বাষ্পিক পাইপলাইন জং প্রতিরক্ষা | 2026

জং কামড়ায় পাইপলাইনে।

রিস্টোর করা হলো। প্রোটেক্ট করা হলো।

জং ➡ ব্যয়বহুল লিক ➡ শাটডাউন ➡ দুর্ঘটনা

জং পাইপের দেয়াল খেয়ে ফেলে।
গর্তে জং-এর উপর আবার রং করলে পরের ব্যর্থতা শুধু ঢাকা পড়ে থাকে।

মেরামত করুন। কনভার্ট করুন। প্রোটেক্ট করুন।

লোকাল গর্ত ভরাট করুন। প্রোফাইল ফিরিয়ে আনুন।

Z801 FASTSTEEL

দ্রুত সেট হওয়া, স্টিল-ভরা রিপেয়ার অনুমোদিত গর্তের জন্য।

জং কনভার্ট করুন। টপকোটের বন্ধন তৈরি করুন।

Z704 RUSTEX-NMB

বাকি থাকা জং কনভার্ট করে। নুন ও অ্যাসিডের অবশিষ্টাংশে ট্রিট করে।

পাইপে কোট করুন। সিলকে শিল্ড করুন।

বেছে নেওয়া টপকোট

আর্দ্রতা, নুন, অ্যাসিড এক্সপোজার আর ময়লা থেকে বাষ্পিক সুরক্ষা।

01 Z704 কেন বিশ্বে প্রথম

TriArmor টেকনোলজি

বিশ্বের প্রথম মাল্টি-কেমিস্ট্রি, ন্যানো-মলিকিউলার আঠালোতার রাস্ট কনভার্টার

গভীরে জং কনভার্ট করে

পরিপূরক বিক্রিয়াগুলো তৈরি করা গর্তের গভীরে বাকি থাকা জং পর্যন্ত পৌঁছায়।

বাকি থাকা অবশিষ্টাংশে ট্রিট করে

ধোয়ার পর, বাকি থাকা নুন আর অ্যাসিডের নিচের জং ট্রিট করে; ইন্টারফেস সিল করে দেয়।

কোভ্যালেন্ট বন্ধন তৈরি করে

ন্যানো-মলিকিউলার কাপলিং কনভার্ট হওয়া স্টিলকে বেছে নেওয়া টপকোটের সাথে বাঁধে।

≈ 2x
রিপ

≈ 2x
সিস্টেমের আয়ু

500+
ঘণ্টা সল্ট স্প্রে এপক্সি সহ

নীল-কালো = কনভার্টেড | কমলা = রিকোট

02 রিপেইন্টিং কেন ব্যর্থ হয়

পিটিং খেয়ে ফেলে পাইপের দেয়াল।

গর্তে জং, আর্দ্রতা, নুন আর অ্যাসিডের অবশিষ্টাংশে জমে থাকে। রং চলতে থাকা ক্ষয়কে ঢেকে দিতে পারে।

Z801 | হারানো প্রোফাইল ফেরান

জং সেখানেই থেকে যায় যেখানে সরঞ্জাম পৌঁছাতে পারে না।

পাইপের মাঝে। ক্ল্যাম্পের নিচে। সাপোর্টের চারপাশে।

Z704 | যা বাকি থাকে তা কনভার্ট করুন

রং খোসা ছাড়ে। নিচে জং বাড়ে।

দুর্বল জং-এর উপর রং খোসা ছাড়ে আর ফোসকা পড়ে।

Z704 | টপকোটের বন্ধন তৈরি করুন

75% কোটিং ব্যর্থতা শুরু হয় দুর্বল প্রিপারেশন থেকেই।

একটাই সম্পূর্ণ পাইপলাইন সিস্টেম
মাপুন → পরিষ্কার করুন → রিস্টোর করুন → কনভার্ট করুন → প্রোটেক্ট করুন

