

PŘEVODNÍ TABULKA OZNAČENÍ POVRCHU PLECHU

EN	Outokumpu	DIN	CSN	Výrobní postup	Vzhled povrchu
1D	1D (1DC)	c2 (IIa)	2	za tepla válcovaný, žíhaný, mořený	bez okují
	1D (kvarto)				
1M	1M			za tepla válcovaný, žíhaný, mořený, slzičkový	dle typu vzoru
2E	2E VKS	f (IIIa)		za studena válcovaný, žíhaný, mechanicky zbavený okují	drsňý, matný
2D	2D	h (IIIb)	3	za studena válcovaný, žíhaný, mořený	hladký
2B	2B	n (IIIc)	4	za studena válcovaný, žíhaný, mořený, za studena doválcovaný	matně lesklý
2R	2R/BA HyClean	m (III d)	5	za studena válcovaný, leskle žíhaný, je možno za studena doválcovat	hladký, lesklý, reflexní
	BA				
2H	TR			zpevněný	matně lesklý
2G	3N,DPS,DP1	o (IV)		broušený, charakter opracování nutno specifikovat	broušený
	NW150				
2K	4N,FP1,			broušený, charakter opracování nutno specifikovat	broušený
	NW180,280,4P				
2J	DB,SuperBrush	p,q (V)		kartáčovaný nebo leštěný, nutná specifikace	kartáčovaný, leštěný
	Wet brushed				
2F	2F HyClad			specificky upravený povrch např. otryskáním	nerflexní matový povrch
2M	DECO HyClad			vzorovaný - dekorační	dle typu vzoru
2W	AN2,AN5,AN6			profilově vzorovaný (AN..)	dle typu vzoru
1U		a1	1	za tepla válcovaný, nežíhaný, okujený	okujený po válcování
1C	1C	b (Ic)	2	za tepla válcovaný, žíhaný, okujený	okujený po válcování
1E	EC (CPP)	c1 (IIa)	2	za tepla válcovaný, žíhaný, mechanicky zbavený okují	bez okují
	HC (kvatro)				