



Un apprêt polyvalent pour une utilisation multi-substrats

Une solution flexible

L'acier est l'un des substrats les plus fréquemment recouvert de peintures en poudre. Cependant, d'autres substrats, tels que l'acier métallisé, l'acier galvanisé à chaud et l'aluminium, doivent également être protégés contre la corrosion. PPG PRIMERON® Flex est un revêtement en poudre hybride spécialement développé et parfaitement adapté à de nombreux substrats. En même temps, le système offre une excellente adhérence inter-couches pour de nombreux systèmes de finition et peut être utilisé de manière « flexible » dans le vrai sens du terme. En outre, divers agréments Qualisteelcoat confirment ses bonnes propriétés de protection anti-corrosion.

Avantages

- forte protection anti-corrosion
- adapté à divers substrats
- très bon débit et aspect
- haute résistance aux produits chimiques
- bonne stabilité d'application
- bonne adhérence inter-couches
- faible consommation
- formulé sans zinc NAI*





Propriétés du produit

Propriétés	Méthode de test	Valeur
Brillance à 60°	ISO 2813	20 à 40 unités de brillance
Masse volumique	calculée	1,54 g/cm ³
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 à la rayure	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			PE-0163, ST2 C4H	
Mécanique	Acier				
Chimique	Galvanisé à chaud				PE-0165, HD2 C5H
Mécanique	Galvanisé à chaud				PE-0166, HD2 C5H

Conditions de cuisson

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

Cuisson complète	
20 - 40 min	170°C
15 - 35 min	180°C
10 - 25 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 IC275

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