

種類	1号	2号	3号	4号	5号	6号	7号	8号
色数	10以下	10をこえ 17以下	17をこえ 20以下	20をこえ 25以下	25をこえ 35以下	35をこえ 50以下	50をこえ 60以下	60をこえ 70以下

なお塗料中のロジンの定性試験方法は JIS K 5400(塗料一般試験方法)8.14 に規定されている。

ロジンエステル

→ エステルガム

ロジン変性フェノール樹脂

rosin modified phenol resin

フェノールホルムアルデヒド樹脂を樹脂酸で変性し、グリセリンでエステル化して作る高融点の油溶性の塗料用樹脂である。しなきり油と併用し、乾燥の早い樹脂もできるが、一般に黄変する傾向がある。重合ロジンを代用するとこの欠点は減少する。

ロジン無水マイレン酸樹脂

→ マレイン酸樹脂

ロジン誘導体

ロジンの自動酸化は好ましくなく、いろいろな方法で誘導体を作り利用する。たとえばアビエチン型の樹脂酸の共役系を水素添加したり、脱水素、不均化または重合することによって誘導体ができる。またアルカリ石けんロジンエステル、マレイン化樹脂、ロジン変性アルキド樹脂などが誘導体として塗料用の樹脂として利用される。

露点

dew point

一定圧力の下において、空気が水分で飽和する温度、より一般的には気体が凝縮性成分で飽和する温度をいい、露点温度(dew point temperature)ともいう。

露点温度

dew temperature, dew point

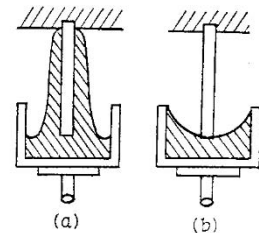
水分湿気を含んだ空気を冷やすと、その中の水分が飽和温度を越えるような温度で、湿気が液体の水となって析出し、容器の壁をぬらすようになる。このときの温度を露点温度という。

ワ

ワイセンベルグ効果

Weissenberg effect

粘弾注液体の法線応力効果の一種で、定常ずり流動で弾性変形部分が大きくなると、流線方向にずり応力のほかに張力が発生し、これと垂直な方向に圧力を生ずる効果をいう。1947年に K.Weissenberg によって見出されたもので、図のような



同心円筒粘度計において、外筒を回転すると、純粘性液体では図(b)のように遠心力のために外筒の付近がもり上がるが、粘弾性液体では図(a)のように同筒のまわりに押し

上げられる。これは法線応力効果によって、軸のまわりの環の方向に張力が発生して、液体を内側にしめつける圧力の動きを生ずるからである。

ワイピングステイン

ぬぐい取る着色剤。衣装ダンス、洋服ダンスなどの収納家具の木理(木目)を生かす(導管と木肌との着色力の差を利用して木理をはっきりさせる)高級塗装、アンティーク仕上げに古くから用いられている。

以前から、黒ワニスミネラルスピリットで薄めて使用する方法が現在までも行なわれているが、最近では油変性ポリウレタン樹脂塗料やカシュー樹脂塗料などが使用されている。市販品では白、黒、黄、赤、青などの着色剤があり、これらを前述のクリアーワニスに加えて使用する。

ワイヤーバフ

バフ研磨機に取り付けるワイヤーホイルのことで、ワイヤーブラシ*のものと同じワイヤー(鋼線)を鋼製ホイルに植え付けたものである。フレキシブルシャフト付の研磨機などに取り付けて回転させ、鉄のさびとりや素地あらしに用いる。

ワイヤーブラシ

wire brush

金属表面のさび落とし、素地調整などに用いられる細い鋼線を毛のかわりに植えたブラシで、用途によって鋼線の太さをかえる。さびのはなはだしいときは径 0.3~0.5 mm、うすいさびのものは 0.1mm 前後のものが多く用

いられる。いずれも柄がついていて手で使われる。ワイヤーは弾力のあるウエーブ式のものが多く、かめの甲型とはしご型がある。鋼線は硬いものがよく、曲がっているものは効果が少ない。スクレーパーなどと併用し、使用後は被塗面をよく清掃することが必要である。

ワイヤーホイールブラシ

→ ワイヤーバフ

若葉色

慣用色名, 7.0Gy 7.5/4.5。

輪島塗り

石川県能登半島の先端にある輪島町を中心に栄えた塗りもので、その起源には二説がある。一説には応永年間紀州根来寺の僧侶が輪島にきて重連寺に寄遇中、同寺の膳碗をつくったのがはじまりという。もう一説は奈良時代に大陸より渡来した帰化人に教えられたというもので真偽のほどはさだかではない。

輪島塗りの特徴は、下地に輪島地の粉をつかうことである。地の粉は寛文年間(1661~1672年)小峰山というところで発見された珪藻土で、これを漆と混ぜて下地にすると良い下地になることがわかり、堅牢無比な輪島漆器としてその名を売った。

