

## CHAPTER 1：作業前の状態

【00:01～00:43】

ジューフォースワンは様々な汚れの固着を防ぎ光沢を長期間維持する事を目的に設計されています。このビデオでは、その能力を十分に発揮させて頂くために、研磨作業とジューフォースワンの施工について、解説書ではお伝えする事が難しい内容を、映像をご覧いただきながら順を追って解説致します。

尚、ナレーションは、各CHAPTERの最初にありますので、それらをお聞きください。

では、解説に移ります。この映像は作業前の車の状態を映したものです。まず、初めに車全体の状態をご覧ください。

## CHAPTER 2：作業に必要なもの

【01:19～01:58】

これらは使用するツールと材料です。

ツールは、左から ギアアクションサンダー、シングルポリッシャー、ウールバフ、低反発バフ、ウレタンバフ。

研磨剤は、左から スーパーカット、SPCスーパーハード、SPCハード、SPCソフト、

そして洗剤のEXクリーナーです。

【02:00～02:04】

最後に、コーティングに使用するジューフォースワンです。

【02:08～02:15】

ちなみに、ジューフォースワンの施工では、時間管理が必要なのでタイマーをご準備ください。

## CHAPTER 3：研磨作業前洗車（水洗い）

【02:16～02:22】

それでは、洗車作業から入ります。まず、水で、土ぼこりを洗い流します。

## CHAPTER 4：研磨作業前洗車（脱脂）

【04:05～02:24】

さらに、EXクリーナーで洗車します。EXクリーナーは洗剤ですので、最後に水で洗い流してください。

EXクリーナーを使うことで、塗装面の脱脂ができます。

脱脂をすることで研磨作業の効率がアップします。

#### **チャプター5：マスキング**

**【06:22～06:30】**

EXクリーナーを用いた洗車後に水を拭き取り、必要に応じて、ご覧のようなマスキングをします。

#### **チャプター6：ツール、バフ、研磨剤**

**【07:29～7:41】**

これより、ギアアクションサンダー、シングルポリッシャー、ウールバフ、低反発バフ、ウレタンバフ、研磨剤を適切に組み合わせて、研磨作業を行います。

#### **チャプター7：ボンネットの研磨作業第一工程**

**【7:42～09:13】**

これより研磨作業の第一工程を行います。第一工程は表面に付着したアマジミの除去、キズの中の掃除と、光沢復元です。

この作業で塗装表面の劣化塗膜.以上はカットされません。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーに、毛先20ミリのウールバフをセットし、研磨剤は スーパーカットです。

ちなみに、研磨剤の使用法ですが、研磨剤はバフに付けるのではなくボディーに少量を直接付けます。

ボディーにスーパーカットを一滴垂らして研磨する作業を1回とカウントして、4～5回ごとにウールバフをトルネードエアガンでブローしてください。このブローを怠ると、ウールバフの中で研磨剤が固まり始めキレが悪くなりボディーに、バフ目を付けてしまいます。

なお、使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、車両のキズの程度、塗膜の硬さ、色調、表面に研磨しにくいコーティングの有無などによって異なります。

ツール、バフ、研磨剤の組み合わせ次第で作業スピードが大幅に改善される事がありますので、ボンネットを ためしけんまして、ベストな組み合わせを見出すことをお勧めします。

それでは、ボンネットの研磨作業の.第いちこうていをご覧ください。

#### **チャプター8：ボンネット（左半分）の研磨作業第二工程**

**【12:16～13:58】**

このチャプターでは、ボンネットの左半分の研磨作業の、第二工程を行います。この作業では、樹脂皮膜を定着させて、第いちこうていで出来たバフ目を消し、同時に、脱脂も行います。SPCハードとSPCソフトには、樹脂成分が含まれていません。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーに低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

この作業で重要なことは、樹脂成分は、2～3分で硬化するという点です。従って、ご覧のボンネットのように、広い面に対して、だいにこうていを行うときは、ボンネットの半分くらい、たとえば、左右に分けて、だいにこうていを実施し、引き続き、だいさんこうていまで実施する必要があります。

このビデオでは、ボンネットを左右に分けて、まず、左半分に対して、だいにこうていを実施しています。その次のチャプターでは、この左半分に、引き続きだいさんこうていの作業を行っています。

なお、だいにこうていでは、ギアアクションサンダーに低反発バフの組み合わせがマッチするパターンもあります。具体的には、狭い場所や、色の柔らかい塗装の場合です。ちなみに、本ビデオでは、最後の、作業面積の狭い場所とバンパーの部分で、その組み合わせを用いています。

