KAGETO

OHIKARI

KENGO

KUMAX

XSANGE

TSU

SHARA SHARA

MOWA MOWA

TUBU TUBU

KAGETOHIKARI

元来より日本人は、光と影の世界観や陰影に美しさを感じ、大切にしてきました。その中でも『陰（カゲ）』の中にある光の移ろい、重なり、不完全さ、美しさを見つけ出してきたと思います。そこで、今回は『カゲトヒカリ』をテーマとし、素材感による温もり、手触り感、五感に響くデザインを表現したいと考えました。また、形の原型とも言える「点」「線」「曲線」といった普遍的な要素を用いデザインを構成することで、建物と人・地域性を考えていく際の基盤となるように設計しました ———— 隈 研吾

KENGO KUMA × SANGETSU

五感はもっと、素材を知りたがっている

隈 研吾 × サンゲツ「カゲトヒカリ」

建築と人間の関係を見つめ、経年変化する天然素材を取り入れる。
その先で自身の建築的美学を具象化し
世界的に評価を受けてきた建築家、隈研吾。

江戸時代、紙を主体とした襖・屏風からはじまり
現在、住宅から公共施設など
あらゆる建築物に使用される内装材を扱うサンゲツ。

両者が重ねた対話のテーマは
伝統的な日本の美を壁装材・床材により如何に表せるかだった。

空間に現れる陰影の中で、かすかな光が移ろい、揺らぎ、重なる……
その「カゲ」と「ヒカリ」による表情を、壁装材・床材で生み出したいと考えが一致した。

その新しい表現を持つ壁装材・床材を実現させるために加わったのは
全国の生産現場で活躍する技術者・職人たちだ。

表情豊かな麻・楮などの天然素材と
耐久性に優れたナイロン・塩ビなどの合成素材を
編み・織り・漉きといった卓越した技術で融合させ
隈研吾が求める美、「カゲ」と「ヒカリ」を作り出していく。

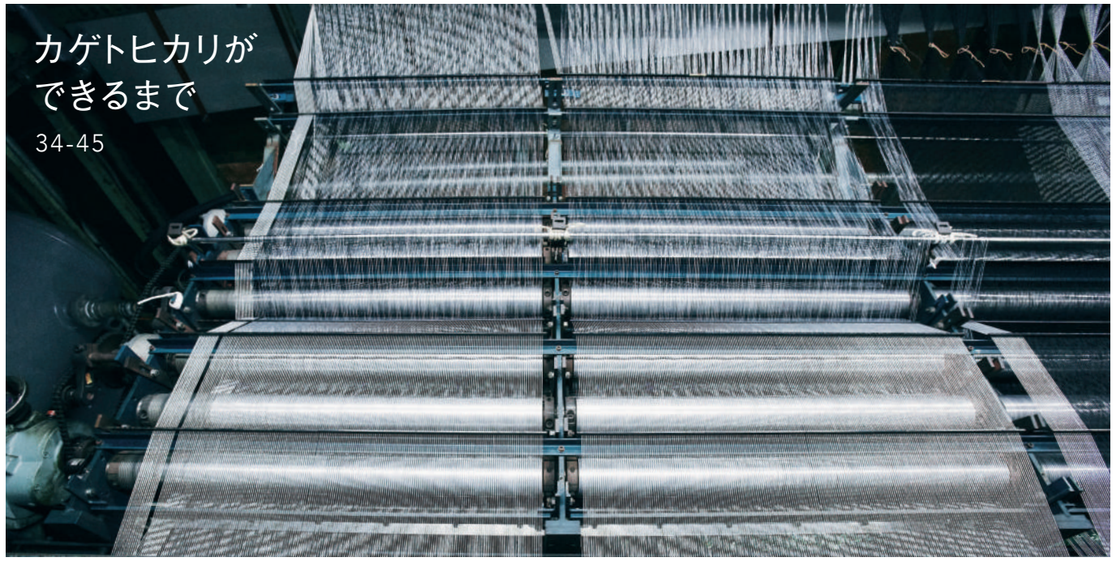
そして、3年の歳月を経て、今ここに日本人の美意識と建築空間をつなぐ
KAGETOHIKARI コレクションが誕生した。

SHARA SHARA
08-15

MOWA MOWA
16-23

TUBU TUBU
24-31

スタイリング一覧
32-33



カゲトヒカリが
できるまで
34-45

カゲトヒカリの
おはなし
46-49

商品ラインナップ
50-61

取扱い上のご注意
62-63

ブランドサイトのご案内
64

KAGETOHIKARI

KAGETOHIKARI コレクションのラインナップは
「しゃらしゃら」「もわもわ」「つぶつぶ」
から成る3つのカテゴリー。
レイヤーの奥行きを感じる「しゃらしゃら」
やわらかな霧のようにけぶる「もわもわ」
粒子による陰影が表情豊かな「つぶつぶ」。
隈研吾がさまざまな「カゲ」に見出だした
美しさ、素材感が伝わるデザインを
壁装材、床材で実現しました。

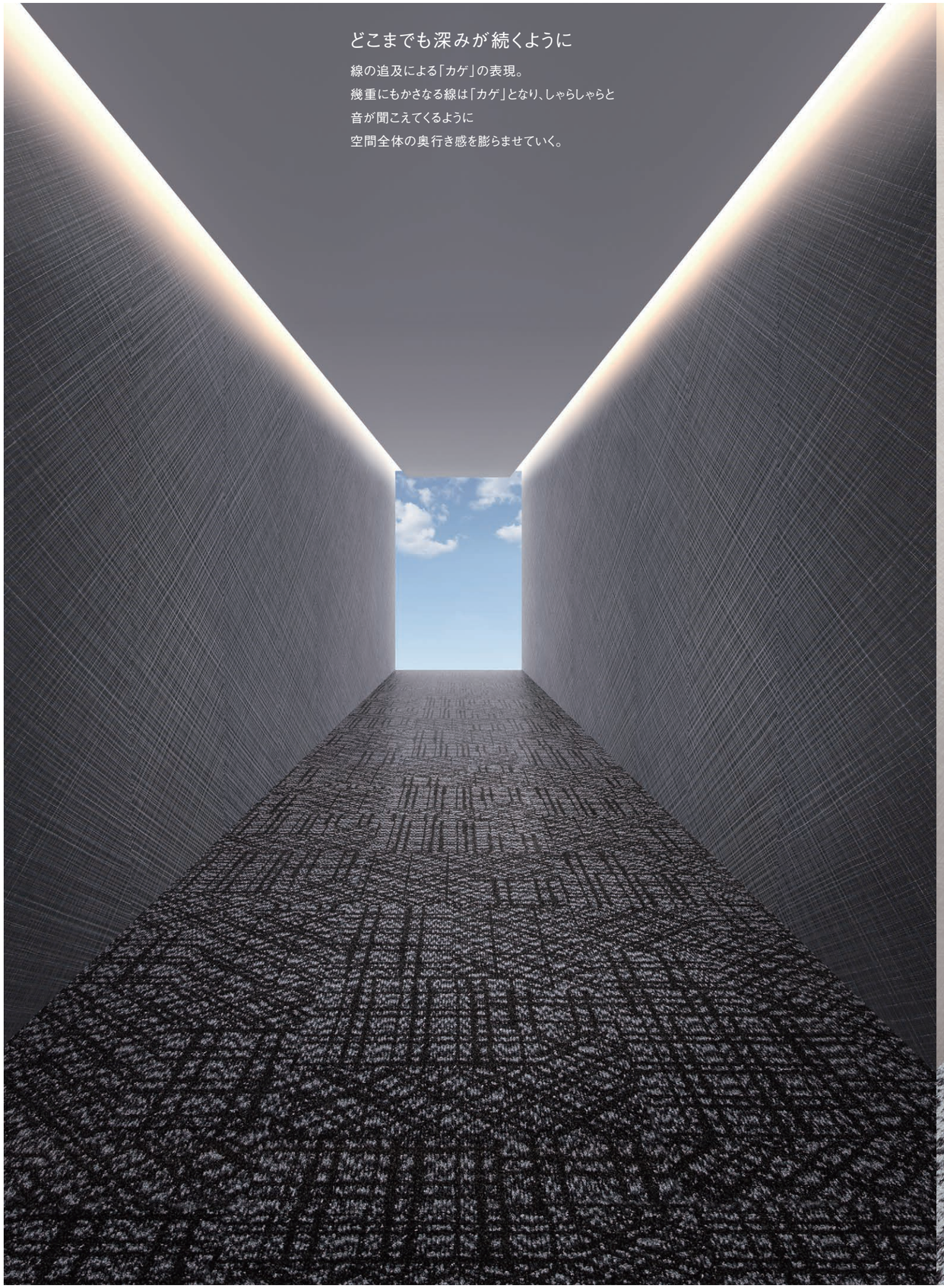
SHARA SHARA

しゃらしゃら

幾重にもかさなった線が風になびくと鳴る「しゃらしゃら」という音。
線に生じる「カゲ」が織り成す奥行き感を表現しました。

どこまでも深みが続くように

線の追及による「カゲ」の表現。
幾重にもかさなる線は「カゲ」となり、しゃらしゃらと
音が聞こえてくるように
空間全体の奥行き感を膨らませていく。



木が持つ官能的な美しさを引き出した
隈研吾デザインのダイニングチェア『クマヒダ アームチェア』

線の「カゲ」が織り成す
奥行き感に家具が引き立つ

SHARA SHARA WALLCOVERINGS

重なる線の温かみ

ラインが交差した和紙の壁紙[※1]は、和紙を漉く過程での楮繊維をそのまま利用し、線の重なりを形にしました。バイアス柄の織物の壁紙[※2]は、職人が糸を交差に置き、その上から繊細な生地を被せることで固定させて仕上げています。手加工ならではの粗密や歪みの不均衡さを味や温かみとして表現しています。アルミ紙と和紙を組み合わせた壁紙[※3]は、和紙の素材感と印刷による斜めに流れる線が複雑に重なり合い奥行きをつくり出しています。

※1 KAG-101-C～KAG-103-C
※2 KAG-111-C～KAG-112-C
※3 KAG-121-C～KAG-124-C

SHARA SHARA CARPET TILE

グラデーションの真骨頂

「しゃらしゃら」の床材[※4]は、グラデーション糸を用いたベース部分に、単色の水平・垂直・斜めグリッドをランダムに配置し、線の重なりによってできる「カゲ」の奥行き感を追求した柄です。通常は1色の糸で構成させるところを、4色を短いピッチで1本の糸に同系色でグラデーションさせる技術を開発しました。編みこんだ糸をほどき、タフトすることで生まれたさまざまな方向に曲がるカットパイルによって、よりボリューム感を持たせた温かみある風合いと、自然素材の持つ深みを同時に実現しました。

※4 KAG-201-T～KAG-207-T

MOWA

MOWA

もわもわ

「ヒカリ」の中に現れる「もわもわ」とした有機的な「カゲ」の形。
ゆっくりと流れる時間の移ろいと空気感を感覚的に表現しました。

揺らぎの連続が移ろいゆく

「カゲ」の中の有機的な形への追求。
さまざまに立ち現れるムラ、揺れ動くような面、大小の有機的な曲線。
流れ移ろい、さまざまに揺らぐ「カゲ」たちの中
身を置き感じる、もわもわと生み出された温かみ。

森の静寂さを感じさせる
隈研吾デザインの『GC chair』

もわもわとした「カゲ」の優しさの中に
究極のさりげない椅子による安らぐ座り心地

MOWA MOWA WALLCOVERINGS

撚れの美しさに包まれて

織物の撚れ（よれ）をパターン化した壁紙[※1]は、織物の撚れや不安定な素材の特徴をあえて意匠に利用しました。ベースにアルミ紙を置き、繊維の撚れをより強調し奥行きのある光沢感をつくり出すことで、角度によって異なる揺らぎが現れるのが大きな特徴です。自然なバラツキが特徴の紙布の壁紙[※2]は、紙糸による不安定さが粗密となり、引いて見ると大きなムラとなるように面が揺れ動く様を表現しています。

※1　KAG-301-C～KAG-302-C
※2　KAG-311-C～KAG-316-C

MOWA MOWA CARPET TILE

たゆたうカゲトヒカリ

「もわもわ」の床材[※3]は、「カゲ」が揺らぐ様を大小の有機的な曲線で構成しました。さらに染色のピッチを長くとったグラデーション糸を用いることで、色の揺らぎと、線の揺らぎを組み合わせ、移ろいによって「カゲ」が動いている様を長方形サイズで表現しています。

