

## 表面仕上げの種類と特徴

名称	特徴	製造方法	用途
No.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、熱処理・酸洗して仕上げたもの	化学、製紙、染料工業他
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・酸洗して仕上げたもの	化学、製紙、染料工業他
No.2B	No.2D仕上げよりなめらかで、やや光沢のある仕上げ	冷間圧延後、熱処理・酸洗後適当な光沢を得る程度に軽く冷間圧延したもの	一般用材(市販品の大部分を占める仕上げ)
BA	鏡面状に近い光沢肌	冷間圧延後、光輝・熱処理を施したもの	ストーブ反射板、自動車・家電品・厨房装飾用
No.3	光沢のある粗い目の仕上げ	JIS6001による100～120番で研磨して仕上げたもの	厨房用品、建築金物他
No.4	光沢のある細かい目の仕上げ	JIS6001による150～180番で研磨して仕上げたもの	厨房用品、建築金物他
#320	No.4より細かい目の仕上げ	JIS6001による320番で研磨して仕上げたもの	厨房用品、建築金物他
#400	#320より細かい目の仕上げ	No.2B仕上げのものをサイザルバフで研磨して仕上げたもの	厨房用品、建築金物他
No.7	高度の反射率を持つ準鏡面仕上げ(研磨目あり)	#400仕上げより反射率が良いようバフ仕上げされたもの	厨房用品、建築金物他
No.8	最も反射率の高い鏡面仕上げ(研磨目なし)	BA仕上げのものを鏡面用バフで高度の反射率を得るよう研磨して仕上げたもの	建材、建築金物、反射鏡他、プレスプレート
HL	長く連続した研磨目を持った仕上げ	JIS6001による80～150番で連続したみがき目がつくよう研磨して仕上げたもの	建材・建築金物他
エンボス	凹凸の浮出し模様のついた仕上げ	エッチングまた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
エッチング	化学処理により模様づけされた仕上げ	適当な意匠図案を耐酸性の被覆材で覆い、その他の部分を腐食液(塩化第2鉄溶液)で腐食溶解する	美術品、建材、厨房用品
電解研磨	特有の光沢を持った仕上げ	機械的研磨と異なり、電解溶液中(過塩素酸またはリン酸系)で研磨物体を陽極として電解する。比較的凹凸のある製品も一様に研磨でき、また表面に不動態皮膜が形成される利点を有する	化粧パイプ、装飾用、器物
インコカラー	酸化皮膜による干渉色(シャボン玉の色)のため、ステンレスの地肌を活かした色彩が得られる。耐候・耐食性が高い	硫酸に無水クロム酸を加えた水溶液(80～90)に浸漬・着色後、硬膜処理を施したものの浸漬時間により酸化被膜の厚み(色調)を調整	内・外装建材、エレベーター、ドア
スパッタリング	クリスタル感覚豊かな美しい色彩。硬度が高いセラミックスを被覆しており耐摩耗性が良好	表面にチタンの窒化物、炭化物などのセラミックスをドライコーティングし、着色したもの	内・外装建材、エレベーター、ドア、家庭用厨房、家電製品
塗装	いろいろな色調が得られ、加工コストが安い	合成樹脂系塗料を焼付け塗装したもの	建材、厨房用品