

(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2019-25866

(P2019-25866A)

(43) 公開日 平成31年2月21日(2019.2.21)

(51) Int.Cl.	F 1	テーマコード (参考)
B 2 7 D 1/04 (2006.01)	B 2 7 D 1/04 D	2 B 2 0 0
B 2 7 M 3/04 (2006.01)	B 2 7 M 3/04	2 B 2 5 0
E 0 4 F 15/04 (2006.01)	E 0 4 F 15/04 6 0 1 A	2 E 2 2 0
	E 0 4 F 15/04 C	

審査請求 未請求 請求項の数 7 O L (全 11 頁)

(21) 出願番号	特願2017-150603 (P2017-150603)	(71) 出願人	000183428
(22) 出願日	平成29年8月3日 (2017.8.3)		住友林業株式会社
			東京都千代田区大手町一丁目3番2号
		(71) 出願人	501195625
			住友林業クレスト株式会社
			愛知県名古屋市中区錦3-10-33
		(74) 代理人	110002170
			特許業務法人翔和国際特許事務所
		(72) 発明者	土屋 守雄
			東京都千代田区大手町一丁目3番2号 住友林業株式会社内
		(72) 発明者	門田 賢一
			東京都千代田区大手町一丁目3番2号 住友林業株式会社内

最終頁に続く

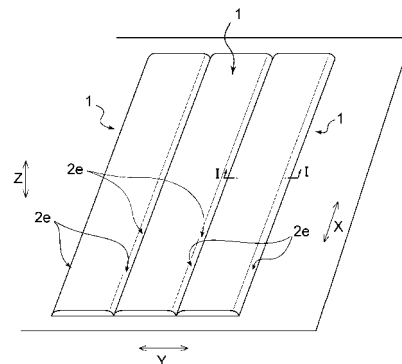
(54) 【発明の名称】 木質内装仕上げ材

(57) 【要約】

【課題】床の反りや突き上げを抑制し易く、施工が容易であり木質感の高い木質内装仕上げ材を提供すること。

【解決手段】単板からなる第1層21と、第1層21の裏面側に配された単板からなる第2層22と、第2層22の裏面側に配された単板からなる第3層23とを含む積層構造を有する木部2を備えた木質内装仕上げ材1であって、第2層22の単板の繊維の配向方向は、第1層21の単板の繊維の配向方向と異なり、第3層23の単板の繊維の配向方向は、第2層22の単板の繊維の配向方向と異なり、木質内装仕上げ材1の幅方向Yにおける木部2の端部2eに面取り加工が施されている。

【選択図】 図1



【特許請求の範囲】**【請求項 1】**

単板からなる第 1 層と、第 1 層の裏面側に配された単板からなる第 2 層と、第 2 層の裏面側に配された単板からなる第 3 層とを含む積層構造を有する木部を備える木質内装仕上げ材であって、

第 2 層の単板の繊維の配向方向は、第 1 層の単板の繊維の配向方向と異なっており、

第 3 層の単板の繊維の配向方向は、第 2 層の単板の繊維の配向方向と異なっており、

前記木質内装仕上げ材の幅方向における前記木部の端部に面取り加工が施されている、木質内装仕上げ材。

【請求項 2】

第 1 層の厚みが、前記木部の厚みの 15% 以上である、請求項 1 に記載の木質内装仕上げ材。

【請求項 3】

前記木部の厚みが 0.5 mm 以上 6.0 mm 以下である、請求項 1 又は 2 に記載の木質内装仕上げ材

【請求項 4】

前記木質内装仕上げ材の幅方向における第 1 層の端部の曲率半径が、該幅方向における第 2 層の端部の曲率半径よりも大きい、請求項 1～3 の何れか 1 項に記載の木質内装仕上げ材。