※3　KAG-401-T～KAG-407-T

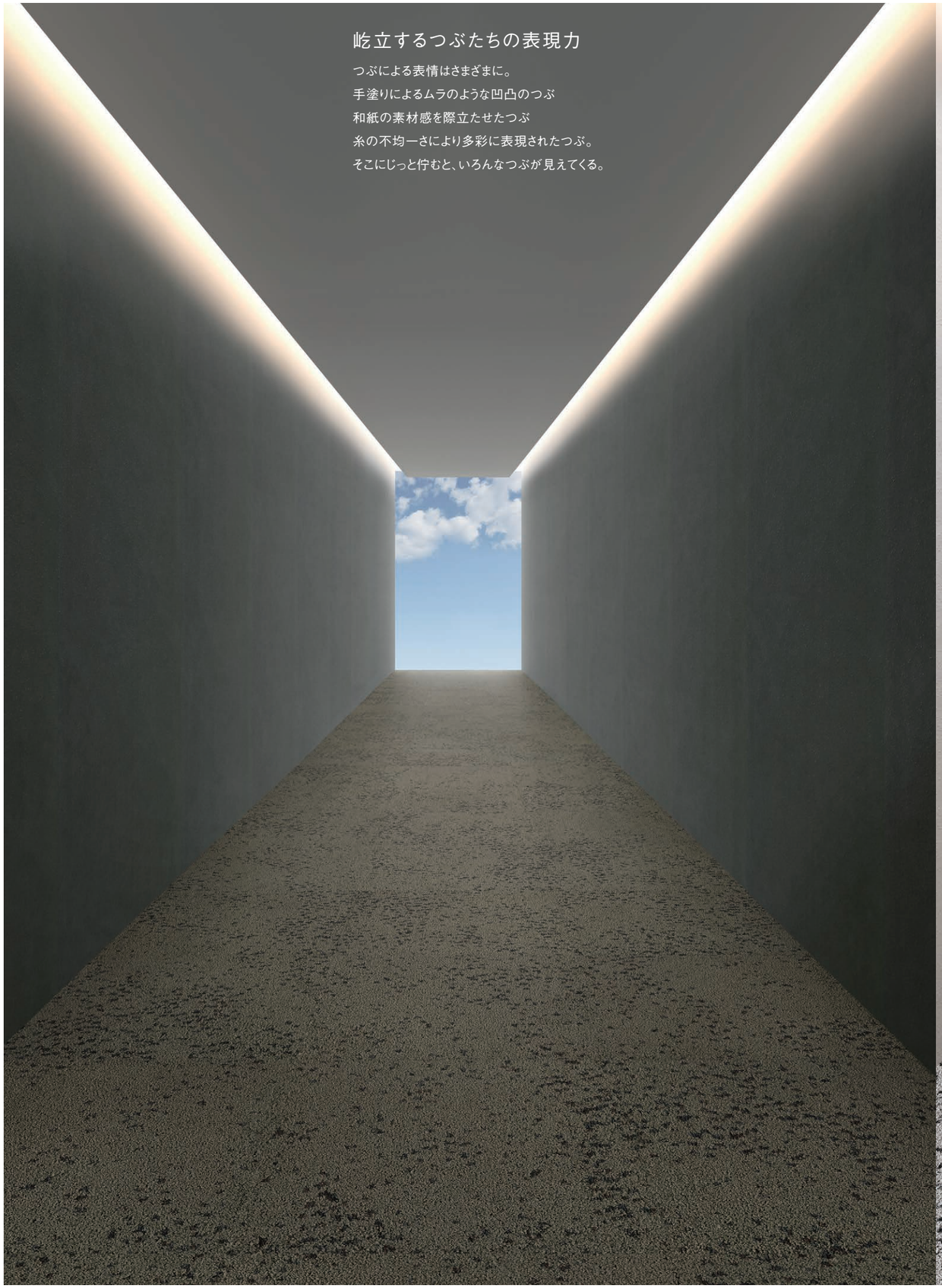
TUBU TUBU

つぶつぶ

「カゲ」の中の「つぶつぶ」。その不均一さや凹凸感のバランスを追求することで
「カゲ」が本来生み出している力強さや温かみを表現しました。

屹立するつぶたちの表現力

つぶによる表情はさまざまに。
手塗りによるムラのような凹凸のつぶ
和紙の素材感を際立たせたつぶ
糸の不均一さにより多彩に表現されたつぶ。
そこにじっと佇むと、いろんなつぶが見えてくる。



布を巻いたやわらかいフォルム
隈研吾デザインのソファ『MA』

無数のつぶが織りなす床と壁に包まれて
厚みのあるシートが身体を優しく受けとめる

TUBU TUBU WALLCOVERINGS

心安まるムラのいごこち

陶器のような質感が特徴の壁紙[※1]は、紙自体が持つ不規則な凹凸と職人による手塗りのムラを活かして、より和空間にあう商品を目指してつくられたものです。小さなつぶつぶの表情を持つ壁紙[※2]は、和紙繊維に同比重の粒子を混ぜ込むことで、立体感のある和紙素材の表情をつくり出しています。

※1 KAG-501-C～KAG-503-C
※2 KAG-511-C～KAG-514-C

TUBU TUBU CARPET TILE

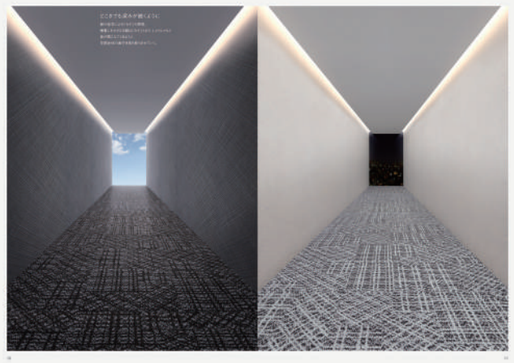
つぶつぶしたカゲのぬくもり

「つぶつぶ」の床材[※3]は、大小さまざまにつぶの大きさをデザインし、それらのつぶの配置による粗密さや、さらに細かな凹凸を加えることで、「カゲ」が持つ豊かな表情を追求しました。特殊糸を用いたカットパイルによって、ボリューム感を持たせた温かみある風合いに加え、グラデーション糸を用いることで、つぶ一つ一つの不均一さを強調することに成功しました。

※3 KAG-601-T～KAG-607-T

KAGETOHIKARI / SHARA SHARA

壁装材　KAG-102-C
床材　　KAG-201-T



壁装材　KAG-112-C
床材　　KAG-203-T

壁装材　KAG-111-C
床材　　KAG-201-T

壁装材　KAG-103-C
床材　　KAG-202-T

壁装材　KAG-121-C
床材　　KAG-204-T

『クマヒダ アームチェア』デザイン：隈 研吾
飛騨産業　https://kitutuki.co.jp/

壁装材　KAG-111-C

床材　KAG-206-T

KAGETOHIKARI / MOWA MOWA

壁装材　KAG-301-C / KAG-302-C / KAG-311-C
床材　　KAG-402-T

壁装材　KAG-314-C
床材　　KAG-403-T

壁装材　KAG-311-C
床材　　KAG-401-T

壁装材　KAG-301-C
床材　　KAG-405-T

壁装材　KAG-312-C
床材　　KAG-404-T

『GC chair』デザイン：隈 研吾
TIME & STYLE　https://www.timeandstyle.com/

壁装材　KAG-316-C

床材　KAG-406-T

KAGETOHIKARI / TUBU TUBU

壁装材　KAG-501-C
床材　　KAG-603-T

壁装材　KAG-514-C
床材　　KAG-605-T

壁装材　KAG-512-C
床材　　KAG-601-T

壁装材　KAG-503-C
床材　　KAG-602-T

壁装材　KAG-512-C
床材　　KAG-606-T

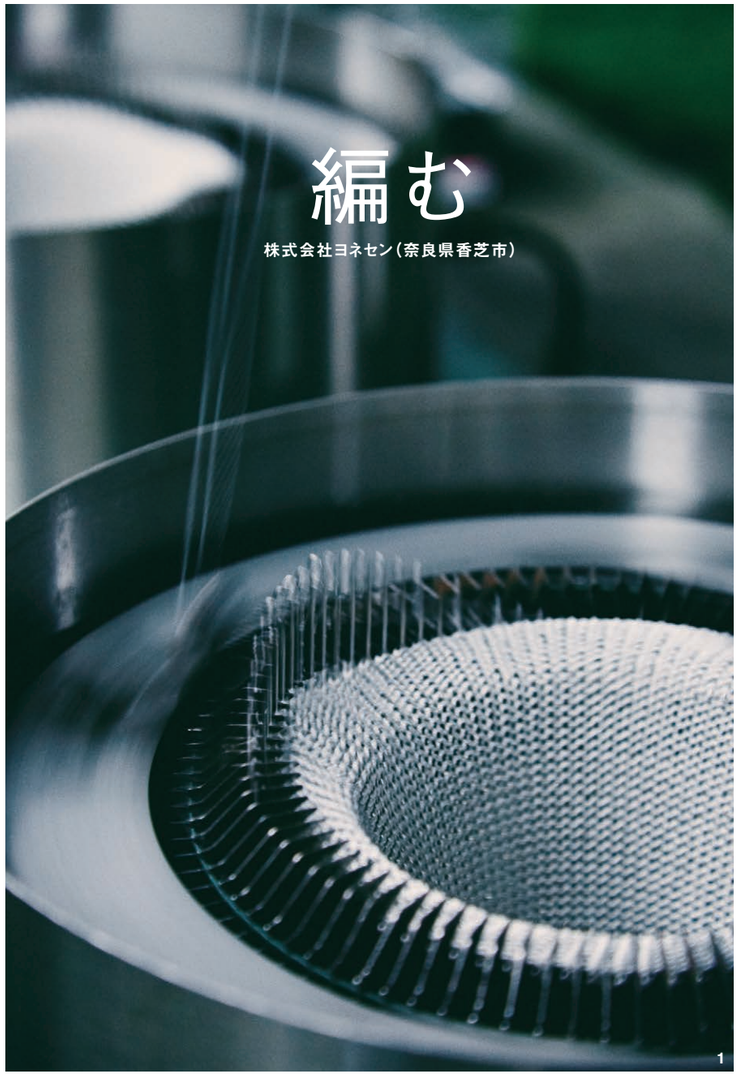
『MA』デザイン：隈 研吾
TIME & STYLE　https://www.timeandstyle.com/

壁装材　KAG-502-C

床材　KAG-607-T

カゲトヒカリが
できるまで

究極のものづくりに挑戦した「カゲトヒカリ」。
そこには、全国の職人たち、技術者たちの叡知と技術が結集された。
「カゲトヒカリ」という、新しい表現が誕生した現場を訪ねた。



編む

株式会社ヨネセン（奈良県香芝市）

奈良県香芝市のヨネセンは、地場産業である靴下用の糸染めからはじまり、創業以来、60数年の歴史の中で、その染色技術を蓄積してきました。カーペットタイルや車のインテリアを彩るカーマットなどから、椅子の張り生地などのインテリア分野へも進出。そして、今回は隈氏が求める表現に挑戦しました。

染色工場でありながら、特殊糸の加工にも力を入れているヨネセン。
工場でまず目に入ってくるのは、丸編み用のニット機です。90本ものニット針が糸を緻密に編んでいきます。隈氏が求める表現を目指すため、幾度となく試験を行い、ニット針の本数とニット機の回転数の緻密な組合せを計算していきました。さらに特殊ニット機と特殊針により高速回転での加工を可能とすることで、多様な表現ができる糸へと近づけていきます。
ニットにする前の糸巻きでは、約40分に一度の交換が繰り返されていきます。トラブルが発生しないように、セットした糸巻きの糸の張り具合が緊張感を持って調整、維持されていきます。
さらに工程は複雑です。編み込まれた糸は、真空セット機による熱処理が行なわれることで、斑（ムラ）のないニット形状の撚り糸となります。一度編みこまれた糸はあえてほどかれます。
こうして誕生したのが、自然素材に見られる不均一さが美しく表現されたニットデニット糸。さまざまな方向に糸が曲がっているランダムな表情は、隈氏が目指した風合いそのものです。

1,4 丸編みニット機によるニットデニット糸の作成。隈氏が求める表現に到達するべくニット針の本数と、ニット機の回転数の調整を繰り返していった。カーペットの表現を考慮して、加工ごとに針の本数を入れ替えている。
2 40分に一度付け替えられ続ける糸。糸のテンションを安定させるための管理に、細心の注意が払われる。
3 編みあがりの様子。ニットが編まれると、下のノズルから出てくる。このあと、真空での熱処理を、2工程行うことで斑なくニット形状の表現を実現させる。

