



# Erstklassiger Kantenschutz



## Schutz vor scharfen Kanten

Korrosionsschutz ist ein entscheidender Faktor für die Langlebigkeit von Bauteilen. Korrosion beginnt oft an scharfen Kanten, wo die Schichtdicke dünner sein kann. Die zur Optimierung der Kantenabdeckung von scharfen Kanten entwickelte Grundierung PPG PRIMERON® Edge erhöht die Lebensdauer der beschichteten Teile erheblich. Darüber hinaus zeigt *Primeron* Edge sehr gute Ergebnisse auf ausgasenden Substraten.

## Kantenplatten nach 480 Std. NSS



Kantenplatte ohne  
Grundierung

Kantenplatte mit  
Standard-  
Grundierung

Kantenplatte mit  
*Primeron* EDGE

## Vorteile

- \_\_\_\_ Ausgezeichneter Korrosionsschutz
- \_\_\_\_ Verbesserte Kantenabdeckung
- \_\_\_\_ Sehr gute Abdeckung von Gussfehlern
- \_\_\_\_ Geeignet für ausgasende Substrate
- \_\_\_\_ Ausgezeichneter Verlauf und Aussehen
- \_\_\_\_ Geringer Verbrauch
- \_\_\_\_ Formuliert ohne Zink NIA\*



## Produkteigenschaften

Eigenschaften	Testmethode	Wert
Glanz bei 60°	ISO 2813	15-30 Glanzeinheiten
Spezifische Dichte	berechnet	1,54 g/cm <sup>3</sup>
Schlagfestigkeit	ISO 6272 / ASTM D2794	40 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 Salzsprüh-test) - 720 Std.	ISO 9227	Stahl vorbehandelt (1)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
		Gestrahelter Stahl (2)	< 1 mm	Keine Blasen, kein Rost
CCT (Zyklischer Korrosions-test) - 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): Gestrahlter 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	PE-0161, ST2 C4H			
Mechanisch	Stahl				
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 IC267

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



We protect and beautify the world®