

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、カーディテーリングに触れる。1987年に廃業し、テロソンコーポレーションのグループ会社にカーディテー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。サンマイド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10回] 「削る」磨きと「仕上げる」磨きの実践テクニック

磨きと塗膜はく離の共通点

今後はこれまで紹介した各工程について、もう少し掘り下げる説明したいと思います。まずは第2回で触れた「削る」磨きと「仕上げる」磨きの融合について、より具体的に解説します。

一般的に、削るためにトルクを1点に集中させたほうが有利です。例として、塗膜はく離をイメージすると分かりやすいでしょう。塗膜を削るには、シングルアクションサンダーで角を立てて粗いペーパーを当てれば早く削れます。しかしその削り跡は深く、その後にダブルアクションサンダーなどでフェザーエッジを整えなければなりません。しかしながら、すべてダブルアクションサンダーで塗膜をはく離すると時間が掛かります。

ここで何か工夫するとすれば、シングルアクションサンダーのパッドにクッションをはさみ、角の当たりを柔らかくすることを考えます。適度な硬さのクッションならば、研磨力をさほど落とさずに、かつ削り傷を浅くすることができます。もしパネルの傷が浅ければ、ダブルアクションサンダーだけで塗膜をはく離したほうが、フェザ-

エッジも同時に作れますから、かえって早いかもしれません。

磨きと塗膜はく離は同等には扱えませんが、早く「削ること」ときれいに「仕上げる」ととの組み合わせを考えることには共通点があります。

P3000のペーパー目は面で「仕上げる」

では、磨きの話に戻りましょう。磨きでもバフの角を使ってトルクを集中させたほうが早く削れるのは、前述の例と同じです。しかし磨きでは、塗膜はく離とは比較にならないほど高い仕上がり精度が要求されますので、最初に深い傷を入れることはNGです。では、どうすれば良いのでしょうか？

ここで、「削る」磨きと「仕上げる」磨きの組み合わせが必要になってきます。常にバフの端から4～5cmを塗面上に平らに当てながら、ポリッシャーの傾きとハンドルで加圧する力を変えれば、研削力と仕上がりのバランスを調整することができます。「仕上げる」磨きの場合でも、軽くバフの片側を加圧することにより操作が安定し、バフ目が入りにくくなります。

そして、ポリッシャーの移動速度で

すが、削りたい時はゆっくり、仕上げたい時はやや早めにします。一連の操作を念頭に置いて、たとえばペーパー目を消す場合を想定してみましょう。ペーパー目と一言で言いましたが、P1500なのか、P3000なのか、全面なのか、部分的なのか、硬い塗膜なのか、柔らかい塗膜なのか……。状況によって磨き方は大きく変わります。

もしP3000のペーパー目ならば、塗膜の硬さにかかわらずペーパー目の除去と仕上げを同時に行う磨きが効率的でしょう（特殊なクリヤーは除きます）。早くペーパー目を消すために、粗いコンパウンドを使ってバフの角で磨いては、せっかく素早くペーパー目を消しても次の工程で時間が掛かってしまいます。

この場合は、できるだけ細かい粒子のコンパウンドで平らにバフを当て、ペーパー目を消すと言うよりは周辺を面で「仕上げる」イメージで、結果的にペーパー目が消えるようにするのが理想的です。そうすれば、後はスポンジバフで軽く磨けば仕上がりります。

しかし、同じP3000でも、全面にペーパー目がある場合は作業内容が変わってきます。塗膜が軟らかければ極細



削りを意識した磨きでは、バフを平らに当てた後、ポリッシャーをハンドルで加圧しながら傾ける。この際はバフの片側が浮いても接地面は平らに当たるよう意識する



仕上げを意識して削る場合は、ポリッシャーを無理に傾けず、ハンドルでしっかり加圧することのみに注意を払う。その結果としてわずかに片面が浮き上がるには問題ない



仕上げる磨きは、可能な限りバフを平らに当てる必要があるが、完全に平らではスムーズに磨けないためハンドルで片側を軽く加圧する。この際は片面が浮き上がらないよう注意する