【請求項 5】

前記木部の裏面側に接合部層を備えている、請求項 1～4 の何れか 1 項に記載の木質内装仕上げ材。

【請求項 6】

接合部層は、軟質シートにより形成されている、請求項 1～5 の何れか 1 項に記載の木質内装仕上げ材。

【請求項 7】

接合部層は、接着シートにより形成されている、請求項 1～5 の何れか 1 項に記載の木質内装仕上げ材。

【発明の詳細な説明】**【技術分野】****【0001】**

本発明は、住宅又は非住宅の床、壁又は天井等の建材として用いることができる木質内装仕上げ材に関する。

【背景技術】**【0002】**

近年、オフィスや店舗等の非住宅において内装を木質化するニーズが高まっており、例えば床材として、従来の木調樹脂シートフロアではなく、より木質感を高めた天然化粧単板を貼り合わせた製品が多く用いられるようになってきている。このため、床材等として用いる内装仕上げ材に関する技術が種々開発されており、例えば、複数の単板や中質繊維版等を積層させた内装仕上げ材が知られている（特許文献 1～3）。

【0003】

特許文献 1 に記載の複合化粧床材は、中質繊維板の下面に、3 枚以上の単板を最下層の単板の繊維の配向方向を床材の幅方向に配向させた態様で積層し、該中質繊維板の上面に化粧単板を貼着させたものである。

【0004】

特許文献 2 に記載の床材は、突板等で形成された第 1 の層と、半裁中密度繊維板で形成された第 2 の層と、軟質シートで形成された第 3 の層と、樹脂含浸紙等で形成された第 4 の層とをこの順で備えたものである。

【0005】

特許文献 3 に記載の除湿床板は、複数枚の単板を接着剤の存在下に加熱、加圧し、上記

10

20

30

40

50

単板の層間において、除湿シートを上下対称に位置するように介在させ、該防湿シートの貼着と単板の積層とを同時に行って得られた防湿合板に表面化粧材として突き板を貼着してなるものである。

【先行技術文献】

【特許文献】

【0006】

【特許文献1】特開平5-147002号公報

【特許文献2】特開2014-177808号公報

【特許文献3】特開2009-190310号公報

【発明の概要】

10

【発明が解決しようとする課題】

【0007】

しかしながら、特許文献1に記載の複合化粧床材は、施工するためには複合化粧床材の四周側面に本サネ等の接合手段を加工形成する必要がある、従って施工時に、雄ザネと雌ザネを組み込みビス等で固定する作業が発生するため施工負荷が大きくなってしまふ。

【0008】

また特許文献2に記載の床材は、第2の層に半裁中密度繊維板を使用しており、床材の端部に面加工を施した場合に、基材である半裁中密度繊維板が表出するため外観の質が低下し市場価値が下がってしまう。

【0009】

20

また特許文献3に記載の除湿床板は、床材のそりを解決する手段として防湿シートを床材基材である合板の上下表面に貼着しているが、防湿シートそのものを用意するために費用がかかり、また防湿シートを貼着する手間が発生し作業工程が増加するため、床板を製造するためのコストが高くなってしまふ。

【0010】

従って、本発明の目的は、床の反りや突き上げを抑制し易く、木質感の高い木質内装仕上げ材を提供することにある。

【課題を解決するための手段】

【0011】

本発明は、単板からなる第1層と、第1層の裏面側に配された単板からなる第2層と、第2層の裏面側に配された単板からなる第3層とを含む積層構造を有する木部を備える木質内装仕上げ材であって、第2層の単板の繊維の配向方向は、第1層の単板の繊維の配向方向と異なっており、第3層の単板の繊維の配向方向は、第2層の単板の繊維の配向方向と異なっており、前記木質内装仕上げ材の幅方向における前記木部の端部に面取り加工が施されている、木質内装仕上げ材を提供することにより、上記目的を達成したものである。

30

【発明の効果】

【0012】

本発明によれば、床の反りや突き上げを抑制し易く、施工が容易である木質感の高い木質内装仕上げ材を提供することができる。

40

【図面の簡単な説明】

【0013】

【図1】図1は、本発明の好ましい実施形態に係る木質内装仕上げ材の斜視図である。

【図2】図2は、図1のI-I線断面図である。

【図3】図3(a)は、図1に示す木質内装仕上げ材の木部の拡大断面図であり、図3(b)は、図1に示す木質内装仕上げ材の木部の上面図である。

【図4】図4は、本発明の他の実施形態に係る木質内装仕上げ材の木部の拡大断面図である。

【図5】図5は、本発明の他の実施形態に係る木質内装仕上げ材の斜視図である。

【発明を実施するための形態】

50

【0014】

以下、本発明をその好ましい実施形態に基づいて詳細に説明する。

【0015】

図1に本発明の好ましい実施形態に係る木質内装仕上げ材1を示す。木質内装仕上げ材1は、一方向Xに長い形状を有している。本実施形態では、X方向を木質内装仕上げ材1の長手方向とし、X方向に直交する方向Yを木質内装仕上げ材1の幅方向とする。尚、Z方向は、木質内装仕上げ材1の厚み方向である。

