



Before → After

特許取得済みの染色方法による
木の中までカラーリングした特殊なWOOD

IRODORITAI
イロドリタイ®

2024 May



IRODORITAIとは、

彫ってよし！

削ってよし！

研磨してよし！

スライスしてよし！

の内部まで染色した
スーパー木材です。

- 特許第7393794号の特殊な染色方法にて染色します。
- 前処理として染料を使用して着色しています。それにより、木理が潰れずベタツとした印象もなく素材感が残ります。
- 木材内部にまで色が浸透しているので、NCルーターや木工旋盤、鉋等で削っても、色が残るのが、顔料系塗料やペンキとの大きな違いです。
- 人体無害の水性染料を使用しています。通常は衣類等を染めるために開発されたものを使用しておりますので安心です。
- 木材の持つ脂分やセルロース、ヘミセルロース、リグニンといった成分に必ずしも染料の分子の着力が同一ではないことから、色の濃淡が出るのも顔料系塗料にはない特徴です。
- IRODORITAIは木質に左右される染色方法です。





染色木材

Dyed Wood

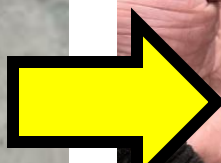
A material that is impregnated with dye inside the wood.



Before

杉

After

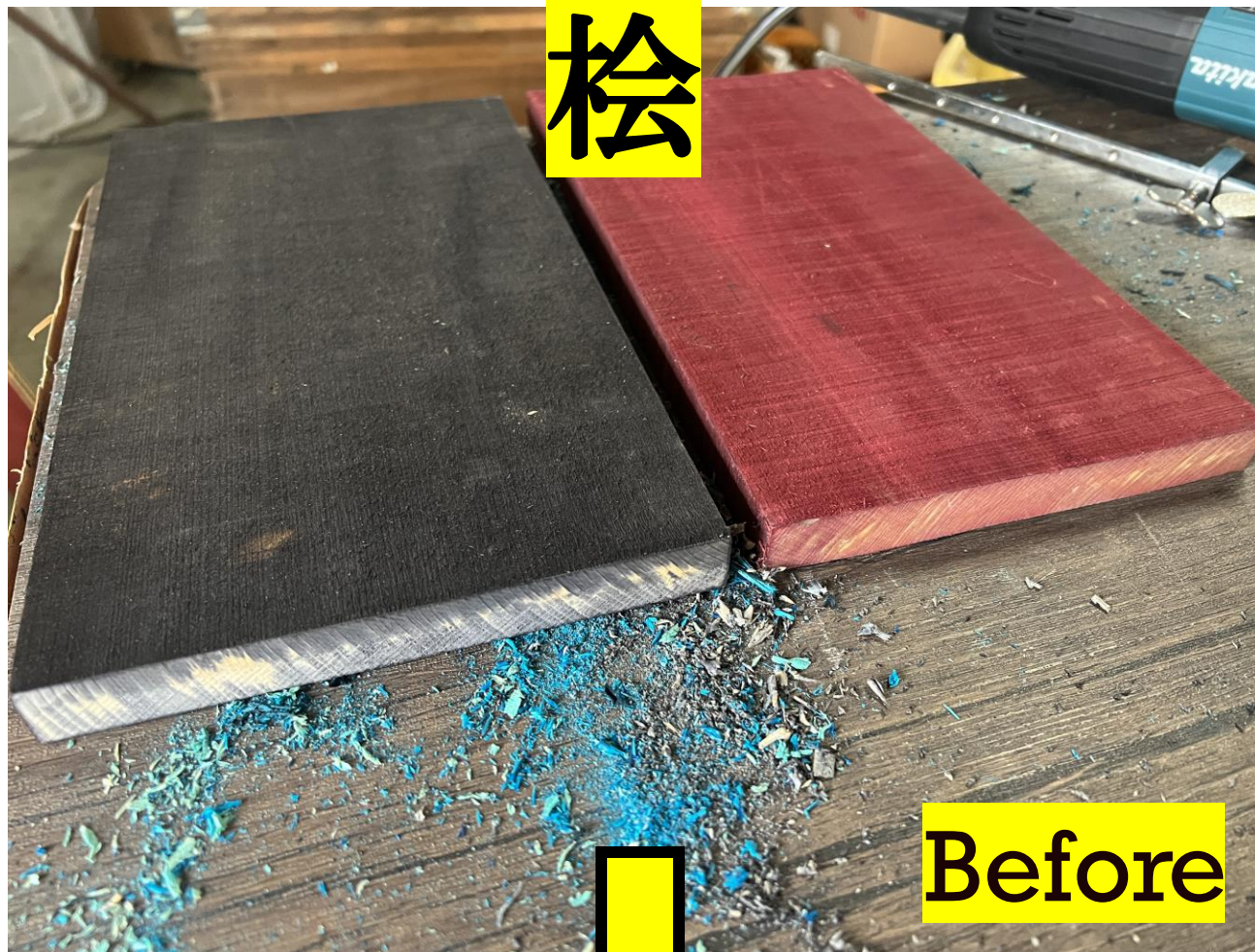


冬目(年輪)には染料が固着しにくい特徴が杉にはあるため、彫る・削る・研磨することにより、独特のテクスチャが現れます。写真の板は、トリマー、ディスクグラインダーを用いて加工しています。

DIYユーザーに 新たな
ものづくりの 楽しさ
を与える 素材。



桧



Before



After



染色可能樹種	最大長さ	最大厚み	染色特徴
杉（針葉樹）	3m	50mm	赤身が残りやすい
桧（針葉樹）	2m	50mm	発色が綺麗
パイン（針葉樹）	1.8m	25mm	
ブナ（広葉樹）	?	?	奥深くの染色困難
バーチ（広葉樹）	?	?	

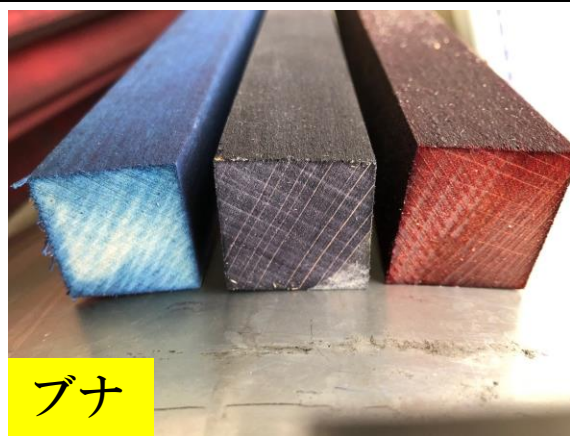
上記の染色可能寸法は当社のこれまでの経験に基づくもので、材質や使用染料で大きく異なります。あくまでも一つの目安程度にお考えください。



パイン



桧



ブナ

一基礎データー

- 材の寸法は、長ければ長いほど、厚ければ厚いほど、木材内部への染色はより難しくなります。
- 針葉樹よりも広葉樹の方が木材内部への染色が難しくなります。
- 使用する染料で木材内部への浸透性が大きく異なります。
- 同じ樹種・染料でも、原木の原産地、比重、生育環境等木質により仕上がりに差異が生じます。



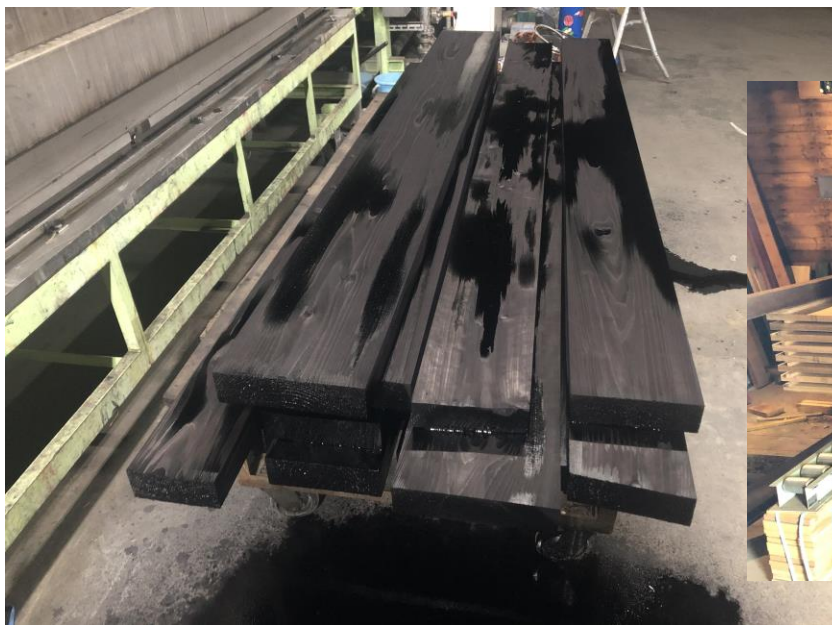
杉

同じ杉だけど...

上は、九州南部産の杉。
下は、九州北部産の杉。
使用染料、加工条件は全く同じですが、仕上がりに大きな差異が見られます。これも、染色木材の大きな特徴です。



HOW TO 木材の染色



機械を使って、木材内部に染料を注入含浸させます。樹種や材寸、染料の種類によって染色レシピを使い分けます。木材加工と言うより、木材の調理、又は木材の陶芸に近い感覚です。なぜなら、同じ樹種・染料でも、原木の原産地、比重、生育環境等、木質により仕上がりに差異が生じる為、スライス等、染色・乾燥後加工をしない限り、どのような仕上がりになっているか、製作サイドも分からないためです。

含浸直後は、杉だと約3倍以上の重さになります。染色した板の中から数枚、染料の浸透チェックを行います。その後、天然乾燥・人工乾燥でじっくり乾燥させて染色木材は完成です。



IRODORITAI 染色ツキ板

Dyed Veneer

フリッチと呼ばれる厚板の状態で染色加工をし、その後スライスして得た今まで無かった染色ツキ板。



IRODORITAI Veneer	樹種	最大長さ	厚み
	杉	3m	0.2-0.6mm
	桧	2m	0.2-0.6mm



一基礎データー

- ・製造工程が逆になった全く新しい染色ツキ板です。フリッチと呼ばれる厚板の状態で染色して、その後にスライスして突板に加工しています。(通常の染色 ツキ板はツキ板を染色しています)年輪の部分に染料が浸透しないので、独特な模様を金太郎飴のように連続して得ることができるのが最大の特徴です。
- ・杉は桧よりもアテが出やすい特徴があります。(突板が波打つ)
- ・桧は原色が白っぽいので、杉と比べ、綺麗に染まりあがる特徴があります。
- ・原材料の木質により、染色不足、浸透ムラが出ます。平米数次第では、壁用途に向きません。