03 জং কোথায় সবচেয়ে বেশি ক্ষতি করে

কুলিং-টাওয়ার লাইন

ভেজা সাপোর্ট। জং আবার ফিরে আসে।

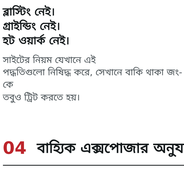
ফ্ল্যাঞ্জ। নিচু জায়গা। আবার রং করাতে হয়।

ফায়ার-ফাইটিং লাইন

ফায়ার লাইনকে কাজ করতেই হবে।

জং জরুরি পানির সরবরাহকে বিপদে ফেলে।

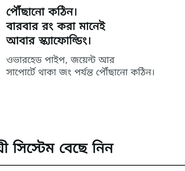
অ্যাসিড এক্সপোজার | পিকলিং প্ল্যান্ট



অ্যাসিডের ধোঁয়া + ছিটে। পাইপের বাইরের অংশে ক্ষয় ধরে।

অ্যাসিডের অবশিষ্টাংশে গর্তের ভিতরে সক্রিয় থেকে যায়।

নুন এক্সপোজার | উপকূলীয় এলাকা



নুন-ভরা বাতাস। পাইপের বাইরের অংশে ক্ষয় ধরে।

নুনের অবশিষ্টাংশে গর্তের ভিতরে সক্রিয় থেকে যায়।

মেকানিক্যাল সারফেস প্রিপারেশন দিয়ছি

ব্লাস্টিং নেই। গ্রাইন্ডিং নেই। হট ওয়ার্ক নেই।

সাইটের নিয়ম যেখানে এই পদ্ধতিগুলো নিষিদ্ধ করে, সেখানে বাকি থাকা জং-কে ভরসা ট্রিট করতে হয়।

উঁচু পাইপ র‍্যাক

পৌঁছানো কঠিন। বারবার রং করা মানেই আবার স্ক্যাফোল্ডিং।

ওভারহেড পাইপ, জয়েন্ট আর সাপোর্টে থাকা জং পর্যন্ত পৌঁছানো কঠিন।

04 বাষ্পিক এক্সপোজার অনুযায়ী সিস্টেম বেছে নিন

এক্সপোজার	STANVAC সিস্টেম	গ্রাহকের ফলাফল
শুকনো / থুলোময়	**2050 POLYHYB SHP**	দ্রুত শুকানো, ওয়ান-কম্পোনেন্ট, ভাইরেক্ট-টু-মেটাল প্রোটেকশন।
ভেজা	**1040 TST & NMB + 727 SHP**	সারফেস-টলারেন্ট এপক্সি বেস + পলিইউরিথেন ফিনিশ।
অ্যাসিডের ধোঁয়া / ছিটে / উপকূলীয় নুন	**1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP**	গ্লাস-ফ্লেক বাষ্পিক ব্যারিয়ার + পলিইউরিথেন ফিনিশ।

ইঞ্জিনিয়ারিং চেক

Z801: প্রথমে দেয়ালের পুরুত্ব ও ফিটনেস যাচাই করুন। ওধু অনুমোদিত লোকাল গর্তে।

Z704: আগে আলগা স্কেল, ঢেলে ও দুষ্কর সরান; নুন আগে ধুয়ে ফেলুন; সর্বোচ্চ **70°C.**

প্রয়োগের আগে টপকোটের সাসঞ্জস্য, লেয়ারের ক্রম, ফিনস বিস্তৃত ও কিওর নিশ্চিত করুন।

জং-এর উপর সরাসরি রং করবেন না।

মেরামত করুন। কনভার্ট করুন। প্রোটেক্ট করুন।

আপনার সিস্টেম ঠিক করতে Stanvac-কে জিজ্ঞেস করুন

পাইপের সার্ভিস | অপারেটিং টেম্পারেচার | এলাকা পোয়ার করুন

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

পারফরম্যান্স নির্ভর করে সাবস্ট্রেটের অবস্থা, প্রিপারেশন, প্রয়োগ আর সার্ভিস এক্সপোজারের উপর।