



## Apprêt riche en zinc pour une forte protection contre la corrosion



### Apprêts au zinc

L'apprêt PPG PRIMERON® ZINC est un apprêt en poudre époxy riche en zinc conçu pour offrir une protection anti-corrosion renforcée aux substrats en acier doux, en acier galvanisé à chaud et en aluminium.

Contrairement aux revêtements conventionnels qui forment une barrière entre le substrat et l'environnement, *Primeron* Zinc offre une protection supplémentaire grâce à sa teneur en zinc. Le zinc sert de métal sacrificiel en réagissant aux éléments corrosifs, ce qui protège le substrat.

*Primeron* Zinc est particulièrement recommandé sur l'acier prétraité mécaniquement, par exemple l'acier sablé.

### Avantages

bonnes performances et prévention de la corrosion jusqu'aux environnements C5

très bon débit et aspect

séchage à faible température possible

formulation riche en zinc





## Comparaison des performances

Propriétés	Méthode de test	Valeur
Brillance à 60°	ISO 2813	60 à 80 unités de brillance
Masse volumique	calculée	2,94 g/cm <sup>3</sup>
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 des rayures	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				
Mécanique	Acier				
Chimique	Galvanisé à chaud				
Mécanique	Galvanisé à chaud				

## Conditions de cuisson

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

Cuisson complète	
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 IC274

PPG Industrial Coatings • One PPG Place, Pittsburgh, PA 15272 • 1.888.774.2001 • [ppgindustrialcoatings.com](http://ppgindustrialcoatings.com)