染める

株式会社ヨネセン（奈良県香芝市）

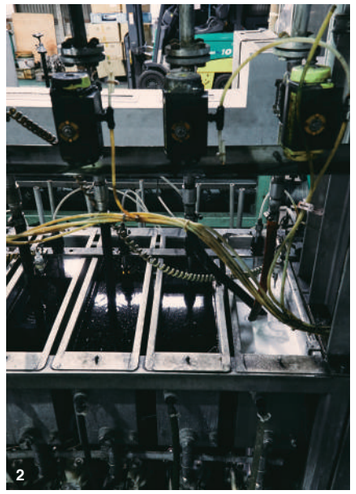
奈良県の二上山の麓で、60余年染色を続けてきたヨネセンは、チーズ染色や綛（カセ）染色、スペースダイといった複雑な染色技術も極めてきました。今回はさらに、未体験の染色の世界へと挑みます。

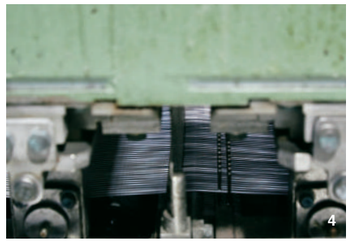
工場の天井部分をダイナミックに幾十もの糸が頭の上に流れています。その糸の数は48本。1分に90メートルが流れていき、染色・スチーミング・柔軟・乾燥といくつもの工程を経て、最後はワインダーへと巻き取られていきます。一日で染められる糸の量は約800キロにもなる。

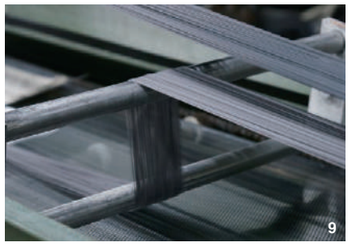
染める工程で、隈氏が求めたのは、圧倒的なグラデーションの美しさでした。糸の捺染とも言えるグラデーション糸は、古くは伝統工芸の「絣染め」として継承されてきたもの。従来のグラデーションは、色相を分けて配色を行い染めていくことがほとんど。しかし、今回は同色相における濃中淡のグラデーション加工という、未知なる表現が求められました。

同色相によるグラデーション表現を、いかに実現するのか。当初は、色と色の切り替り部分が滲んでしまい想定外の色になったり、一見単色に見えてしまうこともありました。幾度となく繰り返される試作。色同士の重なりを計算し尽くして、ついに理想のカラーパターンをつくりあげました。

採用したのは、他では真似することができない連続多色染色（スペースダイ）という染色方法。1本の糸に対し最大8色の色を付けることができ、かつ、それぞれの単色表現は色のピッチが自由に調整可能です。「もわもわ」では、4色のグラデーションを染めるピッチが長いタイプで。「つぶつぶ」「しゃらしゃら」では、ピッチが短いタイプを使用しました。ここにヨネセンの染色表現が、またひとつ進化しました。







1 1分に約90メートル、1日に約800キロの糸が、染められるために流れていく。
2 染色ゾーンでは、隈氏の求める色彩表現するための染料が調色され、タンクにセットされる。通常の窯染と比べ、1/8の水の使用量で済む。
3 横一列に並んだ48本の白糸が高温度のスチームを当てられながら、染色ゾーンを通っていく。
4 染色ゾーンの機械を覗くと、糸が染まっていく様が見える。4色のグラデーションで染められていく。
5 並んだ48本の染糸に、均一にスチームを当て、染料を発色させていく。
6 スチームを何度も当てることで、染料を発色させ、固着させていく。
7 コイラー部分で、48本の糸は束ねられ綛状になっていく。
8 余分な染料を洗い落とし、柔軟加工を施して、染上りとなる。
9-10 48本の綛状の糸が、乾燥ゾーンを通過後、ロングラインに搬入され、巻き取り工程では、乾燥と巻き取り作業が連続で行われていく。
11 天井部分のロングラインを通過した糸が、ワインダーで巻き取られてコーン状態になっていく。

織る

山本産業株式会社（大阪府和泉市）

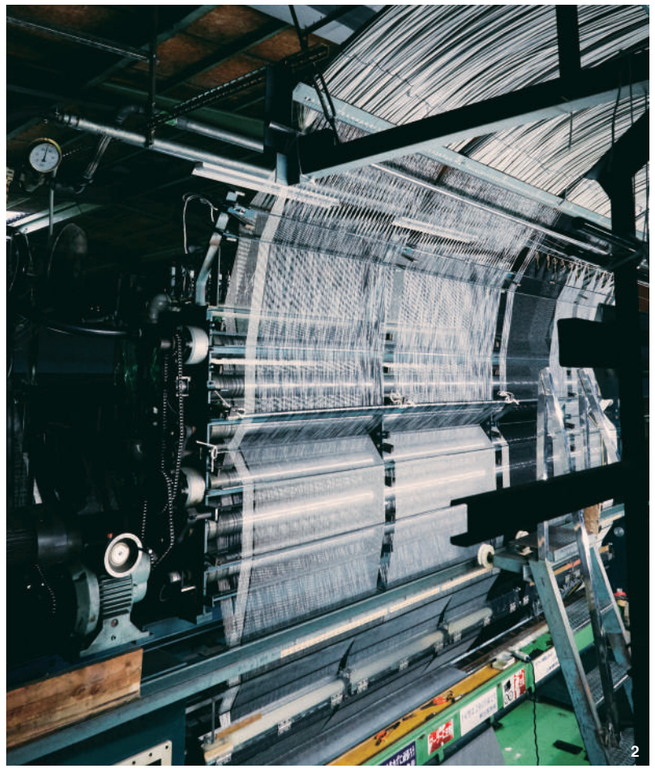
1

有史以来、人類が巧みに生活の中に取り込んで来た繊維。この素材には、農業、工業、建築、土木、交通、通信、物流、医療など、あらゆる分野に新しいニーズがあります。常にその要望に応え続けてきた創業大正10（1921）年の山本産業が、新たな表現を持つカーペットの織りに挑みました。

多種多様な繊維が存在していても、カーペットタイルに使用できる繊維はごく限られた繊維しかありません。その繊維をどのように組み合わせ、加工をするのか。隈氏のデザインコンセプトにあった商品作りのために原糸開発から手掛け、でき上がった糸が、不均一さを美しく表現したニットデニット糸とグラデーションを持つ染色糸でした。山本産業はその糸を織り上げ、製品化に成功しました。

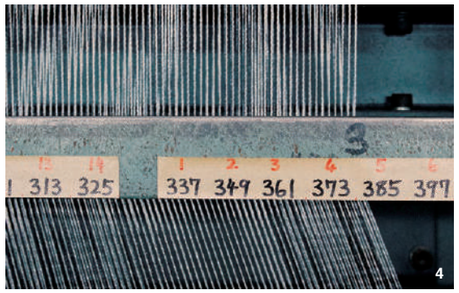
どの製法が求められるイメージに一番近いのか。試作を重ね、採用したのが細かいカット&ループでした。カットの糸は、今までにないニットデニット糸の加工方法によって方向性が出ない糸を生み出すことに成功し、一方ループになる糸は、1本の糸に4色をグラデーションに染め上げた特殊染色糸としました。織り上げられていく2種類の糸。カットとループの高低差がつき過ぎるとループが隠れてしまい、高低差が無くなるとカゲが持つ複雑さを表現できなくなります。試行錯誤を繰り返し、ついに理想の高低差を導きだすことができました。

クリールにコーン巻きをした糸を一本一本丁寧にセッティングしていきます。でき上がるデザインを想定して、832本全ての糸の位置と量は決まっているので、かかる時間は約3時間。タフト機を通り、織り上がってきた生地が、明るい蛍光灯の光に照らされていました。その美しさは、感嘆の吐息をもらすほどです。

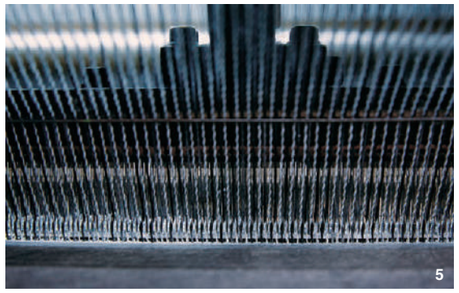


2

3



4



5

6

1 コーン状態にした原着ナイロン（ニットデニット糸）とグラデーションの2つの糸を、同時にクリールにセットしていく。クリールは、部分ごとに糸の使用量が異なり、糸の巻量が変わるため、糸1本1本の丁寧なセッティングに2、3時間を要する。
2-4 セットされた832本の糸が、タフト機に送り込まれていく。クリール番号にセットされた糸が同じ糸道番号を通っているかを確認していく。
5 ニードル部分にも1本1本糸をセットしていき、クリール番号と同じ糸道を通って針まで糸が来ているかを確認。
6 織り上がったカーペット生地。照明で全体を照らし、不備がないかをチェックしていく。

小嶋織物は、糸の素材・太さ・形状などの糸デザインからはじめます。糸を染色し、経糸を設計し、織機でさまざまな緯糸と組み合わせて生地をつくることも大きな強み。「カゲトヒカリ」の製品たちをつくる糸作りの現場を訪ねます。

織物にはさまざまな糸が使われていますが、今回は、隈氏が描くひとつひとつの製品が目指すイメージに合わせて、どのような糸を使うかをゼロから作り上げていきました。元となるさまざまな糸を探して、組み合わせて行きますが、その組み合わせは無限。何度も検討を重ね、考え続けて、理想の糸へと撚り合わせていきます。

工場へ入ると撚るための機械が動いています。下の段の糸巻きコーンには、何種類もの糸がセッティングされ、それらが上に撚り合わせて巻き取られていきます。糸と糸が合わさり生まれる新しい糸。新たな表情をまとう新しい糸に、素直に感動します。

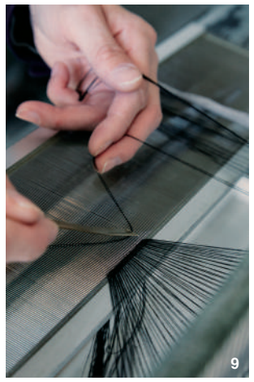
次の工程へ移ると、作られた糸を巻いたコーンたちが、何十本も差し込まれています。そこから空中を数メートルに渡ってピンと張られていく糸たち。これが織物生地の経糸となります。巾が約1メートル、ピッチが数ミリという単位で均等に張られた糸たちは、何層もの透明な床にも見えてくるほどの美しさ。職人たちは、糸が巻かれたコーンから出る糸が、すべて同じ強度で張られているかに細心の注意を払い、調整を繰り返します。糸同士の間隔を均等に保ち、そして糸たちは一度巻き取られていきます。

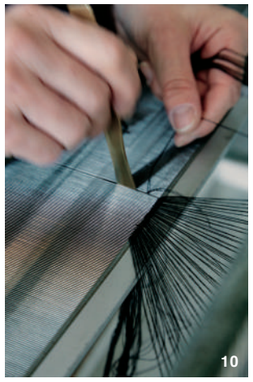
その次は手作業による「筬通し」と呼ばれる工程。先ほどの経糸同士の間に、緯糸を通していきます。一本一本丁寧に整える。すべて職人の熟練のなせる技。丁寧な素材づくりが「カゲトヒカリ」のクオリティを支えています。

整える

小嶋織物株式会社（京都府木津川市）

1 設計に沿って糸の数や色をセッティングする。下の糸巻コーンから糸を上げ、上に巻き取りながら撚り合わせてミックス糸をつくっていく。
2-4 壁紙の製品巾を想定して、経糸を一斉に張る。糸の巻かれたコーンから出る糸はすべて同じ強さで引っ張るように調整される。
5 糸同士の間隔を一定に保ち、織り目を整えて巻き取ることができる。
6 張りが均等になるよう幾つものロールを通し、最後に筬で間隔を整える。
7 間隔が整えられた経糸が、巻き取られていく。
8-10 緯糸を打ち込むために、筬に経糸を通していく「筬通し」。熟練の技で1本1本丁寧にかつスピードを持って糸が通されていく。

