

# アルミの表面程度見本

## 表面程度

アルミ板の表面粗さを表します。表面程度は、冷間圧延で使用する圧延ロールの表面の粗さなどにより決まります。

				
MF	BF	HB	LF	SL
顔映りなし	ぼんやり顔が映る	顔が映る	鏡面光沢 研磨目あり	圧延で最高光沢

## 表面程度特性

表面程度	表面光沢度 (%)			平均表面粗さ (μRa)	特 性
	横正反射率	縦正反射率	拡散反射率		
XL	83	85		0.02	超高光沢、鏡面を有する。鏡面をそのまま生かして反射板、ネームプレートに使用。 (クリア塗装はよいが、陽極酸化処理は不適)
SL	83	85	4以下	0.02	元板の光沢は最高で、アルマイト後の光沢低下が極めて少ない。 電解（化学）研磨処理なしで、光沢を必要とする場合に適する。
LF	74	79	6以下	0.03	電解（化学）研磨処理をほどこす場合、 および元板の光沢を残す場合に適する。
HB	67	74		0.05	ネームプレート用アルミニウム板として、 標準的表面であり最も適用範囲が広い。
BF	55	65		0.1	全面印刷、一般的アルマイト処理に適する。 エッチング処理をする場合に適する。
PF	15	40		0.3	光沢のない機械的前処理（水ヘアライン加工など）をほどこす場合に適する。 エッチング処理をする場合に適する。
MF	15	40		0.3~0.8	光沢のない機械的前処理（水ヘアライン加工など）をほどこす場合に適する。 エッチング処理をする場合に適する。

上記の値は代表値です。表面光沢度は、材質、質別、板厚により異なりますが、およそ代表値の±5~10%（正反射率）です。

## 標準製作範囲 材質、表面程度および質別

材 質		表面程度							質 別			
UACJ呼称	JIS記号	XL	SL	LF	HB	BF	PF	MF	H18	H26	H24	H34
FS003	—	○										
W13C1・A370	—		○						○			
A85	A1085P			○	○	○		○	○	○	○	
257S	A5N01P			○	○	○		○			○	
A70	A1070P			○	○	○		○	○	○	○	
A50・A250	A1050P				○	○	○	○	○	○	○	
B152S	A5252P				○	○	○	○				○

主な種類と用途 ○適している

材 質		表面 程度	印刷用				アルマイト用				
UACJ呼称	JIS呼称		全面印刷	光沢面を 残す処理	ヘアーライン スピン 加工処理	エッチング 処理	電解 (化学) 研磨なしの 光沢面処理	電解 (化学) 研磨処理	ヘアーライン スピン 加工処理	エッチング 処理	その他 一般 アルマイト
FS003		—	XL		○						
W13C1	スーパー ラスター	—	SL		○		○		○	○	○
A370		—									
257S	グロリ アロイ	A5N01P	HB					○	○	○	○
A85	A1085P	LF		○				○	○	○	○
		HB						○	○	○	○
A70	A1070P	LF	○	○	○			○	○	○	○
		HB	○	○	○	○		○	○	○	○
A50・A250	A1050P	HB	○	○	○	○			○	○	○
		BF/MF	○		○	○			○	○	○