

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**
ー試行錯誤の磨き体験記よりー

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11回】 バフの素材・サイズは 塗膜の硬さ・部位に応じて使い分ける

ウールバフで仕上げることを 意識した磨きで 時間短縮・品質向上

前回は削りと仕上げのバランスを取るための磨き方について説明しましたが、塗膜とバフとの相性を考慮しなければ効果が半減してしまいます。バフだけでもコットンやウール、スポンジなど、素材ごとに様々な製品が販売されています。

私もバフに関しては、スポンジバフだけで素早く作業できないか、あらゆる要件を高次元で両立する魔法の生地が存在するのではないかなど、いろいろ考えました。特殊なクロスを見つけ

てはバフの代わりにして効果を試しましたが、価格や耐久性、供給の安定性などを考慮した結果、現在はコットン、ウール、スポンジの3種類に落ち着いています。もちろんあきらめてはいませんので、新しい素材で良いものがあれば積極的に採用したいと思っています。

その中で、バフメーカーの助けもあり、ウール生地に関しては様々な種類を試すことができましたので、同じ素材でも織り方や毛足の違いで随分特性が変わることに気付きました。ポリッシングパッドやウールの種類の組み合わせ（もちろんコンパウンドも重要で

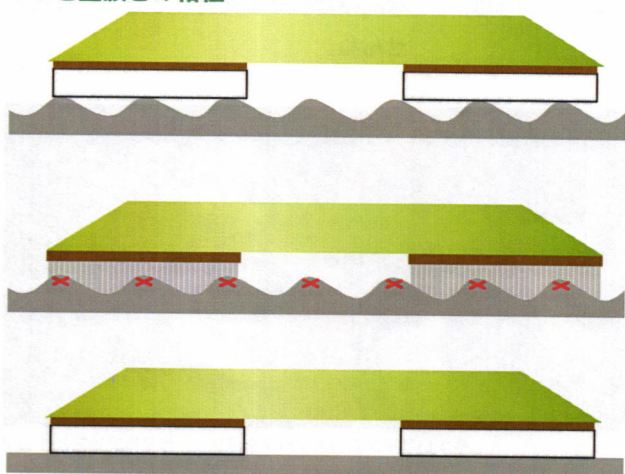
すが）によって、「ウール＝バフ目」のイメージを幾分解消できたのです。磨き方とバフの組み合わせが適正ならばバフ目を減らせることが分かりましたので、それを活かした磨き工程を考えるようになりました。

何事も、作業時間と仕上がり品質の両立が重要なことは言うまでもありません。こと磨きに関して言えば、作業時間は速く削ること、そして仕上がり品質はバフ目がなく透明度の高い光沢がポイントです。

今までの感覚では、ウールバフはペーパー目を落とすためのもので、バフ目が気になるので、早い段階でスポンジバフを活用したほうが良いという考えでした。硬化剤比率10:1が主流で塗膜が軟らかい時代は、ペーパー目の取り残しや深いバフ目もしつこくスポンジで磨けば何とかなりましたが、最近の塗膜は硬く透明度も高いため、ペーパー目の取り残しはスポンジバフでは簡単に消せません。そしてバフ目も完全には消せず、それが光沢に影響してきます。

最近、当社が提案している工程は、ウールバフで仕上げまで行おうという考え方です。もちろん、濃色車をウール

バフと塗膜との相性



凹凸がある塗膜を研磨する場合、毛足がないスポンジバフでは凹部に当たりにくくペーパー目の処理には不向き

ウールバフなら凹部にまで毛足が届くため凹凸のある塗膜でも均一に磨ける

鏡面状の塗膜を研磨するにはスポンジバフが相性がよい

バフだけで完全に仕上げるのは容易ではありません。しかし、そのつもりで工程を組み立てることにより、意識していない時よりはバフ目が格段に浅くなり、スポンジで簡単に仕上げられるようになるはずです。