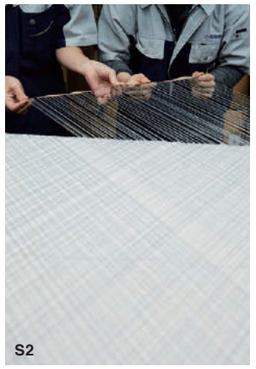




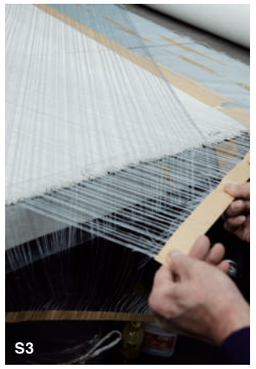
重ねる

小嶋織物株式会社(京都府木津川市)

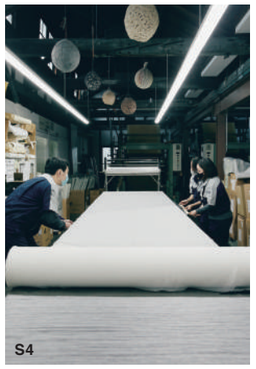
S1



S2



S3



S4

張り詰める緊張感。工場では職人たちが、2人1組となって、左右から糸を引き合い、呼吸をゆっくりと合わせながらベースの紙へと貼っていきます。「しゃらしゃら」をはじめとした“不規則さの美”を持つ織物たちが生み出される背景には、確かな手加工の技がありました。

京都と大阪を結ぶ交通の要衝として、また、織物の産地としても古くから栄えた京都府木津川市。そこでは昔から、畑を覆うための寒冷紗(かんれいしゃ)という生地が作られていました。発展していったのは、作物を風雨や虫から守りながらも、風と光を通す、意図的な粗さを生み出す技術。そしてそれは、明治時代になると、襖(ふすま)づくりにも活かされるようになりました。

約100年前、その木津川市の地で創業した小嶋織物は、天然素材の麻や綿、木より生まれたレーヨン糸を使用して、織物ふすま紙と織物壁紙を製造・販売してきました。各工程が分業されることが多い中、小嶋織物は、織工程から加工、仕上がりまでを一貫生産。デザイン・開発・試作をすべて、自社工場で行うことを強みとして、時代のニーズに合わせた新たなデザインに挑戦し続けてきました。

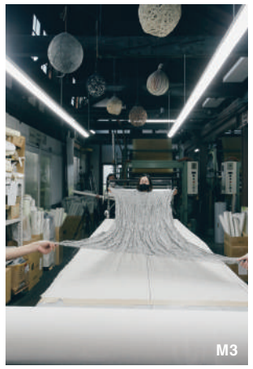
今回、隈氏が思い描く素材感を実現するために、百年間積み重ねてきた知識と技術のすべてを注力。隈氏のオーダーからインスピレーションを受け、職人たちが集結し、素材や太さ、形状などが異なる糸同士を撚り合わせていく糸デザインからはじまり、糸の染色、経糸の設計、そして、織機によりさまざまな緯糸と組み合わせて生地をつくり上げていきます。

さらに、糸や生地をさまざまな色・質感の紙と重ね合わせていき、新たな表情を生み出すことに成功しました。高品質な風合い、安定した不規則さの美しさは、まさに職人たちの高い手加工の技術力とチームワークこそがなせる技なのです。

S1 糸の張り具合、疎密のバランスを見ながら調節し、柄をレイアウトしていく。 **S2-4** 一方向を貼ったら、クロスさせるように、もう一方向も同じように置いて「しゃらしゃら」の柄をつくっていく。

M1

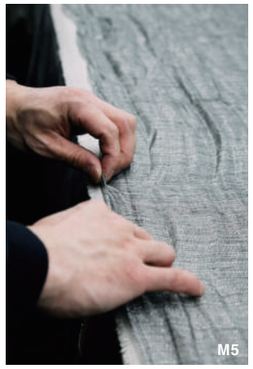
M2



M3

M4

M6

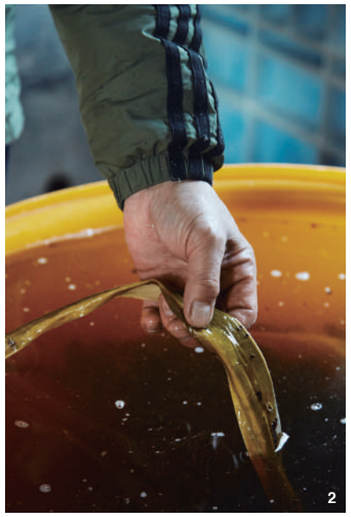


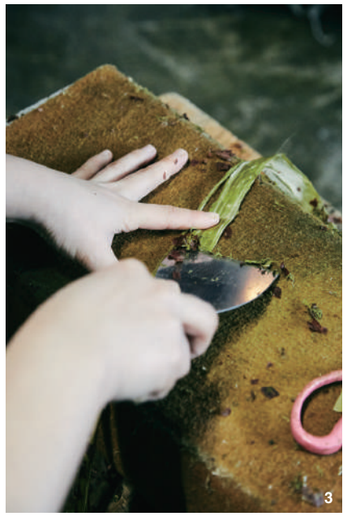
M5

M1 麻・レーヨンで織った生地を湿らせ収縮をかけた状態。ここから「もわもわ」へと仕上げていく。
M2,3 収縮をかけた生地を広げていく。
M4 全体の粗密のバランスを見ながら、シワ・歪みが密にならないように部分を伸ばしたり、集めたりして整えていく。
M5 生地を伸ばして、隅の部分を固定する。
M6 上から糊をつけた裏紙を被せる。
M7 全体に生地が貼り付くように上から撫でます。裏返すと「もわもわ」模様ができている。その後乾燥により定着をさせて完成となる。

M7

1


2


3

4

約1500年の歴史を持つ越前和紙は、日本初の紙幣や国宝・文化財の保存・復元に使われる一方で、私たちの生活のさまざまな場所でも利用されてきました。そこで培われてきた技術もまた、今回の「カゲトヒカリ」のものづくりに活かされています。

建築、芸術、学校等幅広い分野に越前和紙を提供し、近年では10代目社長の杉原吉直氏が和紙ソムリエとしても活躍する明治4年創業の杉原商店もまた、隈氏が求める新しい表現にチャレンジしました。
越前和紙の主な原料は、太くて長い繊維を持ち、和紙に強さを与える楮（こうぞ）、表面に滑らかさと光沢をもたらす三椏（みつまた）、虫害にかかりにくいよう保存度を高める雁皮（がんぴ）の植物たち。工程は、これらの皮を水に浸して柔らかくすることからはじまります。煮沸によって不純物を洗い流す塵除（ちりより）、叩くことで結束している繊維を細かく柔軟にする叩解（こうかい）を経て、調整されたトロロアオイなどの「ネリ」を加え調整していきます。
そして、流し込みという手法を使い、紙原料を型枠に流し入れてベースとなる和紙をつくっていきます。隈氏が求める色と風合いを実現させるためには、多くの苦労が重なりました。特に、透過性が強い白色は、壁紙として使用するには厚みが必要となります。厚みを持たせつつ越前和紙の風合いを出すために、楮の量を多くして幾度となく試作と施工検証を行い、ついに理想の厚さにたどり着きました。型枠から水が滴りきると、浮かび上がってくるのは、均一な厚さに仕上げられた和紙。その美しさは、息を呑むほどです。
さらに、下に敷かれた「紗」のライン構成図に沿って、漉いた和紙の上に職人さんが繊維を一本一本手で置いていきます。目と指によって貼り付けられる楮繊維。こうして隈氏が想い描いた手加工の優しさを持つ和紙の壁装材が創りだされました。

5

6

7

漉く

株式会社杉原商店（福井県越前市）

8

9

10

11

1 楮（こうぞ）の枝の中の芯を取り除く。皮の部分が材料となる。
2 芯の部分を取り除いた楮を一晩水に浸す。
3 柔らかくなった楮の皮の部分から表皮のみをヘラで取り除いていく。
4 表皮を取り除いた皮を一度乾燥させる。
5 煮沸・塵除が終わった和紙繊維。
6 和紙に適した粘りを出すため「ネリ」の量を調整する。温度や繊維の質によって変わるため、長年の経験からくる技術が要される。
7 和紙繊維を流す型をきれいに洗浄する。
8 和紙繊維を流し込み、型を外す。その下には紐を配置するレイアウトが記されている。
9 流し込んだ和紙繊維の上に楮の紐を配置する。透過するレイアウトを確認しながら、1本1本紐を配置していく。
10 この後、上から和紙繊維を流し込む際に配置した紐位置がズレないよう、紐の周りに和紙繊維を流し固定させる。安定した商品をつくるため、この一手間がとても大切。
11 もう一度、全体に流し込み、上に和紙繊維の膜を作る。
12 水が流れ落ちたのを確認して型を外し、和紙の壁紙が完成となる。

12

カゲトヒカリのおはなし

隈氏に「ものづくりの極致」と言わしめた「カゲトヒカリ」が誕生まで要した時間は約3年。そこには、どのような気づきの連続があったのだろうか。隈研吾氏、サンゲツ代表取締役の安田正介商品開発を担当した風間大樹が制作過程を振り返り「カゲトヒカリ」の展望を語り合う。

「ヒカリ」よりも先に「カゲ」がある

隈　壁紙も床材も、もちろん普段はカタログから選んでいます。でも、欲しいと感じるものがないと思うことはよくありました。だから今回、お話をいただいたときは、自分の理想の材料をサンゲツさんとつくらせていただけるなんて、夢みたいな機会だと感じました。内装材を選ぶことは、建築設計においてとても重要なポイントです。だからこそ、僕もスタッフに任せず必ず自分で決めるようにしています。たくさんのサンプルを集めて決めていく瞬間は、一種のセレモニーみたいなもの。その時に、建物に命が吹き込まれるくらいの重要な時間なのです。

安田　コラボレーションを快諾していただいた後、私たちはいろいろと悩み考えました。隈さんは、自然素材の美しさをうまく取り入れられて、経年変化によるうつろいを重要視されている。その一方で、サンゲツは塩ビやナイロンなどを用いて、お客様が求める耐久性や長寿命性のある商品を作り出してきました。プロジェクトをはじめるきっかけとして社内で議論し、行き着いたのが谷崎潤一郎が書いた『陰翳礼讃』でした。そして、その中で出てきたのが、影の中での光の「移ろい」「揺らぎ」「重なり」「奥行き」といった言葉で表現される世界でした。この切り口からであれば、私たちは新しい壁紙、床材づくりにチャレンジできるかもしれないと考えたのです。

隈　『陰翳礼讃』の話が出たとき、嬉しくなりました。僕はこれからはマテリアルの時代とよく言っています。マテリアルをどう仕上げていくかは、影と光を考えることなのです。マテリアルが強く主張するのではなく、マテリアルと影と光が、相互に会話をしながら全体の味を出していく。ずっと思ってきた、日本人らしいマテリアルの使い方で、日本古来の美しさを建築の中に表現することを、サンゲツさんと一緒にできると感じました。

安田　「カゲトヒカリ」というネーミングは、陰影をテーマに隈さんと対話を重ねていく中で、紡ぎ出されていった言葉でした。「光と影」ではなく、「カゲトヒカリ」です。

隈　煌びやかさを重視するヨーロッパでは、「ヒカリ」のほうがよく取り上げられています。でも、日本人にとっては「カゲ」の方が大切。そこには仕組みが隠れている要素、人の興味をそそるきっかけがあるからです。今回のテーマとして「カゲ」が先にあるというのが、おもしろいと思っていました。

オノマトペが使い手の想像をかき立てる

安田　「しゃらしゃら」「もわもわ」「つぶつぶ」といったオノマトペを頼りに各商品をデザインしていきました。そして、最終的なネーミングとしても使わせていただきました。

隈　「カゲトヒカリ」とは、ある種の自然現象です。この自然現象の状態を表す言葉として、オノマトペほど繊細に状態を表現できる言葉はありません。例えば、振動の柔らかさと硬さを同時に表現できる言葉なんて、西洋由来のものには

隈 研吾
建築家。1954年生。東京大学大学院工学部建築学科修了。1990年、隈研吾建築都市設計事務所設立。現在、東京大学特別教授・名誉教授。1997年「森舞台/登米町伝統芸能伝承館」で日本建築学会賞、2010年「根津美術館」で毎日芸術賞、2011年に「椿原木橋ミュージアム」で芸術選奨文部科学大臣賞受賞。近作に、サントリー美術館、浅草文化観光センター、アオーレ長岡、歌舞伎座、豊島区庁舎、ブザンソン芸術文化センター、FRACマルセイユがあり、現在、16カ国でプロジェクトが進行中。著書は『小さな建築』（岩波新書）、『自然な建築』（岩波新書）、『建築家、走る』（新潮社）、『僕の場所』（大和書房）、『広場』（淡交社）、『点・線・面』（岩波書店）、『ひとの住処』（新潮新書）、他多数。