【0016】

木質内装仕上げ材1は、積層構造を有する木部2を備え、その木部2の裏面側に接合部層4を備えている。木質内装仕上げ材1及びその構成部材においては、木質内装仕上げ材1を床、天井又は壁等として使用した場合に、室内側に向けられる面を表面とし、室内側に向けられる面とは反対側の面を裏面とする。

【0017】

木部2は、図1及び図2に示すように、第1層21と、第1層21の裏面側に配された第2層22と、第2層22の裏面側に配された第3層23とを含む積層構造を備えている。第1層21、第2層22及び第3層23は、それぞれ、単板により形成されている。木部2において、第1層21と第2層22並びに第2層22と第3層23とは接着剤を介して接合されている。前記接着剤としては、第1層21と第2層22並びに第2層22と第3層23とを接合することができるものであれば、その種別は問わず、公知の接着剤を使用することができるが、該接着剤としては、各層21、22、23を形成する単板どうしを強固に接合する観点から、水性高分子イソシアネート系接着剤を使用することが好ましい。

【0018】

木部2は、図1及び図2に示すように、幅方向Yにおける木部2の端部2eに面取り加工が施されている。面取り加工としては、C加工、R加工等が挙げられる。面取り加工は、木質内装仕上げ材1の表面側の角部に、木質内装仕上げ材1の上面U及び側面に対して傾斜した平面状の傾斜面が形成されるC加工、又は木質内装仕上げ材1の表面側の角部に、木質内装仕上げ材1の上面Uから側面に亘って連続する断面円弧状の曲面が形成されるR加工であることが好ましい。木質内装仕上げ材1の上面Uは、木質内装仕上げ材1の表面のうち面取り加工が施された部分以外の部分であり、通常、厚み方向と直交する面である。

本発明における面取り加工には、面取り加工によって形成される傾斜面（C面）や断面円弧状の曲面（R面）の下端が、木部2の下端より上方に位置する場合と、面取り加工によって形成される傾斜面（C面）や断面円弧状の曲面（R面）の下端が、木部2の下端に達している場合の両者が含まれる。C加工によって形成される傾斜面（C面）は、上面Uに対する傾斜角度は45度に限られず、例えば30度以上60度以下の範囲の任意の角度とすることができる。

【0019】

木部2は、上述のように、単板からなる第1層21と、第1層21の裏面側に配された単板からなる第2層22と、第2層22の裏面側に配された単板からなる第3層23とを含む積層構造を備えているので、幅方向Yにおける木部2の端部2eに面取り加工が施されていても、木部2の表面側から上面視したときに、単板からなる第1層21、第2層22又は第3層23のうちの何れかが木部2の表面に露出していることになり、木質内装仕上げ材1の木質感が損なわれることを防ぐことができる〔図3（b）参照〕。

【0020】

第1層21、第2層22及び第3層23を形成する単板は、それぞれ、繊維の配向方向を有している。そして、図3（a）に示すように、第1層21を形成する単板の繊維の配向方向は、木質内装仕上げ材1の長手方向Xと一致している。繊維の配向方向が木質内装仕上げ材1の長手方向Xと一致しているとは、繊維の配向方向と該長手方向Xとのなす角が45度未満（より好ましくは15度未満）であることを意味している。第2層22を形

成する単板の繊維の配向方向は、木質内装仕上げ材 1 の幅方向 Y と一致しており、第 1 層 2 1 を形成する単板の繊維の配向方向と異なっている。繊維の配向方向が木質内装仕上げ材 1 の幅方向 Y と一致しているとは、繊維の配向方向と該幅方向 Y とのなす角が 4 5 度未満（より好ましくは 1 5 度未満）であることを意味している。第 3 層 2 3 を形成する単板の繊維の配向方向は、木質内装仕上げ材 1 の長手方向 X と一致しており、第 2 層 2 2 を形成する単板の繊維の配向方向と異なっている。

