

湿量基準含水率 …… 乾量基準含水率に対して、水分を含んだ木材の重さを基準にして算出する含水率を「湿量基準含水率」と呼びます。  
化学の分野でよく用いられ、製紙会社でのチップの含水率にも用いられています。値が100%を超えることはありません。  
算出式は以下の通りです。

$$\text{湿量基準含水率} = \frac{(W_w - W_o)}{W_w} \times 100 \quad (\%)$$

$W_w$  : 水分を含んだ木材の重さ

$W_o$  : 全乾重量

収縮 …… 木材は含水率が繊維飽和点を下回ると収縮を始めます。実際に使われる板材、構造材には厚みがあるため、表面が早く乾くなど部位によって含水率の違いが生じますから、見かけ上、繊維飽和点より高い含水率で収縮が始まるようにみえます。

収縮異方性 …… 木材の収縮は方向によってその程度が異なる性質を持っています。この性質を収縮異方性と呼びます。  
たとえば、接線方向と髄から外に向かう方向（放射方向）と縦方向（繊維方向）の収縮率の比は、おおむね  
接線：放射：繊維＝10：5：0.5<sup>7-2)</sup>  
であるとされています。

蒸煮 …… 蒸気を乾燥機内へ投入し、加熱ヒータを使わずに装置内の温度を上昇させる操作です。加熱ヒータを切り、装置への蒸気投入弁(蒸煮弁)を開いて行います。木材表面付近の乾燥を抑えながら、材温と装置内温度を上げることができます。蒸煮には、ヤニ滲出防止効果や初期含水率のばらつきを緩和するなどの効果があります。

正角 …… 横断面が幅7.5 cm以上の正方形である製材品。平成8年度に廃止されたJAS「製材の日本農林規格」に規定されていました。現在でも製材・流通の現場でよく用いられています。

心去り …… 断面内に髄を含まない製材のことです。

心持ち …… 断面中央付近に髄を含む製材のことです。

推奨乾燥条件 …… 本マニュアルでは、今回のプロジェクトの中で取り扱った試験条件のうち、仕上がり含水率が20%以下、材面割れ、内部割れが最も少なく、しかもその使用にあたって強度に問題がないと考えられる乾燥条件を、推奨乾燥条件と呼んでいます。