安田正介
株式会社サンゲツ 代表取締役 社長執行役員
1950年生まれ、東京都出身。
一橋大学経済学部卒業後、三菱商事株式会社に入社。執行役員機能化学品本部長、常務執行役員中部支社長、常務執行役員、顧問を経て、2012年に株式会社サンゲツの取締役に就任。2014年、代表取締役社長。16年、代表取締役 社長執行役員。

ないのです。だから、今回こそ、もともとの日本人が大切に育ててきたオノマトペを使う時じゃないかと思ったのです。元々、僕の事務所ではオノマトペを、デザインするための共通語のようにずっと使ってきました。だから、こうして製品名になったこともまた、画期的で嬉しいです。

安田　オノマトペは隈さんがおっしゃるように身体的感覚に通じるものなので、人によっての捉え方が異なってきます。だからこそ、今回は具体的な使用場面を私たちで決めつけないようにしたいと思いました。通常の製品のように、こういう施設や空間で使ってくださいと伝えるのではなく、オノマトペを使った製品名の言葉の響きと、実際に手に触れる素材を感じていただいて、使い手の皆さんにそれぞれに楽しみながら考えていただきたい。こちらの想定外の使われ方をしたとしても、それはとても良いことだと考えています。

ものづくりの極致を多くの人に届けたい

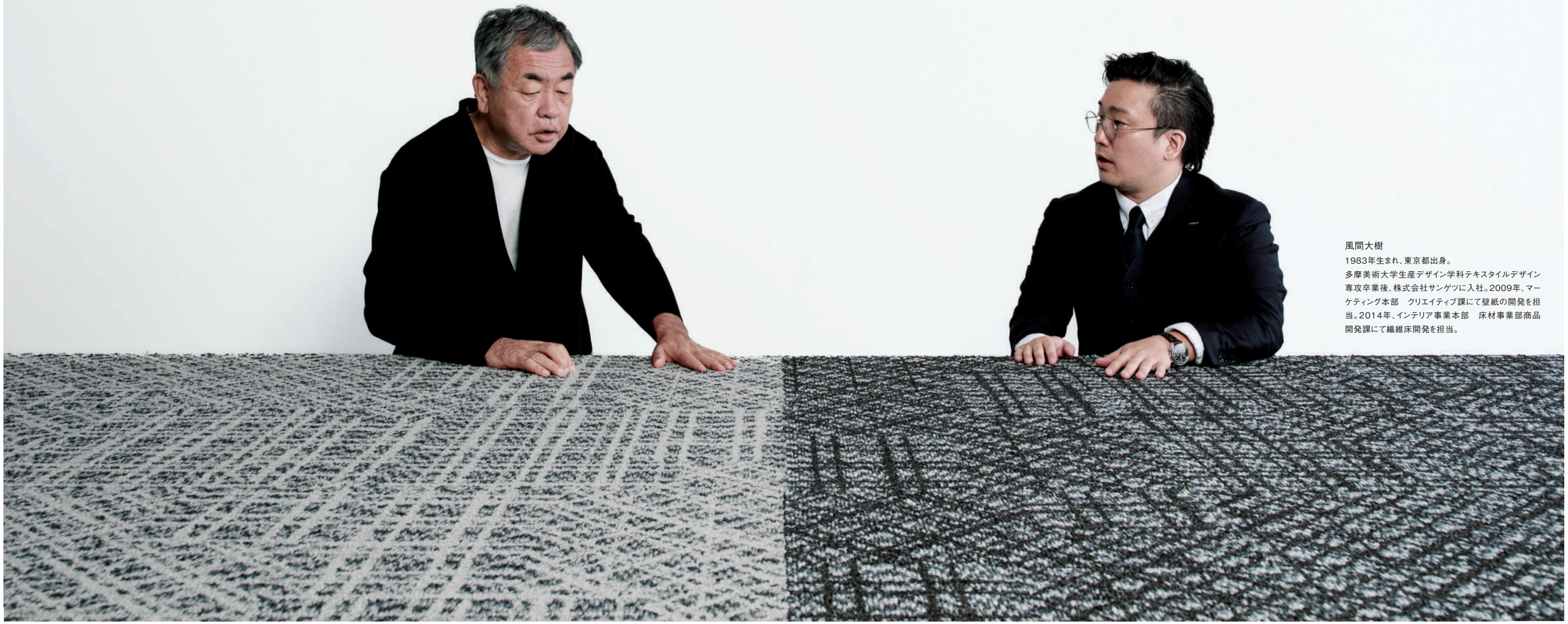
風間　毎回、デザインしたものを出して、隈さんやスタッフの皆さんからご意見をいただくことを繰り返していきました。通常、私たちの商品開発は半年から1年ぐらいをかけることが多いのですが、今回は、はじまってから4年強、実際の開発には3年を費やしました。さらに製品を現実化させるために、全国の工場の作り手の皆さんに、さまざまな形で協力いただきました。非常に難易度の高い要求が無数にあったのですが、皆さんが隈さんの作品をつくるということに意欲を出し、とても協力してくださいました。

隈　サンプルが上がってくる度に、こちらの想像を超えたようなものが出てくることには、毎回本当にびっくりしていました。例えば、僕らが紙や布でイメージをつくって伝えると、それに対して次々ととてもおもしろい提案を出してくださいます。そういうコミュニケーションを重ねながら、本当に今までなかった「物質」が誕生したという感じを持っています。

風間　たとえば「しゃらしゃら」の壁装材を実際につくるときには、ある職人さんから束ねた糸を自分で伸ばして貼ってみると提案がありました。それによって計算外の表情が出てくる。「つぶつぶ」の壁装材は、手すきの紙の上に6回ほど刷毛で塗っています。もともと凹凸がある紙の上に塗っているので、インクのたまりによって複雑な表情を生み出すことに成功しました。カーペットタイルでは、一旦編んだものをほどいて、その糸を織ることによって凹凸感が違った表情を生み出すとか。さらに糸も、一本の糸の中にさまざまな色が出る染色方法をとることで、計算外の深みを出すことに成功しました。その製品もまさに、隈さん、サンゲツ、そして作り手の皆さんの三者で創り上げたコレクションだと言えると思います。

隈　サンゲツのような日本の大手インテリアメーカーが、このようなきめ細かいものづくりの極致のようなことをしていただけることが、本当に驚きでした。私にとっては、この数年間に経験させていただいたプロセス全体が、宝物のように感じています。それくらい、この「カゲトヒカリ」の製品たちは、日本のものづくりのすごさについても、世界に示していってくれることでしょう。

今こうして、誕生した製品を見て、手に取ってみて、よくここまで複雑かつ美しいものができたなと思います。こんな複雑な表現を持つものは、特注でしかできないと、僕は信じ込んでいました。でも、この特別なものたちは、これからカタログに載って世界に出て行くわけですよね。今、とてもエキサイティングなことが、はじまろうとしているのだと思います。



風間大樹
1983年生まれ、東京都出身。
多摩美術大学生産デザイン学科テキスタイルデザイン専攻卒業後、株式会社サンゲツに入社。2009年、マーケティング本部　クリエイティブ課にて壁紙の開発を担当。2014年、インテリア事業本部　床材事業部商品開発課にて繊維床開発を担当。

KAG-101-C

KAG-111-C〜112-C 手加工織物壁紙

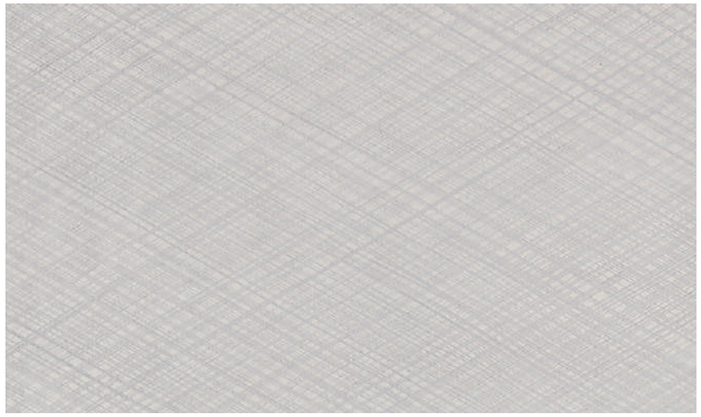
標準価格（税別） 44,000円/本　16,300円/㎡

巾 90cm×3m巻

防火種別 1-1　繊維系壁紙　MADE IN 京都

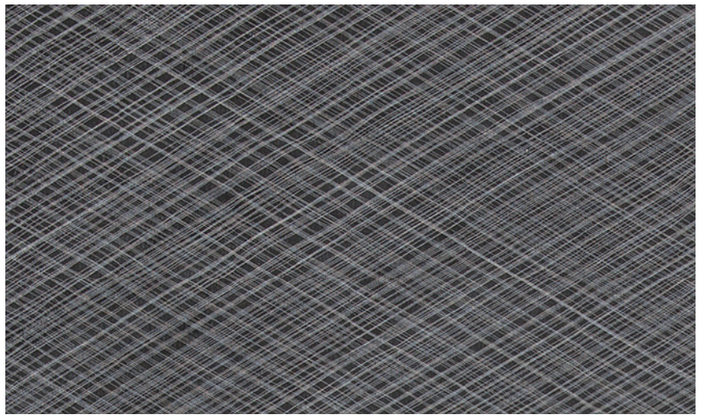
不燃　特殊掛率品　本売

※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※手加工品のため、生地のヨレなどが生じる場合があります。
　またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。



KAG-111-C

90cm



KAG-112-C

KAG-102-C

KAG-101-C〜103-C 手加工和紙

標準価格（税別） 18,000円/枚　50,000円/㎡

1枚のサイズ　↕60cm　↔60cm（端部：くいさき残し）

防火種別 6-1　紙系壁紙　MADE IN 福井／越前和紙

不燃　特殊掛率品　枚売

※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※準不燃・難燃の認定は取得しておりません。
※楮繊維のパターンは同一ですので、市松貼り施工をおすすめします。
※KAG-101-Cは、下地が透けやすい商品のため、カラーシーラーをご使用ください。
※手加工和紙は1枚毎に色や風合いが異なります。
　ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

60cm

60cm

KAG-103-C

KAG-121-C〜124-C 紙壁紙

標準価格（税別） 2,800円/m　3,050円/㎡

巾 92cm

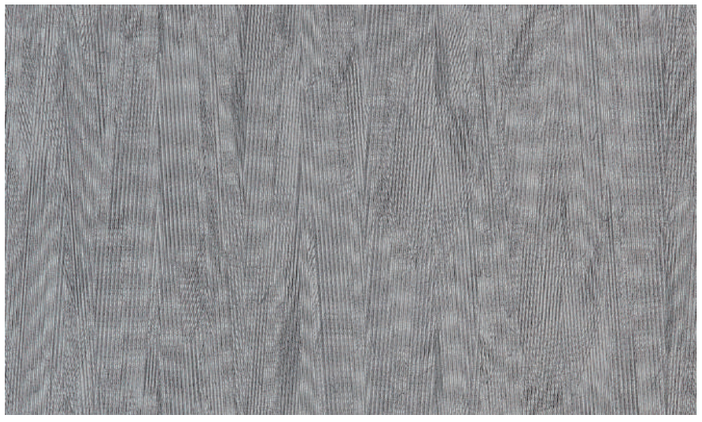
防火種別 1-6　繊維系壁紙　MADE IN 京都

不燃　特殊掛率品

※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※天然素材のため、ジョイントは合いませんので、
　あらかじめご了承ください。

