

G&T社長・竹内宏の  
**磨き作業が楽しくなる!**  
**失敗しない**  
**磨き術**  
—試行錯誤の磨き体験記より—

竹内宏（たけうちひろし）

ジーアンドティー代表取締役。1961年生まれ。1980年にマツダオート大阪へ入社し、1984年に独立し保険代理店兼中古車販売業を営む傍ら、カーディテールに触れる。1987年に廃業し、テロソココーポレーションのグループ会社にカーディテールリングの本部社員として入社。大手カー用品店にコーティングビジネスを提案し、自らも実験店で現場作業に従事する。その後自動車補修用品の営業経験を積み、2003年に再び独立してジーアンドティーを設立。サンマイト社サンドペーパーの東日本代理店として磨き関連商品を販売しながら、講習会を積極的に開催するなどアフターケアを重視した営業手法を展開している。



## 【第7回】失敗しない磨きのための コンパウンド選びとバフへの付け方

### コンパウンド選びの肝は 磨き後と脱脂後とで傷の 見え方の差が少ないこと

今回はコンパウンドに関する体験談をお話したいと思います。

以前にもお話ししましたが、私の出発点はコーティングの下地磨きでした。その当時の塗膜は新車も補修したものも現在より軟らかく、コンパウンドに関しては、切れ味より使いやすさ（絡みや乾燥、粉の出具合など）を基準に選んでいました。そして、最大の評価ポイントは、磨き上がった際のツヤの良し悪しでした。また、当時のコーティング剤は樹脂ポリマーが全盛で、脱脂の必要もなく、塗って擦り込めばツヤが上がるタイプでした。

コンパウンド選びの転機は、コーティング剤の変化とともに訪れました。15年前ほどから、ガラス状に硬化するタイプのコーティング剤が出回るようになり、その後販売に関わるようになりました。樹脂ポリマータイプの欠点だった水アカの付着が劇的に改善され、画期的だったのですが、半面、施工の難易度は上がりました。

一番の違いは、塗装のように、完全脱脂してからコーティング剤を塗るということです。ここで、問題が数多

く発生しました。

まず、今までは磨いた後に脱脂することなどなく、洗車する程度でした。ところが、完全に脱脂した途端にバフ目やオーロラマークが目立ち、再度磨き直すことが続出したのです。

それでも、従来の樹脂ポリマータイプであれば傷を埋めて隠すことができたのですが、ガラス系コーティング剤は傷を隠す能力が乏しく、磨き直すしかありませんでした。間もなく、コーティング専用のコンパウンドも出回るようになりましたが高価なものが多く、通常の磨き作業と併用するにはコストが見合わないものばかりでした。

当社でも、コンパウンドは販売していましたが、脱脂テストの結果は思わしくありません。これでは、コーティング剤の販売どころではありませんので、コンパウンドを全面的に見直しました。

折しもクリヤーの高品質化が進み、硬度も光沢も増し、より磨き傷が目立ちやすい状況になりました。軟らかい塗膜では拭き傷のほうが目立ちますから、完璧に磨くことに時間をかけるよりポリマー剤などで仕上げるほうが現実的でしたが、高性能なクリヤーの場合は磨き切ったほうが光沢の深みが増します。

初めはコーティングのためのコンパウンドの見直しだったのですが、塗装の品質が向上するにつれ、通常の磨き作業にも変化の必要性を感じました。ガラス系コーティングの下地処理に安心して使えて、なおかつ一般の磨きにも使える性能と価格設定をコンセプトに、商品のラインアップを考えました。

極力油分を抑え、シリコーン、ワックス、その他のツヤ出し剤を含まない水性エマルジョンタイプのコンパウンドを理想として、テストを重ねました。最近では水性を謳うコンパウンドが増えてきましたので、その火付け役になれたのではないかと考えています（笑）。

市場には何百種類ものコンパウンドが発売されています。その中から選択する上での第一のポイントは、磨いた時と脱脂した時とで傷の見え方に差が少ないことです。特に極細目と超微粒子のコンパウンドは、最終の仕上がり品質に大きく影響しますので重要です。