左: 突板を染色した一般的な染色ツキ板。
 右: 厚板を染色、その後スライスして得た 当社オリジナルの染色黒杉ツキ板。



まるで紙のように薄い染色ツキ板。写真のものは、**0.2mm**厚の染色赤桧ツキ板。



カラーサンプル（杉）



黒



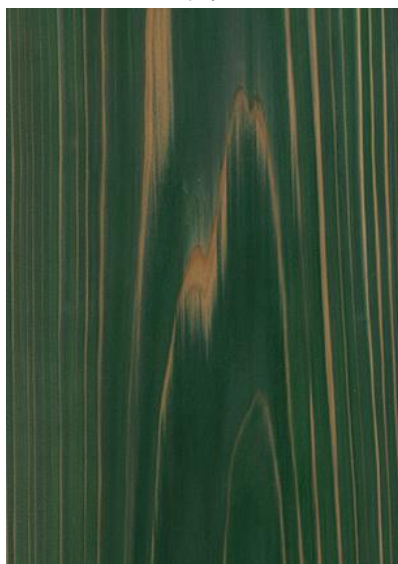
青



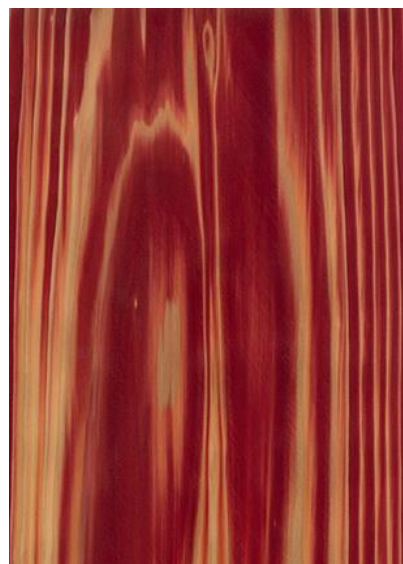
スカイブルー



黄



緑



赤



赤 2

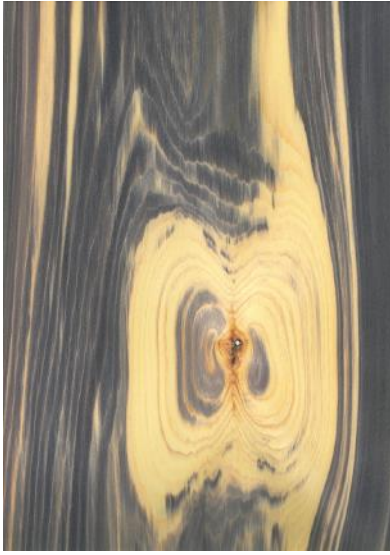


青 2



うぐいす

カラーサンプル（桧）



黒



青



スカイブルー



黄



緑



赤2

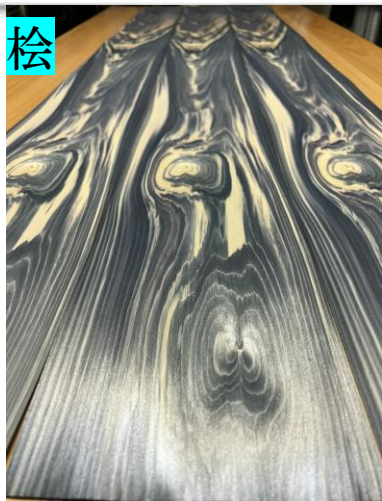
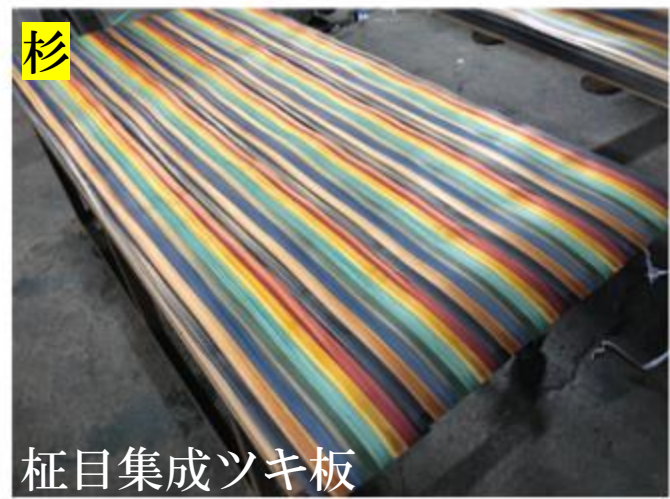
杉は黒以外、原色の赤身の色が多少残る 傾向にあります。例えば、杉と桧のスカイブルーを比較してみてください。杉は地の色の赤身が影響しているのが分かりますが、桧はその影響が少ないのがわかります。このように同じ染料を使用しても、樹種で仕上がりが異なります。

- 上記カラーサンプルは、染色木材をツキ板にスライスした時の物です。
- 染色木材フリッチ（厚板）の外部と内部では染料の固着濃度が異なるため、木材内部のツキ板は色が薄くなる傾向にあります。
- 樹種、染料濃度、板1枚1枚の木質により色の濃淡・染料の浸透具合が異なります。
- 品質向上のため予告なく染料を変更する場合がございますので予めご了承ください。



染色ツキ板 製作例

(木質で表情が大きく異なります。ご参考程度にお考えください。)

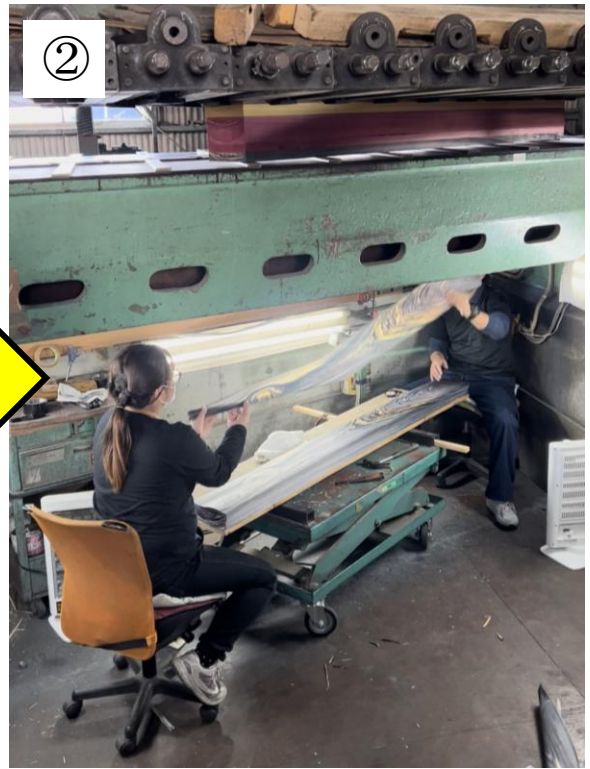


※染色不足・浸透ムラが必ず出ます



一製造工程一

このページに写っているのは桧です。

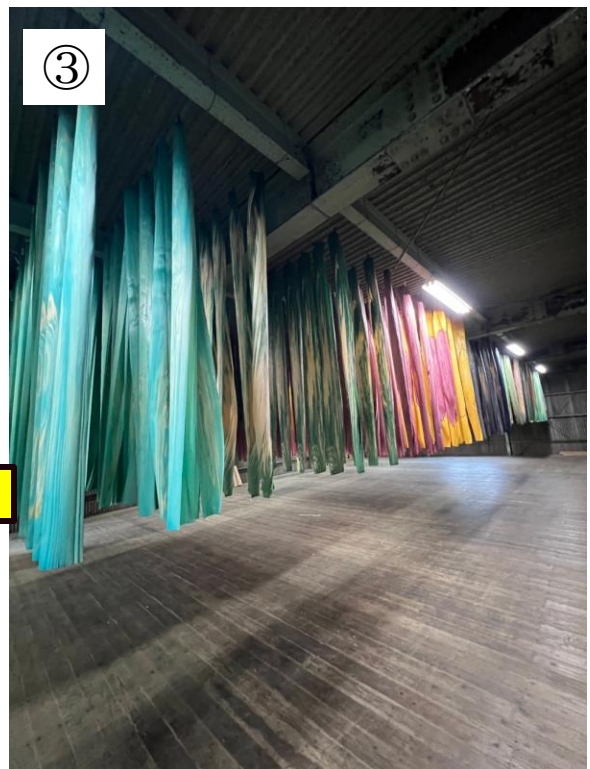


① スライス加工の為に、染色木材を積層
接着し、フリッチ(厚板)を作ります。

② フリッチを薄くスライスしていきます。
0.2mm-0.6mm厚

③ 天井に吊るして、自然乾燥させます。

④ 特許取得済みの製造方法のオリジナル
染色ツキ板の完成です。





IRODORITAI
染色ツキ板
化粧合板

DYED FANCY PLYWOOD & MDF



IRODORITAI FANCY PLYWOOD & MDF	突板	基材※	サイズ
	杉	ラワン合板、MDF ランバーコア	3×6尺 3×7尺
	桧	シナ合板等	3×6尺

(※基材の厚みは、種類にもよりますが、2.5~30mmまで)



一基礎データー

- 染色ツキ板を表面化粧材として基材(MDF・合板等)に接着加工します。通常の天然木ツキ板化粧合板とは異なる大胆な色使いが特徴です。異なる色の突板を組み合わせ、世界に一つだけのツキ板化粧合板を製作することも可能です。
- 原材料の木質により、染色不足、浸透ムラが出ます。平米数次第では、壁用途に向きません。
- ウレタン塗装をすることにより、染料の溶脱を抑えます。



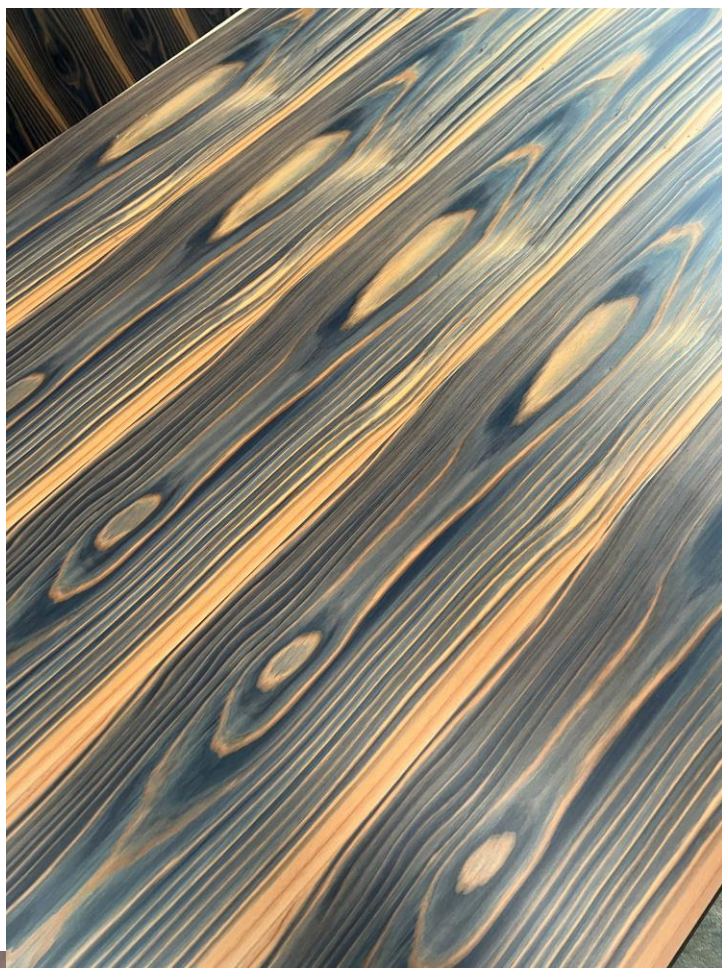
職人が、ツキ板の隣同士、隙間ができないよう、接着剤が塗布された合板等の基材に1枚1枚丁寧に練り付けていきます。その後、ホットプレスで押さえて硬化させます。

