

**Zincatura elettrolitica per particolari in materiale
ferroso (ghise, acciai al carbonio o legati)**

Rev. 00 – Ottobre 2007

**CLASSIFICAZIONE, INDICAZIONE A DISEGNO, CRITERI DI SCELTA E NUMERO DI CODICE RIVESTIMENTO
TABELLA II - Rivestimenti ESSENTI da cromo esavalente (Cr VI)**

Tipologia rivestimenti	Spessore minimo (1) (2) (3)	Coefficiente di attrito	Resistenza alla nebbia salina(4)		Indicazione a disegno (5) (6)	Caratteristiche
			Corrosione bianca	Corrosione ferrosa		
Fe/Zn I (senza passivazione) (8)	25 µm	—	—	96 ore	Fe/Zn 25 I	Da utilizzare solo nel caso in cui lo strato di zinco debba subire, nelle fasi successive di lavorazione, trattamenti incompatibili con la presenza della passivazione (es. brasatura).
	12 µm			72 ore	Fe/Zn 12 I	
	7 µm			48 ore	Fe/Zn 7 I	
	5 µm			36 ore	Fe/Zn 5 I	
Fe/Zn II (passivazione bianca brillante)	25 µm	0,12 - 0,30	24 ore	384 ore	Fe/Zn 25 II	Da utilizzare dove sia richiesta una buona resistenza alla corrosione. L'aspetto è in generale bianco brillante, con lievi iridescenze gialle e/o azzurre.
	12 µm			192 ore	Fe/Zn 12 II	
	7 µm			96 ore	Fe/Zn 7 II	
	5 µm			72 ore	Fe/Zn 5 II	
Fe/Zn IV (passivazione iridescente ad alto spessore) (7)	25 µm	0,12 - 0,30	96 ore	600 ore	Fe/Zn 25 IV	Buona resistenza alla corrosione. Aspetto come Tipo II (bagni acidi), o giallo, verde chiaro, iridescente (base alcanina).
	12 µm			240 ore	Fe/Zn 12 IV	
	7 µm			168 ore	Fe/Zn 7 IV	
	5 µm			120 ore	Fe/Zn 5 IV	
Fe/Zn IV S (passivazione come sopra e aggiunta sigillatura)	12 µm	0,12 - 0,18	120 ore	480 ore	Fe/Zn 12 IV S	Elevata resistenza alla corrosione. Fino a temperature di 100 °C. Aspetto metallico, opaco con lievi iridescenze.
	7 µm			360 ore	Fe/Zn 7 IV S	
Fe/Zn IV LUB (passivazione come sopra e aggiunta lubrificante)	7 µm	0,12 - 0,18	96 ore	168 ore	Fe/Zn 7 IV LUB	Media resistenza alla corrosione e ove sia prescritto un coefficiente di attrito nell'intervallo 0,12-0,18.
Fe/Zn VII S (rivestimento elettrolitico, lega zinco/ferro, con Fe ≤2%, più passivazione nera e sigillatura)	7 µm	0,12 - 0,30	24 ore	72 ore	Fe/Zn 7 VII S	Buona resistenza alla corrosione fino a temperature di 100 °C. Da utilizzarsi quando è richiesta una colorazione nera e ove sia prescritto un coefficiente di attrito nell'intervallo 0,12-0,30.

(1) Lo spessore di 25 µm è consigliato per parti esterne per le quali si richiede eccezionale resistenza alla corrosione; non è da prescrivere per la bulloneria. Lo spessore di 12 µm è da prescrivere per parti interne e per bulloneria con passo >1 mm. Lo spessore di 7 µm è da prescrivere per bulloneria con passo ≤ ad 1 mm escluse le viti autofilettanti, automaschianti, autoformanti e autopoterforanti per le quali è da prescrivere lo spessore di 12 µm.

(2) Lo spessore del rivestimento è da intendersi complessivo degli strati di passivazione e sigillatura.

(3) Qualora sul disegno sia la designazione priva della prescrizione "spessore", la scelta dello spessore di strato sarà vincolata al tipo di impiego del particolare sul veicolo, secondo quanto riportato in D-020-1-04.