

# Luxe Wood

リュクスウッド

環境にやさしい次世代Wood



齋藤木材株式会社

環境にやさしい  
次世代 Wood

# Luxe Wood

リュクスウッド

薬剤を一切使用しない人体に無害で環境に優しい木材です。

高圧熱処理による優れた耐久性により  
床材だけでなく屋外や水辺での使用にも最適です。

上品な色合いで、洋風・和風問わず高級感のある  
重厚な仕上がりです。

材質のバラつきがなく施工が容易です。

**Luxe Wood** が出来るまで 徹底した品質管理のもと製品製造しております。  
リュクスウッド



1 丸太の状態



2 高熱処理をする前の状態



3 高熱専用装置



6 最終検品を行い梱包・出荷します。



5 弊社社員が直接検品を行います。



4 高熱処理後の状態

リュクスウッドとは、一般に「サーモウッド」として普及しているフィンランドで開発された、薬剤を一切使わず熱と水蒸気だけの高圧乾燥技術(サーモウッド処理)によって作られた、環境と人に優しい木材です。弊社では自社ブランド名として「リュクスウッド」としております。



商品名: **リュクスウッド**

樹種: メルパウ 広葉樹(ハードウッド)

原産地: 東南アジア全域

マレーシアにてサーモウッド処理加工後、日本に輸入

比重: 0.7~0.8

木材を100℃まで加熱し木材自体の水分をほとんど抜きます。  
さらに210℃まで加熱し蒸し焼き状態にし、時間をかけ冷却後、  
(この時点で木材の含水率は0%)水蒸気を加えて含水率を4~6%に調整します。

## Luxe Wood の特徴

リュクスウッド

### ◎ 耐久性、耐腐食性が高い

熱処理をすることにより、材中の糖分(腐朽菌や虫の着く養分)が変化し減滅しますので、防腐性、防虫性が向上します。

### ◎ 寸法安定性に優れている

吸水率が処理前に比べて約半分になります。このため、周囲の温度の変動による含水率も半分になり結果として、材の動きも半分になります。施工後にやせたり、暴れたりすることがほとんど無く、完成直後の美しい状態が長持ちします。このような特性を生かし、過酷な条件のサウナ室の内装にも使われております。

### ◎ 色水(樹液)が出ない

ウリン等は水に濡れると色水(樹液)が出て周囲を汚すことがありますが、リュクスウッドは水に濡れても色水は出ません。  
※使い始めは表面に茶色粉が付いていますが、すぐに取れます。

### ◎ 色が揃っている

元の材はクリーム色ですが、高熱処理により茶褐色に変わります。熱を均一に通すため、色むらが殆ど無く、どの材も同じ色合いになっています。※切断面も同色です。

### ◎ 施工性が良い

比重がイペ、ウリン、パツ等のハードウッドと、レッドシダー等のソフトウッドの中間に位置しているので堅すぎず柔らかすぎず、取り回し、施工性が大変良いと好評です。

## 施工ポイント

幅反りやねじれが殆ど無く、切削性が良いので施工が簡単です。

施工後も寸法安定性が良く、狂いが殆ど生じません。

根太の間隔は、板厚20ミリで500mm(±100mm)30ミリで800mm(±100mm)を目安に施工方法、現場状況を考慮して決定して下さい。ステンレス製の釘、木ネジをご使用下さい。鉄製品と直接接触すると、酸化して黒ずむ場合がございます。

含水率が非常に低いため、切断くず、サンダーくずが非常に細かくなりますので、防塵マスクのご使用をお勧めします。化学薬品は一切使っておりませんので人体には無害です。無塗装のままでも高い耐久性を持っていますが、紫外線によって薄茶色からグレー色へと経年変化します。リュクスウッド独特のブラウン色を維持するには、紫外線遮断効果のある塗料や顔料の入ったステイン塗料の使用をお勧めします。含水率の低い乾燥材なので、水性塗料でも油性塗料でも塗装性は良好です。

吸水性が非常に低いため、水に濡れても短時間で乾きます。海水の被害も受けないので海辺でもご使用いただけます。ただし海水に長時間浸すことはご遠慮下さい。他の天然木ウッドデッキ材と同様、無塗装でもご使用いただけます。

