

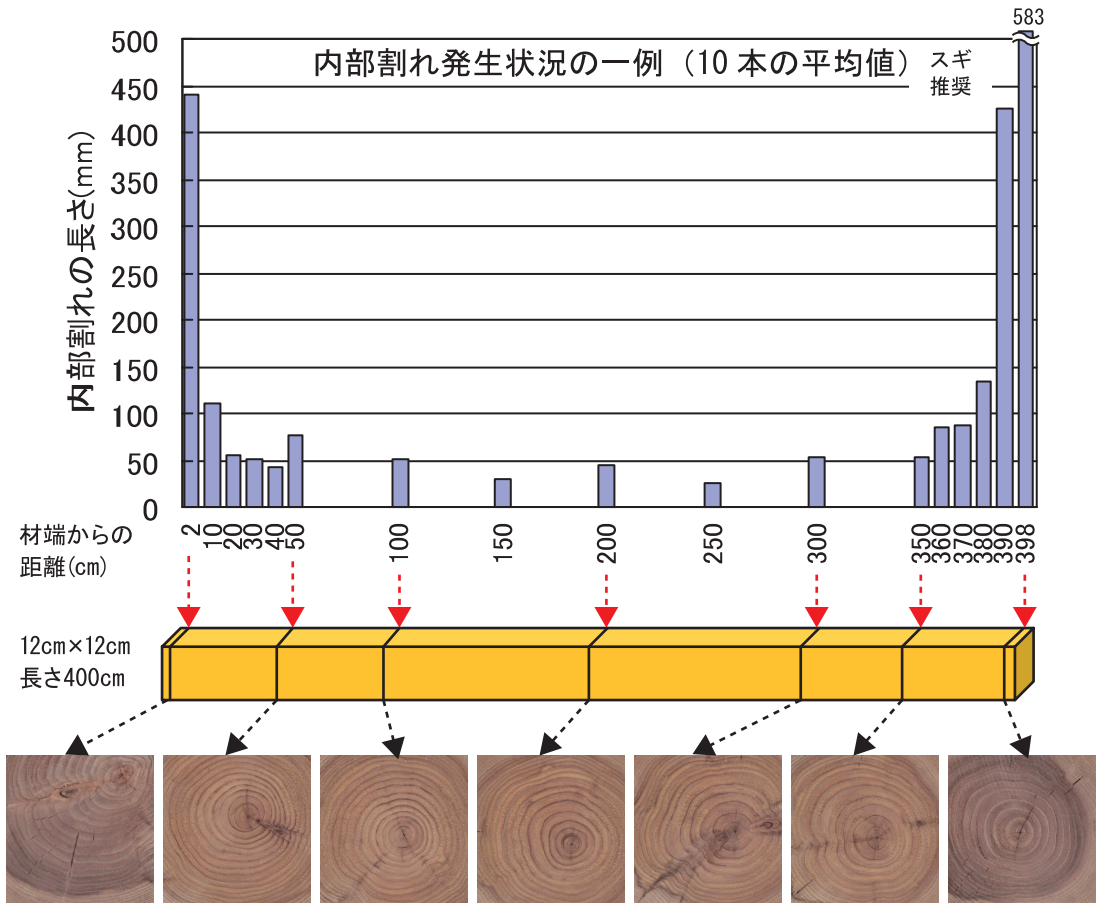
### (3) 熱風減圧併用式 ①スギ (120mm正角)

● 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)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧(101)	8	蒸煮
②	115	71	18	高温セット 沸点:90°C
③	85	39	18	乾燥 沸点:75°C
④	70	20	120	乾燥 沸点:60°C(注)

