

الصدأ يعضّ الأنابيب

مُرمّمة، محميّة.

التآكل ← تسريبات مكلفة ← توقف عن العمل ← حوادث

التآكل يستهلك جدار الأنبوب.

إعادة الطلاء فوق الصدأ داخل النقر تُخفي العطل التالي.

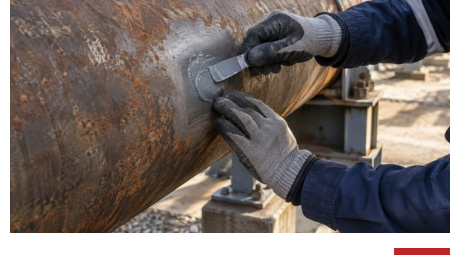
أصلح. حوّل. احم.



غطّ الأنبوب.
احمِ الفولاذ.



حوّل الصدأ.
اربط الطبقة النهائية.



املاً النقر المحلية.
استعد الشكل.

الطبقة النهائية المختارة

حماية خارجية من الرطوبة
والمُح والتمرّض للحمض
والأوساخ.

Z704 RUSTEX-NMB

يحوّل الصدأ المتبقّي.
يعالج آثار الملح والحمض.

Z801 FASTSTEEL

إصلاح سريع التصلّب ومملوء
بالفولاذ للنقر المحلية
المعتمدة.

01 لماذا يُعدّ Z704 الأول عالميًا

تقنية TriArmor

أول محوّل صدأ في العالم بكيماويات متعددة،
بالتصاق نانوي جزيئي

يبني رابطًا
تساهميًا

اقتران نانوي جزيئي
يربط الفولاذ المحوّل
بالطبقة النهائية المختارة.

يعالج الآثار
المتبقية

بعد الغسل، يعالج الصدأ
تحت آثار الملح والحمض
المتبقية؛ يُحكم الواجهة.

يحوّل الصدأ العميق

تفاعلات متكاملة تصل
إلى الصدأ المتبقّي في
أعماق النقر المحضّرة.

+500

ساعات الرزاد الملحي
مع الإيبوكسي

2x ≈

عمر النظام

2x ≈

الالتصاق

أزرق-أسود = محوّل | برتقالي = يحتاج إعادة طلاء

02 لماذا تفشل إعادة الطلاء



الطلاء يتفكّر.
الصدأ ينمو تحته.



الصدأ يبقى
حيث لا تصل
الأدوات.

بين الأنابيب، تحت
المشابك، حول الدعامات.



التنقر يستهلك
جدار الأنبوب.

النقر تحتجز الصدأ
والرطوبة والملح ويقايا
الحمض. الطلاء قد يخفي
التآكل المستمر.

Z704 | ابن رابط
الطبقة النهائية

Z704 | حوّل ما
تبقى

Z801 | استعادة الشكل
المفقود

75% من حالات فشل الطلاء سببها سوء التحضير.

نظام أنابيب متكامل واحد

قيس → نظّف → رَمِّم → حوّل → احمِ

03 أين يستمر التآكل

خطوط حنفيات الحريق



خطوط الحريق
يجب أن تعمل.

التآكل يهدد إمدادات
المياه الطارئة.

خطوط أبراج التبريد



دعامات رطبة.
الصدأ يعود.

فلنشات، نقاط منخفضة، إعادة طلاء مرة أخرى.

التعرّض للملح | المواقع الساحلية



هواء محمّل بالملح.
أسطح الأنابيب الخارجية تتآكل.

بقايا الملح تبقى فعّالة داخل النقر.

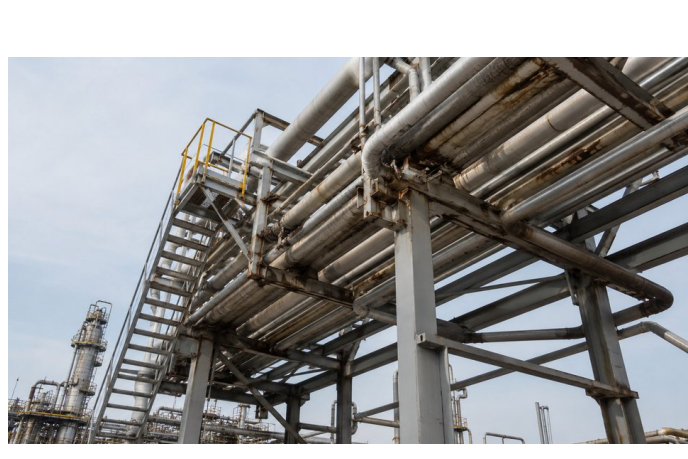
التعرّض للحمض | مصانع التنقية بالحمض



أبخرة الحمض + ترشحاته.
أسطح الأنابيب الخارجية تتآكل.

بقايا الحمض تبقى فعّالة داخل النقر.

رفوف الأنابيب المرتفعة



وصول صعب.
إعادة الطلاء تعني
نصب السقالات من جديد.

الصدأ على الأنابيب والوصلات
والدعامات المرتفعة يصعب الوصول إليه.

التحضير الميكانيكي
للسطح غير مسموح به



لا سفع.
لا جليخ.
لا أعمال ساخنة.

حيث تمنع قواعد الموقع هذه
الطرق، لا يزال الصدأ المتبقّي
بحاجة إلى معالجة.

04 اختر النظام حسب التعرّض الخارجي

التعرّض	نظام Stanvac	نتيجة العمل
جاف / مغبرّ	POLYHYB SHP 2050	حماية سريعة الجفاف، أحادية المكوّن، تُطبّق مباشرة على المعدن.
رطب	TST & NMB 1040 SHP 727 +	طبقة أساس إيبوكسي متسامحة مع حالة السطح + طبقة نهائية من البولي يوريثان.
أبخرة حمضية / ترشحات / ملح ساحلي	TST & NMB 1040 EGF + 727 SHP 718 +	حاجز خارجي من رقائق الزجاج + طبقة نهائية من البولي يوريثان.

الفحص الهندسي

Z801: قيم سماكة الجدار والصلاحية للخدمة أولاً. النقر المحلية المعتمدة فقط.

Z704: أزل القشور السائبة والزيت والتلوث؛ اغسل الأملاح أولاً. الحد الأقصى C°70.

تأكد من توافق الطبقة النهائية وترتيب الطبقات وسماكة الفيلم ومدة التصلّب قبل التطبيق.

لا تطلّ فوق الصدأ. أصلح. حوّل. احم.

اطلب من Stanvac تحديد نظامك

شارك نوع خدمة الأنبوب | درجة حرارة التشغيل | المساحة

stanvac.com | +91 85271 99811 | digitalmktg@stanvac.com