塗膜との相性に応じ適切な毛足のウールバフを選ぶ

具体的に説明してみましょう。塗膜は4:1以上の硬化剤比率で塗り肌は良好と仮定します。ペーパー目がP2000より細かければ、基本的に毛足の長いウールバフで磨きます（ちなみに当社では4・6・8・12・22mmを用意しています）。当社のラインアップで言えば8mmまたは12mmです。理由は、ある程度毛足があったほうがペーパー目によく干渉し、塗膜の厚みを残しながら傷を消せるからです。

ここで塗膜との相性の問題が出てきます。塗膜が硬い場合は、毛足が長ければスリップ感を感じて、研削するための適度な摩擦感がなく、思うようにペーパー目が消えない時があります。この状態が、バフと塗膜との相性が良くない状態です。

では、どうすれば良いのでしょうか？ どうやらこの塗膜には、もう少し毛足が短く当たりが強めのバフが良いようです。4mmまたは6mmのウールバフで再度試してみましょう。磨き方も、やや削りを意識した方向に調整したほうが良いそうですね。最初の選

択では、塗膜の厚みを残してペーパー目を消すイメージでしたが、今度はそれでは難しいようです。短い毛足のバフで、薄皮一枚削るイメージで磨いてペーパー目を浅くし、それから毛足の干渉で傷を消すと、上手くいきます。

P2000より粗い場合は傷が深いため、塗膜が硬くない場合でも最初は同様に少し削るイメージを強くしたほうが良いでしょう。いずれの場合も次の工程では、毛足の長いウールバフと粒子の細かいコンパウンドに替え、仕上げる磨き方でじっくり磨きます。

仕上げる段階で毛足を長くする理由は、摩擦感と熱の問題からです。コットンや毛足の短いウールバフは、塗膜の厚みを削るには適していますが、半面摩擦熱が発生しやすく、スリ傷が入りやすくなります。毛足が長くなれば当たりが柔らかくなり、研磨熱も抑えられ、磨き戻りによるバフ傷の問題も少なくなります。

様々なケースがありますが、まずは塗膜の硬さと工程の目的によってバフとの相性が変化することを理解していただければと思います。

さて、塗膜に合ったバフを選択し、前回お話しした磨き方を頭に入れて、ウールバフで仕上げるつもりで丁寧に磨いてみてください。ウールバフなら塗膜の凹部もしっかり磨けますので、スポンジバフを多用した時よりもかえて透明度の高い光沢になっているはずです。

この後わずかに浅く残ったバフ目を消すのが、スポンジバフの役割です。ぎりぎりまでウールバフで作業することにより研磨時間が短縮でき、なおかつ仕上がりが良くなります。塗色によってはウールバフだけで仕上げることも可能です。

狭い部位やエッジ部は小さなバフで仕上げる

次に、作業部位とバフサイズの相性があります。現場を見るとまだまだ、1種類のバフサイズで様々な部位を磨いているケースが多く見受けられます。ボカシ際を例に挙げますと、大きなバフサイズでは中心部と外周部の回転差が大きく、研磨トルクの微調整が難しいため、ボカシ際に求められるような繊細な磨きには不向きです。

しかしながら、バフサイズを小さくすればコントロールしやすくなり、かつ適度なトルクで磨きやすくなります。また、プレスラインで区切られた狭い場所をしっかりと仕上げる場合も、部位に合ったサイズのバフで磨いたほうが楽に仕上げられます。最低2サイズのバフがすぐ使える準備をすれば作業も楽になり、細部の仕上がり品質も向上します。

重要なのは試行錯誤することですから、今一度それぞれの相性や磨き方を見直してみてください。相性の良い意外な組み合わせを発見できるかもしれませんね。



ピラーのボカシ際やバックドアなどの狭い場所、バンパーフェイスなどのエッジ部を磨く際は、コントロールしやすいサイズの小さなバフを用意し、作業時間短縮と仕上がりの品質向上を図る