

名称	表面仕上げの状態	仕上げの方法	主な用途
No.1	銀白色で光沢がない	熱間圧延後、焼鈍→酸洗	表面光沢を必要としない用途
No.2D	灰色で光沢が少ない	冷間圧延後、焼鈍→酸洗	一般用材、建材
No.2B	No.2D よりなめらか、やや光沢がある	No.2D 材に鏡面に近いロールで軽く冷間圧延	一般用材、建材 (市販品の大部分)
BA	圧延後の表面を引き継ぎ、一般的に光沢がある	冷間圧延後、光輝焼鈍	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	P100~P120 番のベルトで研磨	建材、厨房用品
No.4	光沢のある細かい目の仕上げ <b>ヤマテックステンレスワゴンは No.4 仕上げです</b>	P150~P180 番のベルトで研磨	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	P240 番程度のベルトで研磨	厨房器具
#320	#240 よりさらに細かい目の研磨仕上げ	P320 番程度のベルトで研磨	厨房器具
#400	鏡面に近い光沢、若干のすじがある	P400 番バフによって研磨	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	通常 P150~P240 番の砥粒研磨ベルトで長い研磨目をつける	建材の最も一般的な仕上げ
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	建材
No.7	高度の反射率を持つ準鏡面仕上げ	P600 番の回転バフにより研磨	建材、装飾用
No.8(鏡面)	鏡に近い仕上げ(研磨目なし)	鏡面用バフで最終研磨	建材、装飾用、反射鏡
ダル	2D より目の粗いつや消し仕上げ	つや消しロールで圧延 or ショットブラストし表面に細かい凹凸付け	建材
エンボス	凹凸の浮き出し模様のついた仕上げ	エッチング or 機械的に模様を彫り込んだエンボス用ロールで圧延	建材、装飾用
エッチング	化学処理により模様づけられた仕上げ	適当な意匠図案を耐酸性の被覆材で覆い、腐食液で腐食溶解	美術品、建材、厨房用品
化学発色	数種の色調が得られ、密着性、耐摩耗性が良好。	科学的に発色。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	建材、厨房用品
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	光学部品、美術品
塗装ステンレス	数種の色調が得られ、加工コストが安い。	合成樹脂系塗料を焼付け塗装	建材、厨房器具