

# SPECIAL HIDDEN

スペシャルハイド version four

屋内体育施設用 高耐久大型積層フローリング  
隠し特殊張り工法・SMH加工



Hardwood floor speciality



Hokkaido  
Parquet

# 高耐久・長寿命屋内体育館の実現

■従来の普及品との比較でおおよそ2倍の長寿命体育館を作ることが可能。

## ■体育館用木質フローリングと従来品の比較

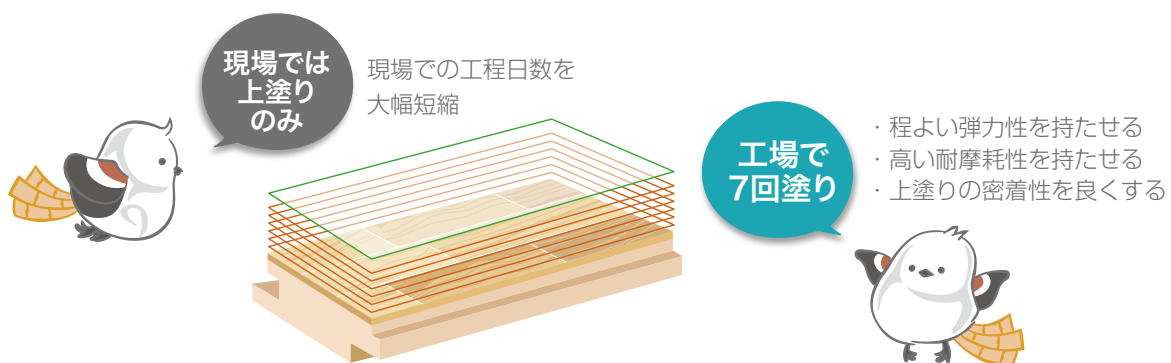


※上記は、各業界団体資料及びアンケート、調査から体育館床面の経年劣化スピードを自社で分析し取り纏めました。床面の平滑性が損なわれると、サンディング迄の期間が早まりフローリング寿命が変化します。

維持期間のメンテナンスにより事故防止、長寿命化を図ることが可能です。フローリングボード(無垢材)はビスまでの長さ、もしくは隠し釘が見えるまでサンディングする場合は予想を示していますが、実際には使用期間が短くなる可能性があります。



## ■UVX塗装 (UVX特殊サンドイッチ構造)



体育館フローリングの寿命が飛躍的に向上。

体育館用大型積層フローリング【スペシャルハイド】シリーズの表面トリートメント。

現場塗装用ポリウレタンの密着性を向上し、木部の寸法変化による塗膜の亀裂、劣化を抑制するために最適な7層の塗膜積層を開発しました。

## 安全性の追求

### ■ ささくれ防止機能を追求

### ■ 隠し特殊張り工法 + SMH<sup>※1</sup> + C/T<sup>※2</sup> 工法

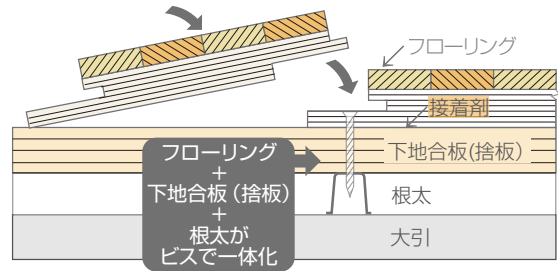
※1 加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理

※2 北海道パーケット式ささくれ防止工法(クロストレイニング) 特許取得

### ■ 隠し特殊張り工法

(ビス止め工法)

ビスを使用してフローリングを捨張り合板と根太や置き床と一体化させる工法は、特殊張り工法同様に安全で強い床構造であり、乾燥接着とダボ栓の抜け、仕上ウレタンによる伸縮のリスクを解消した特殊工法です。



### ■ SMH 加工 (加圧樹脂含浸寸法安定化高強度処理)

「動かない、そして傷つかない。」

収縮率0.06%×押し込み0.05mm。SMH加工が木材の弱点を克服。

項目	未処理材	SMH処理材	改善効果
寸法安定性能	0.11%	0.06%	約50%抑制
ピース目隙(隙間)	0.55 mm	0mm	完全解消
幅反り(変形)	-1.05 mm	0mm	完全抑制
硬さ	0.19 mm	0.05mm	約4倍の硬度

※寸法安定性は、切出18mm製品未固定自由変化(60°C 43時間乾燥試験)

