



Starkt korrosionsskydd oavsett förbehandling i kombination med ett balanserat funktionsortiment



Omfattande skydd

Korrosionsskydd är en avgörande faktor för hållbarheten hos stål och aluminium, och är en av de viktigaste utmaningarna för beläggningsindustrin. Korrosionsskydd beror inte bara på beläggningsprestanda utan även på substratet och förbehandlingen.

PRIMERON Pro uppvisar starkt korrosionsskydd oberoende av förbehandlingen och mycket bra resultat, speciellt på mekaniskt förbehandlat stål. Dessutom har PRIMERON Pro mycket goda mekaniska egenskaper och en balanserad egenskapsprofil, vilket möjliggör en heltäckande applikation.

Fördelar

- mycket bra korrosionsskydd
- hög kemikalieresistens
- mycket bra flyt och utseende
- goda mekaniska egenskaper
- god appliceringsstabilitet
- låg förbrukning
- formulerad utan zink NIA*
- formulerad utan tungmetaller

Vanliga tillämpningsområden

- skydd av inre delar
- gas- eller vätsketankar
- rörledningar
- stålkonstruktioner
- lastbilar
- släpvagnar
- bildelar





Produktegenskaper

Egenskaper	Testmetod	Värde
Glans @ 60°	ISO 2813	60-80 glansenheter
Densitet	beräknad	1,67 g/cm ³
Slagprov, impact	ISO 6272 / ASTM D2794	2,3 Nm - direkt 2,3 Nm - indirekt
Vidhäftning	ISO 2409	GTO
Mandrel bockning	ISO 6860	0 - 10 mm

Korrosionsprestanda

Test	Testmetod	Substrat	Korrosion från rits	Ytdefekter
NSS-test (neutralt saltdimmetest) - 720 timmar	ISO 9227	Förbehandlat stål (1)	< 1 mm	Inga blåsor, ingen rost
		Blästrat stål (2)	< 1 mm	Inga blåsor, ingen rost
CCT (cyklisk korrosionstestning) - 1680 timmar	-	Förbehandlat stål (1)	< 1 mm	Inga blåsor, ingen rost
		Blästrat stål (2)	< 1 mm	Inga blåsor, ingen rost
Vattenbeständighet (40 °C, 100 % relativ luftfuktighet) - 720 timmar	-	Förbehandlat stål (1)	-	Inga blåsor, ingen rost
		Blästrat stål (2)	-	Inga blåsor, ingen rost

(1): Kemisk förbehandling – Alkalisk (järnfosfat) – Kromfri

(2): Blästrat stål - Slipmedel: Blästring, slipningsvärde: Sa 2 ½, skrovlighet: 6 <Ra <12 µm, 50 <Rt <75 µm

Beräknad hållbarhet enligt ISO 12944-standard

Förbehandling	Substrat	C2	C3	C4	C5
Kemisk	Stål				
Mekaniskt	Stål			PE-0162, ST2 C4H	
Kemisk	Varmförzinkning				
Mekaniskt	Varmförzinkning				

Härdningsförhållanden

Partiell härdning	
7 - 10 min	130°C
5 - 7 min	140°C
3 - 5 min	150°C

Fullständig härdning	
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, 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. 03/23 IC253