



Apprêt riche en zinc pour une forte protection contre la corrosion



## Apprêts au zinc

L'apprêt PPG PRIMERON<sup>™</sup> ZINC est un apprêt en poudre époxy riche en zinc conçu pour offrir une protection anti-corrosion renforcée aux substrats en acier doux, en acier galvanisé à chaud et en aluminium.

Contrairement aux revêtements conventionnels qui forment une barrière entre le substrat et l'environnement, PRIMERON Zinc offre une protection supplémentaire grâce à sa teneur en zinc. Le zinc sert de métal sacrificiel en réagissant aux éléments corrosifs, ce qui protège le substrat.

PRIMERON Zinc est particulièrement recommandé sur l'acier prétraité mécaniquement, par exemple l'acier sablé.

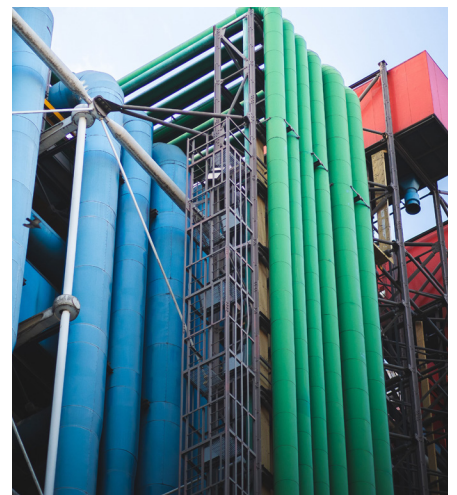
## Avantages

bonnes performances et prévention de la corrosion jusqu'aux environnements C5

très bon débit et aspect

séchage à faible température possible

formulation riche en zinc





## Comparaison des performances

Propriétés	Méthode de test	Valeur
Brillance à 60°	ISO 2813	60 à 80 unités de brillance
Masse volumique	calculée	2,94 g/cm <sup>3</sup>
Résistance aux chocs	ISO 6272 / ASTM D2794	4,5 Nm - Direct 2,3 Nm - Inverse
Adhérence	ISO 2409	GTO
Flexion sur mandrin conique	ISO 6860	0 à 10 mm

## Performance de corrosion

Test	Méthode de test	Substrat	Corrosion des rayures	Défauts de surface
BSN (test au brouillard salin neutre) - 720 heures	ISO 9227	Acier prétraité (1)	< 1 mm	Pas de bulles, pas de rouille
		Acier sablé (2)	< 1 mm	Pas de bulles, pas de rouille
CCT (test de corrosion cyclique) - 1680 heures	-	Acier prétraité (1)	< 1 mm	Pas de bulles, pas de rouille
		Acier sablé (2)	< 1 mm	Pas de bulles, pas de rouille
Résistance à l'humidité (40°C, 100 % HR) - 720 heures	-	Acier prétraité (1)	-	Pas de bulles, pas de rouille
		Acier sablé (2)	-	Pas de bulles, pas de rouille

(1) : Prétraitement chimique - Alcalin (phosphate de fer) - Sans chrome

(2) : Acier sablé - Supports de ponçage : Grenailage, catégorie de ponçage : Sa 2 ½, Rugosité : 6<Ra<12 µm, 50 < Rt <75 µm

## Durabilité estimée selon la norme ISO 12944

Pré-traitement	Substrat	C2	C3	C4	C5
Chimique	Acier				
Mécanique	Acier				
Chimique	Galvanisé à chaud				
Mécanique	Galvanisé à chaud				

## Conditions de cuisson

Cuisson partielle	
7 - 10 min	130°C
5 - 7 min	140°C
3 - 5 min	150°C

Cuisson complète	
25 - 30 min	140°C
20 - 25 min	150°C
15 - 20 min	160°C

This document contains general information only and should not be construed as creating any warranties, express or implied. Please contact a PPG representative for additional information.

The PPG Logo, Envirocron, Secure Launch Excellence and We protect and beautify the world are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. and PPG Primeron is a trademark of PPG Industries Ohio, Inc.  
© 2023 PPG Industries, Inc. All Rights Reserved. 01/23 IC274