

Nabehandeling en passiveren door chromateren

Glansgraad	Passiveren door chromateren ^{a)} Kleur	Code getal
Mat	Geen kleur	A
	Blauw tot blauw iriserend ^{b)}	B
	Geel tot geelbruin iriserend	C
	Olijfgroen tot olijfbuin	D
Blank	Geen kleur	E
	Blauw tot blauw iriserend ^{b)}	F
	Geel tot geelbruin iriserend	G
	Olijfgroen tot olijfbuin	H
Glanzend	Geen kleur	J
	Blauw tot blauw iriserend ^{b)}	K
	Geel tot geelbruin iriserend	L
	Olijfgroen tot olijfbuin	M
Hoogglanzend	Geen kleur	N
Willekeurig	B, C, D naar keuze producent	P
Mat	Bruinzwart tot zwart	R
Blank		S
Glanzend		T
Alle glansgradaties	Zonder chromatering ^{c)}	U

^{a)} Passiveren is alleen bij Zn of Cd oppervlaktebehandeling mogelijk.
^{b)} Geldt alleen voor Zn.
^{c)} Voorbeeld voor een solide oppervlaktelaag.

Tabel 34: volgens EN ISO 4042

Voorbeeld hoe het werkt:

Gegevens: Zeskantbout volgens ISO 4014
 – M12 x 40 – 8,8, galvanisch verzinkt,
 minimale laagdikte 5 µm,
 glansgraad "glanzend" en
 blauw tot blauw iriserend

Dan schrijven we dat volgens ISO 4042 als volgt:

Zeskantbout ISO 4014 – M12 x 40 – 8.8 A2K

Chromateren (passiveren) dit proces vindt plaats direct na het verzinken door korte tijd onder te dompelen in een Chromaatzuur. Het chromateringsproces verhoogt de corrosiebestendigheid en vermindert het verkleuren van de zinklaag. De beschermende werking van het chromateren is afhankelijk van de groep (zie tabellen).