

OPPERVLAKTE UITVOERINGEN (FINISH) VOOR RVS PLATEN EN BANDSTAAL

De oppervlaktestgesteldheid en de omgeving spelen een belangrijke rol in het al of niet optreden van corrosie. Een schoon oppervlak, voorzien van een goede chroom-oxidelaag, is dan ook heel belangrijk!

In de onderstaande tabel vindt u diverse afkortingen waaronder een aantal oppervlakte uitvoeringen worden aangeduid.

ASTM 480 (FINISH)	DIN 17440	EN 10088-2	UITVOERING	OPPERVLAKTE-GESTELDHEID	OPMERKINGEN
No. 1	c1 of IIa	1E	Warmgewalst Warmbehandeld Gebeitst	Walshuid mechanisch verwijderd Metaalblank	De producent bepaalt hoe de walshuid wordt verwijderd
	c2	1D	Warmgewalst Warmbehandeld Gebeitst	Zonder walshuid Niet zo glad als 2B en 2D. Slijpsporen mogen aanwezig zijn.	De producent bepaalt hoe de walshuid wordt verwijderd
No. 2B	n of IIIc	2B	Koudgewalst Warmbehandeld Gebeitst Koud nagewalst	Gladder, harder en minder vervormbaar dan 2D uitvoering Glanzend dicht oppervlak	Meest gebruikelijke afwerking Geschikt voor afwerkingen zoals: slijp- en polijstwerk
No. 2D	h of IIIb	2D Dull = mat	Koudgewalst Warmbehandeld Gebeitst	Glad	Uitvoering voor goede vervormbaarheid, maar niet zo glad als 2B
No. 4	O of IV	1G of 2G	Eenzijdig geslepen of tweezijdig geslepen	Slijpmethode, korrelgrootte en de te slijpen zijden moeten door klant worden opgegeven	Geschikt voor lichte vervormingen, die het glanzend oppervlak niet beschadigen
No. 7 No. 8	P of V	1K of 2K	Zijdemat gepolijst	Kwaliteit en glansgraad moeten door de klant worden opgegeven	