

## 意匠性製品

BA5仕上げ, nano BA仕上げ 高光沢表面仕上げ

### 特長

#### ①BA5 仕上げ

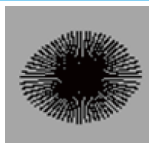
- ・光輝焼鈍(BA)後に調質圧延(スキンプス)を行うことで金属感のある高光沢な表面を有しています。
- ・ステンレス特有の高貴な表面光沢により、外装用途に適しています。
- ・当社独自の表面品質の造り込みと品質管理により、均一で安定した外観品質を有しています。

#### ②nano BA仕上げ

- ・当社 BA5 仕上げよりも、さらに光沢(鏡面性)・平滑性を向上させた表面仕上げです。
- ・後加工の研磨処理を省略・低減することで、コスト削減が出来ます。
- ・鏡面仕上げに近い平滑性により蒸着基盤としても適しています。

### 光沢度、表面粗さ、鏡面度

〈光沢度、表面粗さ、鏡面度〉※1

仕上げ	光沢度 (20°法)		表面粗さ (μm)			鏡面度※2	
	圧延方向	直角方向	Ra	Ry	Rz	測定値	偏り(絶対図)
BA5	1,000	950	0.03	0.15	0.18	683	
nano BA	1,200	1,200	0.01	0.05	0.05	895	

※1 上記特性値は代表値であり、製品板厚により変動します。

※2 鏡面度について

圧延した材料は少なからず方向性を有していますが、従来の光沢度や表面粗さでは方向性の評価が出来ません。方向性の評価には、反射画像の先鋭性を評価する鏡面度が適しております。nano BA 仕上げは、方向性が極めて小さくなっています。

#### 鏡面度の評価方法

測定器：アークハリマ(株)製 鏡面計ミラー SPOT

測定値：基準ミラーの鏡面度を 1,000 とし、測定値が 1,000 に近いほど写像性が高い。

偏り(絶対値)：放射状に伸びる線分の長さにより方向性を評価。真円に近いほど異方向性が小さい。

# NIPPON KINZOKU

BA5仕上げ 仕上げ, nano BA仕上げ 高光沢表面仕上げ

## 製造可能範囲

仕上げ	板厚(mm)	板幅(mm)
BA5	0.15 ~ 1.5	600以下
nano BA	0.15 ~ 0.5	

\* 上述以外の板厚範囲については御相談下さい

## 用途例

### 【意匠性用途】



自動車用光モール

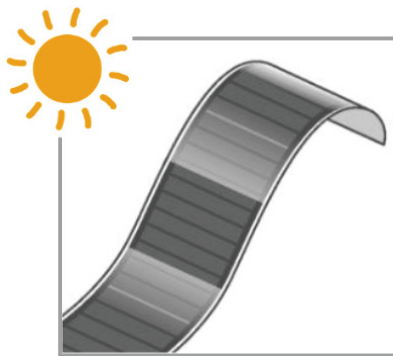


コイン型リチウム電池ケース



携帯音楽プレーヤー外装

### 【機能性用途】



フレキシブル太陽電池基盤

※本資料に記載された特性値等の技術情報は、製品の一般特性を説明する為のものであり、規格値を除き保証値を示すものではありません。また、本資料記載の技術情報を誤って使用したこと等により発生した損害につきましては、責任を負いかねますのでご了承ください。

