



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、テロゾ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。サンマイツ社サンドベ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14回] ボカシ塗装はまず乾燥、次に補修塗膜の根元側から磨くのが肝要

### ボカシ際の磨きで失敗するのは磨き方ではなく乾燥が原因!?

営業先や講習会では、ボカシ際の磨きについて聞かれることがよくあります。質問される方も、磨けないわけではないのですが、自分の磨き方が正しいのか迷っているようです。

例を挙げてみましょう。「ボカシ際を磨く時には、どのような向きで磨いたら良いのですか?」という質問に対し、図1~3の通り「ポリッシャーは通常、右回転ですので、補修塗膜の中央側からボカシ際に向けて移動すれば、ボカシ際からめくれ上がるがないので安全です」と説明することができます。

理論的には正しく、何も問題はありません。しかし説明としては、それだけでは不充分です。もしもボカシ際の乾燥が甘ければ、理論的には正しい前述の磨き方でもクリヤーがはく離する危険性があります。

ボカシ際の磨きが難しいと言われる理由の大半は、磨き方よりも乾燥不足によるクリヤーの密着不良です。磨く方向を考えるよりも、まずはしっかりと強制乾燥の時間を取ることを第一に考えてください。乾燥が問題なければ、普通に磨いても簡単にボカシ際が切れることはないはずです。要は、磨き方よりも乾燥のほうが重要だということです。

### ボカシ際側ではなく根元側からボカシ際に向かって徐々に磨く

では、しっかり乾燥した状態を前提として、磨き方について解説しましょう。

乾燥状態に問題がなくとも、塗装前の下地処理の状態やボカシ具合によってはく離する危険性がないとは言えません。そこで作業者が考える必要があるのは、いかにリスクを減らすかです。

まず最も大事なのは、コンパウンドの延ばし方です。コンパウンドには、程度には差がありますが、浸透性の高い溶剤が含まれています。もしボカシ際に直接コンパウンドを付けたり、バフに付けた状態でいきなりボカシ際を



補修塗膜のボカシ際ではなく根元側に荷重をかけ、ポリッシャーを正回転させれば、ボカシ際のクリヤーはめくれにくい



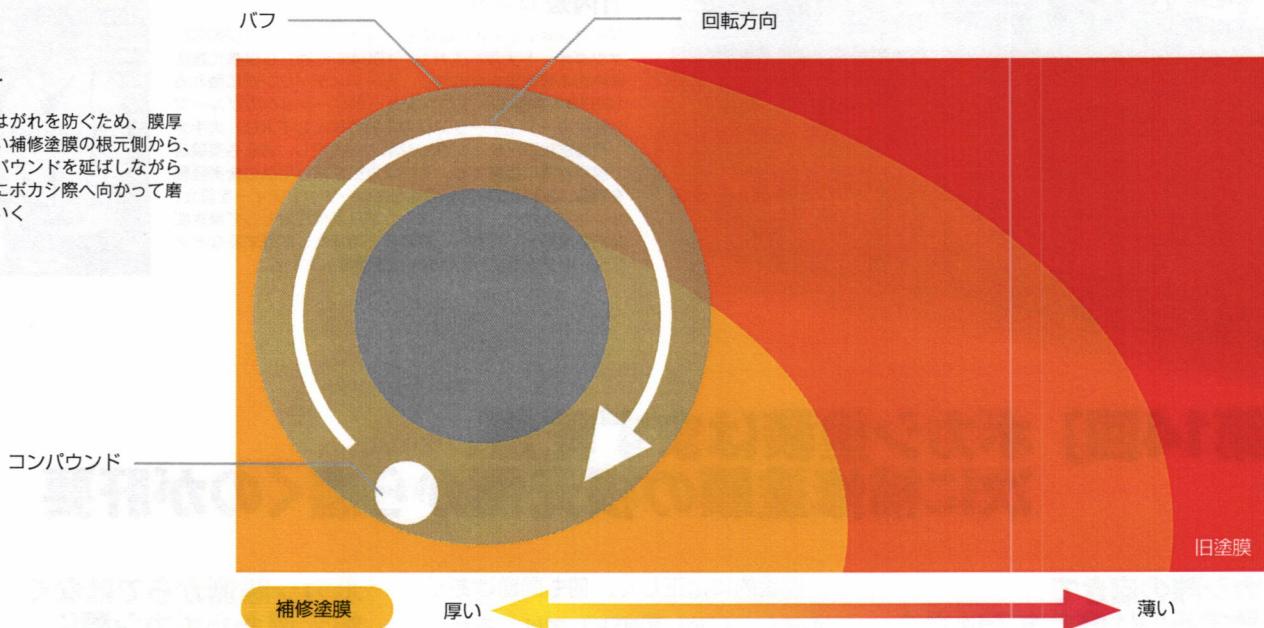
ポリッシャーをフラットに置き、ボカシ際の上で正回転させると、ボカシ際から根元側に向かって塗膜がねじれる