それでは、ボンネットの研磨作業の、だいにこうていをご覧ください

## チャプター9：ボンネット（左半分）の研磨作業第三工程

【16:53～17:50】

このチャプターでは、ボンネットの左半分の研磨作業の第二工程の後の第三工程の研磨作業を行います。だいさんこうていの作業は、塗装表面に張り付けた樹脂皮膜を、薄く均一に延ばし、さらに光沢をアップさせるためのものです。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーにウレタンバフをセットし、研磨剤はSPCソフトを使用します。

SPCソフトの使用量は、微量です。

だいさんこうていでは、小さいキズであれば、キズの取り残しも消す事が可能です。

バフが通過した後に残留が無くなるまで、さゆう・ぜんごにバフを動かします。

完璧な光沢が出た時点でこの部分の研磨作業は終了です。

それでは、ボンネットの研磨作業の、だいさんこうていをご覧ください。

## CHAPTER 10 : ボンネット (右半分) の研磨作業第二工程

【23:36~24:21】

このCHAPTERでは、ボンネットの右半分の研磨作業の、第二工程を行います。  
内容的には、ボンネットの左半分の第二工程の研磨作業を示したCHAPTER 8と同じです。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーに低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

SPCハードとSPCソフトには、2~3分で硬化する樹脂成分が含まれているために、このように必要に応じて・ばねるをわけて、研磨作業を行う必要があることを忘れないでください。

それでは、ボンネットの研磨作業の第二工程をご覧ください。

## CHAPTER 11 : ボンネット (右半分) の研磨作業第三工程

【27:47~28:28】

このCHAPTERでは、ボンネットの右半分の研磨作業の第二工程の後の第三工程の研磨作業を行います。

内容的には、ボンネットの左半分の第三工程の研磨作業を示したCHAPTER 9と同じです。

このCHAPTERでの第三工程の研磨作業が終われば、ボンネットの研磨作業は終わりです。

ビデオではわかりにくいかもしれませんが、第三工程で仕上がった後、塗装表面に、ぎらつきは出ていません。これが、SPCの優れた特長です。

それでは、ボンネットの研磨作業の第三工程をご覧ください。

## CHAPTER 12 : トランクの研磨作業第一工程

【34:33~35:15】

ボンネットの研磨作業の様子をご覧いただきましたが、同様な作業を他の部分にもおこなっていただくことで研磨作業は終了します。

このCHAPTERでは、トランク部の研磨作業第一工程を行います。トランクは比較的小さなパネルですから、以降、第二工程、第三工程で、パネルを区分することなく、研磨作業を行います。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーにウールバフをセットし、研磨剤はスーパーカットを使用します。

それでは、トランクの研磨作業の第一工程をご覧ください。

### **CHAPTER 13 : トランクの研磨作業第二工程**

**【41:44~42:06】**

このCHAPTERでは、トランクの研磨作業の第二工程を行います。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーに低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

それでは、トランクの研磨作業の第二工程をご覧ください。

### **CHAPTER 14 : トランクの研磨第三第三工程**

**【44:45~45:11】**

このCHAPTERでは、トランクの研磨作業の第二工程を行います。

この作業で、トランクの研磨作業が終了します。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーにウレタンバフをセットし、研磨剤はSPCソフトを使用します。

それでは、トランクの研磨作業の第三工程いをご覧ください。

### **CHAPTER 15 : リアスポイラーの研磨作業第一工程**

**【49:08~:50:00】**

このCHAPTERでは、リアスポイラーの研磨作業の、第一工程を行います。

マスキングをトランクパネルに移します。このビデオでは既にマスキングをトランクパネルに移してあります。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーにウールバフをセットし、研磨剤はスーパーカットを使用します。

リアスポイラーのように狭い面積の部分を作業する際には、温度上昇に気を付ける必要があります。特にシングルポリッシャーでの研磨作業では、研磨部分の温度をあまり上昇させないように、研磨剤の使用量を少し少なくして小さい面積を研磨するようにしてください。

それでは、リヤスポイラーの研磨作業の第一工程をご覧ください。

### **CHAPTER 16 : リアスポイラー研磨作業第二工程**

**【51:21~51:45】**

このチャプターでは、リアスポイラーの・研磨作業の第二工程を行います。  
ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、シングルポリッシャーに  
低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

