

鉄製品について

鍛鉄とは、英語でWrought iron(ロートアイアン/鉄の仕事)と呼ばれる、熱した鉄材をハンマーで叩いて造型する技法です。

完全に人の手によるものなので、同じものは2つとありません。

ヨーロッパでは、建築物をはじめ、室内外の装飾物、手摺や看板、階段など、装飾性を兼ね備えた実用品として使われています。

鍛鉄と鑄造

鍛鉄

鍛造(たんぞう)とも呼ばれ、鍛鉄された部品を組み立て(パーツビルド方式)、形にするのが一般的。それぞれのパーツを組み合わせて整形するため、立体でも無理がなく融通が利きます。全てのパーツを制作するため比較的高価ですが、一品制作やオリジナルデザインでの制作が可能です。

鑄造

鑄物(いもの)、キャストとも呼ばれ、型を作り、そこに溶けた金属を流し込んで整形します(一体モールド方式)。一般的に平面的な形状が多く、型を用いるため、同じ物をいくつも作るための技法です。

防錆処理

サビ

鉄の場合、サビの進行が他の金属よりも早いため、防錆するには、表面を空気に触れさせないようにするためのコーティングが必要です。ただ、アンティークなどの理由でサビた鉄をご希望の場合は、その旨ご相談ください。

塗装

一般的な仕上げの方法です。場所や使用用途により、色や塗装回数、ウレタンクリアーでの仕上げなどについてのご検討をおすすめいたします。

溶融亜鉛メッキ処理

塗装の前処理としては、溶融亜鉛メッキ処理が現在最も有効な防錆処理法です。(処理を施しても、サビが絶対に発生しないわけではありません)

蜜蝋仕上げ

鍛鉄の肌合いや火肌の色を保つ仕上がりに際して用いられる手法です。蜜蝋を溶かし、酸化膜ごとコーティング。塗装に比べその防錆性は非常に低いため、エアコンの効いた室内での使用をおすすめいたします。

◎ 溶融亜鉛メッキ

溶融亜鉛メッキは、最初に酸の中に製品を浸し、酸化膜で覆い、汚れや酸化膜などを除去します。その後、溶解した亜鉛の中(推定500℃)に製品を浸し、表面を丸ごと亜鉛の厚皮膜で覆って仕上げる方法です。亜鉛の釜の中は高温になるため、薄い材料ですと変形や膨張・破損も考えられます。そのため製作する中で、色々な工夫や手間が掛かります。塗装の際も表面の研磨・バリ取り・プライマー塗装を行ってから作業となるため、一般的な塗装仕上げに比べますと手間が掛かります。亜鉛メッキ加工費(外注)・運送費・人件費を考えると金額も高価になってきます。でもそれを一生物と考えるのであれば、高価ではないと思います。出来る限り、亜鉛メッキ+塗装をおすすめします。

◎ 蜜蝋(ミツロウ)

ミツロウは、ミツバチの巣を精製したロウで、ハチミツをとる時の副産物として取り扱われています。オーガニックなので、手で触ったり、舐めたりしても大丈夫です。しかし、40℃くらいから柔らかくなってきて、夏場や温度の高い場所に置いておくとベタついた感じがしてきます。65℃くらいからは解けてしまいますので、取り扱いには十分注意が必要になります。エアコンの効いた室内などでの使用は全然問題無いと思います。ミツロウ仕上げは、火造りした表面の肌合いを最優先でこだわりたい場合の仕上げ方法と考えていただき、塗装とは全然違うものだと思ってください。

◎ サビについて

鉄にも色々な仕上げ方がありますが、どのような仕上げにおいても絶対にサビがでない訳ではありません。サビが出てくるのが早いか遅いかです。I-WORXでは、サビは1つの個性だと考えています。いつどこに出てくるか分からないサビを待つのも1つの楽しみ方ではないでしょうか。※もし、どうしてもサビが気になるようでしたら、有償でのメンテナンスも行ってまいります。お気軽にお問い合わせください。