

# 県産スギ材を活用したツーバイフォー工法部材の乾燥技術の確立

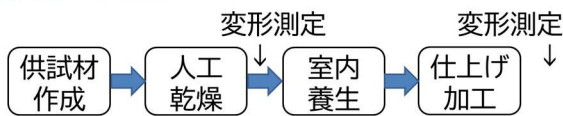
地域資源部



概要

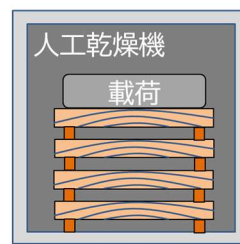
ツーバイフォー工法で利用される幅広な208材や210材は、乾燥時の変形による歩留まりの低さが懸念されます。板厚や載荷重を変えて乾燥試験を行った結果、210材の乾燥時の変形を抑制する乾燥条件を見出しました。

## 【実験方法】

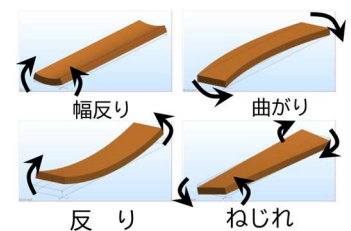


### 実験の概要

供試材：板厚45mm, 48mm  
 試験条件：載荷あり・なし  
 変形測定：人工乾燥後、仕上げ加工後

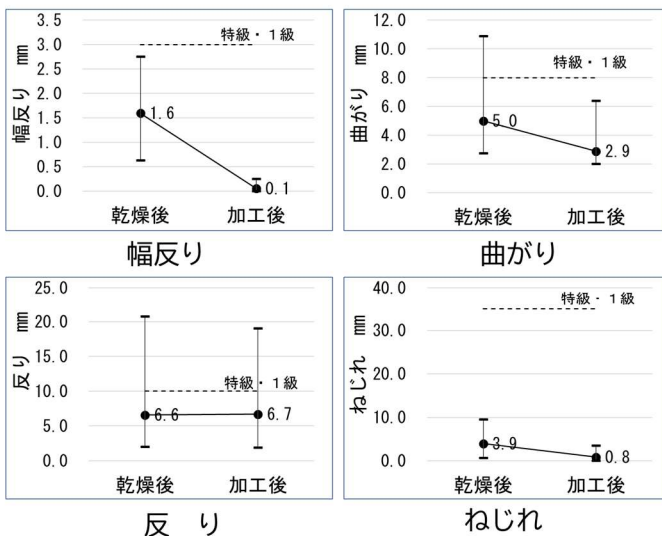


乾燥方法

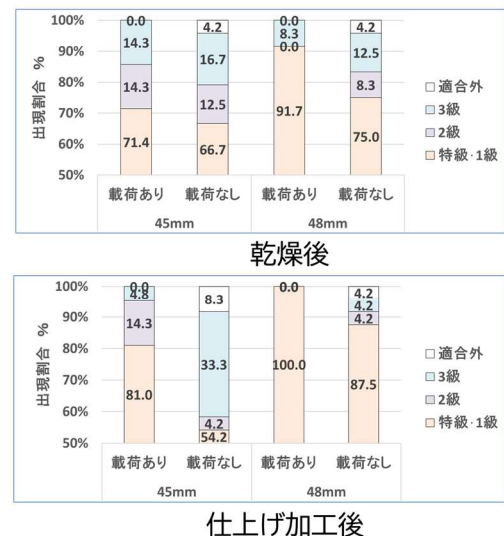


変形の種類

## 【変形測定結果】



## 【等級評価】



- ◆乾燥時の変形を抑制するには、板厚を厚くし載荷による荷重が有効であることがわかった。
- ◆幅反り、曲がり、ねじれは仕上げ加工により全数JAS特級・1級基準を満たした。
- ◆反りは仕上げ加工をしても変形が大きく、これが等級を下げる大きな要因になった。



いちおし

載荷と板厚の検討により、JAS特級・1級の基準を満たす210材の乾燥条件を見出しました。



キーワード

ツーバイフォー工法部材、210材、人工乾燥、幅反り・曲がり・反り・ねじれ、板厚、載荷

