

ステンレス鋼板の主な表面仕上げ

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、酸洗または、これに準ずる処理をほどこしたもの	表面光沢を必要としない用途に仕様する。 (AISI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 また、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)(同上)
BA	鏡面に近い光沢を持った仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理を行い、さらに光沢をあげるため、軽い冷間圧延をほどこしたもの	自動車部品、家電製品、厨房用品、装飾用 (同上)
No.3	光沢のある、荒い目の仕上げ	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したもの	建材、厨房用品 (同上)
No.4	光沢のある、こまかい目の仕上げ	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したもの	建材、厨房用品、車両、医療器具、食品設備 (同上)
#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 (同上)
#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 (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 (同上)
HL (ヘアライン)	長く連続した研磨目を持った仕上げ	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 (同上)
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)仕上げ	No.4仕上げ材のタンピコブラシをかけて研磨したもの	建材、装飾用 (AISI規格)
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	建材、装飾用 (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 (同上)