それでは、リアスポイラーの研磨作業の第二工程をご覧ください。

### **チャプター 17：リアスポイラー研磨作業第三工程**

**【52:20～52:48】**

このチャプターでは、リアスポイラーの・研磨作業の第三工程を行います。  
この作業で、リアスポイラーの研磨作業が終了します。  
ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーに  
ウレタンバフをセットし、研磨剤はSPCソフトを使用します。

それでは、リアスポイラーの研磨作業の第三工程をご覧ください。

### **チャプター 18：マスキングOFF**

**【54:00～54:12】**

研磨作業が一通り終了したら、マスキングをはずします。  
マスキングをしていたために作業できなかった個所などは、マスキングを外した後  
に研磨作業を実施してください。

### **チャプター 19：特定箇所の研磨第一工程**

**【57:10～57:46】**

チャプター 19～24では、特定箇所の研磨作業についてご覧いただきます。  
特定箇所とは、研磨作業をする際に、注意が必要な個所のことです。  
シングルポリッシャーでは 研磨する箇所を、損傷させる危険性がある場合、例え  
ば、樹脂バンパーや、狭い面積の箇所などでは ギアアクションサンダーにウール  
バフをセットしてスーパーカットを使用し、同様の作業を行います。

それでは、特定箇所の研磨作業の、第一工程をご覧ください。

### **チャプター 20：特定箇所の研磨作業第二工程**

**【1:00:16～1:00:39】**

このチャプターでは、特定箇所の研磨作業の第二工程を行います。  
ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーに  
低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

それでは、特定箇所での研磨作業の第二工程をご覧ください。

### **CHAPTER 21：特定箇所での研磨作業第三工程**

**【1:02:09～1:02:31】**

このCHAPTERでは、特定箇所での研磨作業の第三工程を行います。ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーに ウレタンバフをセットし、研磨剤はSPCソフトを使用します。

それでは、特定箇所での研磨作業の第三工程をご覧ください。

### **CHAPTER 22：特定箇所（リヤバンパー）での研磨作業第一工程**

**【1:04:03～1:04:37】**

このCHAPTERでは、特定箇所として、リヤバンパーでの研磨作業を行います。

特にバンパーは熱を発生させないように注意深く作業を行ってください。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーにウールバフをセットし、研磨剤はスーパーカットを使用します。

必要に応じてご覧のようにマスキングを施してください。

それでは、リヤバンパーでの第一工程作業をご覧ください。

### **CHAPTER 23：特定箇所（リヤバンパー）での研磨作業第二工程**

**【1:10:03～1:10:26】**

このCHAPTERでは、リヤバンパーでの研磨作業の第二工程を行います。

ここで使用するツール、バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーに低反発バフをセットし、研磨剤はSPCハードを使用します。

それでは、リヤバンパーでの第二工程の作業をご覧ください。

### **CHAPTER 24：特定箇所（リヤバンパー）での研磨作業第三工程**

**【1:11:55～1:12:17】**

このCHAPTERでは、リヤバンパーでの研磨作業の第三工程を行います。

ここで使用するツール、

バフ、研磨剤の組み合わせは、ギアアクションサンダーに ウレタンバフをセットし、研磨剤はSPCソフトを使用します。

それでは、リヤバンパーの第三工程作業をご覧ください。

## CHAPTER 25：研磨作業後の洗車

【1:13:14～1:13:19】

研磨作業が終了したら、ボディーに残った研磨剤を完全に洗い流します。  
注意することは、研磨時に飛散した研磨粉で塗装表面にキズをつけてしまい、ガラスキを起こさせないようにやさしく洗い流すことです。

## CHAPTER 26：拭き上げ

【1:14:50～1:15:05】

研磨粉を完全に洗い流したら、水を完全に拭き取ってください。  
特に、コーティングの施工中や施工後に隅々から水が垂れ流れることのないようにエアブローで水を吹き飛ばしてください。

