

8. ステンレス鋼板の表面仕上げ

■ 建材用ステンレス鋼板の表面仕上げ

名称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法	主な用途と規格名
NO.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、熱処理、酸洗又は、これに準ずる処理を施したもの	表面光沢を必要としない用途に使用 (JIS 規格)
NO.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、酸洗したもの。又は、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 (JIS 規格)
NO.2B	NO.2D仕上げよりなめらかで、やや光沢のある仕上げ	NO.2D仕上げ材に、適当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)(JIS 規格)
NO.3	光沢のある、荒い目の仕上げ	100~200番の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	建材、厨房用品 (JIS 規格)
NO.4	光沢のある、細かい目の仕上げ	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、医療器具、車両、食品設備 (JIS 規格)
#240	細かい目の研磨仕上げ	NO.2DまたはNO.2B仕上げ材を240番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	厨房器具 (JIS 規格)
#320	#240より、さらに細かい目の研磨仕上げ	NO.2DまたはNO.2B仕上げ材を320番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨したもの	厨房器具 (JIS 規格)
#400	BAに近い光沢	NO.2B材を400番バフによって研磨したもの	建材、厨房用品 (JIS 規格)
BA	鏡面に近い光沢をもった仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理を行ない、さらに光沢をあげるため、軽い冷間圧延を施したもの	自動車部品、家電製品、厨房用品、装飾品 (JIS 規格)
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付けたもの	建材の最も一般的な仕上げ (JIS 規格)
バイブレーション	無方向性ヘアライン研磨仕上げ	多軸水平研磨により、無方向性のヘアライン仕上げしたもの	建材 (規格外)
NO.7	高度の反射率をもつ準鏡面仕上げ	きれいにグラインダーをかけた面を、600番の回転バフにより研磨したもの	建材、装飾用 (AISI 規格)
NO.8 (鏡面)	最も反射率の高い鏡面仕上げ (研磨目無し)	順序に細かい粒度の研磨剤で研磨したあと、鏡面バフにより研磨したもの	建材、装飾用、反射鏡 (AISI 規格)
ダル	2Dより目の荒いつや消し仕上げ	つや消しロールで、圧延あるいはショットブラストして表面に細かい凹凸をつけたもの	建材向けに最近需要が伸びている (規格外)
エンボス	凹凸の浮出し模様の付いた仕上げ	エッチング又は機械的に模様を彫り込んだエンボス用ロールで圧延したもの	建材、装飾用 (規格外)
化学発色	数種の色調が得られ、密着性、耐摩耗性が良好	化学的あるいは電気化学的に発色したもので、インコ法、交番電流電解法などがある	建材、厨房用品 (規格外)
酸性黒色酸化着色	数種の色調が得られるが、密着性、耐摩耗性は十分でない	硫酸に酸化剤を加えた水溶液(90~100℃)に浸漬する	光学部品、美術品 (規格外)
塗装ステンレス	数種の色調が得られ、加工コストが安い	フッ素、シリポリ、ポリエステルなどの合成樹脂系塗料を焼き付け塗装する	建材、厨房用品 (JIS 規格)

注)この他、メッキ(金、銅、アルミ)やエッチング、ドライコーティング、電解研磨、化学研磨などがあります。

■ 表面保護

加工名称	加工方法	特徴と用途
S.P.V (厚さ100μ)	ビニール又はポリエチレンフィルムに特殊粘着材を塗布した表面保護用粘着シートです。そのまま目的物に貼りつけ、使用後は剥がすだけでよく、被着体への悪影響はまったくありません。	水や薬品・油に浸されにくい、折り曲げ・打抜き・ロールフォーミング・絞り等の加工にも充分耐える特長があります。主として建材用に用いられますが、又潤滑剤の役目も果たします。
V、C (SG) (厚さ30~50μ)	塩化ビニールを主体とした液体状の表面保護焼付塗料で、焼付後はフィルムを形成します。使用後は簡単に剥がせます。	輸送中の表面保護になり、プレス加工での表面損傷防止に優れた効果があります。主としてプレス用に用いられます。

注)ポリ系、塩ビフィルムいずれか御指定の場合は、担当者に申し出願います。