

Rodzaje konwersyjnych powłok chromianowych

Kod		Nazwa	Charakterystyczny wygląd
PN-EN	DIN		
12329	50979		
A	An	Bezbarwna	Przezroczysta, bezbarwna do błękitnej
B	Cn	Biała	Przezroczysta z nieznaczną opalizacją
C		Żółta	Żółta opalizująca
D		Oliwkowa z Cr6+	Oliwkowozielona
F (lub Bk)	Fn	Czarna	Czarna
T0		bez uszczelnienia	-
T2		z uszczelnieniem	bezbarwna, czarna, niebieska lub zielona

Dobór powłoki do warunków użytkowania.

Oznaczenie powłoki	Oznaczenie warunków użytkowania	Warunki użytkowania
Zn5/A Zn5/B Zn5/F	0	Zastosowania dekoracyjne
Zn5/C Zn5/D Zn8/A Zn8/B Zn8/F	1	Użytkowanie wewnątrz w atmosferach ciepłych i suchych
Zn8/C Zn8/D Zn12/A Zn12/F	2	Użytkowanie wewnątrz w miejscach gdzie może pojawić się kondensacja wilgoci
Zn12/C Zn12/D Zn25/A Zn25/F	3	Użytkowanie zewnątrz w warunkach umiarkowanych
Zn25/C Zn25/D	4	Użytkowanie na zewnątrz w warunkach o silnym oddziaływaniu korozyjnym, np. morskim lub przemysłowym.

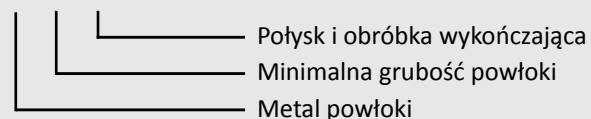
Oznaczenie wyrobu z elektrolityczną powłoką cynkową wg ISO 4042

Do oznaczenia wyrobu należy dodać oznaczenie powłoki, grubości powłoki i oznaczenie literowe pasywacji.

Przykład oznaczenia

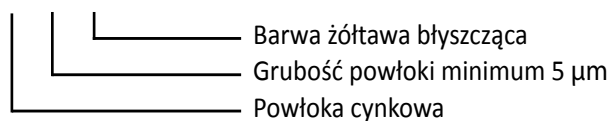
Śruba z łbem sześciokątnym ISO 4014 – M10 x 60 – 8.8 – A2L - Oznaczenie śruby z łbem sześciokątnym ISO 4014 – M10 x 60 – 8.8 z powłoką elektrolityczną cynkową (A) o minimalnej grubości 5 µm (2) i z wykończeniem błyszczącym, chromianowanej na żółto (L). System oznaczania powłok elektrolitycznych (wg PN - ISO 4042) - System kodowy

X X X



Przykład oznaczenia

A 2 K



Kolejne elementy kodu oznaczają metal powłoki, minimalną grubość powłoki i pasywację. Metal powłoki

Metal powłoki		Oznaczenie
Symbol	Nazwa	
Zn	Cynk	A
Cd	Kadm	B
Cu	Miedź	C
CuZn	Mosiądz	D
Ni	Nikiel	E
Ag	Srebro	L

Minimalna grubość powłoki

Grubość powłoki w µm		Oznaczenie
Powłoka jednowarstwowa	Powłoka dwuwarstwowa	
3	-	1
5	2 + 3	2
8	3 + 5	3
12	4 + 8	4
15	5 + 10	5

Jeżeli minimalna grubość powłoki nie jest wyraźnie wymagana, wówczas w kodzie należy wstawić 0 jako oznaczenie grubości powłoki np. A0P, tak aby kod zawierał wszystkie części oznaczenia. Oznaczenie 0 stosuje się do części gwintowanych poniżej M1,6 lub innych bardzo małych wyrobów.

Połysk i wykończenie - pasywacja (chromianowanie) pasywacja jest możliwa tylko na powłokach cynkowych i kadmowych

Wykończenie	Typowa barwa	Oznaczenie
Matowe	bezbarwna	A
	niebieskawa	B
	żółtawa	C
	oliwkowa	D
Półbłyszczące	bezbarwna	E
	niebieskawa	F
	żółtawa	G
	oliwkowa	H
Błyszczące	bezbarwna	J
	niebieskawa	K
	żółtawa	L
	oliwkowa	M
Dowolne	podobna do B, C lub D	P
Matowe	czarna	R
Półbłyszczące	czarna	S
Błyszczące	czarna	T