



Zinkreiche Grundierung für starken Korrosionsschutz



Zink-Grundierung

PPG PRIMERON® ZINC ist eine zinkreiche Epoxidpulvergrundierung, die entwickelt wurde, um verbesserten Korrosionsschutz für Baustahl, feuerverzinkten Stahl und Aluminiumsubstrate zu bieten.

Im Gegensatz zu herkömmlichen Beschichtungen, die eine Barriere zwischen Untergrund und Umwelt bilden, bietet *Primeron* Zinc durch seinen Zinkgehalt zusätzlichen Schutz. Das Zink dient als Opfermetall, indem es auf korrosive Elemente reagiert und das Substrat schützt.

Primeron Zinc empfiehlt sich besonders auf mechanisch vorbehandeltem Stahl, z. B. auf gestrahltem Stahl.

Vorteile

Gute Leistung und Korrosionsschutz

Ausgezeichneter Verlauf und Aussehen

Niedertemperatureigenschaften

Zinkreiche Formulierung





Produkteigenschaften

Eigenschaften	Testmethode	Wert
Glanz bei 60°	ISO 2813	60-80 Glanzeinheiten
Spezifische Dichte	berechnet	2,94 g/cm ³
Schlagfestigkeit	ISO 6272 / ASTM D2794	40 In.-Lb. - Direkt 20 In.-Lb. - Indirekt
Haftung	ISO 2409	GTO
Konische Dornbiegeprüfung	ISO 6860	0 - 10 mm

Korrosionsschutz

Test	Testmethode	Substrat	Korrosion am Ritz	Oberflächenfehler
NSS (Neutraler Salzsprühtest) - 720 Std.	ISO 9227	Stahl vorbehandelt (1)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
		Gestrahelter Stahl (2)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
CCT (Zyklischer Korrosionstest) - 1680 Std.	-	Stahl vorbehandelt (1)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
		Gestrahelter Stahl (2)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
Feuchtigkeitsbeständigkeit (40 °C, 100 % relative Luftfeuchtigkeit) - 720 Std.	-	Stahl vorbehandelt (1)	-	Keine Blasen, kein Rost
		Gestrahelter Stahl (2)	-	Keine Blasen, kein Rost

(1): Chemische Vorbehandlung - Alkalisch (Eisenphosphat) - Chromfrei

(2): Gestrahelter Stahl - Schleifmittel: Sandstrahlen, Schleifleistung: Sa 2 ½, Rauigkeit: 6 <Ra<12 µm, 50 <Rt <75 µm

Geschätzte Performance gemäß ISO 12944 Standard

Vorbehandlung	Substrat	C2	C3	C4	C5
Chemisch	Stahl				
Mechanisch	Stahl				
Chemisch	Feuerverzinkt				
Mechanisch	Feuerverzinkt				

Einbrennbedingungen

Partielle Aushärtung	
7 - 10 min	130°C
5 - 7 min	140°C
3 - 5 min	150°C

Vollständige Aushärtung	
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, 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 IC269

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



We protect and beautify the world®