

Laminado en caliente

Acabado núm.*	Ruta de proceso	Apariencia superficial	Observaciones
0 (1U)	Laminado en caliente, no tratado térmicamente, no descascarillado	Cubierto con cascarilla de laminación	Adecuado para productos que van a ser objeto de transformaciones posteriores (por ejemplo, bandas para relaminación)
1 (1D)	Laminado en caliente, tratado térmicamente, decapado	Sin cascarilla	Acabado habitual en la mayoría de los tipos de acero, con el fin de asegurar una buena resistencia a la corrosión; acabado igualmente frecuente para los productos que van a sufrir transformaciones posteriores. Marcas de granallado toleradas. Acabado más grotesco que 2D o 2B
1 (1E)	Laminado en caliente, tratado térmicamente, descascarillado mecánicamente	Sin cascarilla	El modo de descascarillado mecánico elegido (por ejemplo, amolado o granallado) depende del tipo de acero y del producto, y se deja a la elección del fabricante, salvo que se acuerde lo contrario

Fuente: Información tomada de la **Norma EN 10088-2** Aceros inoxidables.

Parte 2: Condiciones técnicas de suministro para chapas y bandas de aceros resistentes a la corrosión para usos generales.

* Según el estándar ASTM A-480. Los valores entre paréntesis indican la identificación según la Norma Europea EN 10088-2.

Laminado en frío

Acabado núm.*	Ruta de proceso	Apariencia superficial	Observaciones
2D (2D)	Laminado en frío, tratado térmicamente, decapado	Terso, opaco	Acabado para buena ductilidad, pero no tan liso como el 2B o BA
2B (2B)	Laminado en frío, tratado térmicamente, decapado y procesado en <i>Skin pass</i>	Más terso que el 2D, brillante	Acabado habitual para la mayoría de los aceros. Asegura una buena resistencia a la corrosión, lisura y planicidad. El proceso en el <i>Skin pass</i> puede sustituirse por un aplanado bajo tensión
BA (2R)	Laminado en frío, recocido brillante	Terso, muy brillante y reflectante	Acabado más liso y más brillante que el 2B. Igualmente, habitual para transformaciones posteriores
RO [®]	Laminación en frío, tratamiento térmico, decapado, procesado con rodillos texturizados	Similar a los pulidos, opaco	Acabado con muy buena resistencia a la corrosión (superior a la de los rayados); no recomendado para aplicaciones de deformaciones severas o en donde los dobleces sean visibles

Fuente: Información tomada de la **Norma EN 10088-2** Aceros inoxidables.

Parte 2: Condiciones técnicas de suministro para chapas y bandas de aceros resistentes a la corrosión para usos generales.

*Según el estándar ASTM A-480. Los valores entre paréntesis indican la identificación según la Norma Europea EN 10088-2.

® Mexinox Rolled On

Acabados especiales

Acabado núm.*	Ruta de proceso	Apariencia superficial	Observaciones
# 3	Laminado en frío, tratamiento térmico, decapado, pulido con lijas, proceso en <i>Skin pass</i>	Aspecto de pulido intermedio en una o dos caras. Acabado lineal texturizado	Acabado producido por la acción mecánica de desbaste de abrasivos. La rugosidad de la superficie (Ra) puede llegar a ser hasta de 40 micro pulgadas. Generalmente se obtiene utilizando abrasivos con grano 100-180
# 4 (1J o 2J)	Laminado en frío, tratamiento térmico, decapado, pulido con lijas, proceso en <i>Skin pass</i>	Aspecto de pulido intermedio en una o dos caras. Acabado lineal texturizado. Rugosidad más baja	Acabado producido por la acción mecánica de desbaste de abrasivos. La rugosidad promedio (Ra) de la superficie puede llegar a ser hasta de 25 micro pulgadas. Generalmente se obtiene empleando abrasivos con grano 180-240
# 6	Se obtiene puliendo un acabado # 4 con fibras Tampico, cal o arena sílica, o con fibras vegetales utilizando lubricantes de aceites minerales	Rayado fino, ligeramente brillante	Aplicaciones decorativas
# 7 (1K o 2K)	Se obtiene a partir del acabado # 4 por pulido con abrasivos de granos cada vez más finos, y paños con lubricantes	Presenta un aspecto brillante casi espejo, pero conserva ligeramente las marcas de los abrasivos empleados (1)	Exigencias específicas complementarias al tipo de acabado «4» con el objetivo de obtener una resistencia a la corrosión adecuada en ambientes marinos y en aplicaciones arquitectónicas Son acabados con rugosidad transversal Ra <0.20 micrómetros y con aspecto superficial limpio
# 8 (1P o 2P)	Se obtiene partiendo del acabado # 4 utilizando abrasivos de granos cada vez más finos; se pule con paño y abrasivos a base de óxido de cromo, que eliminan las marcas de los abrasivos	Superficie tersa altamente brillante. Pulido espejo (1)	Pulido mecánico. Puede especificarse el tipo de proceso o la rugosidad superficial. Acabado no direccional que refleja las imágenes con gran precisión

*Según el estándar ASTM A-480. Los valores entre paréntesis indican la identificación según la Norma Europea EN 10088-2.

(1) Dentro de la descripción de cada acabado, las características pueden variar y pueden ser necesarias mayores precisiones para especificar correctamente el acabado deseado (por ejemplo, grano del abrasivo o rugosidad superficial).