

保護テープ貼リステンレス

冷間圧延ステンレス鋼帯を需要家で加工する際発生する表面の損傷、汚染を防止し、バフ研磨の省略、工数の短縮を計り併せて潤滑剤としての役割をもたすことのできる保護テープを張ることができます。

表面保護テープの種類

名称	構成	厚さ	粘着力	特徴
SPV	ポリ塩化ビニール系基材表面保護テープ	120 μ m	1.00N/20mm	一般建材、汎用表面保護テープ（スタンダード）
SG	ポリエチレン系基材表面保護テープ	60 μ m	2.50N/20mm	一般建材、汎用表面保護テープ（軽加工用）
レーザー用	ポリエチレン系基材表面保護テープ	100 μ m	4.50N/20mm	レーザー加工の際に有害なガスが出ない

表面仕上の種類

分類	仕上名	表面仕上の状態	表面仕上方法
素材肌	NO.1	銀白色で光沢が無い	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物。
	NO.2D	銀白色で光沢有り	冷間圧延後、熱処理、酸洗したもの。
	NO.2B	2D仕上げより滑らかで光沢有り	NO.2D仕上に適当な光沢を得る程度の冷間圧延したもの。
	BA	鏡面に近い光沢をもった仕上げ	冷間圧延後、光輝熱処理をほどこしたもの。
ステンレスメーカーでの仕上げ	NO.4	光沢のある細かい目の仕上げ	NO.3仕上げよりも細かく#150～#180程度に研磨仕上げしたもの
	M-#400	BAに近い光沢をもった仕上げ	#400バフによって研磨し光沢良好に仕上げたもの。
	NO.7	準鏡面仕上げ	綺麗にブラインダーを掛けした面を#600～#700の回転バフにより研磨したもの。
	NO.8	鏡面仕上げ	順々に細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。
丸久の表面仕上	一般#400	厨房やフードなどの一般金物に使用される仕上げ	NO.2Bの表面をサイザルバフで研磨することで光沢を出していく仕上げ。
	半導体・液晶装置用#400	半導体や液晶などの装置外装パネル用仕上	微小欠陥を検査し、お客様独自の仕様に合わせて製造する研磨。
	HL（一般）	建材を中心に汎用的に使用される仕上げ	NO.2Bの表面をペーパー等を用いて髪の毛のようなラインを作る仕上げ。
	HL（ネーム、サイン用）	高級店舗等に使用されるサイン用の研磨仕上	高級店舗にふさわしいヘアライン仕上げ（欠陥が無く光沢が良い）
	パイブレーション	高級建材用表面仕上（エレベーター、扉等）	縦横無尽に走る無方向の研磨ラインが見る角度によって輝き方を変える仕上
	ガラスビーズブラスト	きらきらと細かい凹凸をもった仕上	硝子の球体を打ち付ける事で、微小な凹凸をつけ、輝きを持たせる研磨。
	サンドブラスト	非常にくすんだ落ち着きの有る仕上げ	鋭角なセラミックスを打ち付ける事で、表面を削りながら凹凸をつける研磨。
	鏡面加工（バフ目有り）	バフ目の有る建材用鏡面仕上	BA材表面に柔軟なバフを用いて光沢を上昇させていく研磨。
	鏡面加工（バフ目無し）	バフ目の無い建材用鏡面仕上	BA材表面を遊離砥流研磨方式で、光沢、艶を上昇させていく研磨。
	本鏡面加工（鏡）	ブランド店舗等に使用される高級鏡面仕上	NO.2Bを砥石で削り、平坦にしながら鏡面化していく研磨。
コンビネーション仕上	様々な研磨を複合させ、オンリーワンを作る仕上	ユーザーの意向に合わせて研磨を複合化して提供する（例、鏡面+HLストライプ等）	