※硬さは、JIS K 5600 5-3 樹種はカバ材3mmのデータより引用

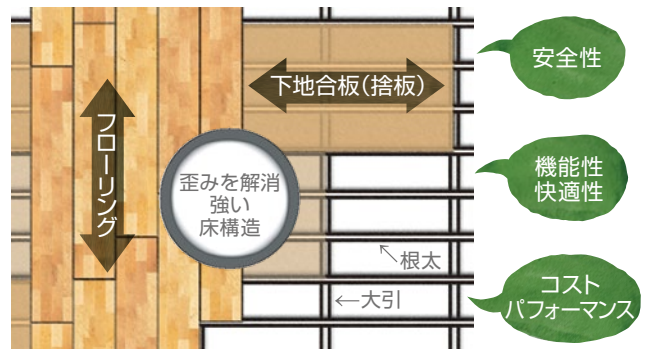
体育館の  
ささくれ防止対策の  
技術にも応用されて  
いるよ



### ■ 北海道パーケット式ささくれ防止垂直張り工法 (クロストレイニング工法)

床の歪(ひずみ)発生を防止します。

- ・床下地大引き上部に必ず捨張り合板の合板短手端部が配置されます。
- ・床構造を限りなく面で捉え下地弾性のバラツキを解消します。
- ・上下左右の弾性床の振動に対してフローリング同士の摩擦を減少させるために、フローリングのささくれを防止します。



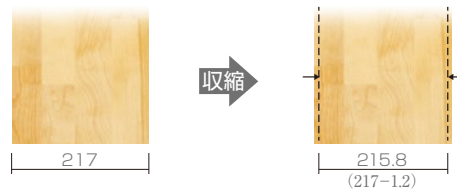
# 木質新時代への挑戦

- 防災対応型体育館への利用を実現する圧倒的安定性
- ひき板木材の寸法変化を約47%カット

〈湿度 70%から 10%に変化した体育館は〉

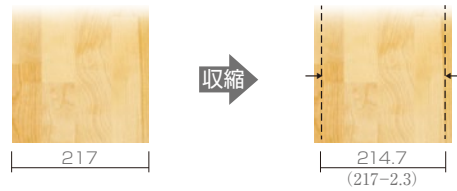
SMH (スペシャルハイド Ver.IV)

$$217 \times (13 - 3) \times 0.06 \times \frac{1}{100} = 1.2 \text{mm}$$



未処理

$$217 \times (13 - 3) \times 0.11 \times \frac{1}{100} = 2.3 \text{mm}$$



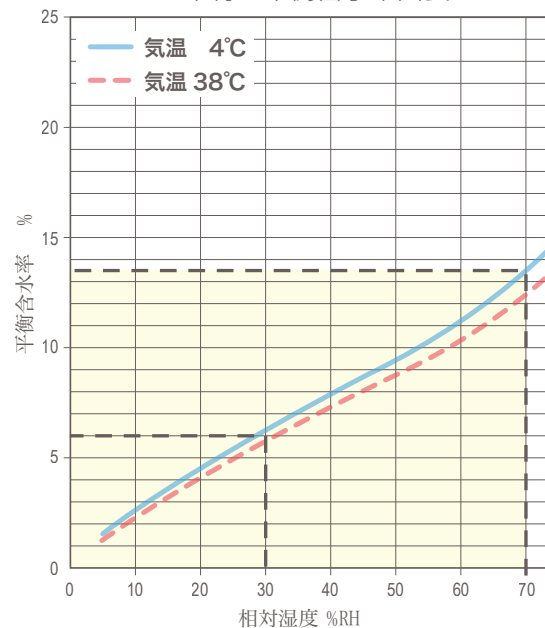
木材は含水率の変化によって、  
収縮・膨張します。  
気温が 20°C の時の平衡含水率は  
表の通りです。



湿度	10	20	30	40	50	60	70
平衡含水率 (%)	3	4	6	8	9	11	13

出典：「人工乾燥生産の手引き」(林産紙だより、1996年7月)