第 1 層 2 1 を構成する単板は、繊維の配向方向が木質内装仕上げ材 1 の長手方向 X と平行であることが好ましく、第 2 層 2 2 を構成する単板は、繊維の配向方向が、木質内装仕上げ材 1 の幅方向 Y と平行であることが好ましい。第 3 層 2 3 を構成する単板は、繊維の配向方向が、第 1 層 2 1 を構成する単板の繊維の配向方向と平行でも非平行であっても良いが、平行であることが好ましく、第 3 層 2 3 を構成する単板の繊維の配向方向も、木質内装仕上げ材 1 の長手方向 X と平行であることがより好ましい。

10

【0021】

第 2 層 2 2 を形成する単板の繊維の配向方向が、第 1 層 2 1 を形成する単板の繊維の配向方向と異なっており、第 3 層 2 3 を形成する単板の繊維の配向方向が、第 2 層 2 2 を形成する単板の繊維の配向方向と異なっているため、各層 2 1, 2 2, 2 3 を形成する各単板の伸縮が抑制され、木部 2 の厚みを薄くした場合でも木質内装仕上げ材 1 が反り難くなる。

【0022】

木部 2 を構成する各単板は、例えば、スライサーにより木材フリッチを切削することにより得られたものや、ロータリーレースにより丸太を切削することにより得られたもの等を用いることができ、比較的綺麗な木目が表れるようにして木質感を高める観点から、スライサーを用いて得られたものを用いることが好ましい。

20

また各単板の原料木材の樹種は、針葉樹でも広葉樹でも良く、例えば、オーク、チーク、ウォルナット、ファルカタ、レッドラワン、タモ、ニレ、カバ、スギ、ヒノキ、ヒバ、ホワイトウッド、オウシュウアカマツ等を用いることができるが、木質内装仕上げ材 1 の表面に、比較的綺麗な木目が表れるようにして木質感を高める観点から、各単板の原料木材、特に第 1 層 2 1 を構成する単板の原料木材は、オーク、チーク、ウォルナット等の広葉樹であることが好ましい。

【0023】

30

第 1 層 2 1 を形成する単板の厚み t_{21} は、木質内装仕上げ材 1 の幅方向における端部に施された面取り加工部に、比較的綺麗な木目が表れるようにして木質感を高める観点、木質内容仕上げ材 1 を薄くまたは軽くし施工性を向上させる観点（例えば床等の既存の内装仕上げ材の上から直接改修施工し易くする観点）、及び木質内装仕上げ材 1 の反りを軽減する観点から、0.3 mm 以上 1.2 mm 以下であることが好ましく、より好ましくは 0.4 mm 以上 0.7 mm 以下であり、更に好ましくは 0.4 mm 以上 0.5 mm 以下である。

また、第 1 層 2 1 を形成する単板の厚み t_{21} は、木部 2 の厚み T_2 に対して、木質内装仕上げ材 1 の幅方向における端部に施された面取り加工部に、比較的綺麗な木目が表れるようにして木質感を高める観点から、15% 以上であることが好ましく、より好ましくは 25% 以上であり、更に好ましくは 30% 以上であり、木質内容仕上げ材 1 を薄くまたは軽くして床等の既存の内装仕上げ材の上から直接改修施工し易くし施工性を向上させるとともに木質内装仕上げ材 1 の反りを軽減する観点から、45% 以下であることが好ましく、より好ましくは 40% 以下であり、更に好ましくは 35% 以下である。

40

【0024】

第 2 層 2 2 を形成する単板の厚み t_{22} は、木部 2 の厚み T_2 に対して、木質内装仕上げ材 1 の反りを軽減する観点から、10% 以上 70% 以下であることが好ましく、より好ましくは 20% 以上 60% であり、更に好ましくは 30% 以上 50% 以下である。

