

Naknadna obrada i pasiviziranje hromatizacijom

Stepen sjaja	Pasiviziranje putem hromatizacije ^{a)} Svojstvena boja	Kodno slovo
Matiran	Bez boje	A
	Plavkasta do plavkasto sa prelivom ^{b)}	B
	Svjetlucavo žućkasta do žuto braon, sa prelivom	C
	Maslinasto zelena do maslinasto smeđa	D
Svijetao	Bez boje	E
	Plavkasta do plavkasto sa prelivom ^{b)}	F
	Svjetlucavo žućkasta do žuto smeđa, sa prelivom	G
	Maslinasto zelena do maslinasto smeđa	H
Sjajan	Bez boje	J
	Plavkasta do plavkasto sa prelivom ^{b)}	K
	Svjetlucavo žućkasta do žuto smeđa, sa prelivom	L
	Maslinasto zelena do maslinasto smeđa	M
Visokog sjaja	Bez boje	N
Proizvo-ljan	Kao B, C ili D	P
Matiran	Smeđkasto crna do crna	R
Svijetao	Smeđkasto crna do crna	S
Sjajan	Smeđkasto crna do crna	T
Svi stepeni sjaja	Bez hromatizacije ^{c)}	U
^{a)} Pasiviziranje je moguće samo sa cink- ili kadmijumskim prevlakama. ^{b)} Važi samo za cink-prevlake. ^{c)} Primjeri čvrste prevlake.		

Tabela 34: Izvod iz EN ISO 4042

Primjer označavanja:

Dato: Šestougaoni vijak prema ISO 4014
 - M 12 x 40 - 8.8, galvanska cink-prevlaka,
 najmanja debljina sloja 5 μm
 stepen sjaja "sjajan" i žuto hromatizovan

Označavanje prema EN ISO 4042:

Šestougaoni vijak ISO 4014
 - M 12 x 40 - 8.8 A2L

Hromatizacija (pasiviziranje) vrši se neposredno poslije galvanizacije (pocinčavanja) kratkotrajnim potapanjem u rastvore hromne kiseline. Proces hromatizacije povećava zaštitu od korozije i sprječava gubljenje i promjenu boje cink-prevlake. Zaštitno dejstvo hromatizacionog sloja razlikuje se zavisno od grupe postupaka (vidi tabelu).