KAG-121-C

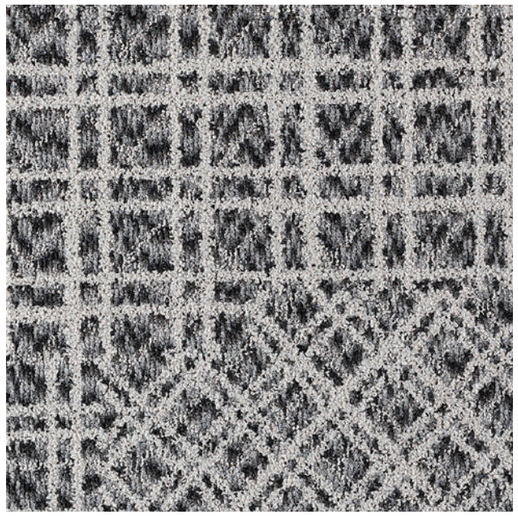
KAG-122-C



KAG-123-C

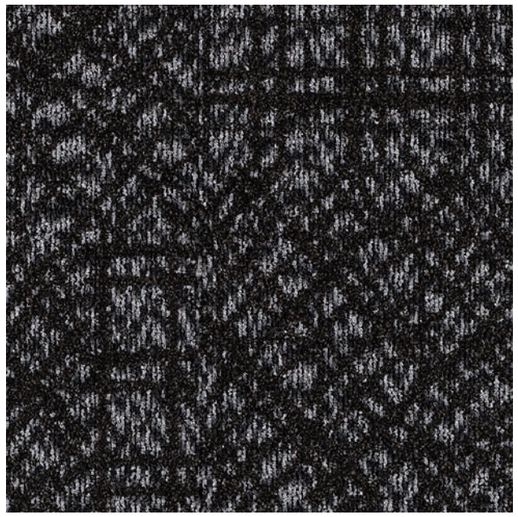
92cm

KAG-124-C

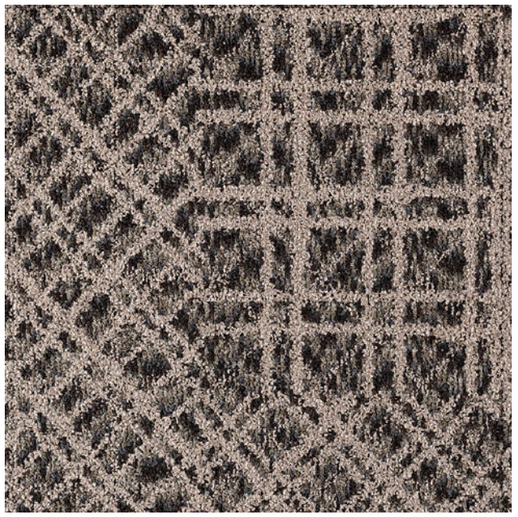


KAG-201-T

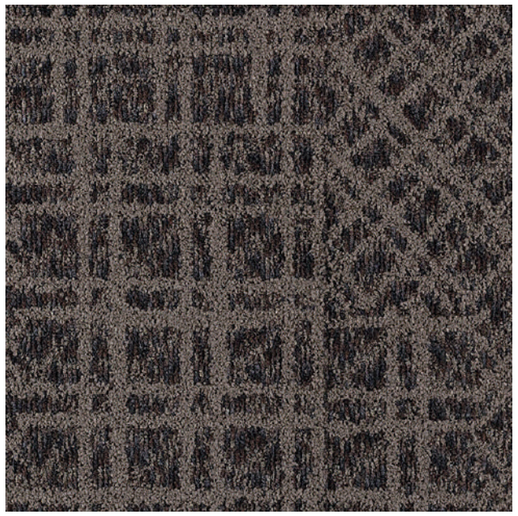
KAG-202-T



KAG-203-T

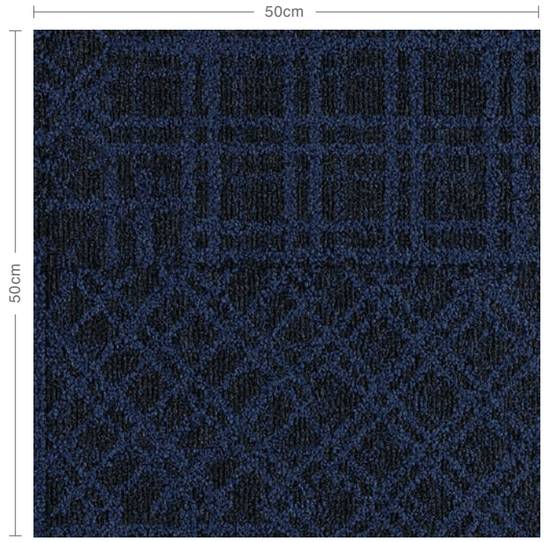


KAG-204-T



KAG-205-T

KAG-206-T



KAG-207-T

KAG-201-T～207-T

標準価格(税別) 18,000円/㎡ 4,500円/枚(枚売可)

組成　パイル：原着ナイロン(6.6ナイロン)56.9%　スペースダイ43.1%
バッキング：PVC+ガラス不織布

規格　パイル長：8.0～3.0mmカット&ループ(全厚9.3mm)
パイル密度：1/10G×10.5ST
サイズ：50cm×50cm

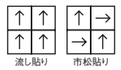
性能　防炎試験番号：E 2200422　MADE IN 大阪
制電性：1KV以下
(JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底)

梱包　1ケース：16枚入り(4㎡)

機能　防炎　制電　SH 防汚性　中歩行

接着剤　ベンリダインGTS・NTR

施工



※流し貼り、市松貼りどちらでもご使用いただけます。
※流し貼りで施工する場合目地や色差が目立つ場合があります。
※巻末P.63の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はパイルの方向や傾斜により色差が生じます。

KAGETOHIKARI / SHARA SHARA
CARPET TILE

KAG-301-C

92cm

KAG-302-C

KAG-301-C～302-C 手加工織物壁紙

標準価格(税別) 34,000円/本 12,320円/㎡

巾 92cm×3m巻

防火種別 1-2 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 準不燃 特殊掛率品 本売

※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※手加工品のため、1本毎にプリーツの粗密やテクスチャーに違いがあります。
またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

KAG-311-C

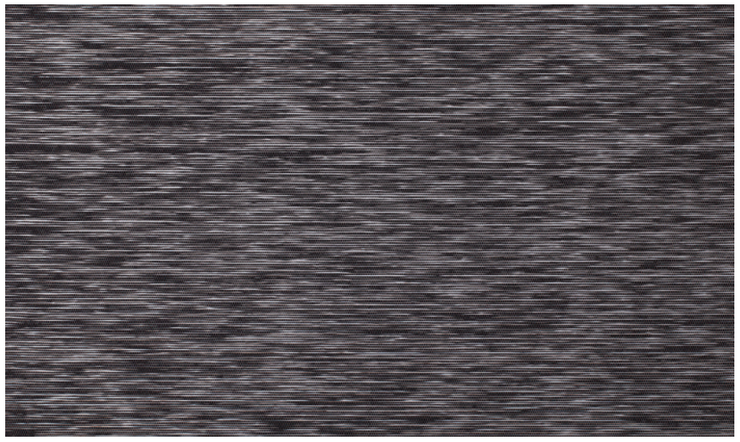
KAG-312-C

KAG-313-C

KAG-314-C

KAG-315-C

92cm



KAG-316-C

KAG-311-C～316-C 紙布

標準価格(税別) 2,800円/m 3,050円/㎡

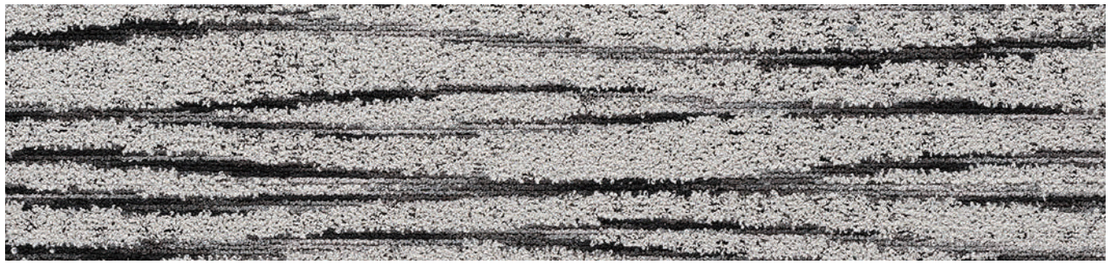
巾 92cm

防火種別 1-6 繊維系壁紙 MADE IN 京都

不燃 特殊掛率品

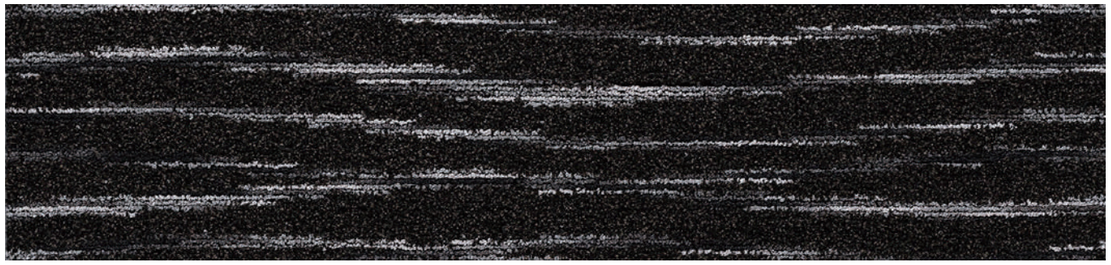
※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※天然素材のため色や風合いは均一ではありません。
またジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

KAGETOHIKARI
MOWA MOWA
WALLCOVERINGS



KAG-401-T

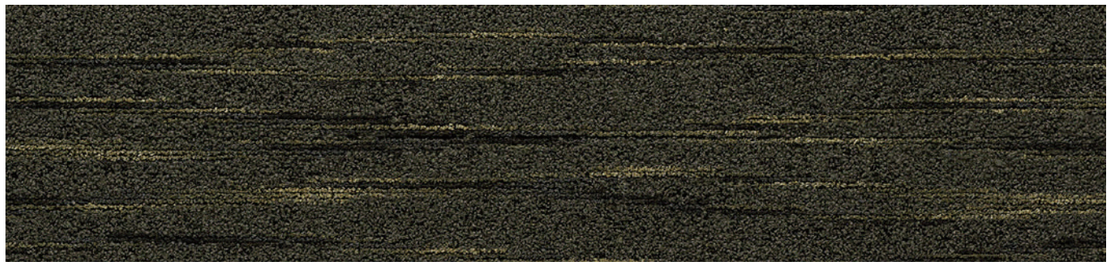
KAG-402-T



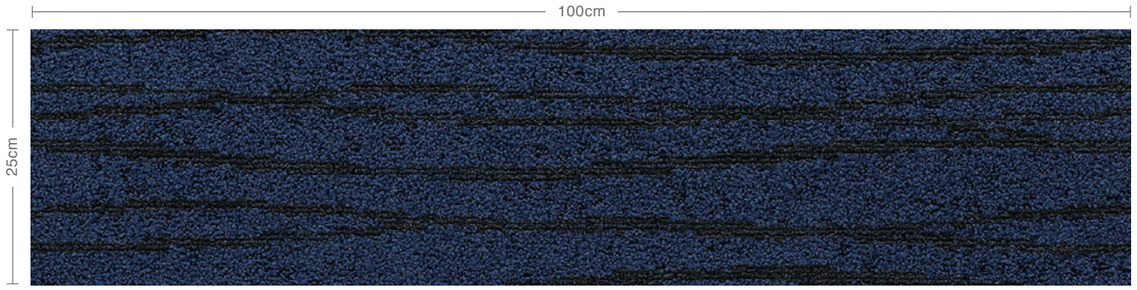
KAG-403-T

KAG-404-T

KAG-405-T



KAG-406-T



KAG-407-T

KAG-401-T～407-T

標準価格（税別） 18,000円/㎡ 4,500円/枚（枚売可）

組成　パイル：原着ナイロン（6.6ナイロン）63.6%　スペースダイ36.4%
バッキング：PVC+ガラス不織布

規格　パイル長：8.0～3.0mmカット&ループ（全厚9.3mm）
パイル密度：1/10G×10.5ST
サイズ：25cm×100cm

性能　防炎試験番号：E 2200420　MADE IN 大阪
制電性：1KV以下
（JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底）

梱包　1ケース：12枚入り（3㎡）

機能

接着剤　ベンリダインGTS・NTR

施工

※巻末P.63の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はパイルの方向や傾斜により色差が生じます。

KAG-501-C

KAG-502-C

94cm

64cm

KAG-503-C

KAG-501-C～503-C 手加工和紙

標準価格（税別） 9,200円/枚　15,300円/㎡

1枚のサイズ　↕64cm　↔94cm（端部：くいさき残し）

防火種別 6-1　紙系壁紙　MADE IN 埼玉

不燃　特殊掛率品　枚売

※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※準不燃・難燃の認定は取得しておりません。
※手加工和紙は1枚毎に色や風合いが異なります。
　ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

