

## CÁC LOẠI ĐỘ BÓNG BỀ MẶT INOX

-No1/ 2D/ BTP/ 2B/ BA

-No4/ HL/ Scotch Britgh PVC

-Mirror/ Titan/ Embossing/ Etching PVC

-INOX đen, chưa tẩy bề mặt ( độ chống gỉ không thay đổi)

Mã độ bóng bề mặt	Phương pháp xử lý bề mặt và ứng dụng (nguồn:Posco)
No.1	Đây là sản phẩm được làm sạch bề mặt bằng hoá chất và ủ sau giai đoạn cán nóng. Đây là vật liệu dùng để cán nguội hoặc bồn chứa công nghiệp, dụng cụ trong ngành công nghiệp hoá chất.
No.2D	Đây là sản phẩm không có bề mặt bóng loáng. Sản phẩm này là thép được ủ và xử lý hoá chất bề mặt sau khi cán nguội. Nguyên liệu này dùng để làm thiết bị trong nhà máy hoá dầu, chi tiết ô tô, vật liệu xây dựng và ống dẫn Inox.
No.2B	Đây là loại hàng được xử lý qua bề mặt trên cơ sở bề mặt No.2D. Bề mặt này bóng hơn và nhẵn hơn bề mặt No.2D. Đây là bề mặt tiêu chuẩn và có khả năng tăng cường cơ lý tính của sản phẩm. Vật liệu này được dùng rộng rãi trong mọi trường hợp.
No.3	Sản phẩm này được đánh bóng với phớt đánh bóng với mật độ 100-120 mesh. Nó được ứng dụng rộng rãi trong nhiều lĩnh vực bao gồm: xây dựng và trang trí nội ngoại thất, dụng cụ gia đình và đồ làm bếp.
No.4	Sản phẩm này được đánh bóng với mật độ 150-180 mesh. So sánh với loại bề mặt No.3 thì nó có bề mặt bóng hơn. No.4 có bề mặt màu trắng bạc rất hấp dẫn và thường được dùng để làm bồn tắm, trang trí bên ngoài và bên trong các toà nhà và trong công nghiệp chế biến thực phẩm.
BA	BA là bề mặt sáng bóng như gương. Nó được làm bóng bằng công đoạn ủ bóng sau khi được cán nguội. BA được dùng cho dụng cụ gia đình, gương nhỏ, đồ làm bếp, vật liệu xây dựng và nhiều vật dụng khác cần bề mặt sáng bóng.
HL	HL là loại bề mặt có đường vân kẻ dọc. Vân này được tạo ra bởi máy đánh bóng dùng phớt đánh bóng cho No.4. Loại sản phẩm có bề mặt HL thường được dùng cho trang trí nội và ngoại thất, cửa và khuôn cửa.
Dull	Bề mặt mờ sần là bề mặt được tạo ra bởi cách làm giảm độ bóng của No.2B và tạo nhám bề mặt. Loại vật liệu này dùng để trang trí nội ngoại thất; làm trần và vách của thang máy.