

ステンレスの主な表面仕上げ

名 称	表面仕上げの状態	表面仕上げの方法	主な用途
No.1	ねずみ色で光沢がない	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	表面光沢を必要としない用途に使用する
No.2D	ねずみ色で光沢が少ない	冷間圧延後、熱処理、酸洗したもの また、これをつや消しロールで軽く冷間圧延を施したもの	一般用材、建材
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仕上げ材に鏡面に近いロールで軽く冷間圧延(スキンパス圧延という)を施したもの	一般用材、建材(市販品の大部分は、この仕上げ品)
BA	鏡面に近い光沢を持った仕上げ	冷間圧延後、光輝焼鈍(無酸化焼鈍)を行い、さらに光沢を高めるためスキンパス圧延を施したもの	自動車部品、家電製品、厨房用品、装飾用
No.3	光沢のある、粗い目の仕上げ	No.2DまたはNo.2B仕上げ材を100～120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
No.4	光沢のある、細かい目の仕上げ	No.2DまたはNo.2B仕上げ材を150～180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
# 240	細かい目の研磨仕上げ	No.2DまたはNo.2B材を240番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨仕上げしたもの	厨房器具
# 320	# 240より、さらに細かい目の研磨仕上げ	No.2DまたはNo.2B材を320番程度の砥粒の研磨ベルトで研磨仕上げしたもの	同上
# 400	BAに近い光沢	No.2B材を400番バフ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持った仕上げ	150～240番の砥粒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
ハイブレーション	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
No.6	No.4仕上げよりも反射の少ない、つや消しのサテン(梨地)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	高度の反射率を持つ準鏡面仕上げ(研磨目あり)	きれいにグラインダーをかけた面を、600番の回転バフにより研磨したもの	同上
No.8	最も反射率の高い鏡面仕上げ(研磨目なし)	順々に細かい粒度の研磨剤で研磨した後、鏡面用バフにより研磨したもの	建材、装飾用、反射鏡