KAG-511-C

KAG-512-C

92cm

KAG-513-C

KAG-514-C

KAG-511-C～514-C 機械漉き和紙

標準価格（税別） 2,200円/m　2,400円/㎡

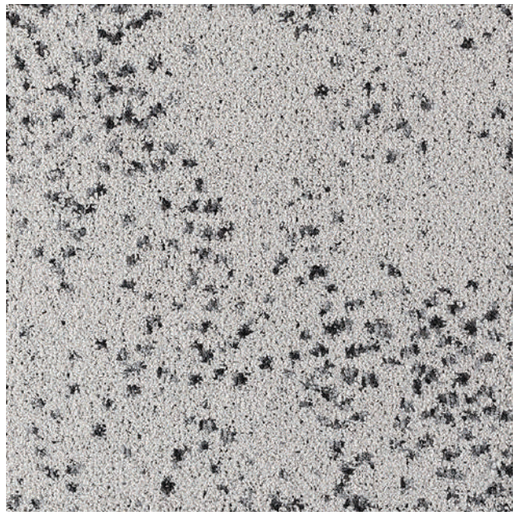
巾 92cm

防火種別 1-6　紙系壁紙　MADE IN 徳島／阿波和紙

不燃　特殊掛率品

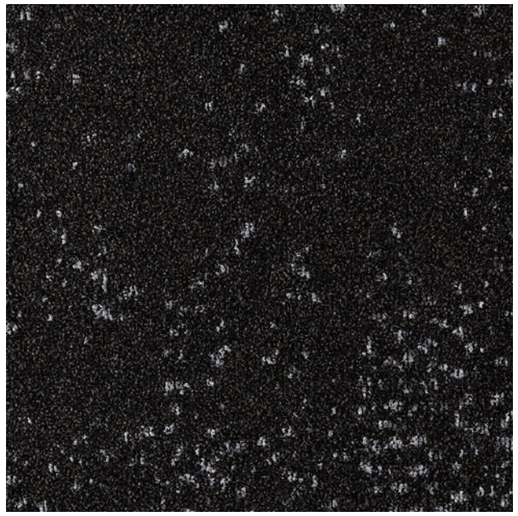
※巻末P.62の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※漉き込まれた表面の粒が剥がれ落ちる場合があります。
※天然素材のため、ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。

KAGETOHIKARI
TUBU TUBU
WALLCOVERINGS

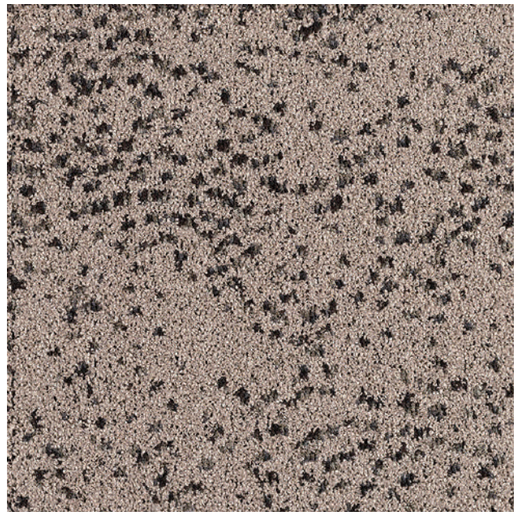


KAG-601-T

KAG-602-T



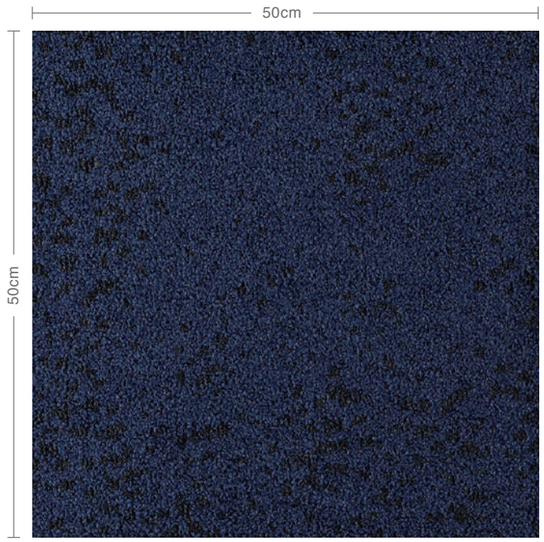
KAG-603-T



KAG-604-T

KAG-605-T

KAG-606-T



KAG-607-T

KAG-601-T～607-T

標準価格(税別) 18,000円/㎡ 4,500円/枚(枚売可)

組成　パイル：原着ナイロン(6.6ナイロン)69.5%　スペースダイ30.5%
バッキング：PVC+ガラス不織布

規格　パイル長：8.0～3.0mmカット&ループ(全厚9.3mm)
パイル密度：1/10G×10.5ST
サイズ：50cm×50cm

性能　防炎試験番号：E 2200421　MADE IN 大阪
制電性：1KV以下
(JIS L 4406 23℃25%RH 合成ゴム底)

梱包　1ケース：16枚入り(4㎡)

機能　防炎　制電　SH 防汚性　中歩行

接着剤　ベンリダインGTS・NTR

施工　流し貼り　市松貼り

※流し貼り、市松貼りどちらでもご使用いただけます。
※流し貼りで施工する場合目地や色差が目立つ場合があります。
※巻末P.63の取扱い上のご注意を必ずご参照ください。
※製法上柄はつながりません。
※貼り方により印象が大きく変わることがあります。
※カット部分はパイルの方向や傾斜により色差が生じます。

KAGETOHIKARI / TUBU TUBU
CARPET TILE

壁装材の取扱い上のご注意

選択・施工上のご注意

壁装材共通事項

○入念な下地処理を行い、施工面を平滑にしてください。
○モルタルや合板下地の場合、アクが発生し壁紙を変色させることがあるため、シーラー処理をしてください。SAシーラー（BB-318）をおすすめします。
シーラー処理をすることで下地の通気性を安定させ、壁紙表面の経年変化を軽減します。
○直射日光や空調による急激な温度変化、乾燥などの環境変化は避けてください。目隙の原因となります。

手加工和紙　KAG-101-C～103-C・KAG-501-C～503-C

○手加工和紙は1枚毎に色や風合いが異なります。ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。
○天然素材のため、ジョイント部分に色の差異が生じる場合があります。
○天然素材のため、取り扱いは丁寧に行ってください。
○手加工和紙は施工難易度が高いため、施工費が割増しになる場合があります。
○施工前に仮並べを行い、全体の色目や柄のバランスを取ることをおすすめします。
○KAG-101-Cについては下地が透けやすい商品のため、カラーシーラームヘン（白）（ヤヨイ化学工業株式会社製造）を全面に塗布して施工してください。
接着剤は、NEWサンゲツ糊（BB-378）、ウォールボンド105（ウォールボンド工業株式会社製造）をおすすめします。
○糊付け後は折りジワがつかないように大きくたたみ、上積みは避けてください。
○オープンタイムについてKAG-101-Cは10分以上が目安です。KAG-102-C～103-C・KAG-501-C～503-Cについては15分以上を目安としてください。オープンタイムは温度や湿度に左右されますので現場環境に合わせて調節してください。
オープンタイムを過度に取ると乾燥して、相ハギの発生や、ずらし・あおりの作業が困難となり、施工不良の原因になるおそれがあります。
○糊は均一に塗布し、糊ダマリにご注意ください。糊付けは手塗りをおすすめします。
○ジョイントは重ね貼りをおすすめします。
○ローラー掛けは当て布や当て紙を用いて、風合いを損なわないように注意して行ってください。
○やわらかい刷毛を使用し、金ヘラなどの硬いものは避けてください。
○壁紙表面に糊が付着した場合は、固く絞ったスポンジか布で、軽く拭き取ってください。

紙壁紙　KAG-121-C～124-C
機械漉き和紙　KAG-511-C～514-C

○天然素材のため、ジョイントは合いませんので、あらかじめご了承ください。
○漉き込んである藁の長い部分や麻が剥がれ落ちる場合があります。
○パテは下地と同色のものをご使用ください。厚みが薄い商品や色の白い商品には特に注意が必要です。
○接着剤は、NEWサンゲツ糊（BB-378）、ミックス糊100（BB-304）をおすすめします。
○糊付け後は折りジワがつかないように大きくたたみ、上積みは避けてください。
○オープンタイムは10分以上が目安です。オープンタイムは温度や湿度に左右されますので現場環境に合わせて調節してください。
オープンタイムを過度に取ると乾燥して、相ハギの発生や、ずらし・あおりの作業が困難となり、施工不良の原因になるおそれがあります。
○糊は均一に塗布し、糊ダマリにご注意ください。
○ジョイントは重ね貼りをおすすめします。
○重ねる部分はローラー等で強く圧着せずに、刷毛等で押さえるように施工してください。
○やわらかい刷毛を使用し、金ヘラなどの硬いものは避けてください。
○壁紙表面に糊が付着した場合は、固く絞ったスポンジか布で、軽く拭き取ってください。

手加工織物壁紙　KAG-111-C～112-C・KAG-301-C～302-C

○手加工品のため、1本毎にプリーツの粗密やテクスチャーに違いがあります。
○ジョイントは合いませんのであらかじめご了承ください。
○商品の特性上、糸のスリップが目立つ場合があります。
○施工前に仮並べを行い、全体の色目や柄のバランスを取ることをおすすめします。
○パテは下地と同色のものをご使用ください。厚みが薄い商品や色の白い商品には特に注意が必要です。
○接着剤は、NEWサンゲツ糊（BB-378）をおすすめします。
○糊付け後は折りジワがつかないように大きくたたみ、上積みは避けてください。
○オープンタイムは10分以上が目安です。オープンタイムは温度や湿度に左右されますので現場環境に合わせて調節してください。
オープンタイムを過度に取ると乾燥して、相ハギの発生や、ずらし・あおりの作業が困難となり、施工不良の原因になるおそれがあります。
○糊は均一に塗布し、糊ダマリにご注意ください。糊付けは手塗りをおすすめします。
○やわらかい刷毛やウレタン製のローラーを使用して圧着してください。一定方向に撫で付け、端部のほつれに注意してください。
○常に鋭い刃先のカッターを使用し、下地ボードの表面を切り込まないように下敷きテープ（BB-471）を入れて施工してください。
○必ず有効巾でジョイントしてください。
○水拭きは避けてください。また洗剤もシミになるおそれがあるため使用しないでください。
○壁紙表面に水滴がつくと輪ジミとして跡が残ることがあるため、水滴をつけないよう注意してください。
○壁紙表面に糊が付着した場合は、きれいな乾いた布で軽くたたくように素早く拭き取ってください。

紙布　KAG-311-C～316-C

○天然素材のため、ジョイントは合いません。また、商品の色は均一ではありませんので、あらかじめご了承ください。
○接着剤は、NEWサンゲツ糊（BB-378）、ミックス糊100（BB-304）をおすすめします。
○糊付け後は折りジワがつかないように大きくたたみ、上積みは避けてください。
○オープンタイムは10分以上が目安です。オープンタイムは温度や湿度に左右されますので現場環境に合わせて調節してください。
オープンタイムを過度に取ると乾燥して、相ハギの発生や、ずらし・あおりの作業が困難となり、施工不良の原因になるおそれがあります。
○常に鋭い刃先のカッターを使用し、下地ボードの表面を切り込まないように下敷きテープ（BB-471）を入れて施工してください。
○必ず有効巾でジョイントしてください。
○壁紙表面に糊が付着した場合は、固く絞ったスポンジか布で、軽く拭き取ってください。

