



**ZEBRA  
FAST**

spojovací materiál

## Povrchová úprava

respektive elektrolyticky vyloučené povlaky na součástech se závitem mají dle ČSN / ISO 4042 následující kódový systém:

Značka	Prvek - kov	kód
Zn	zinek	A
Cd	kadmium	B
Cu	měď	C
CuZn	měď - zinek	D
Ni	nikl	E
NiCr	nikl - chrom	F
CuNi	měď - nikl	G
CuNiCr	měď - nikl - chrom	H
Sn	cín	J
CuSn	měď - cín	K
Ag	stříbro	L
CuAg	měď - stříbroA	N

Stupeň lesku	Pasivace chromátováním typická barva	kód
matný	bezbarvý	A
matný	namodralá až duhová	B
matný	žlutá až žlutohnědá - irizující	C
matný	olivově zelená až olivově hnědá	D
pololesklý	bezbarvý	E
pololesklý	namodralá až duhová	F
pololesklý	žlutá až žlutohnědá - irizující	G
pololesklý	olivově zelená až olivově hnědá	H
lesklý	bezbarvý	J
lesklý	namodralá až duhová	K
lesklý	žlutá až žlutohnědá - irizující	L
lesklý	olivově zelená až olivově hnědá	M
vysoce lesklý	bezbarvý	N
libovolný	jako B, C nebo D	P
matný	hnědočerná až černá	R
pololesklý	hnědočerná až černá	S
lesklý	hnědočerná až černá	T

Síla povlaku jeden kov	Síla povlaku dva kovy	kód
0	x	0
3	x	1
5	2+3	2
8	3+5	3
12	4+8	4
15	5+10	5
20	8+12	6
25	10+15	7
30	12+18	8
10	4+6	9



**ZEBRA  
FAST**

spojovací materiál

## Doporučené kombinace kódů

povrchových úprav ČSN / ISO 4042 s porovnáním 2. doplňkové číslice dle ČSN

2. doplňková číslice	Povrch	Označení dle ČSN / ISO 4042
0	bez úpravy	nepředepisuje se
1	čistý povrch	nepředepisuje se
2	černění	slovně
3	fosfátování	slovně
4	kadmiování	B3L
5	zinkování	A3L
6	mosazení	D3J
7	niklování	E3J
8	chromování	F3J
9	dle dohody	slovně

