

## (2) 蒸気高周波複合式 ②ヒノキ (120mm正角)

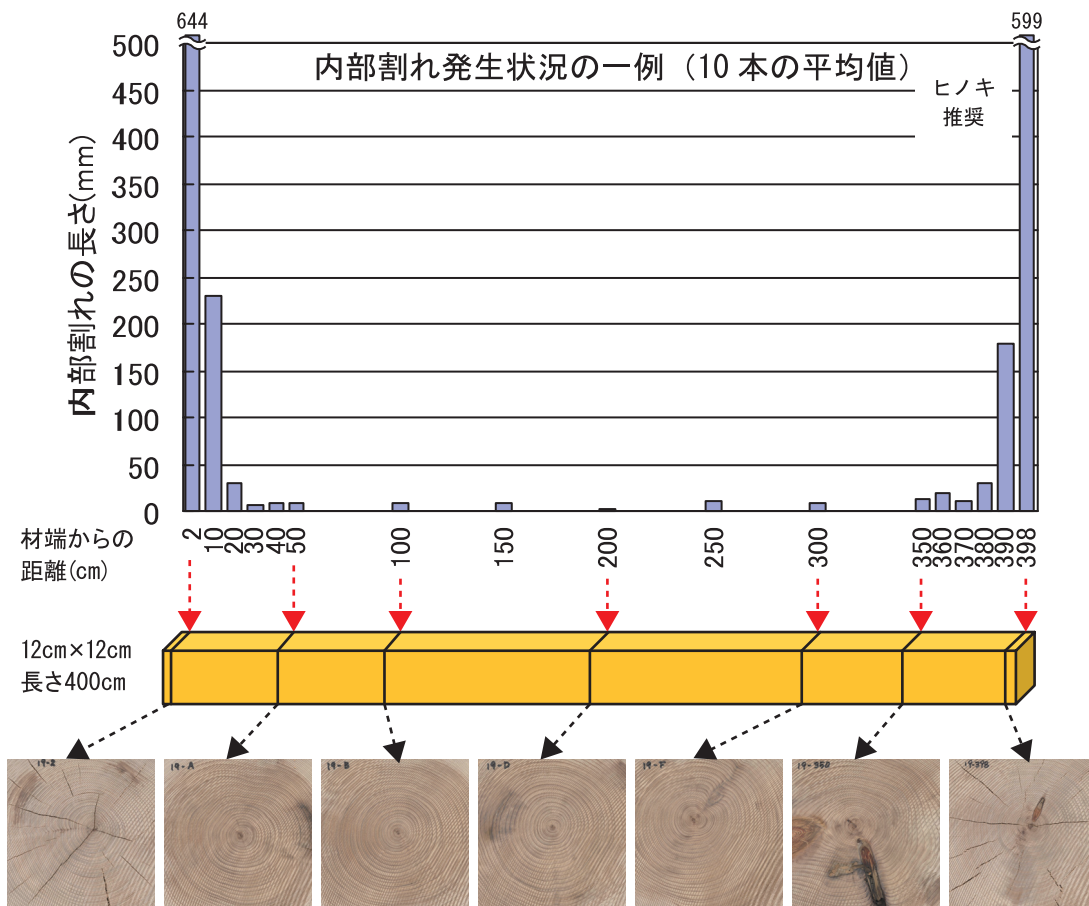
● 推奨乾燥条件 ●

推奨乾燥スケジュール

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	12	高温セット
③	90	60	50	乾燥 (注1) 高周波加熱を併用 (注2)