床材の取扱い上のご注意

選択・施工上のご注意

○下地から絶えず湿気の上昇がありえる場所では使用を避けてください。施工後に剥がれや臭気が発生するおそれがあります。
○サンプル帳や現品見本、写真見本と製品の色が若干異なる場合がありますのでご了承ください。
○ライン柄の商品を市松貼りにする場合、デザイン上、コーナーのつき合わせがずれて見えます。
○防汚マークは製品の防汚性を示す目安です。用途に応じた防汚性カーペットタイルをお選びください。また美観保持の為、日常メンテナンスを心がけてください。
○歩行マークは歩行頻度に対する耐久性の目安です。用途に応じたカーペットタイルをお選びください。
○梱包ケースに記載されている品名・色番・ロット・数量をご確認の上、施工を開始してください。同一床面上は同ロットで仕上げてください。
○施工後しばらくは色ムラに見えることがあります。これはパイルの倒れ具合によるものであり、徐々に解消されます。
○下地は湿気のない平坦かつ堅牢なものとし、適切な施工環境を維持してください。施工環境が整わなかった場合、目地隙や突き上げ、膨れ、臭気などをまねく場合があります。
○コンクリート系の下地の場合、そこにアルカリ性の過剰な水分（水分率8%以上）があると、塩ビ樹脂中に含まれる可塑剤が加水分解し、異臭（アルコール系）が発生する場合があります。施工前に必ず水分率を確認し、水分率が高い場合は充分乾燥させてください。
○各商品の指定接着剤をご使用ください。
○目地にパイルを挟まないようにご注意ください。目地隙や段差の原因となります。
○下地の汚れを完全に除去して施工してください。接着不良のおそれがあります。
○柄はつながりません。仕上がりは掲載写真でご確認ください。
○市松貼り、流し貼りの選択は、各商品ごとの推奨施工方法をご参照ください。
○推奨施工方法以外の貼り方で施工すると、目地の出方が不自然に目立つ場合があります。施工前に必ずご確認ください。
○流し貼りで、柄の並びや目地の仕上がりに違和感がある場合は部分的に差替えてください。
○オゾンを発生させる空気清浄機が使用される場所や窒素酸化ガスの影響をうけやすい場所等ではパイルが変色する場合があります。
○素材固有の臭いがあります。特に施工直後は換気を心掛けてください。
○カーペットタイルは繊維と塩ビの商品です。急激な温度変化は目地隙、突き上げの原因となりますので、室温になじませてから施工を開始し、施工中は急激な環境変化のないようにしてください。

保管上のご注意

○カーペットタイルは梱包を解かずに、平坦な場所に、ずらさずに保管してください。積み過ぎや雨水などによる水濡れを避けてください。変形・変色・変質・汚染・パイルの損傷の原因となります。

使用上のご注意

○カーペットタイルの剥がれ、反り、膨れなどが生じた場合は即座に補修してください。放置しておくと全体に影響が及び、美観を損なうほか、つまずいて転ぶ可能性があります。
○カットパイルは、使用中にパイルの方向が部分的に異なり、雲状の色むらのように見えることがあります。この現象はカットパイルの性質であり、品質の欠陥ではありません。
○ゴム製品や家具などの保護用ゴム材・塗料・防腐剤・殺虫剤などによって、カーペットタイルが汚染され変褪色をまねく恐れがあります。
○家具の脚やハイヒールなどの突起物による局部荷重はへこみ跡やバッキング部分の損傷の原因となります。
○長時間直射日光が当たる場所では、パイルが変褪色する可能性があります。カーテン、ブラインドなどで日よけしてください。

メンテナンスについて

○汚れに応じて水または中性洗剤を薄めたもので洗い流し、よく乾かしてからもとの位置に戻してください。
○塩素系の洗剤や化学薬品でパイルが変褪色するおそれがあります。
○汚れがどうしても落ちない部分は新しいタイルと交換してください。

表示マークの説明

特殊掛率品　販売掛率が特殊な商品に表示しています。

本売　販売単位が「本」の商品に表示しています。

枚売　販売単位が「枚」の商品に表示しています。

不燃　不燃石膏ボード（厚さ12㎜以上）および不燃材料に施工した場合、不燃認定となる商品です。

不燃　不燃石膏ボードを除く、不燃材料に施工した場合、不燃認定となる商品です。

準不燃　準不燃材料に施工した場合、準不燃認定となる商品です。

※防火性能につきましては、壁紙単体で認定されるものではなく、下地基材との組み合わせによって決まりますのでご注意ください。

機能マークの説明

防炎　日本防炎協会の防炎性能試験に合格したものです。サンゲツカーペットタイルはすべて防炎認定品です。

制電　パイルやラテックス等に帯電防止加工をした、又は繊維自体に制電性能を有した素材を使ったカーペットタイルです。

SH 防汚性　ソイルハイド（Soil Hide）は、繊維の異形構造が、光を反射、吸収、透過させ、汚れが目立ちにくくなっています。

中歩行　通行量が中程度の場所に適しています。応接間、ホテルの客室・レストランなどに適しています。

グリーンラベルプラスは、米国のカーペット・ラグ協会「CRI」が定める室内空気環境基準に適合した商品につけられる認証マークです。

カーペットタイルの耐久性について
製品の素材・パイル目付・耐摩耗性のデータなどから総合的に判断しランク分けしています。

INFORMATION

KAGETOHIKARI ブランドサイト

モノづくりの背景や思想プロセスを紐解く
体験型コンテンツや動画など、商品が出来るまでの道のりを紹介しています。
「カゲトヒカリ」の世界観をぜひお楽しみください。

KAGETOHIKARI ブランドサイト
https://www.sangetsu.co.jp/newproduct/kagetohikari/

KAGETOHIKARI
KENGO KUMA × SANGETSU

発行日／2021年 4月　発行所／株式会社サンゲツ

見本帳について

○現品見本や見本帳写真と商品が若干異なる場合がありますのでご了承ください。○掲載商品の価格及び仕様は、当見本帳発行時（2021年4月）のものです。経済変動、品質の改善により、やむを得ず価格及び仕様を変更させていただく場合があります。ご注文の際は、販売店あるいは弊社営業窓口にご確認いただきますようお願い申し上げます。○当見本帳に記載されている各種試験データは測定値であり、保証値ではありませんのでご了承ください。
○当見本帳に掲載している商品及び写真等を許可なく複製、転載することを固くお断りいたします。○表示価格は標準材料価格であり、消費税は含まれておりません。
※見本帳の有効期限は、都合により変更する場合がありますのでご了承ください。

見本帳の廃棄に関するお願い

不要となった見本帳につきましては、しかるべき資格を有する産業廃棄物処理業者に直接廃棄を委託していただきますようお願い申し上げます。

Re:USE
エコ活動にご協力をお願いいたします。
ご利用後のカタログの再使用をお願いいたします。

KAGETOHIKARI デジタルカタログ
https://contents.sangetsu.co.jp/digital_book/kagetohikari/

sangetsu

sangetsu design site

FLAGSHIP **サンゲツ品川ショールーム**
〒108-0075 東京都港区港南2-16-4
品川グランドセントラルタワー 4F
TEL. 0570-055-134　FAX. 03-5463-6744

サンゲツ名古屋ショールーム
〒451-8575 名古屋市西区幅下1-4-1
TEL.0570-055-135　FAX.052-564-3229

サンゲツ大阪ショールーム
〒530-0001 大阪市北区梅田2-5-25
ハービスOSAKA 4F
TEL.0570-055-136　FAX.06-6347-9811

サンゲツ福岡ショールーム
〒812-0892 福岡市博多区東那珂1-11-11
TEL.0570-055-137　FAX.092-441-9503

sangetsu design studio

サンゲツ仙台ショールーム
〒984-0031 仙台市若林区六丁目字南98-1
TEL.022-287-3922　FAX.022-253-6806

サンゲツ金沢ショールーム
〒920-8205 石川県金沢市大友2-101
TEL.076-238-1411　FAX.076-238-1412

サンゲツ広島ショールーム
〒730-0017 広島市中区鉄砲町7-18 東芝フコク生命ビル 1F
TEL.082-223-8115　FAX.082-223-8117

北海道支社
TEL.011-251-3150　FAX.011-251-3151

東北支社
TEL.022-287-3765　FAX.022-287-2995

北関東支社
TEL.048-601-5500　FAX.048-711-2681

東京支社
TEL.03-3474-1181　FAX.03-3450-5038

中部支社
TEL.052-564-3111　FAX.052-564-3191

関西支社
TEL.06-6414-3311　FAX.06-6414-3312

中国四国支社
TEL.082-223-8110　FAX.082-223-8120

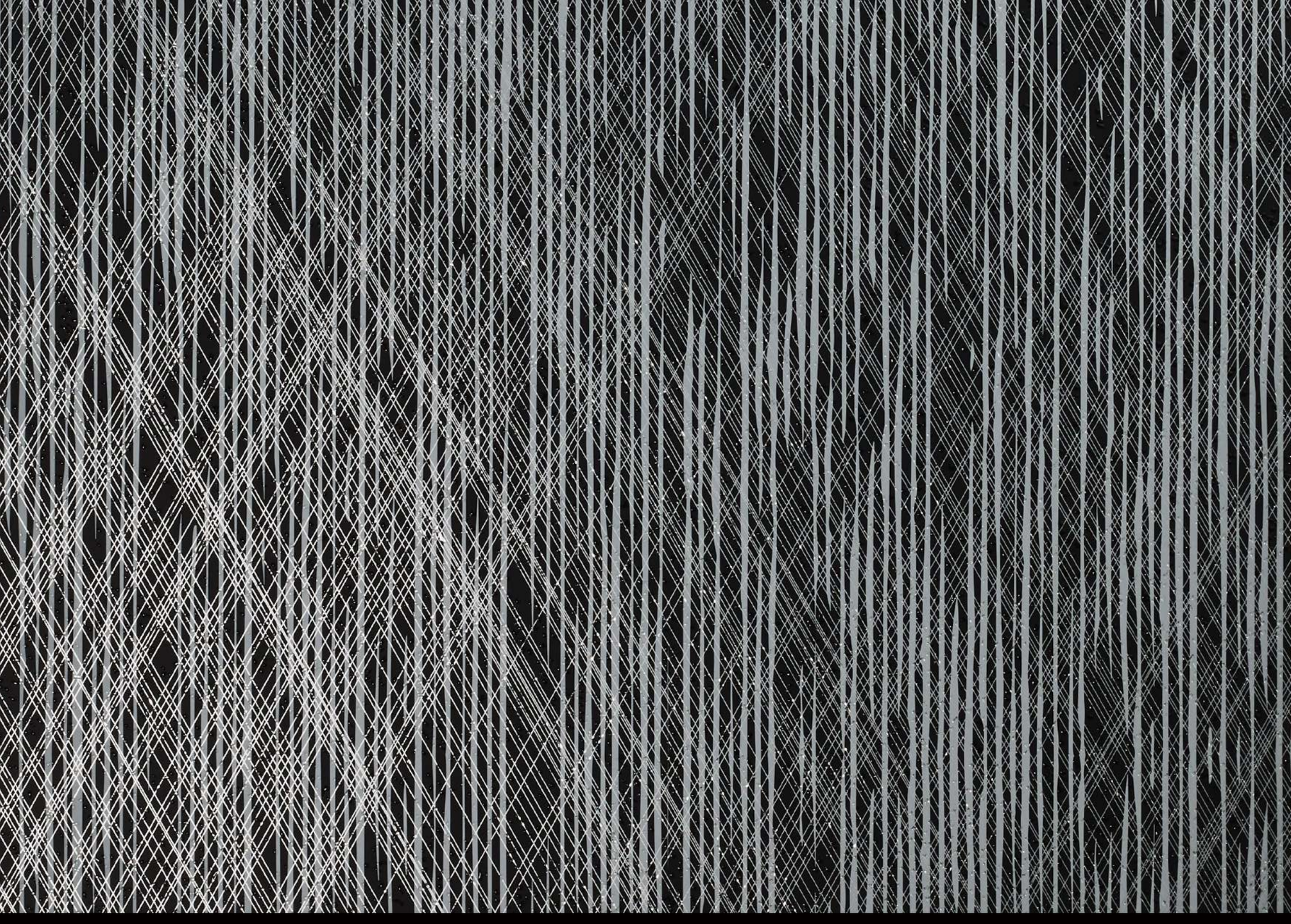
九州支社
TEL.092-441-5181　FAX.092-441-5191

［東北支社］北東北営業所／福島営業所　［北関東支社］群馬営業所／栃木営業所／新潟営業所／茨城営業所／長野営業所
［東京支社］東関東営業所／多摩営業所／横浜支店／厚木営業所　［中部支社］岐阜営業所／岡崎営業所／北陸支店／静岡営業所
［関西支社］京都営業所／神戸営業所／東大阪営業所／南大阪営業所　［中国四国支社］岡山営業所／四国営業所　［九州支社］北九州営業所／熊本営業所／南九州営業所

株式会社サンゲツ沖縄
〒901-2225 沖縄県宜野湾市字大謝名
215 レキオススクエア宇地泊 3F F号室
TEL.098-897-8722　FAX.098-897-8724

sangetsu design studio
サンゲツ沖縄ショールーム
〒901-2225 沖縄県宜野湾市字大謝名215 レキオススクエア宇地泊 2F
TEL.0570-055-138　FAX.098-890-3789

ナビダイヤル
0570で始まる電話番号は、市内通話料金にてご利用いただけます。

www.sangetsu.co.jp

sangetsu