無塗装だと、水が掛かると色落ちする可能性がありますので、ウレタン塗装を強くお勧めしております。



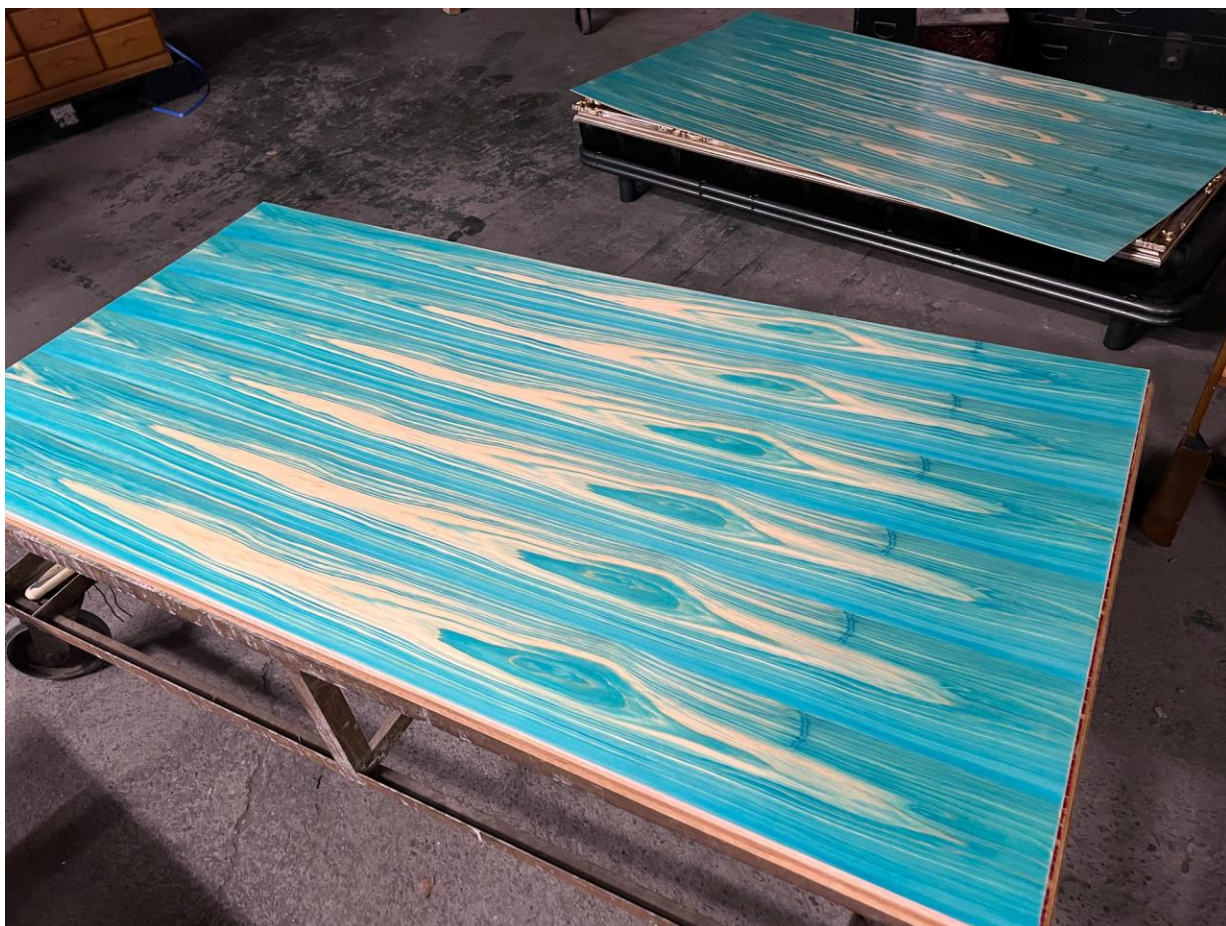
製作事例

杉・青
ウレタン仕上げ→



←杉・
レインボー
無塗装





ヒノキ・スカイブルー ウレタン仕上げ



ヒノキ・赤2 ウレタン仕上げ



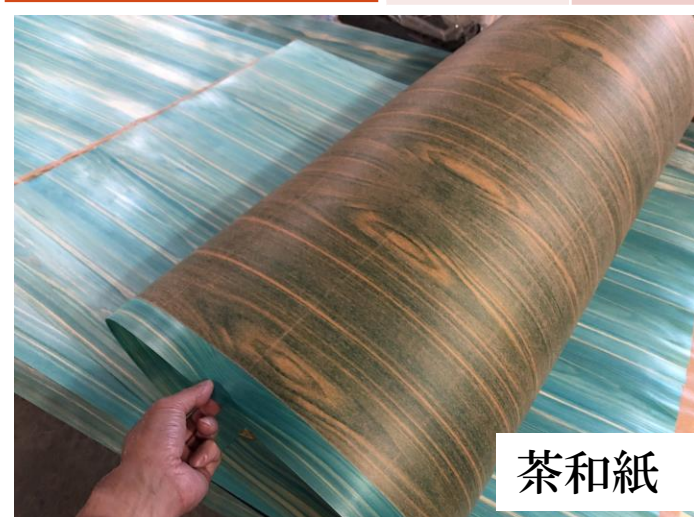


IRODORITAI
染色ツキ板
エレガント

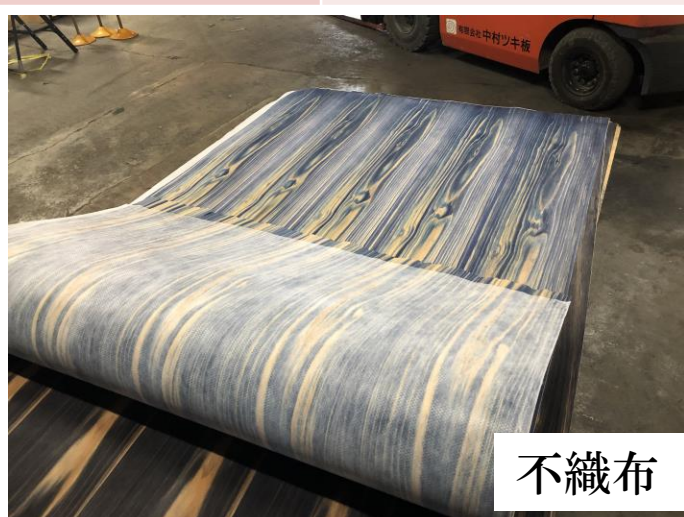
PAPER BACKED
DYED VENEER



IRODORITAI Paper Backed Veneer (ELEGANT)	突板	裏面（基材）	サイズ
	杉	茶和紙 白和紙	3×6尺 3×7尺
	桧	不織布	3×6尺



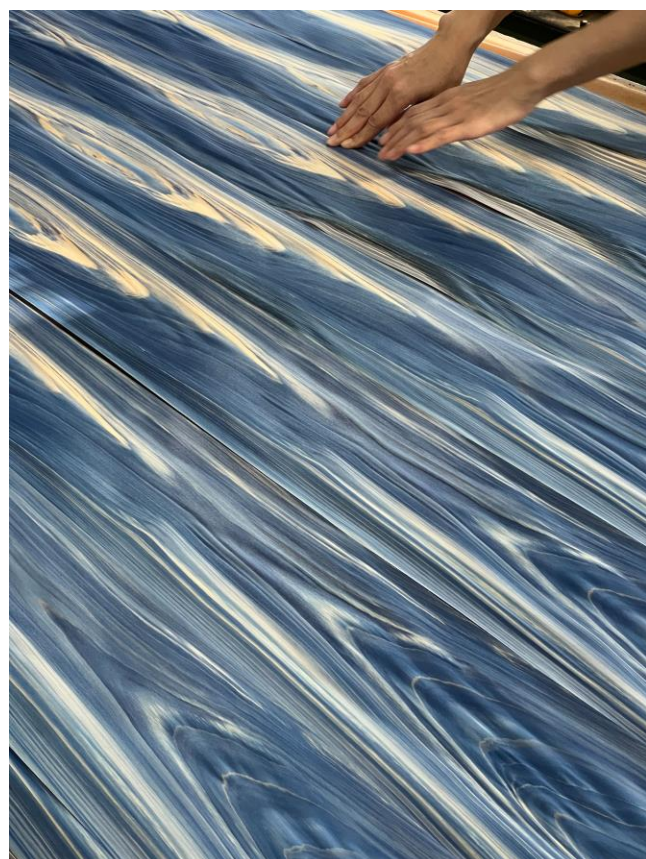
茶和紙



不織布

一基礎データー

- 工業用和紙(タフロン紙)や不織布に染色ツキ板を貼り付けた物で、厚みが薄く手加工しやすい素材となっています。曲面に貼れる為、パネルや本棚・テーブル・家具の縁、ノートPC・スマホのカバーケースなどに使うことができます。



ツキ板の隣同士、隙間ができないよう、
接着剤が塗布された和紙等の基材に1
枚1枚丁寧に練り付けていきます。

合板、MDFとは違い、ロール状に巻
くことが可能です。重量が軽いので、
取扱いが楽です。



製作事例

杉・黒→



←ヒノキ・
レインボー





ヒノキ・赤2



ヒノキ・黄・
無地

杉・緑



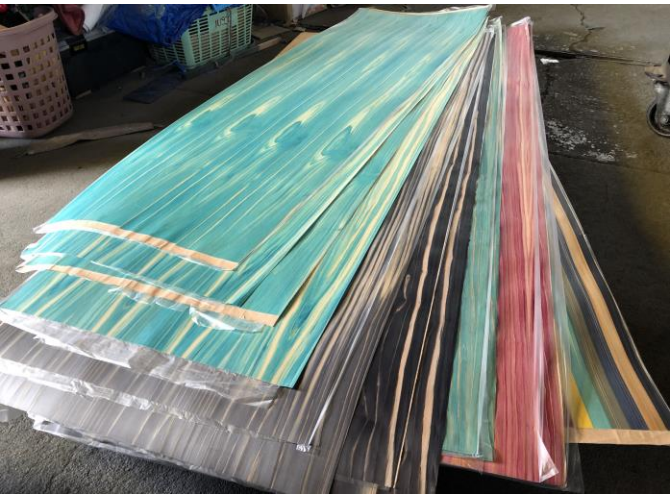


IRODORITAI
染色ツキ板
ラミネート

FILM LAMINATED
DYED VENEER

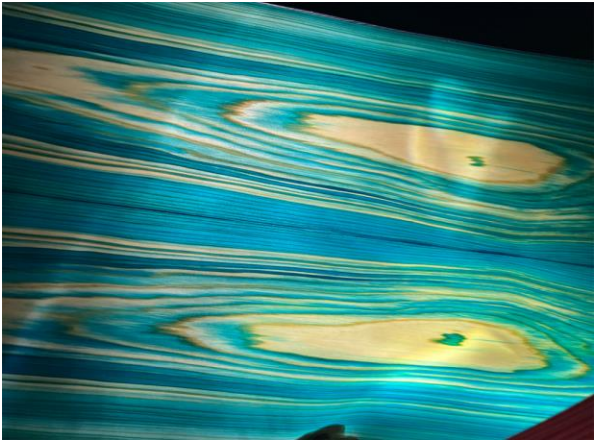


IRODORITAI FILM LAMINATED VENEER	突板	※最大サイズ	ラミネート
	杉 桧	W500mm× L1800mm ※但しWは条件があります。	片面、両面



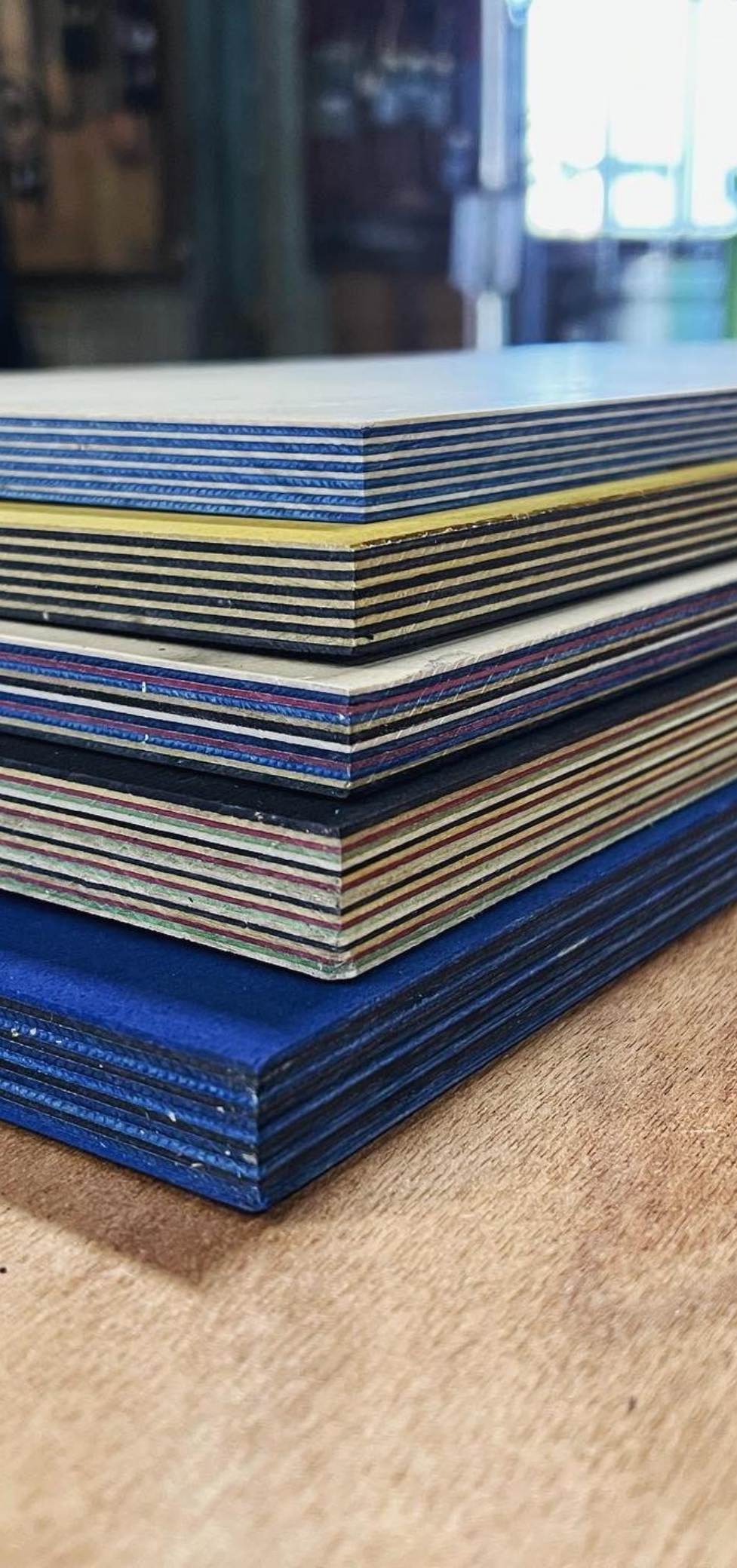
一基礎データー

染色ツキ板を両面または片面ラミネート加工することで強度をもたせた木製素材。
（フィルムは**PE**。） 光の透過性が高いので、ランプシェードのような使い方も可能
です。アイデア次第ではいろんな物に応用できます。



使用突板：桧（黄×白, スカイブルー, 赤2）
照明として使うと、光の透過性が高く、色も相まって神秘的に見えます。





IRODORITAI
染色バーチ
単板積層材
/積層合板

DYED BIRCH
LAMINATED VENEER
LUMBER &
LAMINATED PLYWOOD



アイテム	厚み	サイズ
積層合板	12, 24, 30mm	W800mm×L800mm
単板積層材(LVL)	61.5mm etc.	W260mm×L1100mm等

一基礎データー

- 染色した**1.5mm**厚単板を積層接着したオリジナル商材です。
- 横から見ると、まるでミルフィーユのようなきれいな小口面（レイヤー）が最大の特徴です。
- **NC**加工、旋盤加工等することにより、まるで幾何学模様のようなデザインが現れます。
- モデルガン、グリップ、家具のアクセント、ペンターニング等用途は様々。