## CHAPTER 27：コーティングに必要な材料

【1:16:45～1:17:10】

コーティングに必要な材料を用意します。ジーフォースワンを小分け容器に3分の1程移します。

水で湿らせて、絞ったクロスを1枚。

乾いたクロスを2枚。

塗布に使用する専用スポンジを1個。

水用のスプレー。

10分を計測するためのタイマー。

の、以上をご準備ください。

## CHAPTER 28：スポンジの水処理

【1:17:27～1:17:36】

まず初めに、塗布作業開始前にスポンジに水を含ませてギュッと絞ります。

この作業は、この一回限りです。

## CHAPTER 29：任意箇所1のコーティング作業

【1:17:40～1:19:19】

それでは、これから、コーティング作業を開始します。

塗布作業は必ず、タイマーを10分にセットしてから開始してください。

塗布する箇所に、ご覧のように水をスプレーします。

スポンジにジーフォースワンを、5～7滴ほど取ります。



スポンジを揉んで馴染ませます。

今含ませたジューフォースワンの量で 約50cm角に塗布します。

あまり広く伸ばしてしまうと、ガラス質の成分が失われてオイル成分だけが伸びていきます。

ガラスサンルーフがある場合は、ガラスサンルーフに対しても、ボディーと、同じ処理をしてください。

基本的に、塗布開始から10分が経過したら拭き取る作業を開始することになります。

これは、必ず守ってください。

したがって、パネルごとに区分けするなど、予め10分間で塗布する範囲を決めておいてからコーティング作業を行って頂くことをお勧めします。

コーティングは、塗布、拭き取りの繰り返し作業になります。

本ビデオでは、ルーフ部分と、フェンダー、および、ボンネット部分の作業の様子を示しています。その他の部分も同様に作業してください。

なお、サンルーフ以外のガラスに付着した場合には、必ず、拭き残しの無いように付着分を拭きとってください。

揮発成分以外、人体には殆ど害はありませんが、ケイ素によって、手が荒れますのでゴム手袋を使用して下さい。

### CHAPTER 30：任意箇所 I の拭き取り作業

【1:22:42～1:23:49】

10分が経過しました。

速やかに、拭き取り作業に移ってください。

まず、湿ったクロスで軽く一回通り50cm角程を拭きます。

次に、乾いたクロスで拭き残しや、ギラが出ないように、やさしく押しえつけないようにふき取ります。

**特に、注意が必要なのは、乾いたクロスで拭きとる際、最初は円を描く動きで拭き取りますが、最後は直線的に拭き上げるという点です。必ず、最後の拭き方は、ボンネット、ルーフ、トランクは、長い方向に直線状に拭き上げ、ドア、フェンダーは、上から下に、縦に吹き上げてください。**

**そして、拭き残しがないように、ふき取ったパネルを見る角度を変えて拭き残しがないことを必ずチェックをしてください。**

ふき取りが終了したら、次の箇所も同様な作業を繰り返します。

すなわち、タイマーを10分にセットしてから塗布を開始します。

### CHAPTER 3 1 : 任意箇所Ⅱのコーティング作業

【1:28:25～1:28:32】

先ほどの作業の繰り返しになります。

タイマーを10分にセットしてから塗布を開始します。

### CHAPTER 3 2 : 任意箇所Ⅱの拭き取り作業

【1:37:55～1:38:57】

10分が経過しました。

速やかに、拭き取り作業に移ってください。

まず、湿ったクロスで軽く一回通り50cm角程を拭きます。

次に、乾いたクロスで拭き残しや、ギラが出ないように、やさしく、押さえつけないようにふき取ります。

特に注意が必要なのは、乾いたクロスで拭きとる際、最初は円を描く動きで拭き取りますが、最後は直線的に拭き上げるという点です。必ず、最後の拭き方は、ボンネット、ルーフ、トランクは、長い方向に直線状に拭き上げ、ドア、フェンダーは、上から下に、縦に吹き上げてください。

そして、拭き残しがないように、ふき取ったパネルを見る角度を変えて拭き残しがないことを必ずチェックをしてください。

以降、すべてのパネルについて、同様に、コーティングを施工してください。

### CHAPTER 3 3 : 作業終了後の重要なチェック

【1:47:30～1:48:34】

施工作業が完了しました。

新しいクロスを1枚持って 拭き残しのチェックをもう一度おこなってください。  
これ以降拭き残しがあった場合、ふき取りは極めて困難です。この段階で、拭き残しをよくチェックしてください。

様々な部品の隅々やガラスのコーナーに拭き残しが出来やすいので細心の注意を払って、見落としのないようにチェックをしてください。

なお、乾いたクロスで拭き上げるときは、ボンネット、ルーフ、トランクは、長い方向に直線状にやさしく拭き上げてください。ドアやフェンダーなどの縦面は、上から下にやさしく拭き上げてください。特に、ドアやフェンダーなどの縦面は、太陽光による乱反射が目立ちやすい部分ですが、上から下にやさしく拭き上げること

でそれが収まります。

施工証明書の発行とステッカーの貼り付けで作業が終了となります。

お疲れ様でした。

／以上です。