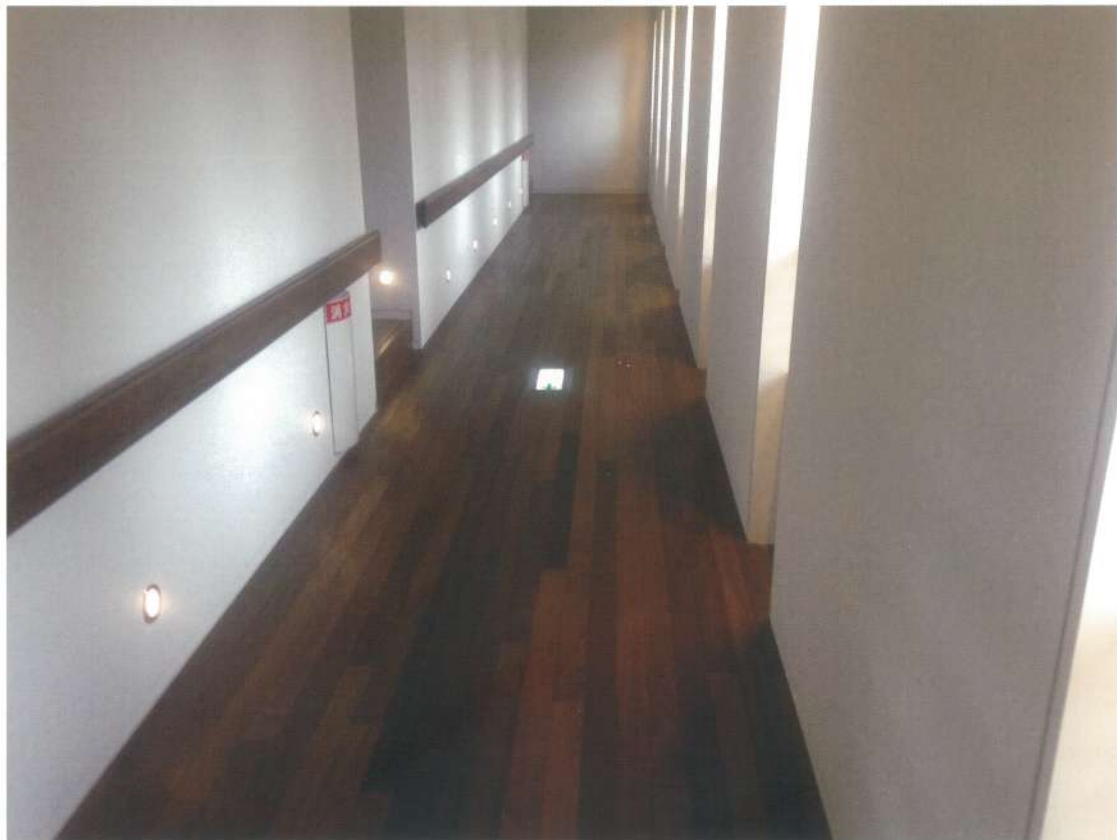
※経年変化でグレー色に変化致します。高熱処理の特性で他の天然木より変色が早く進行致します。

**Luxe Wood** 施工例  
リクスウッド

リクスウッドの特徴を活かし、  
様々なシーンでご活用いただいております。



■ バルコニーデッキ



■ フローリング



■ 外壁・建具



■ ウッドデッキ

# Luxe Wood の経年変化

リュクスウッド

他の天然木と同様に経年変化により、基材の色→薄茶→グレーに変色いたします。表面に軽微な割れが生じますが、強度等、ご使用に問題はございません。



表面のみグレーに変化します

熱処理材の特質上、(イペ、ウリン等の経年変化に比べて)色の変化が早く進行いたします。経年変化を遅らせるためには、木製品屋外部保護塗料等の塗付をお勧めいたします。

## 性能比較表

リュクスウッド 産業技術研究センター、建材試験センターにて性能試験

試験項目	リュクスウッド	イペ	ウリン	セラガンバツ	レッドシダー
曲げ強さ kg/cm <sup>2</sup>	991	1331 ~	1331 ~	1331 ~	~ 600
曲げヤング係数 10 <sup>3</sup> kg/cm <sup>2</sup>	184	166 ~	136 ~ 165	166 ~	76 ~ 105
縦圧縮強さ kg/cm <sup>2</sup>	863	701 ~	701 ~	701 ~	~ 310
密度 g/cm <sup>3</sup>	0.7	1.12	0.96	0.94	0.37

