

Cromo hexavalente	Ótimo resultado de aderência e resistência à corrosão, com uma sequência de processo não muito longa sem formação de lama, porém com os problemas de restrições ao uso de Cr ⁶ , razoável consumo de água e custo de tratamento de efluentes.
Cromo trivalente	Bons resultados de aderência e resistência à corrosão, sequência de processo praticamente igual ao dos cromatizantes, sem formação de lama, mas continua contendo cromo a ser removido no tratamento de efluente.
Fosfato de zinco	Ótimo resultado de aderência e resistência à corrosão, porém com uma sequência mais longa, maior consumo de água, tendo na formação de excesso de borra na linha como seu principal problema de mão de obra e custo. Com menor problema de saúde ocupacional, e maior custo de tratamento de efluente.
Silanos	Baixo custo de processo, sequência mais curta, muito sensível a qualidade da água utilizada com resultados de aderência inferiores e boa resistência à corrosão, sem formação de borras, sem problemas de saúde ocupacional, baixo consumo de água e energia.
Titânio e/ou zircônio	Sequência operacional curta, com baixo consumo de água e de energia elétrica, sem problemas de saúde ocupacional ou de tratamento de efluentes, porém, resistência à corrosão abaixo do necessário e razoável aderência da tinta.
Titânio e/ou zircônio + acrilatos	Sequência operacional curta, com baixo consumo de água e energia elétrica, sem problemas de saúde ocupacional ou de tratamento de efluentes, resistência à corrosão e aderência da tinta razoável.
Titânio e/ou zircônio + novo orgânico	Sequência operacional curta, com baixo consumo de água e energia elétrica, sem problemas de saúde ocupacional ou de tratamento de efluentes, menos sensível a qualidade da água e ótima resistência à corrosão e aderência da tinta.