



Migliore protezione dei bordi



Protezione dei bordi affilati

La protezione dalla corrosione è un fattore decisivo per la durata dei componenti. Spesso la corrosione inizia sui bordi affilati dove il rivestimento può essere più sottile. Il primer PPG PRIMERON® Edge sviluppato per ottimizzare la copertura dei bordi taglienti aumenta significativamente il ciclo di vita delle parti rivestite. Inoltre, *Primeron Edge* mostra ottimi risultati sui substrati soggetti a degasaggio.

Pannelli dopo 480h NSS



bordo pannello
senza primer

bordo pannello
con primer
standard

bordo
pannello con
Primeron EDGE

Vantaggi

efficace protezione contro la corrosione

maggior copertura dei bordi

ottimo mascheramento dei difetti di fusione

adatto per substrati soggetti a degasaggio

ottima distensione ed aspetto

basso consumo

formulato senza zinco, NIA*



Proprietà del prodotto

Proprietà	Test utilizzato	Valore
Brillantezza a 60°	ISO 2813	15-30 unità gloss
Peso specifico	calcolato	1,54 g/cm ³
Resistenza all'impatto	ISO 6272 / ASTM D2794	40 pollici-libbre - Diretto 40 pollici-libbre - Diretto
Adesione	ISO 2409	GTO
Piegatura su mandrino conico	ISO 6860	0 - 10 mm

Prestazioni anticorrosione

Test	Test utilizzato	Substrato	Corrosione dall'intaglio	Difetti superficiali
NSS (Test in nebbia salina neutra) - 720 h	ISO 9227	Acciaio pretrattato (1)	< 1 mm	No bolle, no ruggine
		Acciaio sabbiato (2)	< 1 mm	No bolle, no ruggine
CCT (Test di corrosione ciclica) - 1680 h	-	Acciaio pretrattato (1)	< 1 mm	No bolle, no ruggine
		Acciaio sabbiato (2)	< 1 mm	No bolle, no ruggine
Resistenza all'umidità (40°C, 100% RH) - 720 h	-	Acciaio pretrattato (1)	-	No bolle, no ruggine
		Acciaio sabbiato (2)	-	No bolle, no ruggine

(1): Pretrattamento chimico - Alcalino (fosfato di ferro) - Senza cromo

(2): Acciaio sabbiato - Metodo di preparazione: Granigliatura, Grado di sabbiatura: Sa 2 ½, Rugosità: 6<Ra<12 µm, 50 < Rt <75 µm

Durata stimata secondo lo standard ISO 12944

Pretrattamento	Substrato	C2	C3	C4	C5
Chimica	Acciaio	PE-0161, ST2 C4H			
Meccanica	Acciaio				
Chimica	Zincato a caldo				
Meccanica	Zincato a caldo				

Condizioni di polimerizzazione

Polimerizzazione parziale	
7 - 10 min	130°C
5 - 7 min	140°C
3 - 5 min	150°C

Polimerizzazione completa	
20 - 25 min	170°C
15 - 20 min	180°C
10 - 15 min	190°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, Primeron, Secure Launch Excellence and We protect and beautify the world are registered marks of PPG Industries Ohio, Inc. © 2024 PPG Industries, Inc. All Rights Reserved. 01/24 IC247

PPG Industrial Coatings • One PPG Place, Pittsburgh, PA 15272 • 1.888.774.2001 • ppgindustrialcoatings.com 



We protect and beautify the world®