【0025】

木質内装仕上げ材 1 の反りを軽減する観点から、第 3 層 2 3 を形成する単板の厚み t_2

50

3は、第1層21を形成する単板の厚み t_{21} と近い値であることが好ましく、例えば、第1層21を形成する単板の厚み t_{21} に対して第3層23を形成する単板の厚み t_{23} が80%以上120%以下であることが好ましく、90%以上110%以下であることより好ましい。同様の観点から、第1層21を形成する単板の厚み t_{21} と第3層23を形成する単板の厚み t_{23} が同じであることが更に好ましい。同じであるとは、第1層21を形成する単板の厚み t_{21} に対して第3層23を形成する単板の厚み t_{23} が95%以上105%以下であることを意味する。

同様の観点から、第3層23を形成する単板の厚み t_{23} は、木部2の厚み T_2 に対して、15%以上であることが好ましく、より好ましくは25%以上であり、更に好ましくは30%以上であり、木質内容仕上げ材1を薄くまたは軽くし施工性を向上させる観点（例えば床等の既存の内装仕上げ材の上から直接改修施工し易くする観点）、及び木質内装仕上げ材1の反りを軽減する観点から、45%以下であることが好ましく、より好ましくは40%以下であり、更に好ましくは35%以下である。

【0026】

木部2の厚み T_2 は、木質感のある外観を得る観点及び薄く軽量であることによる施工性の向上の観点（例えば床等の既存の内装仕上げ材の上から直接改修施工し易くする観点）から、0.5mm以上6mm以下であることが好ましく、より好ましくは1.0mm以上3mm以下であり、更に好ましくは1.25mm以上2.5mm以下であり、とりわけ好ましくは1.5mm以上2mm以下である。木部2の厚み T_2 は、特に木部2を構成する各層21, 22, 23の前述した好ましい厚みやその割合との関係においても、かかる数値範囲であることが好ましい。

【0027】

尚、第1層21を形成する単板の厚みと、第2層22を形成する単板の厚みと、第3層23を形成する単板の厚みとは同じであってもよいし、それぞれ異なってもよい。

【0028】

木部2の端部2eに形成された面取り加工部には、該面取り加工部の上端から下端に亘って単一の曲率半径である断面円弧状の曲面が形成されていてもよいし、曲率半径が異なる断面円弧状の複数の曲面が厚み方向に並んで形成されていてもよい。本実施形態においては、図3に示すように、面取り加工部の上端は、断面円弧状の曲面と木質内装仕上げ材1の上面Uとの境界部に位置し、面取り加工部の下端は木部2の下端に位置している。

【0029】

木部2の端部2eは、図4に示す実施形態のように、木部2の下端側に位置する小曲率端部eRと、上面U側に位置し、小曲率端部eRよりも曲率が大曲率端部erとを有することが好ましい。小曲率端部eRは、曲率が大曲率端部erの曲率よりも小さく、曲率半径Rが大曲率端部erの曲率半径rよりも大きい。小曲率端部eRは、大曲率端部erよりも木部2の表面側に設けられている。このように木部2の表面側に曲率半径が大きい小曲率部eRを設け、木部2の裏面側に曲率半径が小さい大曲率端部erを設けることで、木部2の端部2eを、木質内装仕上げ材1の表面側から上面視したときに、木部2の端部2eにおける小曲率端部eRの占める割合が大きくなり、木質内装仕上げ材1の木質感をより高めることができる。小曲率端部eRの曲率半径Rと、大曲率端部erの曲率半径rとの比(R/r)は、2.0~10.0であることが好ましく、より好ましくは3.0~8.0であり、更に好ましくは4.0~5.0である。

【0030】

小曲率端部eRは、図4に示すように、第1層21の端部21eを含んでいる。小曲率端部eRの周面は第1層21の端部21eの周面から形成されており、小曲率端部eRの曲率半径Rと第1層21の端部21eの曲率半径とは同じである。また小曲率端部eRの厚み方向Zの長さ t_R と第1層21を形成する単板の厚み t_{21} とが同じであることが好ましい。小曲率端部eRの厚み方向Zの長さ t_R と第1層21を形成する単板の厚み t_{21} とが同じであるとは、小曲率端部eRの厚み方向Zの長さ t_R に対する第1層21を形成する単板の厚み t_{21} が95%以上105%以下であることを意味する。

