



Meilleure protection  
des bords de sa  
catégorie



### Protection des bords tranchants

La protection contre la corrosion est un facteur décisif pour la durabilité des composants. Souvent, la corrosion commence sur les bords tranchants où la couche de film peut être plus mince. L'apprêt PRIMERON® Edge de PPG, développé pour optimiser le recouvrement des bords tranchants, augmente considérablement le cycle de vie des pièces revêtues. De plus, *Primeron* Edge présente de très bons résultats sur les substrats de dégazage.

### Panneaux à bordures après 480 heures BSN



Panneau à  
bordures sans  
apprêt

Panneau à bord-  
ures avec apprêt  
standard

Panneau à  
bordures avec  
*Primeron* EDGE

\*Non ajouté intentionnellement

### Avantages

forte protection anti-corrosion

couverture étendue des bords

très bonne couverture des défauts de  
moulage

très bonne couverture des défauts de  
moulage

très bon débit et aspect

faible consommation

formulé sans zinc NAI\*



## Propriétés du produit

Propriétés	Méthode de test	Valeur
Brillance à 60°	ISO 2813	15 à 30 unités de brillance
Masse volumique	calculée	1,54 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 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-0161, ST2 C4H	
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	
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 IC272

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