IRODORITAI 積層合板



単板を繊維方向に直交させて積層接着したもの。そのため反りのリスクは少ないです。

IRODORITAI 単板積層材 LVL

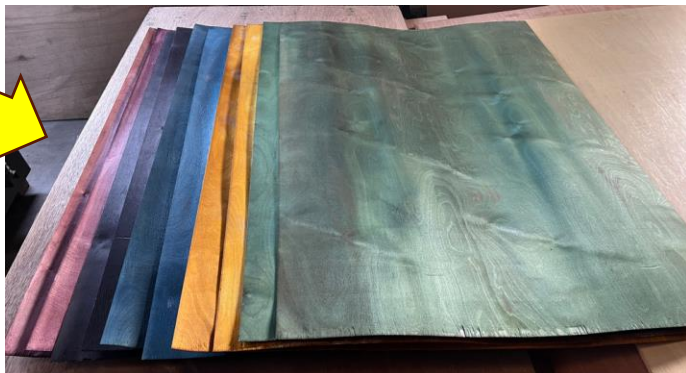


単板を繊維方向を揃えて積層接着したもの。厚みが無いと、接着後反るリスクがあります。

一製造工程一



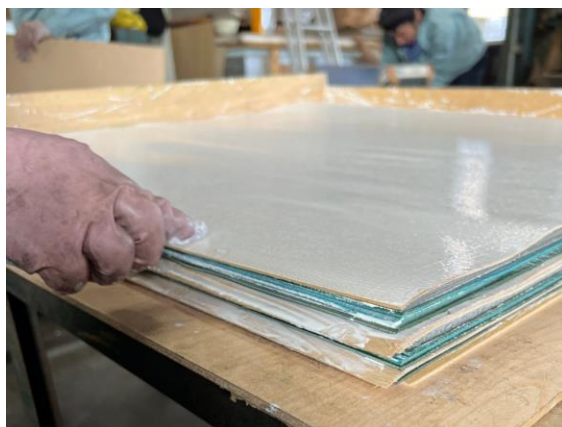
材料となる染色前の1.5 mm厚のバーチ単板。



各色乾燥後のバーチ単板。



糊付け機



糊塗布後のバーチ単板



プレス後



四隅をカットし、検品&出荷





IRODORITAI
染色羽目板・
フローリング

DYED WOOD WALL/
FLOORING PANEL



アイテム	樹種	※サイズ(mm)	仕様
羽目板	杉	1950×105×15	本実/ウレタン塗装
フローリング			エンドマッチ付本実/ 強化ウレタン塗装

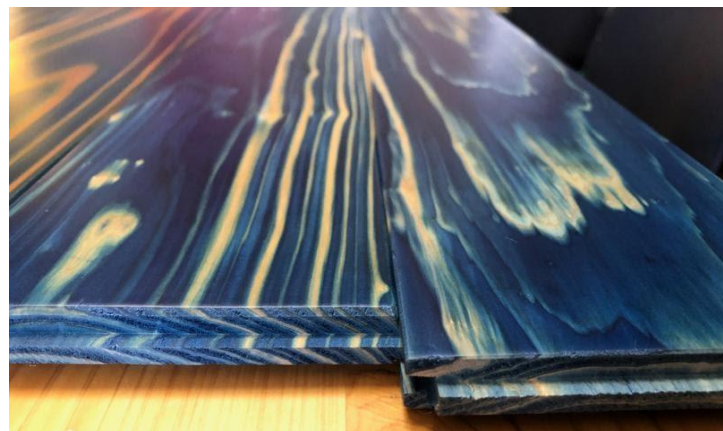
※上記サイズは基本サイズで、それ以外の巾・厚みも可能です。長さ応相談

一基礎データー

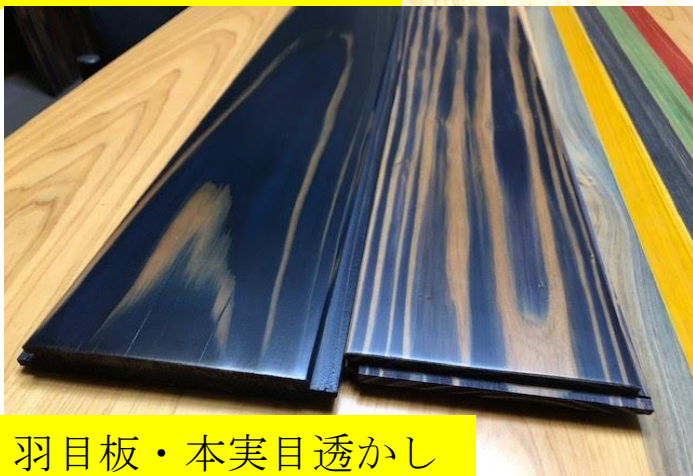
- 染色木材をモルダー加工機で仕上げますと、染色浸透にムラがあり、導管には染料が固着しない特性が染色木材にはありますので、独特の模様を持つフローリング、羽目板を製作することができます。
- 従来の一般的な顔料系塗料による後処理で表面を着色した材とは根本的に違います。木の中まで染めることで、木理が潰れずにベタツとした印象も無く、杉の素材感が残りより美しい意匠を演出します。
- 冬目と呼ばれる年輪には染料が浸透しづらいため、コントラストが生じ、他にはない独特の模様が現れます。また、**NC**加工と呼ばれる表面切削を行えば、オンリーワンのインテリア空間を実現します!
- 色には不思議なパワーがあります。赤には強いエネルギー、黄色は太陽のような希望の光、緑にはバランスとやすらぎ、青には鎮静と抑制、黒には威厳など。木材を染色することで、このようなパワーを思う存分発揮します。



羽目板・本実突付



フローリング・エンドマッチ



羽目板・本実目透かし

Available JOINT TYPE

羽目板は、本実突付、本実目透かしからお選びください。

フローリングは、エンドマッチ付本実突付、エンドマッチ無し本実突付からお選びください。



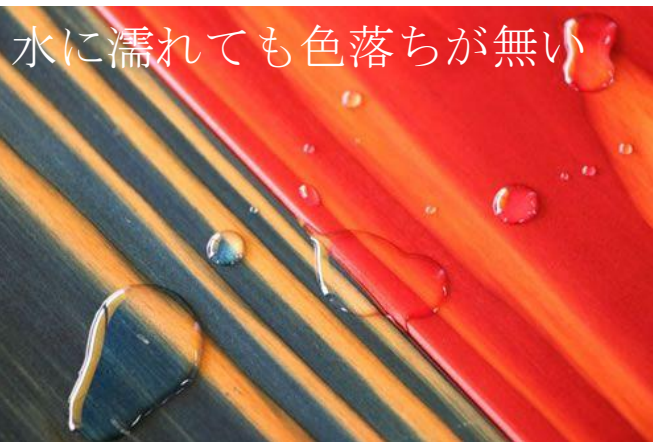
選ぶ理由

人体無害の染料



通常、顔料系の塗料は油性なので、人によってはアレルギー反応を起こす場合があります。一方、**IRODORITAI**は人体無害の水性染料を使用しています。本来、衣類等を染めるために開発されたものなので安心です。

水に濡れても色落ちが無い



塗装により水に濡れても色落ちの心配はございません。また使用します塗料はホルムアルデヒド放散等級**F☆☆☆☆**の最高ランクなのでシックハウス症候群の対策にも対応しています。

傷が入りにくい



杉材は無塗装の場合、柔らかく傷付きやすいというデメリットがありますが、表面強化セラミック塗装によりフローリングとして、傷の入りにくい丈夫な内装材になります。

※土足でのご使用は控えてください。写真は演出です。

木の持つメリットはそのまま



木質内装材の魅力は何と云っても、周囲の温度や湿度に合わせて空気中の水分を吸ったり吐いたりする調湿効果ではないでしょうか。クロスや樹脂、石などの他素材の内装材ではあり得ません。当社の**IRODORITAI**は染色加工後も尚、木の持つメリットをそのまま保持しています。

凹んでも色落ちが無い



万が一凹んでしまっても、木材内部まで染色しているため色落ちはございません。※凹んだ箇所が年輪部である場合、そもそも色が浸透していない場合があります。

似てませんか？

希少材の代替品になり得る
ポテンシャル



写真は黒檀と黒く染色した杉を並べたものです。昨今、各国の丸太輸出規制により、銘木と呼ばれる材料が増々手に入りづらい状況になっています。そういった銘木材、希少材の代替品になり得るポテンシャルを**IRODORITAI**は持っていると考えています。

風水インテリア

風水では方角別に相性の良いカラーや柄があると言われています。また色彩心理学は各色の根源的な性質や特質、イメージなど人間の心の諸要素との関連があります。これら風水や色彩心理学を参考に、インテリア空間にIRODORITAIを取り入れてみてはいかがでしょうか。



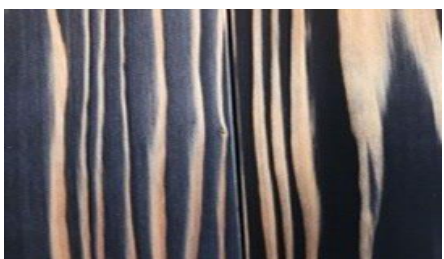
赤(風水では【火の気】を象徴する色です。南の方角に使うのが良くて、魅力や人気運を高める。強い色なのでワンポイントでもおすすめ。)



緑(風水では草や森を連想させるので、癒しの効果があるとされている。緑色と相性が良いのは、「東」の方角で、勉強や仕事などの「成長」が必要な時には、東の方角に緑色を配置すると、効果が得やすくなる。)



青(風水では「木の気」を象徴し、仕事運を強力にサポートする。また北の信頼感にも繋がるのでビジネスをうまくしたい場合は濃いめの青を取り入れるとグッド!日本人に『好きな色は?』と聞くと、青と答える人が多いそうです。



黒(風水では【水の気】の意味を持つ。水の気のパワーを最大限に発揮する方角は北なので、北の方角に黒色のものを置くと良い。クリーム色、ベージュ、アイボリー、ミルキーカラーなどふんわりした優しい色が、黒色と相性が良い。)



黄(風水では黄色は実際に金運に対してとても縁起の良い色。黄色は土の気を持つので方角は、南西と北東になる。それぞれの金の気をサポートするように使用すると金運アップの効果が期待できる。)



水(風水では「木の気」を象徴し、仕事運を強力にサポートする。また北の信頼感にも繋がるのでビジネスをうまくしたい場合は濃いめの青を取り入れるとグッド!



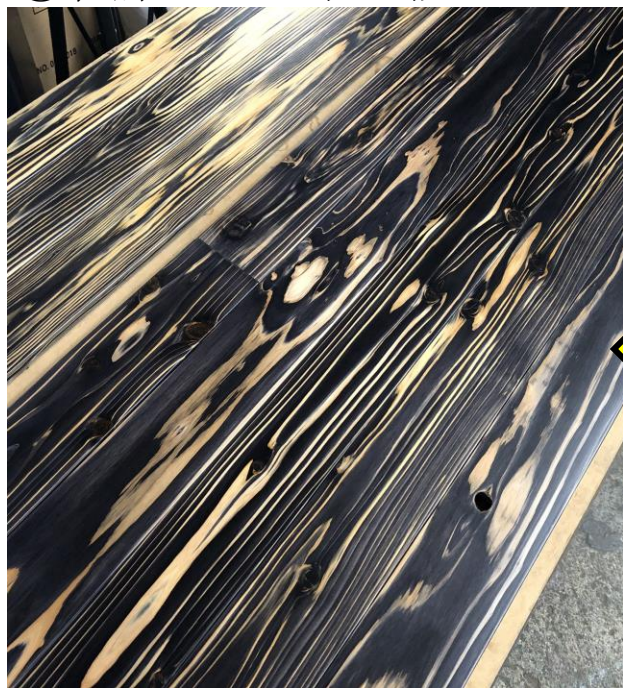
一製造工程一



①乾燥させた染色杉



②本実加工後の染色杉



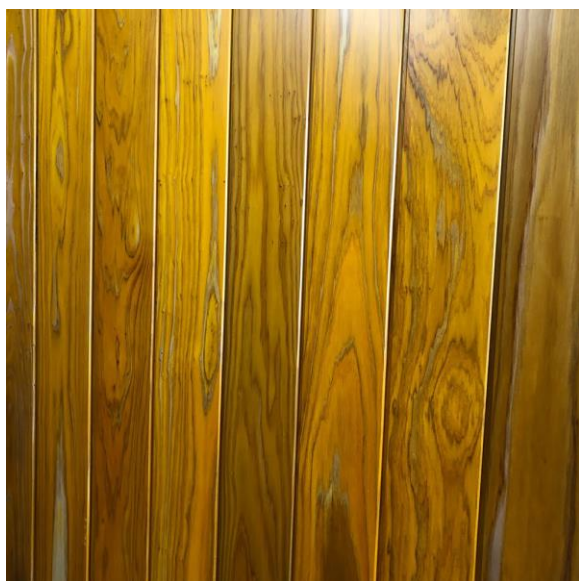
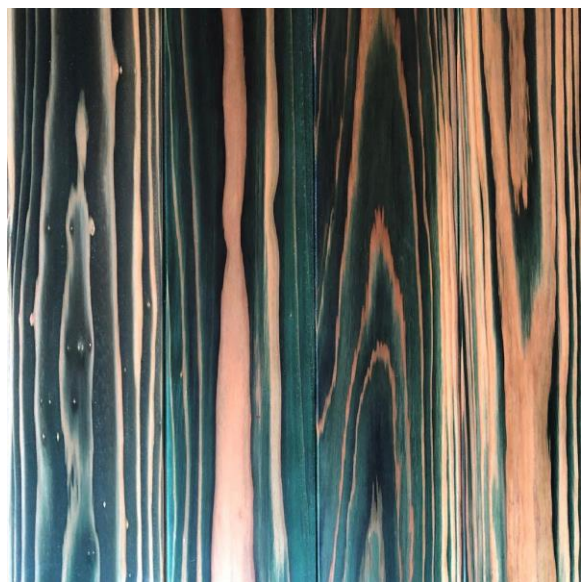
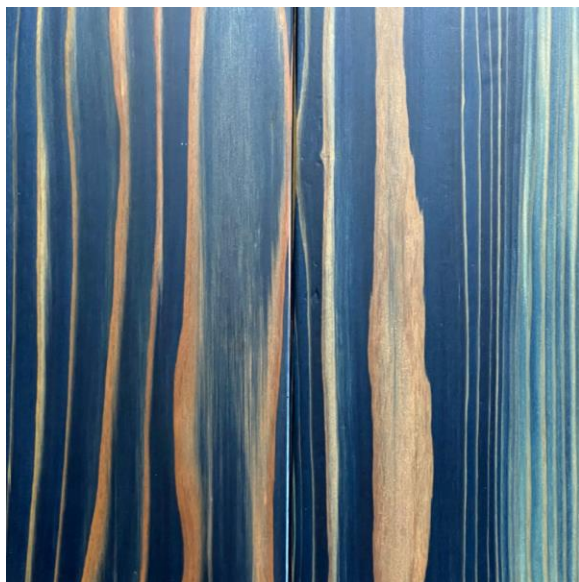
④染色杉羽目板の完成