それよりも粗いコンパウンドは、塗装の状態によって違ってきますので、クリヤーとの相性をテストしてみるしかありません。ただし、バフ目が深く入るような粗いコンパウンドは、どれほど研削力があっても使用しないほうが無難だと思います。

## コンパウンドは最もよく使う バフの縁2～4cmに指で 軽く擦り込むのが効率的

話は変わりますが、よく現場で、コンパウンドの付け方を質問されることがあります。

バフに付けるか、塗装面に付けるしかないのですが、どちらかといえば、バフに付けることをお勧めします。理由は、バフに付けたほうが延ばしやすく、量の調整も容易だからです。パネルに直接付ければ垂れることもあり、さらに多く付け過ぎれば延ばす際に飛び散りやすくなります。

講習会では、「バフの縁から2cmほど内側に親指の爪くらいの大きさに3～4つ付け、指で軽くバフに擦り込んでください。続けて作業する場合は、バフがすでに湿っていますので、コンパウンドの量を減らしてください」と説明しています。これで、50～60cm四方を磨けます。

バフにコンパウンドを付けたらそのままポリッシャーを塗装面に置き、同じ場所で数秒間低速回転させます。それによって、コンパウンドがバフへ均一に馴染みます。その後ポリッシャーをゆっくり動かして延ばせば飛び散る

ことはありません。

使用したバフをよく見ると、縁から2～4cm辺りが最も消耗しているはずです。研磨作業の大半がその部分で行われているのです。ですから、その部分にコンパウンドを付けるのが、無駄のない方法と言えます。

コンパウンドの量については、基本的には多く付けた方が削れます。飛び散ったり絡んだりするのは付け過ぎですが、少なければバフがすぐ乾き、研磨熱で塗面に擦り傷が入りやすくなります。何度も小出しで付けるよりは多めに付けて長く磨いたほうが効率的です。前月号でも話しましたが、丁寧に延ばし慣らし磨きをしてから、やや力を掛けて磨けば、絡みもなくスムーズに磨けます。

磨きの止め時ですが、細目の場合は次の工程が残っていますので、削り過ぎたり、塗面が熱くなるような磨きをしない限り、特に神経質になる必要はありません。

極細目以降は、磨いている最中に研磨剤が乾いて粉が散り出したらそろそろ終わりです。

湿度の高い日はなかなか研磨カスが乾きませんので、磨いている表面の油膜が切れて透明感が出てきたら作業終

了です。ある程度磨いた後に、うっすら残るコンパウンドの膜は拭き取っても傷になりません。長く磨いた方がツヤは出そうな気もしますが、バフが乾いて塗膜に擦り傷が入りやすくなるだけです。磨いた後のバフの表面がやや湿っている状態で止めるのが理想的です。

スポンジバフの場合はバフ鳴り（キュッキュという音）がしたら限界です。ただちに終了して下さい。バフ鳴りしやすい時は、やや多めにコンパウンドを付けてウェットな状態で磨きを終えてください。

コンパウンドの選択も重要ですが、付け方、量、磨き方でも仕上がり品質は変わってきます。常にいろいろ試して、貴方の手に合うものを探し出してください。



写真のように伸ばし方が充分ではなくコンパウンドだまりができた状態で磨けば、絡みや焼き付きを起こしやすくなるので注意

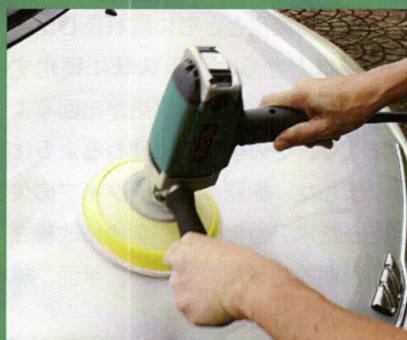
## 効率の良いコンパウンドの付け方・伸ばし方



バフの縁から2cmほど内側に親指の爪くらいの大きさに3～4つ付け、指で軽くバフに擦り込む



そのままポリッシャーを塗装面に置き、同じ場所で数秒間低速回転させ、コンパウンドをバフへ均一に馴染ませる



その後ポリッシャーをゆっくり動かせば、コンパウンドの飛散を防ぎつつきれいに伸ばせる