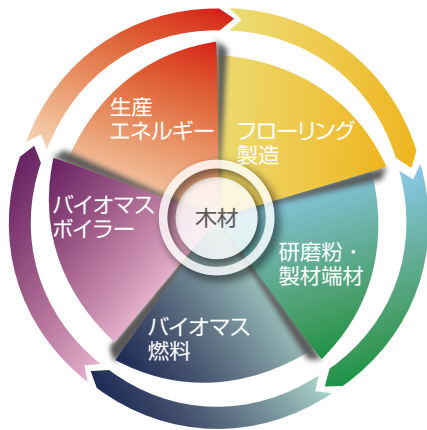
■ 木材の平衡含水率図表



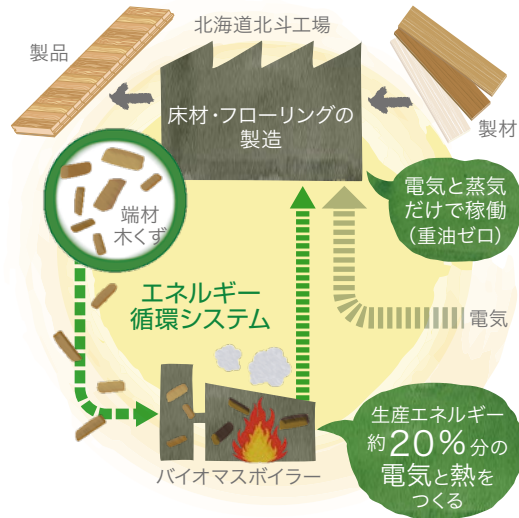
# 徹底的な環境先進性製品への追求

## ■重油ゼロ、木材カスケード利用、北海道工場生産品

エネルギー循環を実現した北海道北斗市の北海道パークett工業本社工場での生産品  
全ての材料はグリーン購入法適合、合法木材を使用しています。

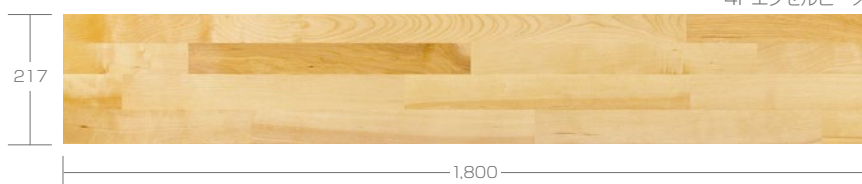
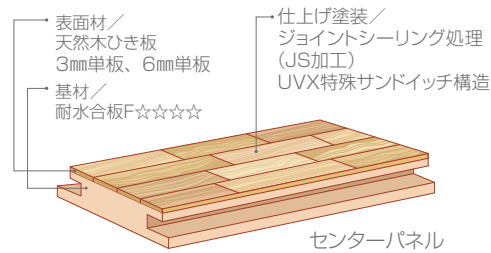
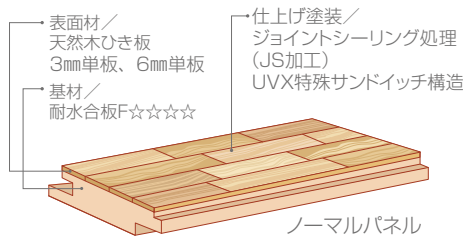


## ■北海道北斗工場のエネルギー循環システム



## 森林から切り出される樹木の有効な利用方法

森林から出される木々を有効活用するために、『カスケード利用』によって生産をしています。カスケード利用とは、木材資源を良質なものから用材利用し、集成材、パルプ原料、エネルギー資源へと低質なものへ多段階に効率的に利用していくこと。



単位 (mm)

製品名	表面材	厚さ	幅	長さ	表面処理
スペシャルハイド ver.Ⅳ	6	18	217	1800	JS・UVX
	3	15	217	1800	JS・UVX

## 北海道パーケット工業株式会社

本社・工場 〒049-0101 北海道北斗市追分5-6-20 TEL.0138(49)5871 FAX.0138(49)5875  
東京支店 〒166-0012 東京都杉並区和田3-32-7 TEL.03(3313)4181 FAX.03(3313)4034  
大阪支店 〒533-0013 大阪市東淀川区豊里5-28-3 TEL.06(6327)1231 FAX.06(6322)0910  
仙台営業所 〒981-0932 仙台市青葉区木町9-5 TEL.022(219)3621 FAX.022(219)3624  
水戸営業所 〒310-0852 水戸市笠原町1312-1 TEL.029(305)0311 FAX.029(244)3061  
札幌営業所 〒001-0035 札幌市北区北35条西10-1-3 TEL.011(746)0711 FAX.011(746)0713  
九州営業所 〒802-0833 北九州市小倉南区上石田2-4-40 TEL.093(965)8521 FAX.093(965)8520  
ホームページアドレス [www.parquet.co.jp](http://www.parquet.co.jp)

2026.01

※当カタログ記載の商品写真は印刷のため実際の色とは多少の差があります。  
※商品改良などにより、予告なく仕様の一部を変更する場合がありますので、ご了承ください。