③塗料塗布直後の染色杉

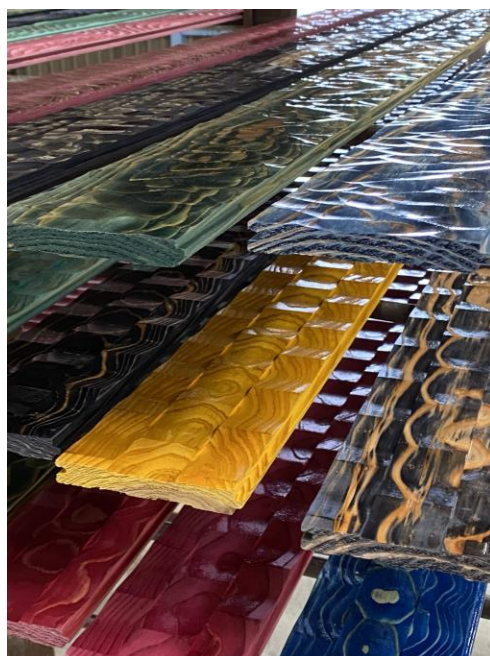


商品ギャラリー※写真は全てウレタン仕上げの状態です。





更にワンランク上の
意匠性を求める方へ



+

WAVE





小波



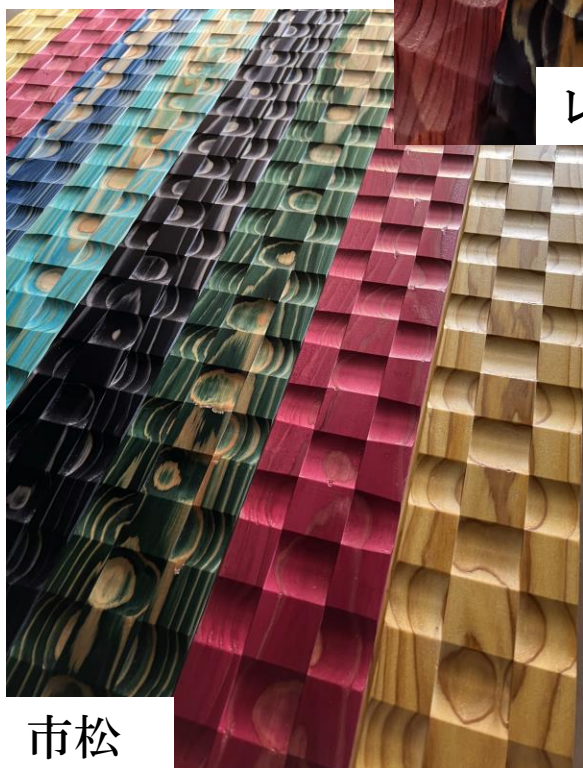
スネーク

Design

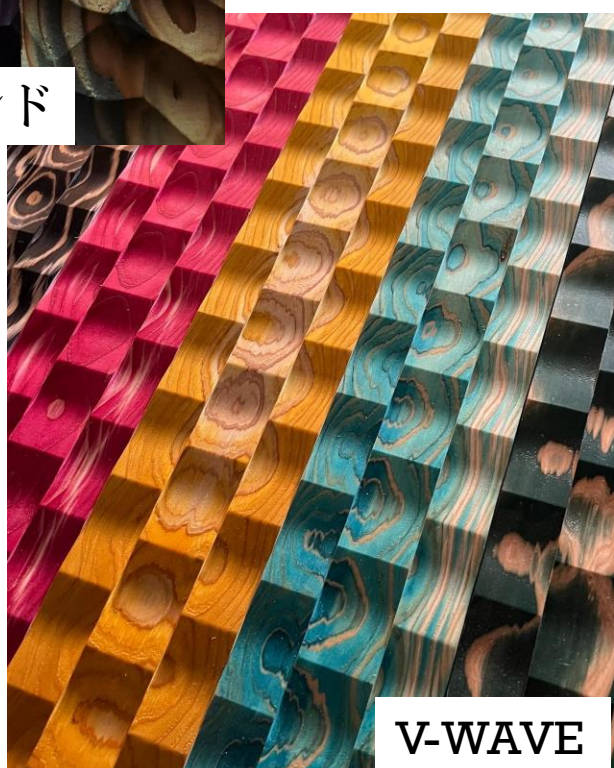
染色羽目板・
フローリング
にご希望の
WAVEデザイ
ンを加工し
ます。



レジェンド



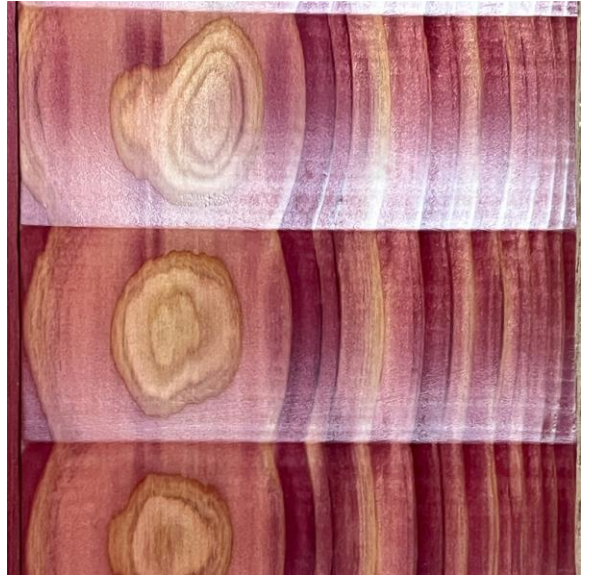
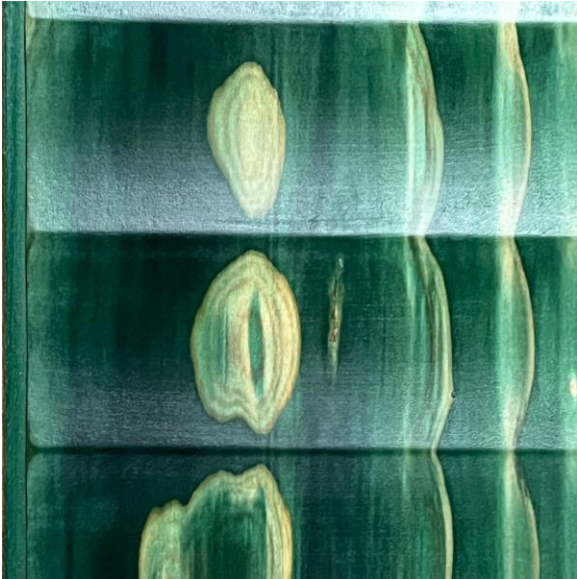
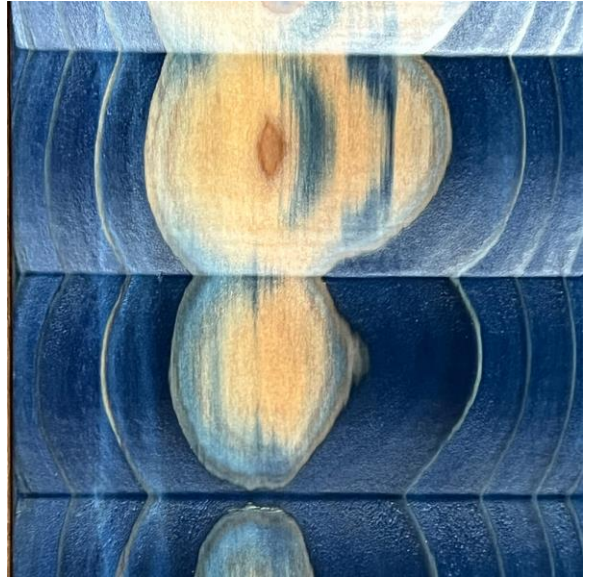
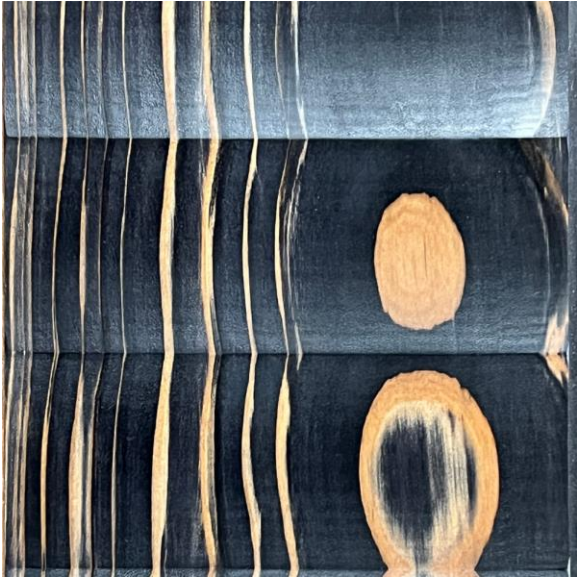
市松



V-WAVE

小波

※写真は全てウレタン仕上げの状態です。

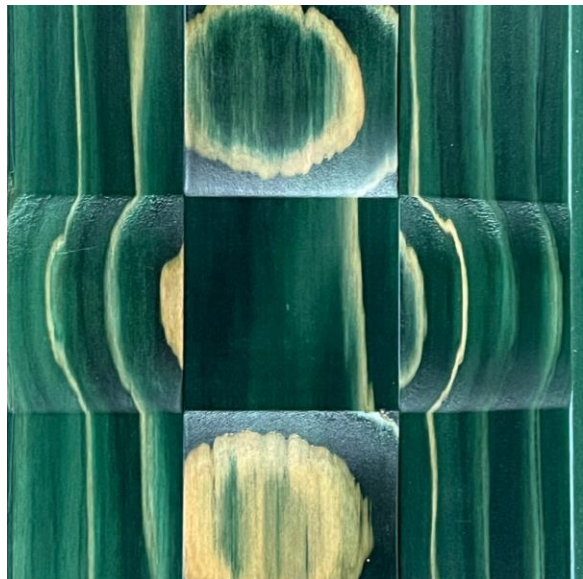
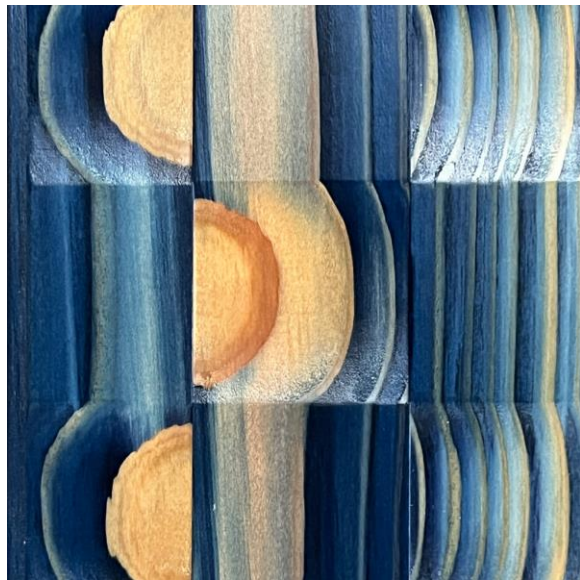
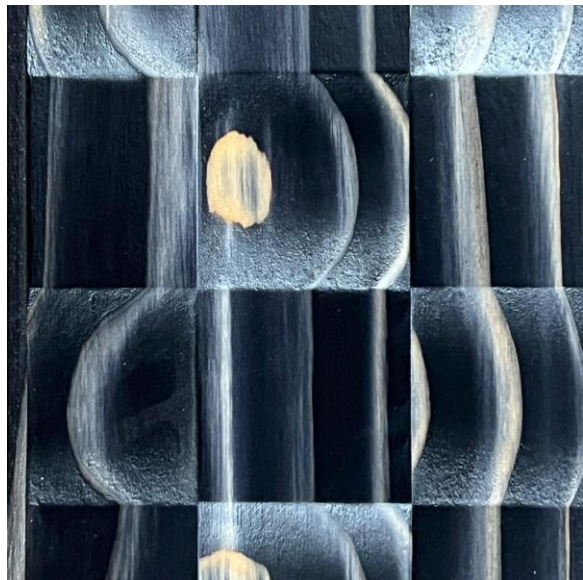


