



Starker Korrosionsschutz
unabhängig von
der Vorbehandlung
kombiniert mit einem
ausgewogenen
Eigenschaftsportfolio



Umfassender Schutz

Korrosionsschutz ist ein entscheidender Faktor für die Langlebigkeit von Stahl und Aluminium und eine der größten Herausforderungen für die Beschichtungsindustrie. Der Korrosionsschutz hängt nicht nur von der Leistungsfähigkeit der Beschichtung ab, sondern auch vom Substrat und der Vorbehandlung.

PRIMERON® Pro zeigt unabhängig von der Vorbehandlungsmethode einen starken Korrosionsschutz und sehr gute Ergebnisse, insbesondere auf mechanisch vorbehandeltem Stahl. Darüber hinaus verfügt *Primeron* Pro über sehr gute mechanische Eigenschaften und ein ausgewogenes Eigenschaftsprofil. Dies ermöglicht eine umfassende Anwendung.



Vorteile

- Sehr guter Korrosionsschutz
- Hohe chemische Beständigkeit
- Ausgezeichneter Verlauf und Aussehen
- Gute mechanische Eigenschaften
- Gute Applikationsstabilität
- Geringer Verbrauch
- Formuliert ohne Zink NIA*
- Formuliert ohne Schwermetalle

Häufige Anwendungsbereiche

- Schutz von Innenteilen
- Gas- oder Flüssigkeitstanks
- Rohrleitungen
- Stahlbau
- Lastwagen
- Auflieger
- Autoteile



Produkteigenschaften

Eigenschaften	Testmethode	Wert
Glanz bei 60°	ISO 2813	60-80 Glanzeinheiten
Spezifische Dichte	berechnet	1,67 g/cm ³
Schlagfestigkeit	ISO 6272 / ASTM D2794	20 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			PE-0162, ST2 C4H	
Chemisch	Feuerverzinkt				
Mechanisch	Feuerverzinkt				

Einbrennbedingungen

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

Vollständige Aushärtung	
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 IC268

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