বাইরের PIPELINE CORROSION PROTECTION | 2026

# মরচে ক্ষয় করে PIPELINE

## ঠিক করুন। সুরক্ষিত রাখুন।

**CORROSION ➡ ব্যয়বহুল LEAK ➡ SHUTDOWN ➡ দুর্ঘটনা**

**CORROSION-এ PIPE WALL ক্ষয়ে যায়।**
**PIT-এর মরচের ওপর আবার PAINT করলে পরের FAILURE আড়াল হয়ে যায়।**

**REPAIR করুন। CONVERT করুন। PROTECT করুন।**

**local PIT ভরাট করুন।**
**PROFILE ফিরিয়ে আনুন।**

**Z801 FASTSTEEL**
approved local pit-এর জন্য দ্রুত শক্ত ভরাট, steel-filled repair।

**মরচে CONVERT করুন।**
**TOPCOAT-এর BOND পাবে।**

**Z704 RUSTEX-NMB**
থেকে যাওয়া মরচে convert করে।
salt ও acid-এর ছিদ্রে কাজ করে।

**PIPE-এ COAT দিন।**
**STEEL সুরক্ষিত রাখুন।**

**থেকে নেওয়া TOPCOAT**
moisture, salt, acid exposure ও মরচা থেকে বাইরের protection।

## 01 Z704 কেন বিশ্বে প্রথম

TRIARMOR TECHNOLOGY

**বিশ্বের প্রথম MULTI-CHEMISTRY, NANO-MOLECULAR ADHESION RUST CONVERTER**

**গভীর মরচে CONVERT করে**
প্রস্তুত pit-এর ভিতরে থেকে যাওয়া মরচে convert করে।

**থেকে যাওয়া ছিদ্রে কাজ করে**
ধোয়ার পর salt/acid-এর ছিদ্রের নিচে থাকা মরচে treat করে এবং interface seal করে।

**COVALENT BOND গড়ে**
convert করা steel-কে protective topcoat-এর সঙ্গে bond করে।

**≈ 2x**
**GRIP**

**≈ 2x**
**SYSTEM-এর আয়ু**

**500+**
**EPOXY-সহ SALT SPRAY-এ ঘণ্টা**

নীল-কালো = **CONVERT** হয়েছে | কমলা = আবার **COAT** করুন

## 02 আবার PAINT করলে কেন কাজ হয় না

**PITTING-এ**
**PIPE WALL ক্ষয়ে যায়।**

মরচে, moisture, salt ও acid pit-এ আটকে থাকে।

**Z801 | হারানো**
**PROFILE ফিরিয়ে আনুন**

**TOOL যেখানে পৌঁছায় না, সেখানেও মরচে থাকে।**

pipe-এর সমস্থানে। clamp-এর নিচে। support-এর চারপাশে।

**Z704 | থেকে যাওয়া মরচে CONVERT করুন**

**PAINT খসে পড়ে।**
**নিচে মরচে থাকতে থাকে।**

দুর্বল মরচের জন্য adhesion কমে ও ফোস্কা পড়ে।

**Z704 | TOPCOAT-এর BOND পাবে**

## আবার PAINT করার খরচ শুধু PAINT-এর খরচ নয়।

**LABOUR + SCAFFOLDING + আবার PREPARATION**

## একটি সম্পূর্ণ PIPELINE SYSTEM

**REPAIR** — Z801 FASTSTEEL
\+
**CONVERT** — TRIARMOR Z704
\+
**PROTECT** — STANVAC TOPCOATS

এই COMBINATION:
**ভারতে শুধু STANVAC-এ পাওয়া যায়।**

**মাপুন → পরিষ্কার করুন → PROFILE করান → CONVERT করুন → PROTECT করুন**

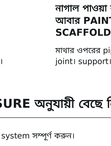
## 03 যেখানে CORROSION-এ খরচ বাড়ে

**COOLING-TOWER LINE**

**ভেজা SUPPORT।**
**মরচে ফিরে আসে।**

flange। নিচু জায়গা।
আবার paint করার খরচ।

**FIRE-HYDRANT LINE**



**FIRE LINE অবশ্যই কাজ করতে হবে।**

corrosion-এর জন্য জরুরি জল supply-তে ঝুঁকি হয়।

**ACID EXPOSURE | PICKLING PLANT**

**ACID FUME + স্প্লিটা।**
**PIPE-এর বাইরে CORROSION হয়।**

pit-এ থেকে যাওয়া acid কাজ করতে থাকে।

**SALT EXPOSURE | উপকূলের SITE**

**SALT-ভরা বাতাস।**
**PIPE-এর বাইরে CORROSION হয়।**

pit-এ থাকা salt corrosion চালিয়ে যায়।

**MECHANICAL SURFACE PREPARATION allowed নয়**



**BLASTING নয়।**
**GRINDING নয়।**
**HOT WORK নয়।**

আগে পরিষ্কার করুন।
থেকে যাওয়া মরচে convert করুন।

**ভাঁজ PIPE RACK**



**ন্যাপাল পাওয়া কঠিন।**
**আবার PAINT করতে SCAFFOLDING লাগে।**

মাঝার ওপরের pipe।
joint। support।

## 04 বাইরের EXPOSURE অনুযায়ী বেছে নিন

সঠিক protective coating দিয়ে system সম্পূর্ণ করুন।

| EXPOSURE | PROTECTIVE COATING | CUSTOMER-এর ফল |
|---|---|---|
| শুকনো / ঘুলোময় | 2050 POLYHYB SHP | দ্রুত কাজ। ONE-PACK। সরাসরি metal-এর ওপর protection। |
| ভেজা | 1040 TST & NMB + 727 SHP | MOISTURE থেকে PROTECTION। surface-tolerant epoxy + polyurethane finish। |
| ACID FUME / স্প্লিটা / উপকূলের SALT | 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP | ACID + SALT BARRIER। glass-flake barrier + polyurethane finish। |

**ENGINEERING CHECK**

**Z801:** আগে wall thickness ও কাজের উপযোগী কি না দেখুন। শুধু approved local pit-এ ব্যবহার করুন।

**Z704:** ঝালপা scale, oil ও ময়লা সরান; আগে salt ধুয়ে ফেলুন। সর্বোচ্চ **70°C**।

লাগানোর আগে topcoat compatibility, layer-এর ক্রম, film build ও cure নিশ্চিত করুন।

## মরচের ওপর PAINT করবেন না।

**REPAIR করুন। CONVERT করুন। PROTECT করুন।**

**বাইরের CORROSION থেকে LEAK ঠেকাতে সাহায্য করে।**

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

performance নির্ভর করে নিচের surface-এর অবস্থা, preparation, application ও service exposure-এর ওপর।