NO PHOTO



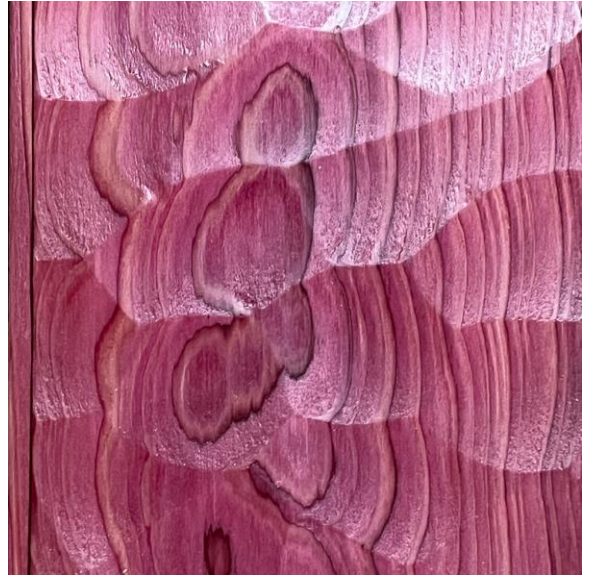
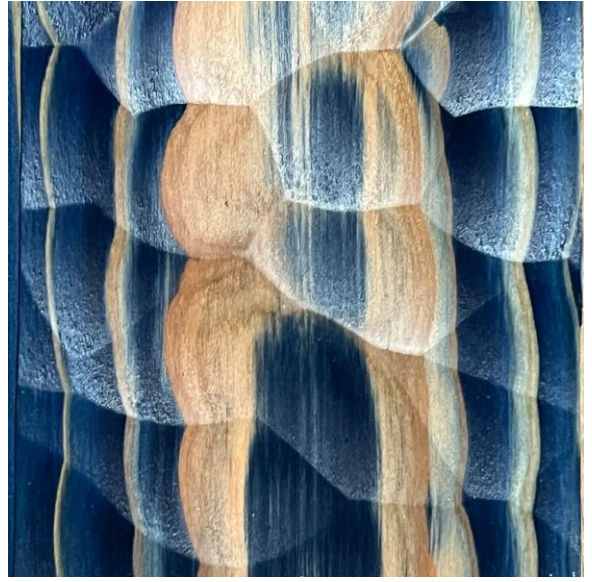
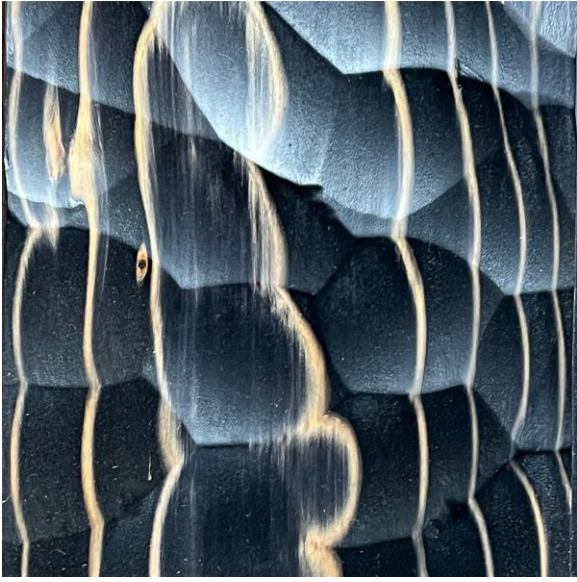
市松

※写真は全てウレタン仕上げの状態です。



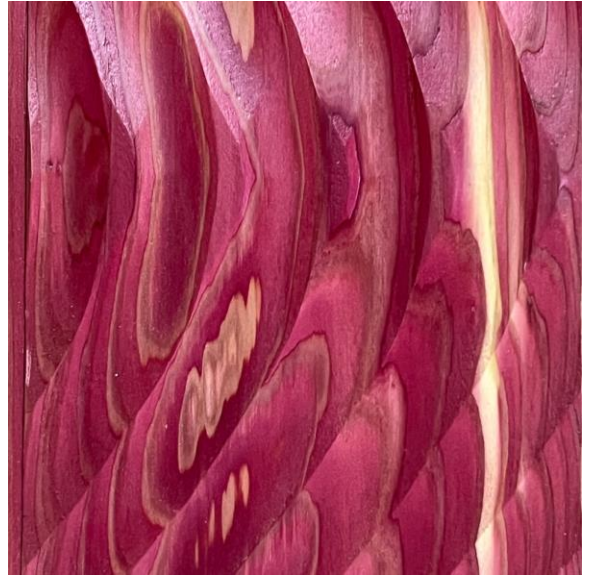
レジェンド

※写真は全てウレタン仕上げの状態です。



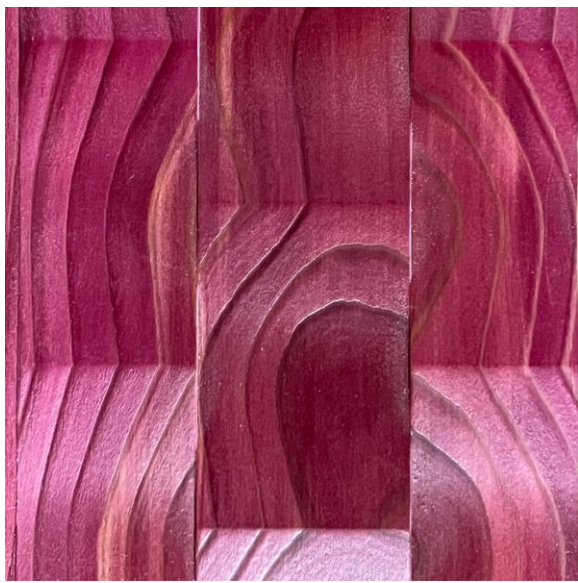
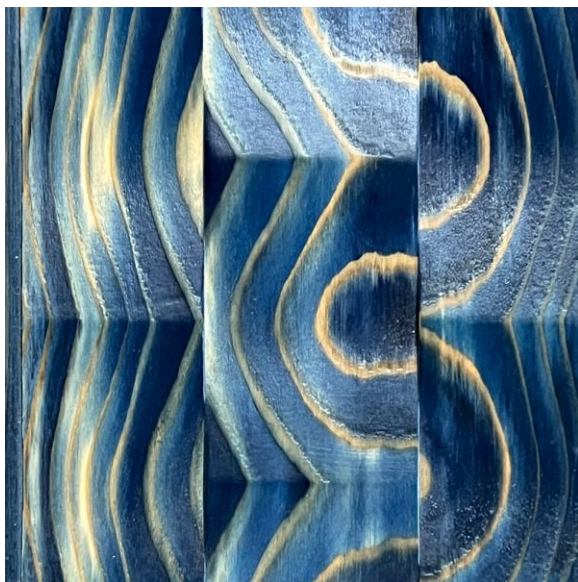
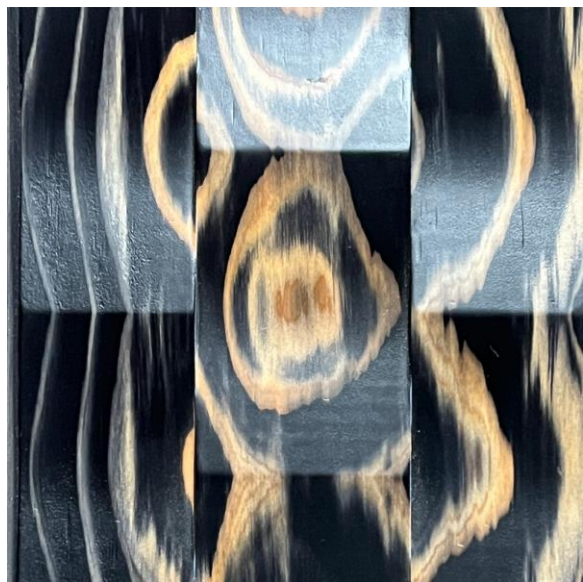
スネーク

※写真は全てウレタン仕上げの状態です。



V-WAVE

※写真は全てウレタン仕上げの状態です。





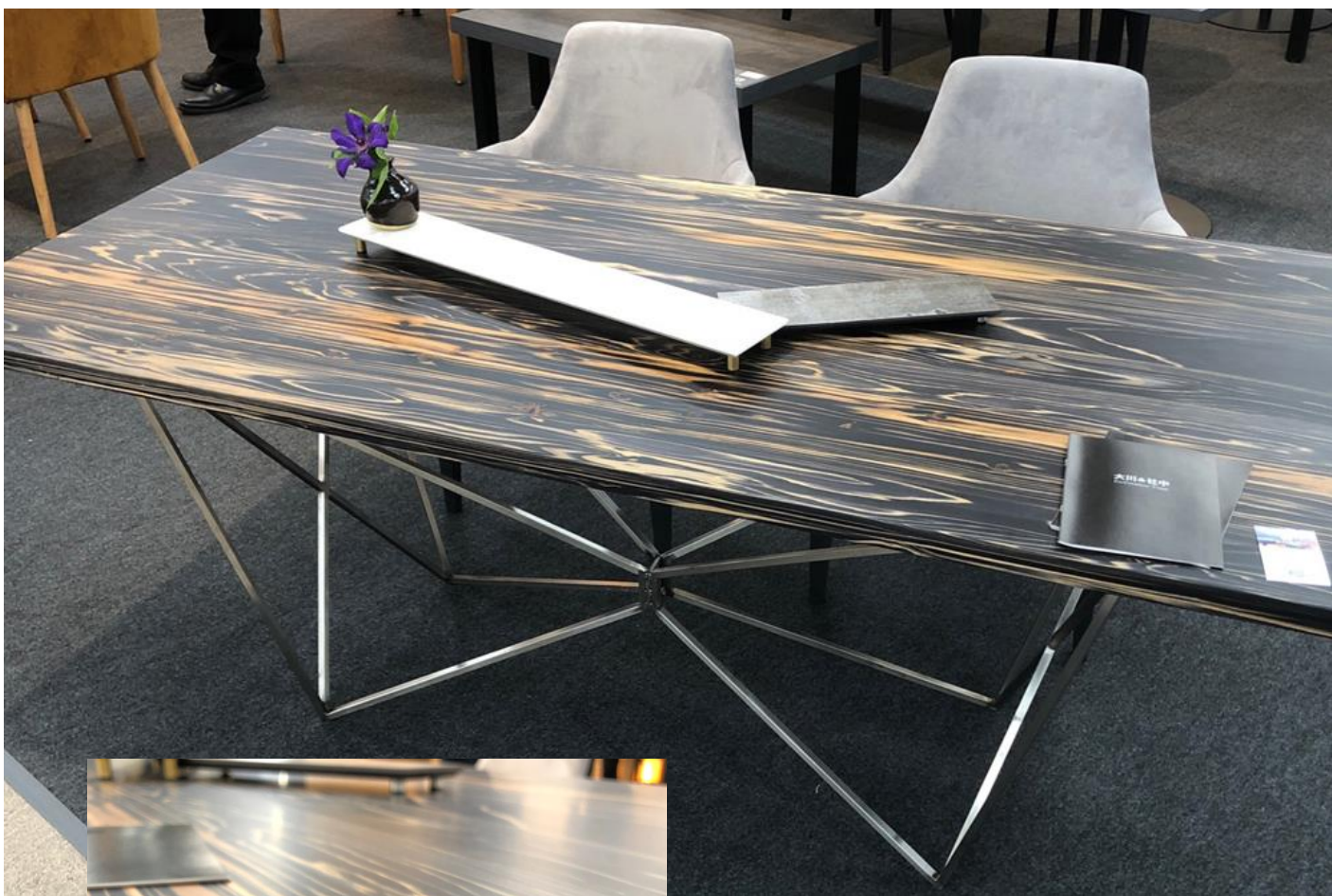
使用例

IRODORITAIの使用事例をご紹介します。

オフィステーブル

使用材料：染色木材(杉)

使用カラー：黒



ヘリンボーンテーブル

使用材料：染色木材(杉)

使用カラー：黒・赤・緑・黄・青・スカイブルー



ワインラック

使用材料：染色木材(杉)

使用カラー：黒



レジンテーブル

使用材料 : IRODORITAI 染色ツキ板化粧合板(杉)