注1：平均初期含水率40%のヒノキ正角（135mm角、長さ4m）を16%まで乾燥した場合

注2：材内温度を100°C程度に制御するよう出力（初期重量 1kgあたり13W）を調整



● ポイント解説 ●

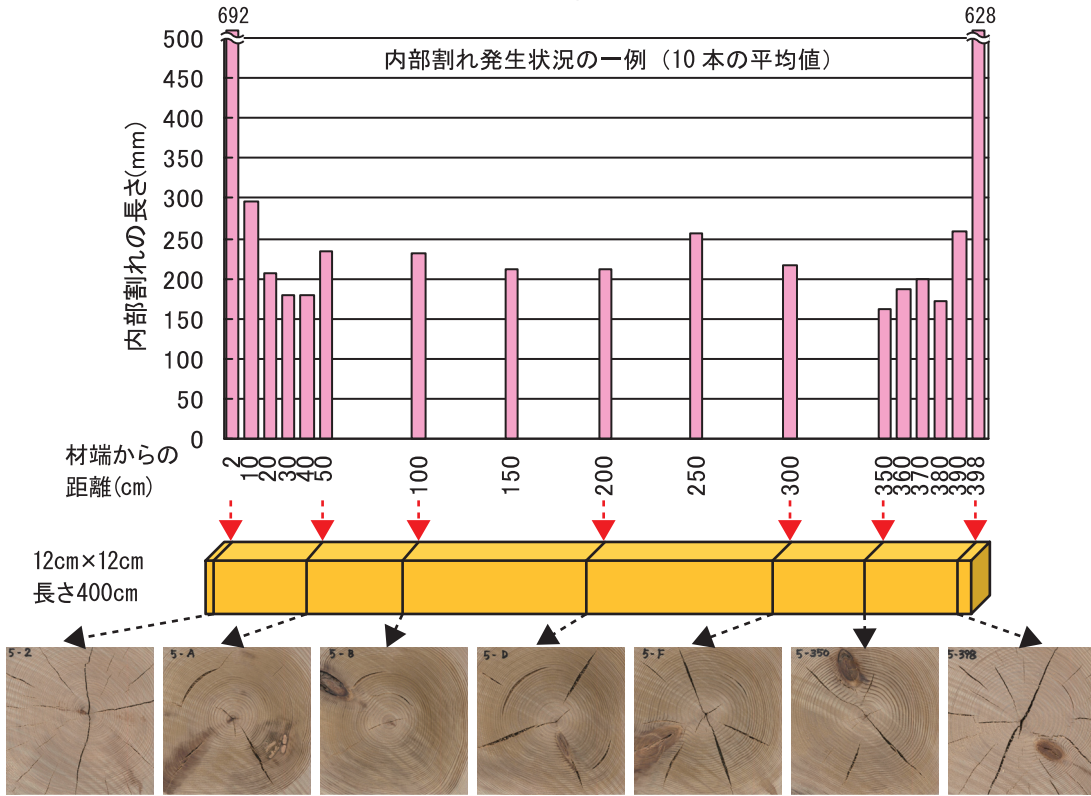
ヒノキの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③乾燥の3つのステップから構成され、一般には③のステップで高周波加熱を併用します。ヒノキは、初期含水率が低く、そのばらつきも小さいので、短時間で均一に乾燥することができます。

# 参考資料

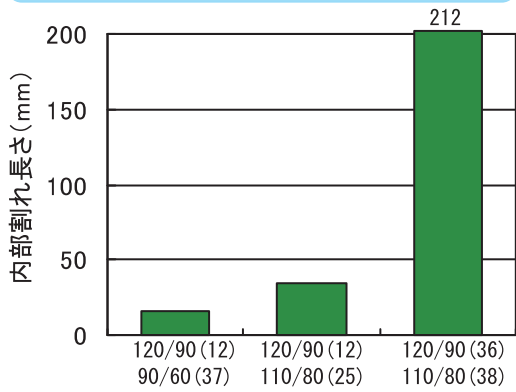
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	湿球温度(°C)	時間(h)	備考
①	95	95	8	蒸煮
②	120	90	36	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	110	80	38	乾燥 (注1) ← 乾球温度が高すぎる!! 高周波加熱を併用 (注2)

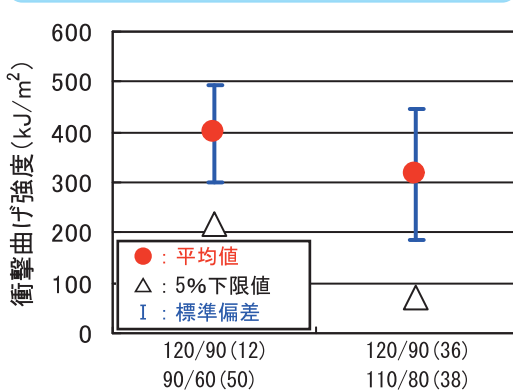
注1：平均初期含水率42%のヒノキ正角（135mm角、長さ4m）を6%まで乾燥した場合  
 注2：材内温度を120°C程度に制御するよう出力（初期重量 1kgあたり13W）を調整



乾燥条件と内部割れ



乾燥条件と強度



## ポイント解説

ヒノキは内部割れが発生しにくい樹種ですが、②のステップが長すぎたり、③の乾球温度が高すぎると内部割れが増加する傾向にあります。また、過乾燥になってしまうと内部割れが増大します。

乾燥の必要性

乾燥方法の解説

推奨乾燥条件

内部割れの評価

生産性向上

Q & A

用語の解説