【0031】

大曲率端部 e_r は、図4に示すように、第2層22の端部22eと第3層23の端部23eとを含んでいる。大曲率端部 e_r の周面は第2層22の端部22e及び第3層23の端部23eの周面から形成されており、大曲率端部 e_r の曲率半径 r と第2層22の端部22eの曲率半径と第3層23の端部23eの曲率半径とは同じである。また小曲率端部 e_r の厚み方向 Z の長さ t_r と、第2層22を形成する単板の厚み t_{22} と第3層23を形成する単板の厚み t_{23} とを合わせた長さと同じであることが好ましい。小曲率端部 e_r の厚み方向 Z の長さ t_r と、第2層22を形成する単板の厚み t_{22} と第3層23を形成する単板の厚み t_{23} とを合わせた長さと同じであるとは、小曲率端部 e_r の厚み方向 Z の長さ t_r に対する第2層22を形成する単板の厚み t_{22} と第3層23を形成する単板の厚み t_{23} とを合わせた長さが95%以上105%以下であることを意味する。尚、小曲率端部 e_r と大曲率端部 e_r との境界は、第1層21と第2層22との境界となっていることが好ましい。

10

【0032】

接合部層4は、木部2の裏面側に配されており、木質内装仕上げ材1は、接合部層4を介して、床下地等の木質内装仕上げ材1の接合対象に強固に接合される。接合部層4としては、木質内装仕上げ材1の使用用途に応じて各種適切なものを選択することができる。例えば、木質内装仕上げ材1を床材、壁材又は天井材等として使用するとき、下地に不陸が発生している場合には、接合部層4として、軟質シートを用いることが好ましい。軟質シートの構成材料としては、発泡塩化ビニル、塩化ビニル、発泡ポリエチレン、軟質塩化ビニル、軟質ウレタン等が挙げられ、木質内装仕上げ材1の反りや伸縮を抑える観点から、発泡ポリエチレン、発泡塩化ビニルを用いることが好ましい。また、軟質シートは、ゴム硬度、ショアAで10～100のものであることが好ましい。

20

接合部層4として、発泡ポリエチレンからなる軟質シートを用いる場合、接合部層4と第3層とは、ポリ酢酸ビニル樹脂エマルジョン接着剤により接合されていることが好ましい。接合部層4として軟質シートを用いることにより、木質内装仕上げ材1を施工する下地に不陸が発生している場合であっても、軟質シートからなる接合部層4が該不陸の凹凸に合わせて変形し易く、木質内装仕上げ材1を容易に下地に施工することができる。

【0033】

また木質内装仕上げ材1を着脱可能に施工するには、接合部層4として接着シートを用いることが好ましい。接着シートとしては、吸着シート、マグネットシート、マジックテープ（登録商標）、粘着シート等が挙げられる。接合部層4として接着シートを用いることで、例えば、冷蔵庫、カーペット、壁、床、スチール机、スチール棚、建具等に木質内装仕上げ材1を簡便に施工することができる。

30

【0034】

本実施形態の木質内装仕上げ材1は、第1層21、第2層22及び第3層23を含む積層構造を備えた木部2を有しており、第1層21と第2層22とで単板の繊維の配向方向が異なっており、第2層22と第3層23とで単板の繊維の配向方向が異なっているため、木部2の厚みを薄くしても、木質内装仕上げ材1の反りや突き上げが発生し難いため、接合部層4として接着力の弱い接着シートを用いた場合であっても、木質内装仕上げ材1を施工対象に強固に施工することができる。

40

【0035】

本発明の木質内装仕上げ材は、本実施形態の木質内装仕上げ材1のように接合部層4を備えることが好ましいが、接着剤層4を有するものに限られない。

【0036】

本発明の木質内装仕上げ材は、接合部層4を有する場合及び接合部層4を有しない場合のいずれについても、外観、特に表面側から見た外観が意匠性に優れる上に、木部や全体の厚みを薄くすることができる。

