

資料 4 ステンレス表面仕上げ

名称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法	主な用途
No.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、熱処理、酸洗または、これに準ずる処理を施したものの。	表面光沢を必要としない用途に使用する
2D	にぶい灰色のつや消し仕上げ (ダル仕上げ)	冷間圧延後、熱処理、酸洗いしたもの。またはこれをつや消しロールで軽く冷間圧延したもの。	一般用材、建材
2B	2D仕上げよりなめらかで、 やや光沢のある仕上げ	2D仕上げ材に適度な光沢をあたえる程度の軽い冷間圧延をしたもの。	一般用材、建材 (市販品の大部分はこの仕上げ品)
BA	鏡面に近い光沢をもった仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理を行い、さらに光沢をあげるため、軽い冷間圧延を施したものの。	自動車部品、家電製品、 厨房用品、装飾用
No.3	光沢のある、荒い目の仕上げ	2Dまたは2B仕上げ材を100～120番の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの。	建材、厨房用品
No.4	光沢のある、こまかい目の仕上げ	2Dまたは2B仕上げ材を150～180番の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの。	建材、厨房用品、車両、 医療器具、食品設備
# 240	細かい目の研磨仕上げ	2Dまたは2B材を240番の砥粒の研磨ベルトで研磨仕上げしたもの。	建材、厨房用品、車両、 医療器具、食品設備
# 320	240よりさらに細かい目の研磨仕上げ	2Dまたは2B材を320番の砥粒の研磨ベルトで研磨仕上げしたもの。	建材、厨房用品、車両、 医療器具、食品設備
# 400	BAに近い光沢	2B材を400番のハブによって研磨仕上げしたもの。	建材、厨房器具
HL (ヘアライン)	長く連続した研磨目をもった仕上げ	適当な粒度(通常150～240番の砥粒が多い)の研磨ベルトで髪の毛のように長く連続した研磨目をつけたもの。	建材の最も一般的な仕上げ
No.6	No.4仕上げより反射の少ない、つや消しのサテン(梨地)の仕上げ	No.4仕上げ材にタンピコブラシをかけて研磨したもの。	建材、装飾用
No.7	高度の反射率をもつ準鏡面仕上げ(研磨目あり)	きれいにグラインダーをかけた面を、600番の回転バフににより研磨したもの。	建材、装飾用
No.8	最も反射率の高い鏡面仕上げ(研磨目なし)	順々にこまかい粒度の研磨材で研磨した後、鏡面バフにより研磨したもの。	建材、装飾用、反射鏡