補修塗膜のボカシ際と旧塗膜に荷重をかけ、ポリッシャーを正回転させれば、膜厚の薄いボカシ際の塗膜がめくれる

図4

塗膜はがれを防ぐため、膜厚が厚い補修塗膜の根元側から、コンパウンドを延ばしながら徐々にボカシ際へ向かって磨いていく



磨くと、薄く不安定な塗膜は緩みやすく、それが原因ではなく離する恐れがあります。必ず補修塗膜の膜厚が充分な場所でコンパウンドを延ばして濡れ具合を調整し、その後ボカシ際へ徐々に移動させて磨いてください（図4）。コンパウンドは、極細目または超微粒子を選択しましょう。

ポリッシャーは、前述の操作方法が良いのですが、あまり神経質にならず、とにかく補修塗膜のボカシ際から根元に向かって強く磨くことだけは避けて下さい。ボカシ際の磨きは、研磨により透明度を上げて周辺との差を少なくすることが目的ですから、急がずにゆっくりと様子を確認しながら作業する必要があります。

次に、バフの選択が大事になります。特に初期研磨が重要で、摩擦力の強いコットンバフや毛足の短いウールバフは避けたほうが無難です。完全にクリヤーが密着しているなら、ボカシ際の荒れた部分を処理するのに良いのですが、密着状態を判断するのは難しいのでNGとしておきます。スポンジバフの、軟らかく粘りの強くない材質

を選択してください。いずれも、研磨の時にボカシ際の薄いクリヤーがねじれないように、という観点で判断します。

初期研磨である程度ツヤが出て仕上がるめどが立つたら急がず、バフの加圧と回転速度を控えめにして撫でるように磨いてください。コンパウンドを追加する時は、前述の通りボカシ際では追加せず、ボカシの根元側でしばらくしてから使いましょう。

またバフ径は、小さい方が操作しやすいため、できるだけ小さいものを選んで下さい。

### 乾燥機の見直しでより高効率かつ高品質な磨きを

このほか、乾燥機のこともよく話題になります。本連載ではたびたび塗膜の乾燥について触っていますが、極端に言えば、磨きが上手くいかない原因是乾燥または塗装の工程にある場合がほとんどです。いろいろな製品を試しても磨きに問題が残る場合は、製品よりも塗装工程や乾燥状態を見直すことが重要です。

なお、乾燥機の種類としては、カーボンヒーターや近赤外線乾燥機、遠赤外線乾燥機などが一般的です。カーボンヒーターは立ち上がりが早く、距離を離しても熱効率が良く、その分有効照射範囲を広く取れます。

近赤外線乾燥機は立ち上がりが早く、赤外線の波長と塗膜との相性による効率をうたっているものが多いため、よく確かめてから機種を選択する必要があります。

遠赤外線乾燥機は、乾燥機にプレートを被せている関係上、あぶり過ぎの危険性が少ないので、立ち上がりが遅いため、それを計算して乾燥時間を設定しなければ乾燥不足の原因となります。これから購入される方は、それぞれの特徴を踏まえた上で選択してください。

いずれにしても、塗装表面の温度管理が重要なため、非接触型温度計などを常備しておく必要があります。乾燥機の性能によってその後の作業効率も変わってきますので、積極的に設備投資してほしいと思います。