他の樹種 参考資料 農林省林業試験場木材部編「世界の有用木材 300種」

**項目説明**  
 曲げヤング係数 : 材料の変形しにくさ、たわみにくさを表す。数値が大きいほど曲げ強度が高い。  
 縦圧縮強さ : 繊維方向に圧縮荷重をかける。数値が大きいほど強度が高い。  
 密度 : 数値が大きいほど重く、堅い。

木材は個体一つ一つに違いがあり、比較することはとても難しいです。同樹種でも測定箇所により、数値に誤差があります。客観的な参考資料としてご覧下さい。

## サイズ表

### 【板材】

厚 (mm/ミリ)	巾 (mm/ミリ)	長 (mm/ミリ)											
		900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
20	120	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
	105	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
	90	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200

厚 (mm/ミリ)	巾 (mm/ミリ)	長 (mm/ミリ)											
		900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
30	120	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
	105	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
	90	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200

### 【角材】

厚 (mm/ミリ)	巾 (mm/ミリ)	長 (mm/ミリ)												
		600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
90	90	600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
70	70	600	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
45	45	-	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
45	55	-	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200
45	70	-	900	1200	1500	1800	2100	2400	2700	3000	3300	3600	3900	4200

規格外のサイズも取り扱っています。

## 特殊加工

ご希望によりフローリング材として使用するなど、特殊加工も可能です。



小角材・溝堀・フローリング加工等



加工用機械

規格外のサイズや特殊加工などご希望がございましたら、是非、一度ご相談下さい。

リュクスウッドについてのお問い合わせ  
 受付時間：月曜日～金曜日 午前8:30～午後5:00

TEL 03-3522-0161

FAX.03-3522-0165  
<http://www.saitoh-lbr.co.jp>

## 会社概要

社名：齋藤木材株式会社

設立：昭和22年3月4日

資本金：3,600万円

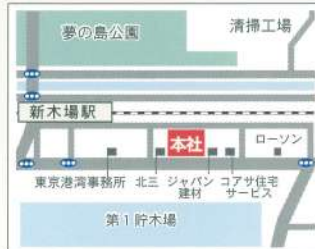
代表者：熊澤 元三郎

営業日：平日(月曜日～金曜日)

※土曜日・日曜日・祝日は休み

営業時間：AM8:30～PM5:00

■東京本社 〒136-0082 東京都江東区新木場1丁目7番23号  
TEL 03-3522-0161(代) FAX 03-3522-0165  
E-mail info@saitoh-lbr.co.jp



◆新木場駅 徒歩5分

### ■大阪出張所

〒559-0026 大阪市住之江区平林北2丁目8番70号  
TEL 06-6685-1701 FAX 06-6685-7281

### ■タイ工場

WOODWORK SAITOH CO.,LTD  
2618 MOO1 HUAYNAMKAO,  
KIONGTOM, KRABI 81120 THAILAND  
TEL 010-66-75699246 FAX 010-66-75640329

### ■マレーシア工場

JM CORPORATION SDN.BHD Lot33023,(157A),  
Kawasan perindustriSemambu,25350 Kuantan,  
Pahang Darul Makmur, Malaysia  
TEL 09-5665677/80 FAX 09-5665679



大阪出張所



タイ工場

関連会社：株式会社サスカンパニー

<http://www.saitoh-lbr.co.jp>

## 沿革

- 大正13年 関東大震災直後、江東区深川1丁目2番地において旭川市に本社を有する齋藤木材株式会社の東京支店として進出。
- 昭和5年 米材、南洋材の輸入等の事業拡大に伴い、東京支店を独立、齋藤木材合資会社に改組。
- 昭和17年 木材統制法の施行により会社解散。
- 昭和22年 木材統制法の撤廃により、同年3月齋藤木材株式会社を設立。
- 昭和23年7月 大阪市に出張所を設立。
- 昭和48年6月 本社、営業所を江東区深川1丁目より江東区東陽2丁目に移転。
- 昭和50年8月 木場地区第1次移転に伴い、江東区新木場1丁目に新木場営業所を設立。
- 昭和58年4月 第2次移転により、本社、営業所を江東区辰巳3丁目に移転。
- 平成元年3月 東陽2丁目本社跡地にサスセンター（オフィスビル約11,000㎡）を開設。
- 平成5年8月 同年6月株式会社サスカンパニーを設立。
- 平成14年1月 マレーシアに木材加工工場を設立。
- 平成14年1月 タイに集成材工場開設。