

Beurteilungskriterium/ Ausführungsqualität	Topografie	Morphologie	Energieniveau
(kalt)gewalzt	Ra < 0,5 µm teilweise Mikrodopplungen	teilweise Walzzunderreste	ca. 0,8 mN/m
(kalt)gezogen	Ra < 0,5 µm teilweise Mikrodopplungen	teilweise Zieh fett- reste, Werkzeugreste	ca. 0,8 mN/m
mechanisch geschliffen K180	Ra < 0,6 µm teilweise Überlappungen, Beilby- Schicht	Beilby-Schicht; Schleifabbrüche	ca. 1,2 mN/m
mechanisch geschliffen K180 + chemisch gebeizt (30 min., 20° C)	Ra < 0,6 µm teilweise Überlappungen, Beilby- Schicht	gute Vorreinigung von morphologischen Defekten	ca. 1,2 mN/m
mechanisch geschliffen K180 + elektrochemisch poliert (250 Amin/dm <sup>2</sup> )	Ra < 0,4 µm reine und kristalline, passive Edelstahloberfläche, mikroglatt	morphologisch rein und sauber	ca. 0,5 mN/m