

# 薄塗りの漆喰磨き壁について

水村左官工事  
代表 水村 達也

## 1. はじめに

最近の町場左官は、住宅の工法が湿式から乾式に変わったため、塗り壁主体の左官は苦況に立たされている。以前は塗り壁であった内装はクロス張りとなり、外装はサイディングへと変わった。この要因は、時代が左官を必要としなくなったこともあるが、左官塗りはコスト高になるという指摘もある。特に伝統的な磨き壁は顕著で、施工者もコストを考えないところもあり、出来栄を競って自己満足に慕っているように見受けられる。最近になってメーカーの主導で現代漆喰が市販され、クロス張りに対抗できるようになったが、昔の職人には中塗仕舞のような仕上げは受け入れ難く、これが発展を妨げているようである。

今回、乾式の下地に薄塗り工法で漆喰磨きを施工することになり、厚塗りを必要とする伝統的な漆喰磨きが薄塗りで可能なのか懸念されるが、良い機会なので取り組んでみることにした。このため塗り壁に重要な作業性、仕上性、工程、接着力等の特性、使用する鏝などの多くの課題があるので、塗り実験を重ねながら取り組んだ結果を発表することにした。

## 2. 工法の比較

表1に在来工法と薄塗り工法の違いをまとめてみた。表でわかるように下地や工法、材料に大きな相違がある。特に下地作りは、工期とコストに影響を及ぼし、現場事情を考えると在来工法は遠慮したくなるのも事実なので、歓迎すべきかも知れない。

古来から伝統技法に用いる下地は、小舞土壁であったが、次第に木摺りやラスボードに変わり、材料も自然素材から化学的な材料へと移ってきている。

この中であって伝統的な磨き壁は、古来からの塗り厚のある施工法では対応できなくなっている。このため表面が

表1 漆喰磨きの工程

工法種類	在来工法	薄塗り工法
塗り下地	小舞、ラスボード、木摺り	ケイカル板、合板
下塗り	土壁、生漆喰、プaster	接着剤、しごき材
中塗り	土壁中塗り、砂漆喰	砂漆喰、土漆喰
漆喰上塗り	現場炊き糊漆喰	既調合漆喰
漆喰ノロ	消石灰+炊き糊+顔料	既調合漆喰粉体+顔料
使用鏝	地金上浦(鋼)磨き、手ごすり	地金上浦(鋼)薄形波消、プラ
ケア	露拭き、手ごすり	手ごすり、プラコテ、ワックス

平滑なケイカル板や合板を下地とする薄塗りの漆喰磨き工法が必要になってきた。

## 3. 平滑下地の処理

### (1) 塗布型接着剤の利用

各種の下地と下塗り材を接着する方法として、塗布型の接着剤が利用されており、代表的なのはEVA系とアクリル系で、EVA系は、土・木・紙・石膏等と相性が良く、セメント系にはアクリル系が適しているようで、カチオン性SBRなどは混入して使用されている。今回はケイカル板が下地なので、EVA系を使用することにしたが、確認のため図1に示す市販の接着剤の接着性を調べた。接着試験体は当初、ケイカル板を使用する予定でいたが、板の強度が弱く、接着面より板の方で破断したため、合板使用となった。各種の接着剤には1:2に希釈して合板に塗布し、乾燥後、接着試験器で表面を引張り接着強度を求めたが、図1に示す通り、大きな差は見られず、いずれも合板内破壊であった。また、使用した製品はメーカーによって樹脂の固形分含有率が違うため、一概に希釈率で決められないようである。

図2はEVA系接着剤の希釈倍率を変え、3種類の合板とケイカル板に塗布した後、7日間乾燥させたもので、古合板は数年経過した板のため、樹脂がよく浸み込んだ結果、希釈率が大きいほど接着力が高く、新しい合板は希釈が少