目だけで磨けば大丈夫ですが、やや硬い場合は取り残しが出る可能性があります。作業時間と仕上がり品質を両立させるためには、細目のコンパウンドで平らにバフを当てて軽くパネル全体を磨き、その後に極細目コンパウンドで磨けば、細目だけでペーパー目を全部消してバフ目処理する工程よりも効率的です。

P1500～2000はやや「削る」ことを重視して磨く

では、P1500～2000の場合はどうでしょうか？部分的な場合は、細目でバフの角を立てて消すのが最も早いと思います。もちろんP3000までペーパーを当て直すのが理想的ですが……。P1500～2000の場合は傷が深いため、「仕上げる」磨きのようなバフの当て方では時間が掛かります。

しかしバフの角を立てると言っても、本当に角を使うのではなく、ポリッシャーを軽く傾けてハンドルで強めに加圧し、バフの端から4～5cm位を面で当てるようにしてゆっくり移動します。この状態が、「削る」磨きと「仕上げる」磨きをミックスした磨き方における、「削る」ことに重点を置いた磨きです。

加圧を強くした分バフ目は深くなりますが、面で加圧しますので、角を使った時よりも均一で浅いバフ目にな

り、部分的ならば容易にバフ目処理できます。これでも消えない場合は無理せずにP3000のペーパーで磨き、残ったペーパー目を削って磨き直したほうが早いと思います。

全面にP1500のペーパー目がある場合は？先ほどの磨き方でパネル全体を磨くのは疲れます。仮に上手く傷を消せたとしても、バフ目の処理は大変そうです。もし硬めの塗膜なら傷を取り残すのは目に見えています。あきらめて細かい番手のペーパーを掛け直したほうが早いでしょう。

P2000ならば、通常の硬さの塗膜は何とかなりそうです。この場合、部分磨きの際に用いた「削る」ことを重視した磨きでは、後のバフ目処理が大変になるため、細目のコンパウンドでバフを平らに当てて磨きます。多少ペーパー目が残っても次の工程で仕上げながら消せるはずです。つまり、目の前の工程の作業の早さだけを考えるのではなく、作業が完了するまでの道のりをイメージして、早さ・楽さ・仕上がりの3つの観点から考えて磨き方を研究することが重要だと思います。

肌調整は強めに加圧しつつ滑らせるようにバフを動かす

肌調整の場合は、ペーパー目の処理とは違ったイメージを持って磨く必要があります。広い面を均一に削る必要

があるため削りたいのですが、あまりバフを傾けず、その代わりに加圧を強めにします。その状態でゆっくり移動させると疲れますので、ポリッシャーの回転をペーパー目処理の時より高めに調整して、その分移動を早めにします。強めに加圧しながら、滑らせるようにバフを移動させるイメージです。

ちょうど塗膜の調整で、パネル全体をダブルアクションサンダーでペーパー掛けする時の感触に似ていると思います。加圧が不充分な場合、傷が入るだけでスパッと塗膜が削れません。かと言つて強すぎればムラ切れして、まだらに削れてしまいます。

肌調整で厄介なのは、パネルの端やプレスラインの周辺だけ肌が荒れてしまう時です。通常サイズのバフでは、角を使ってピンポイントで攻めるしかありません。現場でもその光景をよく見かけます。結論から言いますと、そのような時はやはりペーパーを使ったり、ミニバフを活用したほうが早く安ないです。

付け加えるとすれば、通常は熱を掛けないように磨くのですが、こと肌調整に関しては、ある程度塗膜が温まり摩擦感が増した状態のほうが調整しやすいようです。冷えた状態でいきなり一生懸命磨くよりも、軽く磨いて塗膜が温まり、適度な擦れを感じたころに強めに磨くのが効率的です。