木質内装仕上げ材1の厚みを薄くしても、反りや突き上げが発生し難いため、薄くすることによって、新設の床面及び既存の床面のいずれにも好ましく用いることができる。例

50

えば、既存のフローリング製の床面上に、直接、木質内装仕上げ材 1 を並べて配置することにより、低コストで床面を改修することが可能である。また、木部 2 や全体の厚みを薄くできるため、木質内装仕上げ材の軽量化が可能で、施工も容易となる。

なお、本発明の木質内装仕上げ材は、既存の床面上に直接配置する使用方法に限定されず、住宅や非住宅に新設する床の床下地材上に仕上げ材として用いても良い。

【0037】

本発明の木質内装仕上げ材は、上述した一又は二以上の効果を一層確実に得る観点から、接合部層 4 を有するか否かを問わず、全体の厚みが、1 mm 以上 15 mm 以下であることが好ましく、より好ましくは 1 mm 以上 5 mm 以下であり、更に好ましくは 1 mm 以上 2 mm 以下である。

10

【0038】

以上、本発明の好ましい実施形態を示して説明したが、各発明は、上記の実施形態に制限されず適宜に変更可能である。例えば、本実施形態では、木部 2 の裏面側に接合部層 4 が配されているが、木部 2 の裏面側に接合部層 4 が配されていなくてもよい。また、第 3 層 23 の裏面側に、単板から構成される第 4 層や更なる層を有し、第 1 層から第 4 層や更なる層に亘って面取り加工が施されていても良い。また木部 2 は木質内装仕上げ材 1 の幅方向 Y に沿って面取り加工がなされていてもよい。

【0039】

また、本実施形態では、小曲率端部 eR と大曲率端部 er との境界は第 1 層 21 と第 2 層 22 との境界となっており、小曲率端部 eR の周面は第 1 層 21 の端部 21e の周面から形成されているが、小曲率端部 eR と大曲率端部 er との境界は第 1 層 21 と第 2 層 22 との境界よりも裏面側に位置していてもよく、小曲率端部 eR は第 1 層 21 の端部 21e の周面と第 2 層 22 の端部 22e の周面とから形成されていてもよい。このとき、小曲率端部 eR と大曲率端部 er との境界は第 2 層 22 と第 3 層 23 との境界と一致している又は第 2 層 22 と第 3 層 23 との境界よりも表面側であることが好ましい。

20

また、本実施形態では、木部 2 の端部 2e は、小曲率端部 eR の曲率半径 R と大曲率端部 er の曲率半径 r とを有しているが、1 種類の曲率半径のみを有していてもよい。また、木部 2 の端部 2e には C 面加工が施されていてもよい。

【0040】

また、木部 2 は、図 5 に示すように、木質内装仕上げ材 1 の長手方向 X に沿って溝 5 を備えていてもよい。溝 5 は木部 2 に溝加工を施して形成されたものであり、溝 5 は接合部層 4 には達していないことが好ましい。木部 2 が溝 5 を備えていることにより、外観上のアクセントになり多少の膨張収縮等にも対応することが可能になる。

30

【符号の説明】

【0041】

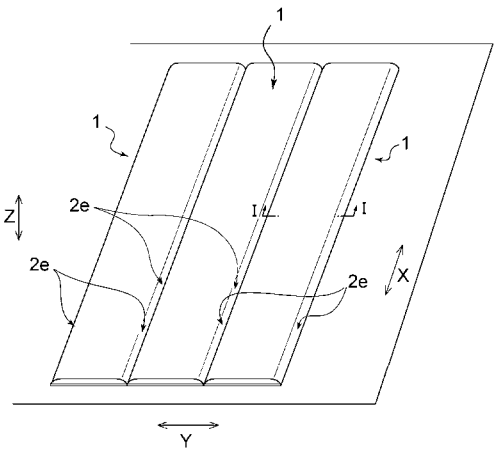
- 1 木質内装仕上げ材
- 2 木部
 - 2e 木部の端部
 - 21 第 1 層
 - 21e 第 1 層の端部
 - 22 第 2 層
 - 22e 第 2 層の端部
 - 23 第 3 層
 - 23e 第 3 層の端部
- 4 接合部層
- 5 溝
- eR 小曲率端部
 - R 小曲率端部の曲率半径
- er 大曲率端部
 - r 大曲率端部の曲率半径

