向に延びるように形成されている。塗装ロール 21 の下方には塗料 30 を貯留した塗料貯留槽 31 が設置されている。この塗料貯留槽 31 は、塗装ロール 21 の鉛直方向下側に位置する部分が塗料貯留槽 31 の塗料 30 に浸漬するように配置されている。塗装ロール 21 を回転させることで塗装ロール 21 のロール面 22 全周に塗料 30 が行き渡り、鉛直方向上側に位置する部分に塗料 30 が運ばれ、間隙 Q に供

50

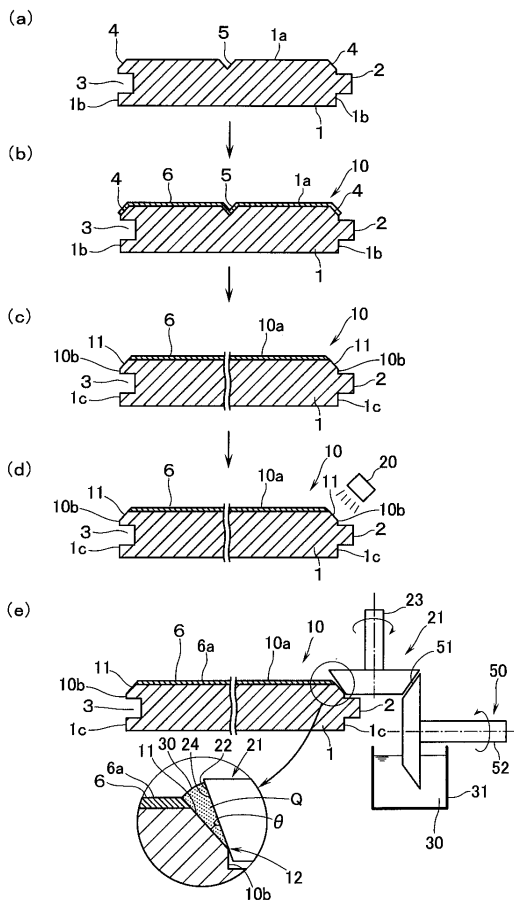
給され、面取り面 11 が着色塗装される。こうして塗料供給ロールを使用せずとも面取り面 11 を着色塗装することができる。図 3 に示す実施形態では、塗料供給ロールを使用しておらず、面取り面 11 の着色塗装のための構成が簡単であるため、より低コストで床材を製造することができる。

【符号の説明】

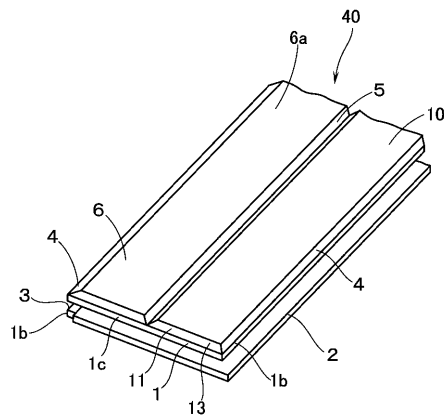
【0050】

- 1 木質基材
- 1 a 表面
- 6 化粧シート
- 6 a 表面
- 10 木質化粧板
- 10 a 表面
- 10 b 側面
- 11 面取り面
- 12 稜部
- 21 塗装ロール
- 30 塗料
- 40 床材
- 50 塗料供給ロール

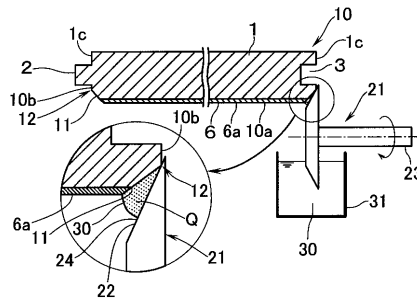
【図 1】



【図 2】



【図 3】



フロントページの続き

(51) Int.Cl.	F I			テーマコード(参考)		
B 0 5 D 7/06 (2006.01)	B 0 5 D	7/06	E			
B 0 5 D 1/28 (2006.01)	B 0 5 D	1/28				

Fターム(参考) 4D075 AC21 AC84 AC94 CB00 DA06 DA34 DB22 DB24 DB25 DC02
4F040 AA02 AA33 AB04 AC01 BA16 CB03 CB05 CB11 CB21 CB37
DB02