ほかに明和の頃に当地の漆工館順助によって考案されたという沈金彫りがある。昭和24年通商産業省より重要漆工集団地として指定され、今回伝導的工芸品に指定された。

ワックス

wax

ろう。床、家具などのつや出しに使うものや滑りをよくするために塗るものをいう。みつろう、木ろう、パラフィンろうなどがある。塗装では木材面の塗膜のつや出しなどに用いる。

→ ポリッシングコンパウンド

ワックスフィニッシュ

wax finish

木材の持つ自然の grain, figure, texture を十分に生かし、材質感を強調した仕上を得るため行なうもので、素地に直接行なう場合と、着色後(オイルステインなど)ウッドシーラーで吸込みを押えてから行なう場合とがある。

主として和家具や洋家具、室内用アクセサリなどに用いられ、オーク材の仕上げに使われている場合が多

い。自然のオーク色、またはアソモニアガスによっていぶしたオーク色である。塗装方法の1例をあげるとまず素地調整(#150~#180でからとぎ)後、アソモニアガスで灰色に着色し、1晩放置する。次にワックス(半固体またはクリーム状)をタンポ状にした布につけて道管構の中に埋め込むようにして十分すりこみ、1晩放置する。最後に腰の強いブラシ(ココナツの縁総またはナイロン繊維など)を使って全体をすりあげ、道管に入って白くなっているワックス分を良く取りのぞくようにして仕上げる。

ワックスは道管内に浸透して木地を固め、木理の浮きを出して全体に柔かい光沢が出る。欠点としてこの仕上げは耐熱、耐薬品性に乏しいので、食卓などのテーブルトップには適さないが、それ以外の部分かすなどの化学的作用を受けないものに適する。

ワニス

varnish

樹脂を溶剤でとかしたものをワニス(または揮発性ワニス)といい、セラックをアルコールでとかしたものは酒精ワニスという。ダンマー、アスファルトをそれぞれミネラルスピリットに溶解したものを白ダンマーワニスおよび黒ワニスといい、天然樹脂あるいは合成樹脂を乾性油に加熱融合し、乾燥剤を加え、溶剤で溶解したものを油ワニスという。コパルを用いたものは乾注油との混合割合でボディワニス、コパルワニス、ゴールドサイズに分けられ、エステルガムと桐油とでスパーワニス、油性合成樹脂と油とから各種合成樹脂ワニスが得られる。ラッカー、塩化ゴム系の透明塗料もワニスである。

ワニスはけ

馬毛(クマ毛)のはけをペイントというのに対して、酒精ワニスなどを塗るときに使うはけのことで、主として山羊毛を用いる。

わに皮われ

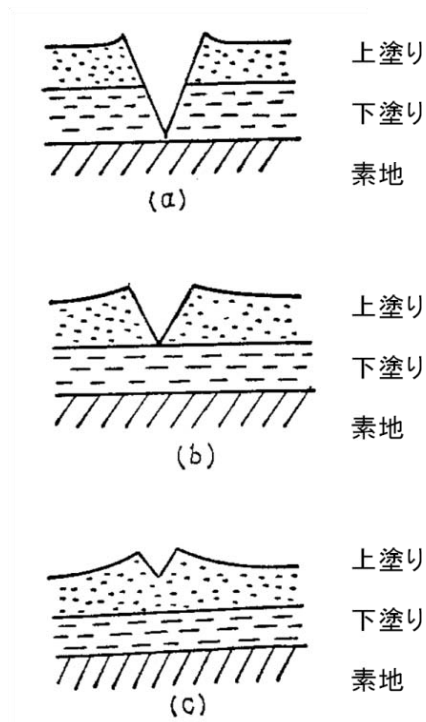
→ われ

和はけ

洋はけに対していわれるもので、古来から日本にあった漆はけ*や筋違はけ*、寸筒はけ*そのほかの総称。

Waring の式

はけ塗りされた塗膜にははけ目が残るが、乾燥過程で消失せねばならない。いわゆるレベリングが問題となる。このはけ目の消失について、Waring は流動過程と



して考察し、次の式を得た。

ここで、 h はハケ目の高さ、 W はハケ目の幅、 f は塗液の降伏値、 r は塗液の表面張力である。いま $W=0.1$ cm、 $\gamma=35$ dyn/cm² として、 $h < 10\mu$ で塗面が平滑となると仮定すると、塗液の $f < 3$ dyn/cm² ならば、レベルリングは良好ということとなる。

われ

塗膜にさけ目のできる現象のことで、次のような種類がある。図(a)のようにわれ目が素地まで達しているものを深われ(cracking)、図(b)のように塗膜表面に生ずるわれで素地まで達していないものを浅深れ(cheking)、図(c)のように塗膜の表面に表われる浅くて微小な交錯したわれをひびわれ(crazing)という。なおわれの形から次のように分類することがある。すなわち、やや細長いわれ(slitting)、平行して現われるわれ(fisscoring)、わに皮模様のわれ(allgatoring)などである。

ワンコート仕上げ

1 回塗りのこと。下塗りをしないで上塗り塗膜のみを行なう方法で、ピン塗りともいう。