40

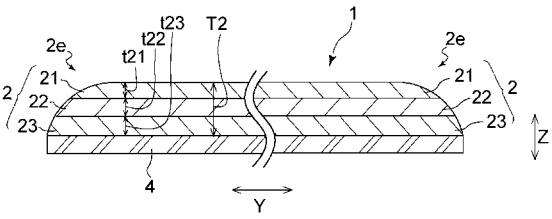
50

X 木質内装仕上げ材の長手方向
Y 木質内装仕上げ材の幅

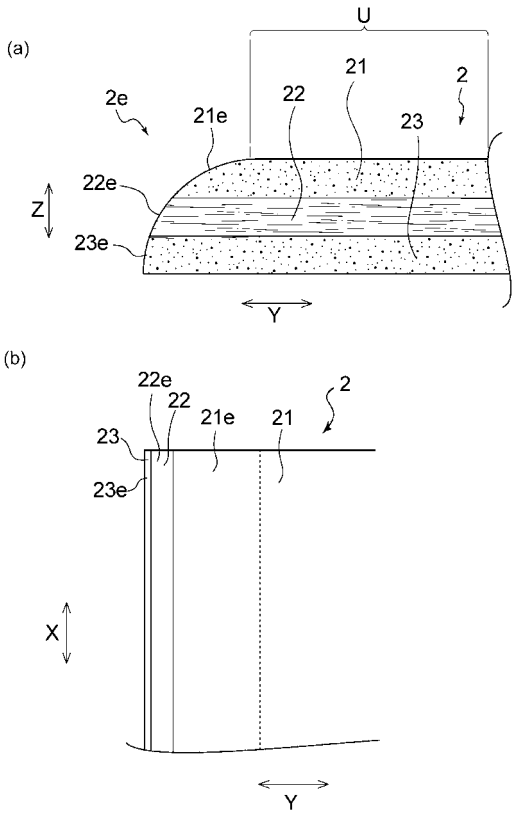
【図 1】



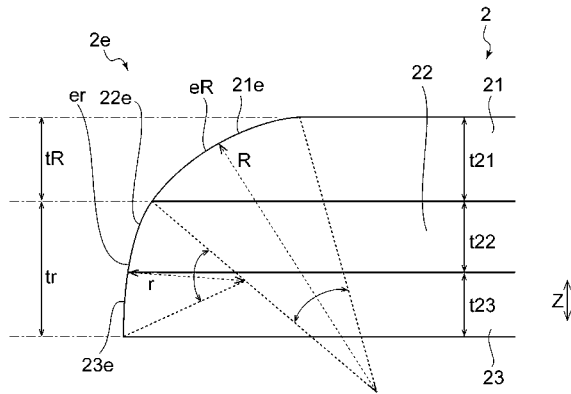
【図 2】



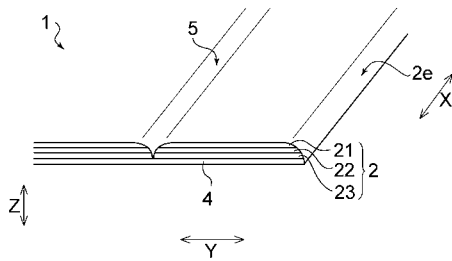
【図 3】



【図 4】



【図 5】



フロントページの続き

(72)発明者 守時 秀明

東京都千代田区大手町一丁目3番2号 住友林業株式会社内

(72)発明者 西谷 伸介

東京都千代田区大手町一丁目3番2号 住友林業株式会社内

(72)発明者 荻谷 健司

愛知県名古屋市中区錦三丁目10番33号 住友林業クレスト株式会社内

(72)発明者 坂東 弘規

愛知県名古屋市中区錦三丁目10番33号 住友林業クレスト株式会社内

Fターム(参考) 2B200 AA01 BA03 BA10 BB06 BB07 CA12 DA09 EB04 EE09 EE11

EE15 EE30 HA06

2B250 AA05 AA06 BA05 CA11 DA04 EA02 EA13 FA03 FA13 FA31

GA03

2E220 AA26 AA33 AA51 AB10 AB12 AB14 AC01 BA01 DA02 DB09

EA03 FA05 GA02X GA22X GA25X GB33X GB34X GB37X GB44X