

シーズヒータの表面処理(SUS)

一般にステンレス製シーズヒータの表面処理として、「電解研磨」、「酸洗い」、「バフ研磨」等があります。

1) センタレス研磨

固有加熱処理に於ける酸化被膜の除去とヒータ表面の平滑性の向上を目的として機械的研磨（センタレス研磨）を行っています。

2) 酸洗い

オーステナイト系ステンレス鋼の耐食性を向上させる目的で、ステンレス鋼の表面に不動態化皮膜を形成させる不動態化皮膜処理です。

3) 電解研磨

電解研磨の最大の特徴は、ヒータ表面の凸凹（数ミクロン以下）は凸部分が溶出して平滑化され光沢が出ることです。また、表面をクロムリッチ化させその表面にあるクロムが不動態化皮膜をつくるため錆びにくくなります。