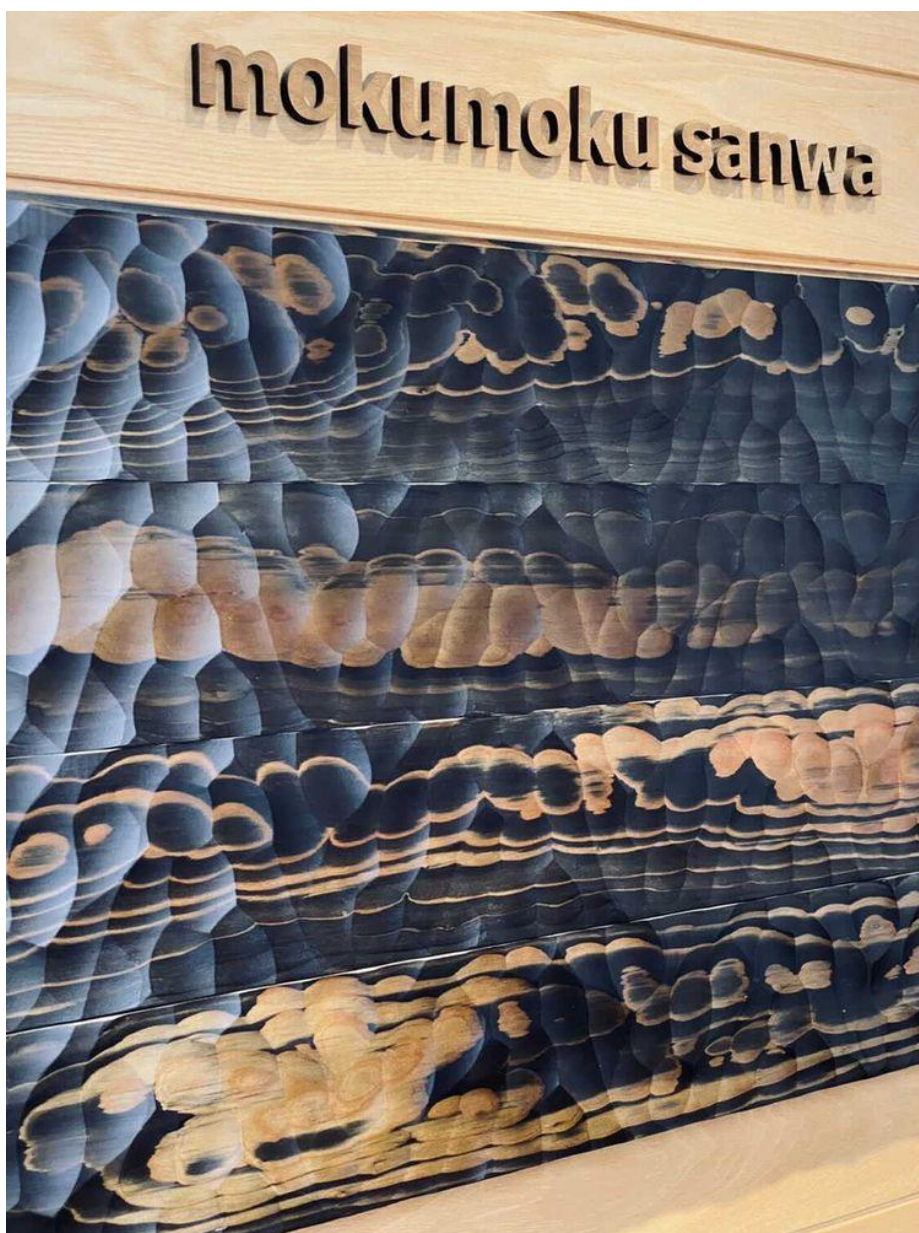
使用カラー : 黒+赤2



アクセントウォール

使用材料 :IRODORITAI 染色羽目板(杉)
+ WAVE加工(レジェンド)

使用カラー :黒



万年筆

使用材料：IRODORITAI 積層合板



アイアンシェルフ

使用材料：IRODORITAI 染色ツキ板化粧合板(杉)

使用カラー：黒



うちわ

使用材料：染色ツキ板(杉)

使用カラー：黒・青・スカイブルー



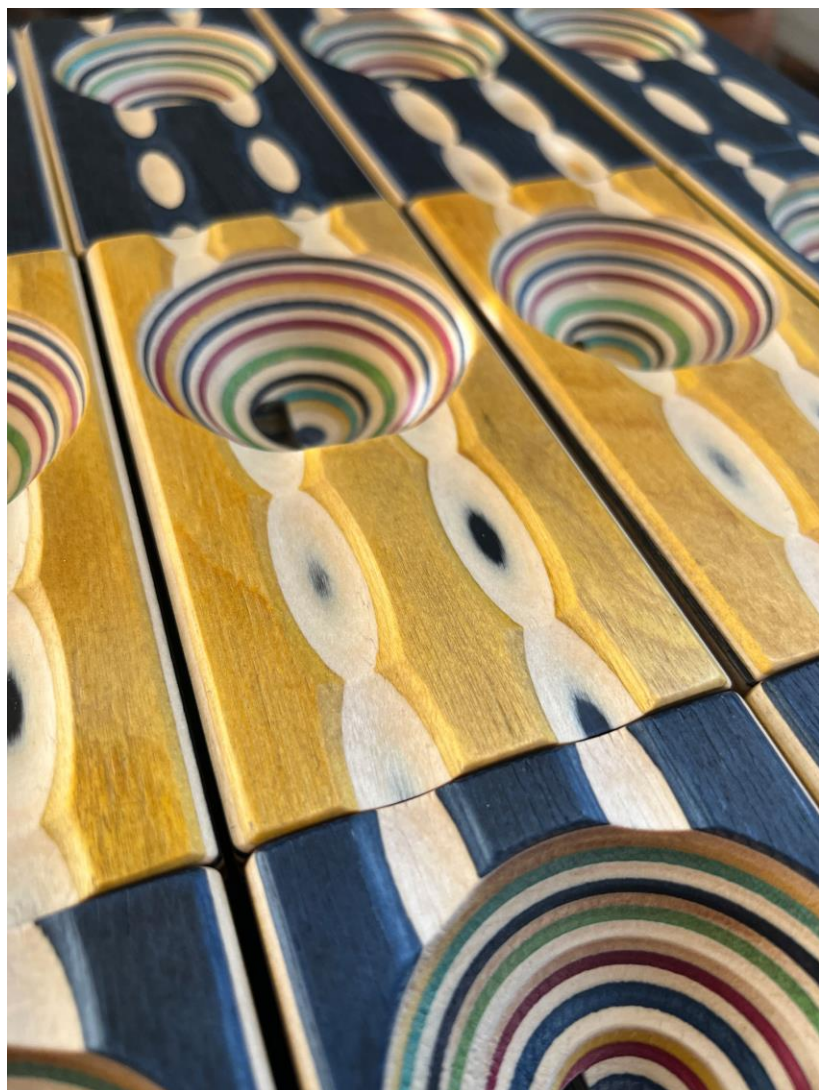
アクセントテーブル

使用材料：IRODORITAI 積層合板



スマホスピーカー

使用材料：IRODORITAI 積層合板



テーブル脚

使用材料：IRODORITAI 単板積層材 LVL



階段蹴上

使用材料：IRODORITAI 染色ツキ板化粧合板

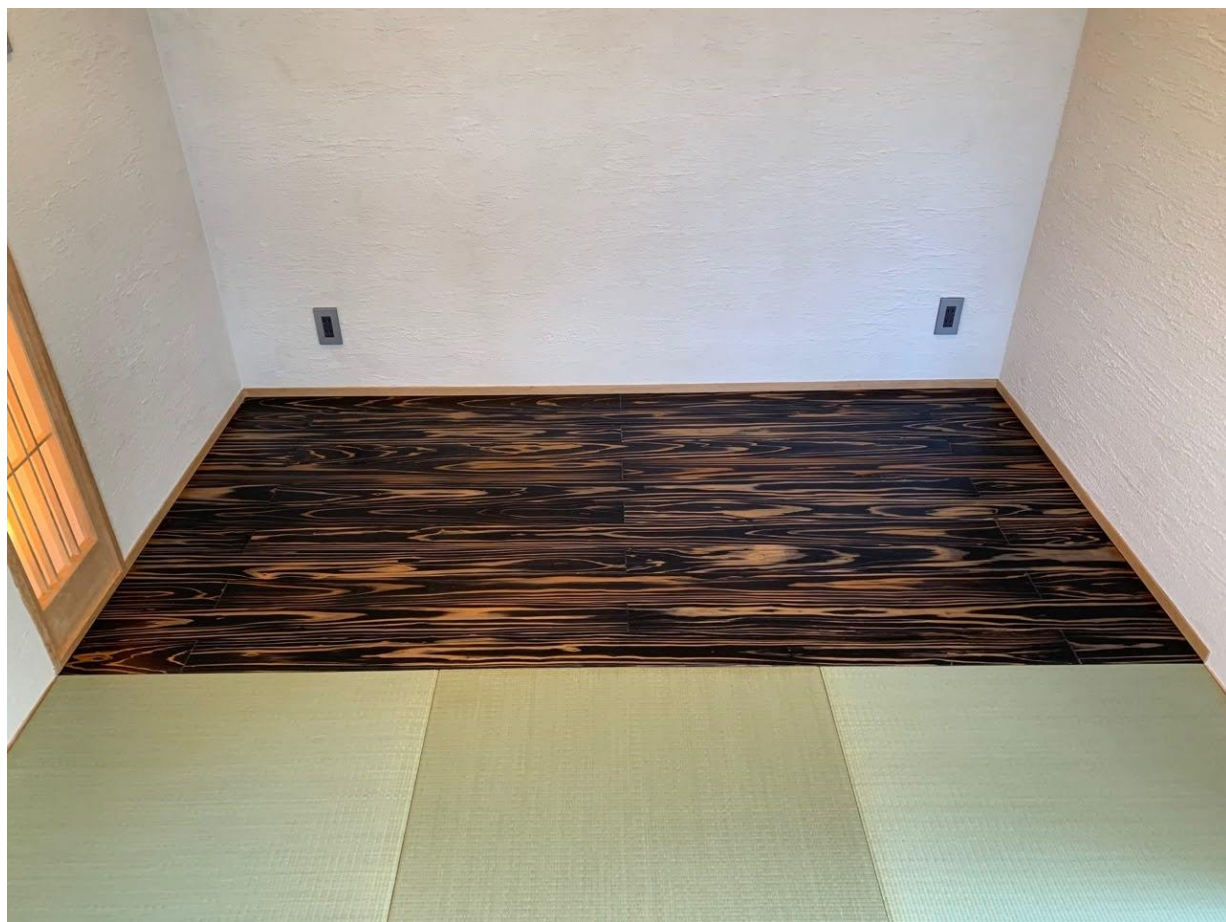
使用カラー：黄 & 緑



床の間フローリング

使用材料 : **IRODORITAI** 染色フローリング(杉)

