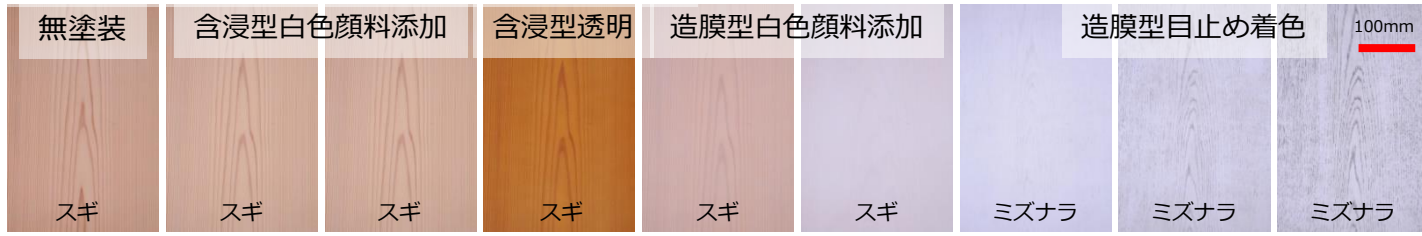


塗装処理で木目模様のコントラストを変えたとき



促進耐候性試験によって材面にダメージを与えたとき (スギ化粧合板, 無塗装)



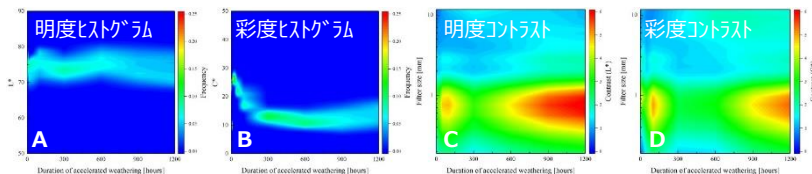
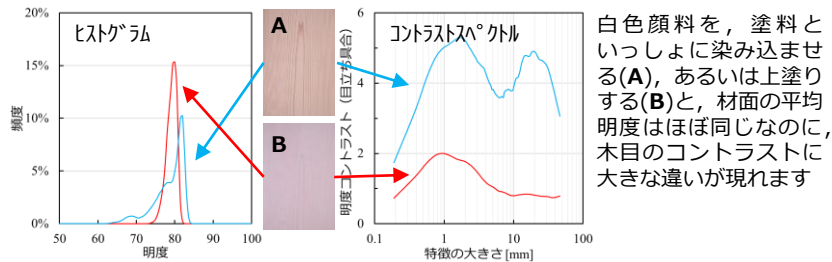
JIS K5600-7-7(キセノンランプ法)に準拠; 上段: 累積試験時間, 下段: 換算日数(促進倍率約7倍)

熱処理によって材色を暗化させたとき (シラカンパ無垢板)

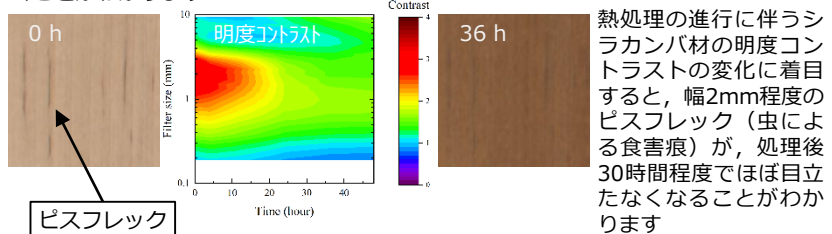


60℃で96時間の予備乾燥後, 空気雰囲気下170℃で処理; 数字は累積処理時間

- 木材は塗装や経年変化などによってその表情を様々に変えます。
- この様子を客観的に捉えるために、測色計を用いた材色の測定がしばしば行われます。ただし、その多くは直径数mm～数cmのスポット測定です。
- 一方で、私たちは材面全体を見て、その美醜や好ましさなどを評価しています。
- そこで、面的に色を測ることのできる装置を活用して、木材ならではの「見えの変化」を捉えてみました。

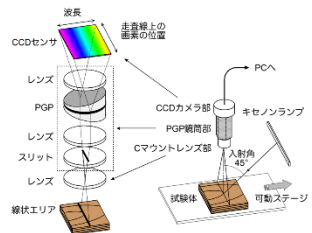


促進劣化処理されるスギ化粧合板(無塗装)の明度と彩度の変化を時系列に俯瞰すると、明るさは変わらない(A)のに、濃さは300時間くらいまで低下し(B)、600時間あたりから1mm程度の特徴(晩材の幅)の明暗差(C)と濃淡差(D)が大きくなっていくことがわかります



一般的な測色計の例 (ハンディタイプ)

イメージング分光システム



面的な測色を可能にするイメージング分光システムは、画素単位(1mm未満)で測色を行って、色彩値の付いた画像データを出力します

ピスフレック