

## ■主な表面仕上げ

主な用途	表面仕上げの方法	表面仕上げの状態	仕上げ区分
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。	銀白表面光沢を必要としない用途に使用する
No.2D	銀白色で光沢あり	冷間圧延後、熱処理・酸洗したもの。	一般用材・建材
No.2B	2D仕上げよりなめらかで、光沢あり	No.2D仕上げに適当な光沢を得る程度にスキンプラス圧延したもの。	一般用材・建材
No.3	光沢のある、荒い目の仕上げ	No.2B仕上げのものを#100～200程度に研磨したもの。	建材・厨房用品
No.4	光沢のある、こまかい目の仕上げ	No.3仕上げよりも細かく#150～180程度に研磨仕上げしたもの。	建材・厨房用品・車輛・医療器具・食品設備
#400	BAに近い光沢をもった仕上げ	#400バフによって研磨し、光沢良好に仕上げたもの。	建材・厨房用品
No.7	準鏡面仕上	きれいにグラインダーをかけた面を600番～700番の回転バフにより研磨したもの。	建材・装飾用
No.8	鏡面仕上	順々にこまかい粒度の研磨材で研磨した後、鏡面用バフにより研磨したもの。	建材・装飾用・反射鏡
BA	鏡面に近い光沢をもった仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理を施したもの。	自動車部品・家電製品・厨房用品・装飾用
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

## ■主な表面保護ビニール

S.P.V.	主にH.L.製品や研磨製品の表面保護の為コーティングする粘着シート。 (120ミクロン)一般的に白。
S.G.	S.P.V.とほぼ同用途で、より薄いビニール。 (60ミクロン)一般的にブルー。

## ■別途表面仕上げ概要

### 1.#60～#320研磨仕上

### 2.#700乾式研磨仕上

〈特長〉乾式で仕上げるためバフ目が残ります。一般的には準鏡面仕上と称されます。

### 3.#700～#800湿式鏡面研磨仕上

〈特長〉鏡のように仕上げたバフ目の入らない研磨。一般に本鏡面仕上げと称されます。

### 4.ショットブラスト研磨仕上

### 5.パイブレーション研磨仕上

### 6.パイプ内面研磨仕上

### 7.半導体製造装置用研磨仕上

### 8.プラント関連研磨

※表面仕上げは、別途お打ち合わせ願います。