使用カラー : 黒



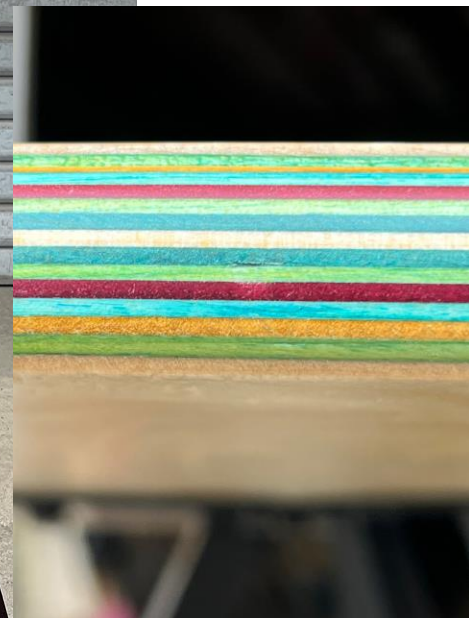
キャリアバー

使用材料：IRODORITAI 単板積層材 LVL



コーヒーテーブル

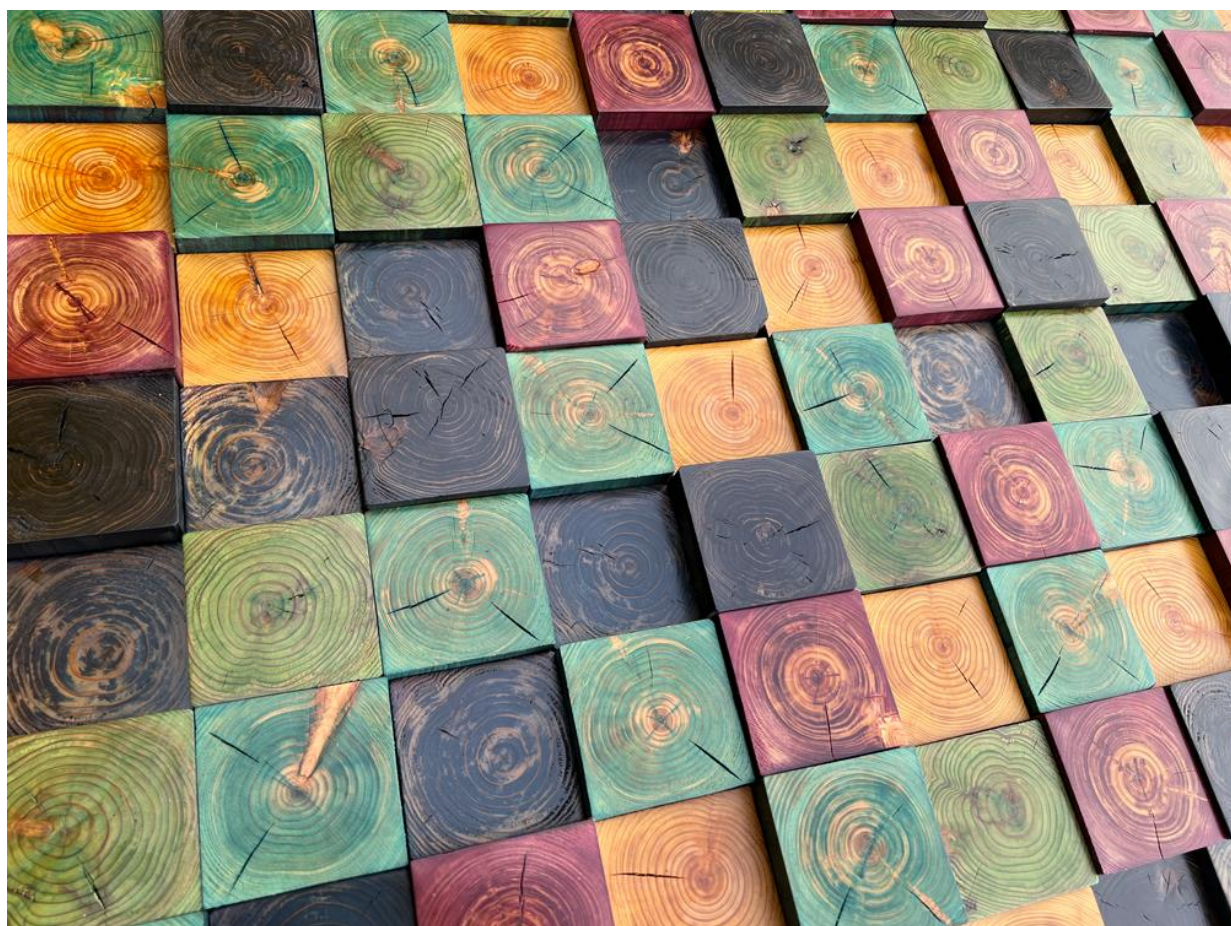
使用材料：IRODORITAI 積層合板



モザイクウッドアート

使用材料：染色木材 (杉・桧)

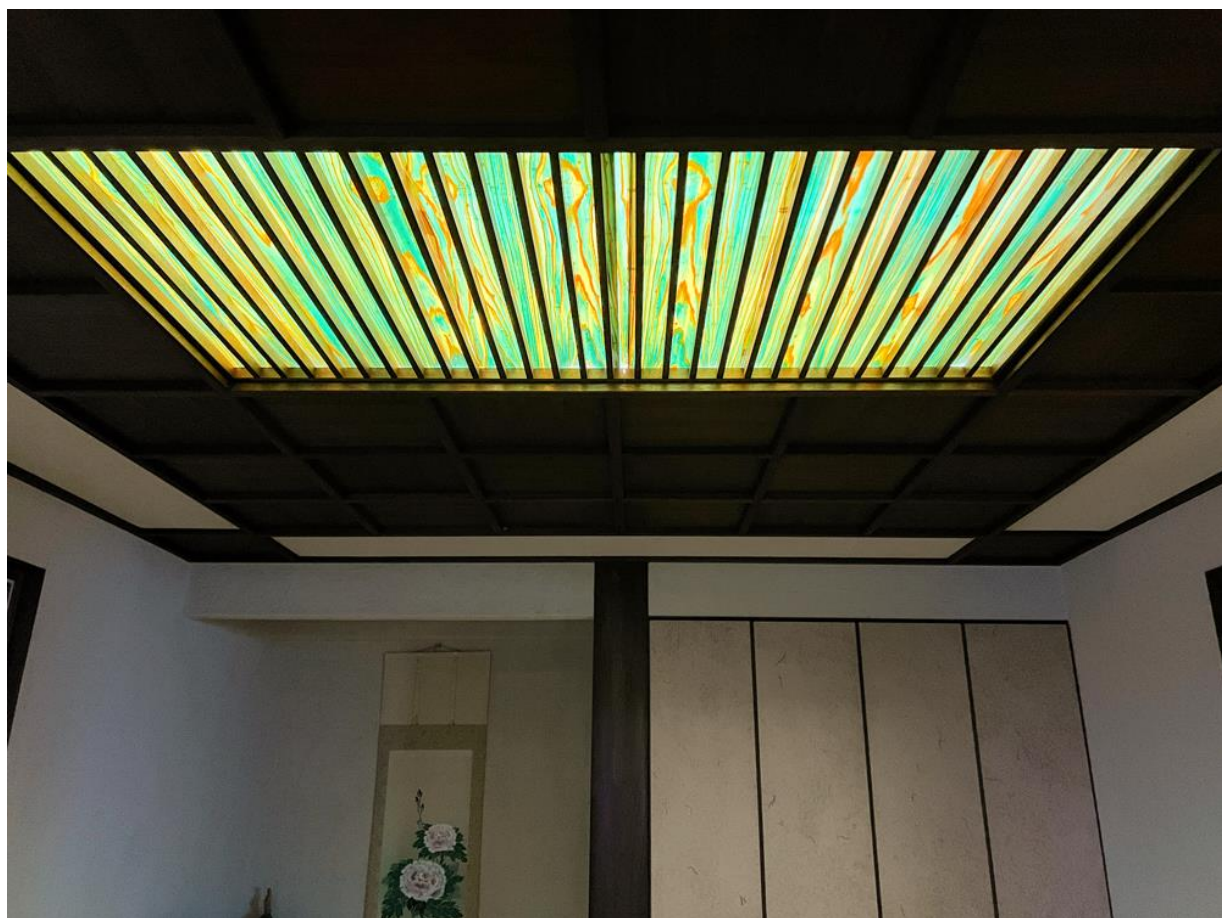
使用カラー：黄、赤、黒、緑、青、スカイブルー



和室天井照明

使用材料: IRODORITAI ラミネート (杉)

使用カラー: スカイブルー



収納扉

使用材料：IRODORITAI 染色ツキ板化粧合板 (杉)

使用カラー：スカイブルー



MACBOOKケース

使用材料：IRODORITAI 染色ツキ板エレガント (杉)

使用カラー：レインボー



スマホケース

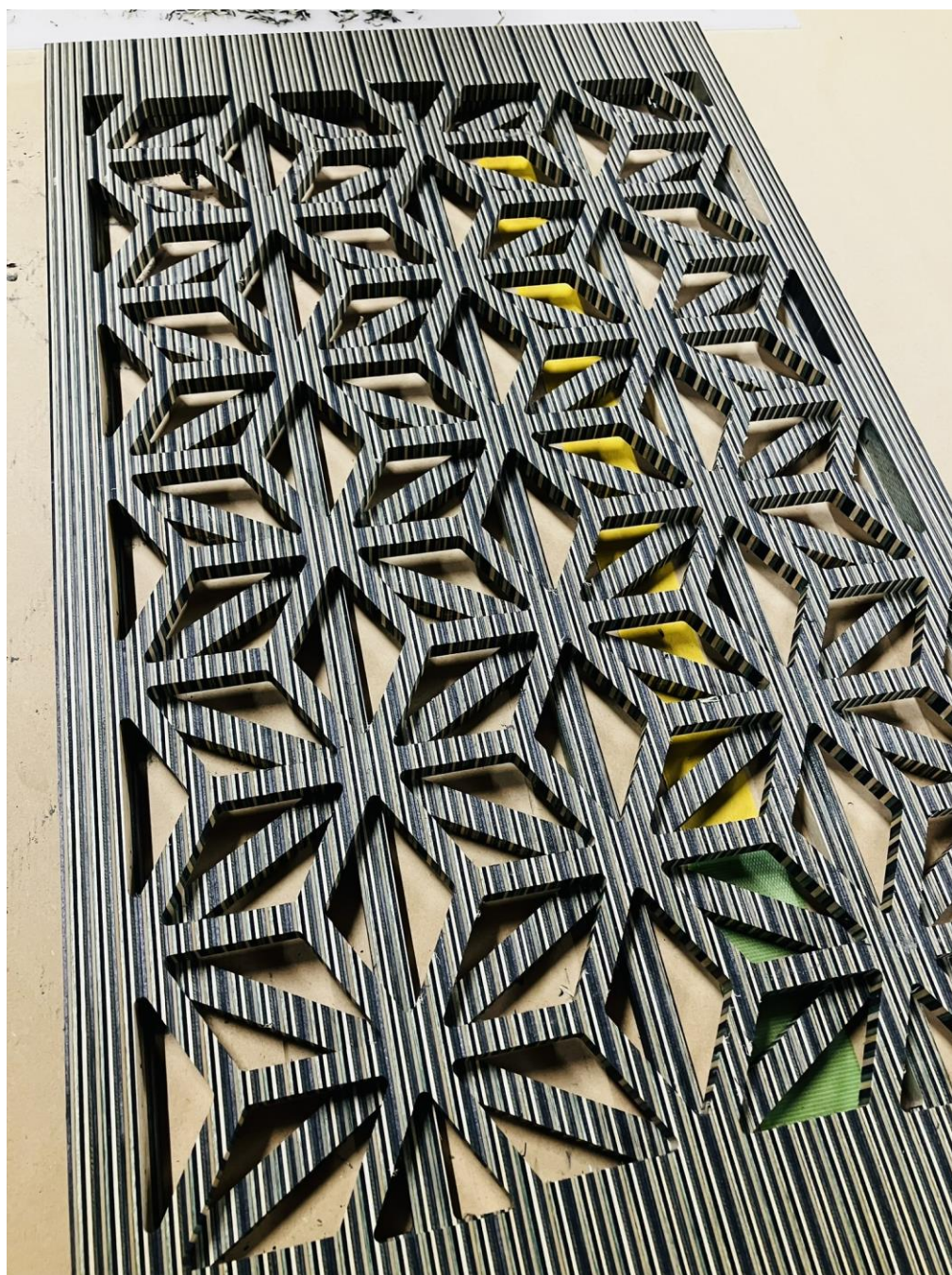
使用材料：IRODORITAI 染色ツキ板エレガント (ヒノキ)

使用カラー：赤 2



組子風パネル

使用材料：IRODORITAI 積層合板（横ハギ）



ドクロ

使用材料：IRODORITAI 積層合板



会社概要	
会社名	有限会社 中村ツキ板
所在地	〒831-0008 福岡県大川市鐘ヶ江677
代表者	中村 孝博
TEL	0944-87-7060
FAX	0944-87-8360
創業	平成6(1994)年4月
設立年月日	平成9(1997)年8月1日
資本金	300万円
役員	代表取締役 中村 孝博 取締役 中村 美紀子 取締役 中村 彰吾 監査役 中村 途明
主要取引銀行	筑邦銀行 大川支店、 大川信用金庫 三又支店
事業内容	IRODORITAI製造販売 / 不燃木材製造販売 / 天然木ツキ板化粧合板製造販売 等
URL	https://www.tsukiita.jp/
E-mail	info@tsukiita.jp

会社沿革	
1967年	先代、中村福德が大川市鐘ヶ江479にて中村ツキ板を起業
1974年	現在地へ工場移転 株式会社 中村ツキ板へ改組
1980年	建具・フスマ事業部設立
1992年	佐賀県神崎市へ建具・フスマ事業部を移転
1994年	建具・フスマ事業部を株式会社中村と改名 ツキ板工場を中村ツキ板として分離独立
1997年	有限会社中村ツキ板と改組
2003年	国土交通大臣F☆☆☆☆認定番号を取得
2011年	WPC技術を取り入れた健康グッズ「健珠」「楠棒」の販売を開始
2014年	木材バイオ乾燥機の設置
2015年	真空加圧含浸装置の設置
2016年	染色木材の開発開始 不燃木材・防腐防蟻木材の製造販売を開始 SGECのCoC管理事業体として認証を受ける JAFTA-W167 海外輸出業を開始
2017年	染色ツキ板・染色ツキ板化粧板・染色単板積層材の開発開始
2019年	南アフリカへ杉板のコンテナを5本輸出。 染色ツキ板化粧合板、染色桧ルーバーををロシアへ輸出。
2020年	染色木材・染色ツキ板製造方法を特許出願 (特願2020-146606)
2023年	(有)キンダイマシン両面糊付け機導入。



有限会社
中村ツキ板

木の魅力 木の力を もっと。



MADE IN
JAPAN

IRODORIRAI の最新情報は
SNS, ホームページをチェック



このカタログの記載内容は**2024年5月** 現在のものです。まだ開発途上な点も多々あるため商品の仕様・外観、染料は予告なしに変更することがありますので、予めご了承ください。

