

眼に著しい色差を与える。本研究はこの色差の現象を解明しようとするものである。

2・3 まず分光光度計を用いて CIE 色度図上に色彩管理図を画くと色相の識別不可能の範囲内に各色度点が入ることがわかる。NBS 単位による色差はかなりの値ででてくるが、恐らく各試料の明度の差によるものであろう。

そこでプルフリッヒ光度計を用いて試料の光沢度を測定すると、肉眼判定による色差とほぼ一致する光沢度の方向性を得た。

さらに電着によらず機械的振動によってパイルの方向を *at random* に附着させた毛並びの方向性の無いカーペットを作ると、眼に色差を与えずまた光沢度の方向性も著しく少くなることがわかったので、電着カーペットの色差は光沢の方向性によるものであろうと考えた。

78 電着カーペットの色沢について

大阪市大 田中 道一
広田 輝次
古作ケイ子

1 現在フロッキ加工を行ったいわゆる電着カーペットが普通のパイル織物のカーペットに代って広く行われるようになって来たが、この電着カーペットは製造工程中にパイルがカーペットの長さの方向にねかされて毛伏せの状態となり、この毛伏せの方向を異にするカーペットを隣り合せて敷くと、同色のカーペットであっても、