注：平均初期含水率71%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を14%まで乾燥した場合



● ポイント解説 ●

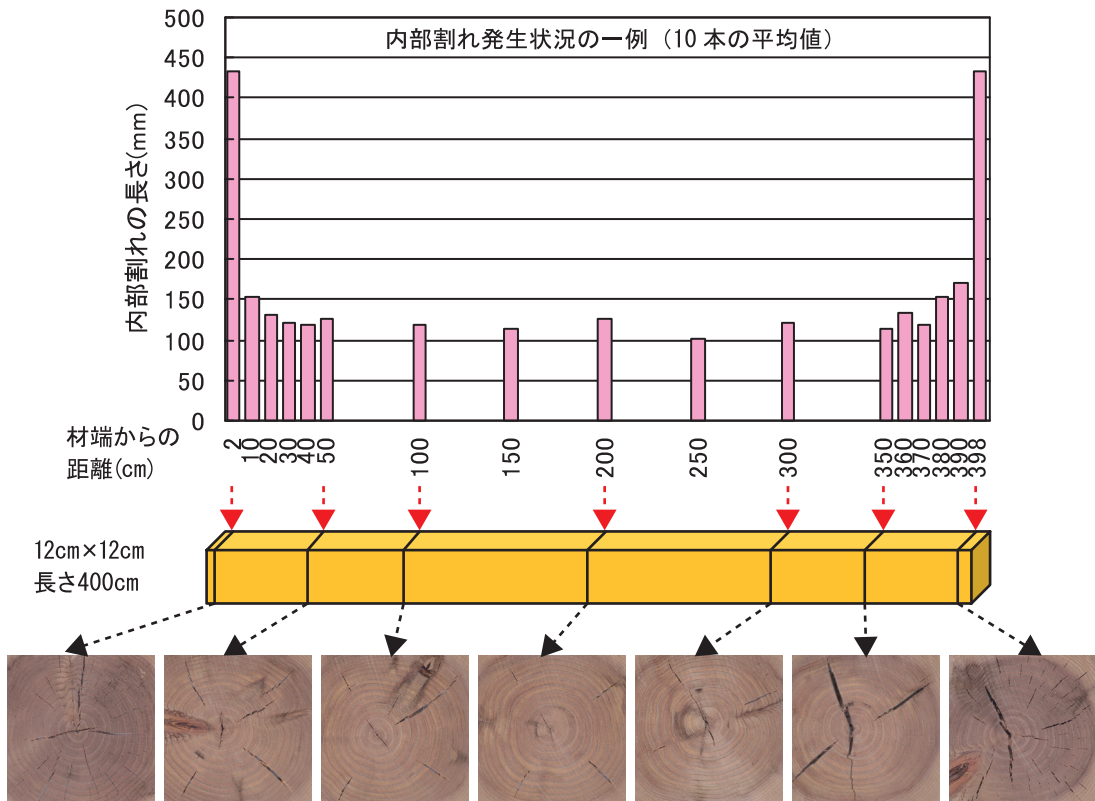
スギの心持ち無背割り正角を乾燥するスケジュールは、①蒸煮、②高温セット、③④乾燥の4つのステップから構成されます。一般には②以降のステップで減圧を併用します。高温セット後は、段階的に乾球温度を下げることで、より内部割れの発生を抑えることができます。

## 参考資料

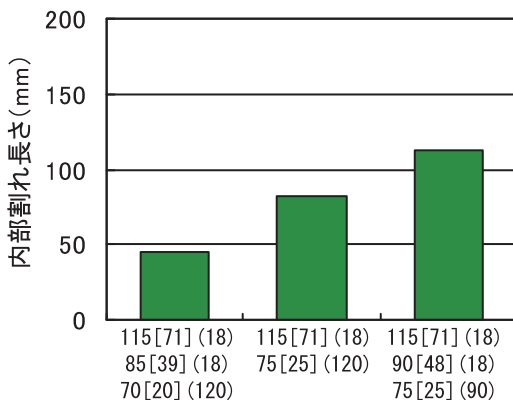
内部割れの発生が多い乾燥スケジュール例

ステップ	乾球温度(°C)	圧力(kPa)	時間(h)	備考
①	92	常圧(101)	8	蒸煮
②	115	71	<b>36</b>	高温セット ← 高温セット時間が長すぎる!!
③	85	39	60	乾燥(注)

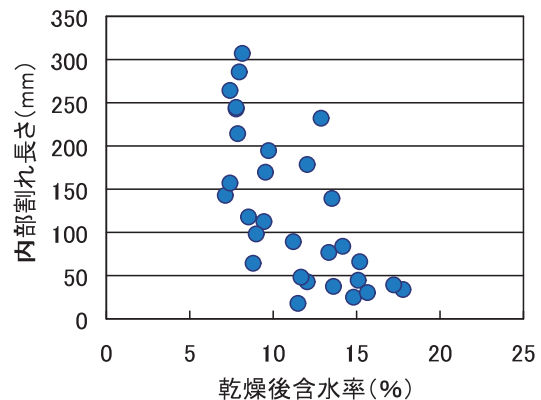
注：平均初期含水率67%のスギ正角（135mm角、長さ4m）を12%まで乾燥した場合



乾燥条件と内部割れ



含水率と内部割れ



ポイント解説

②のステップが長すぎたり、③のステップの乾球温度が高すぎたり、時間が長すぎると内部割れが多く発生します。また、過乾燥になってしまうと内部割れが多く発生する傾向が認められます。