

ROST FRISST ROHRLEITUNGEN

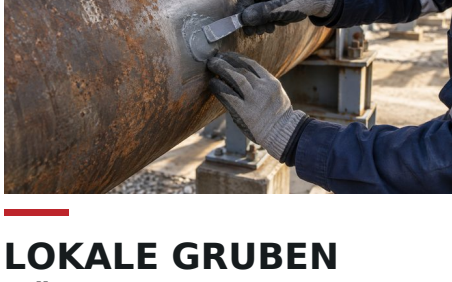
WIEDERHERGESTELLT. GESCHÜTZT.

KORROSION → TEURE LECKAGEN → STILLSTÄNDE → UNFÄLLE

KORROSION FRISST DIE ROHRWAND.

NEUANSTRICH ÜBER ROST IN GRUBEN VERDECKT DEN NÄCHSTEN AUSFALL.

REPARIEREN. UMWANDELN. SCHÜTZEN.



LOKALE GRUBEN FÜLLEN. DAS PROFIL WIEDERHERSTELLEN.

Z801 FASTSTEEL

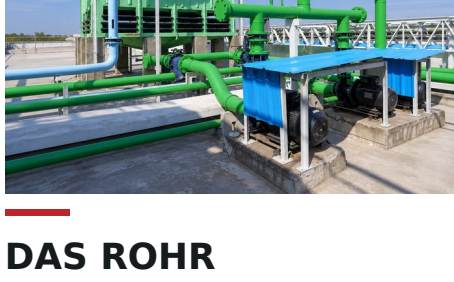
Schnellhärtende, stahlgefüllte Reparatur für freigegebene Gruben.



ROST UMWANDELN. DECKSCHICHT VERBINDEN.

Z704 RUSTEX-NMB

Wandelt Restrost um. Behandelt Salz- und Säurespuren.



DAS ROHR BESCHICHTEN. DEN STAHL SCHÜTZEN.

AUSGEWÄHLTE DECKSCHICHT

Äußerer Schutz vor Feuchtigkeit, Salz, Säure und Schmutz.

01 WARUM Z704 WELTWEIT DER ERSTE SEINER ART IST

TRIARMOR-TECHNOLOGIE

WELTWEIT ERSTER ROSTUMWANDLER MIT MEHREREN CHEMIEBASEN UND NANOMOLEKULARER HAFTUNG

WANDELT TIEFEN ROST UM

Sich ergänzende Reaktionen erreichen Restrost tief im Inneren vorbereiteter Gruben.

BEHANDELT REST-SPUREN

Nach dem Waschen wird Rost unter Salz- und Säurerestspuren behandelt; versiegelt die Grenzfläche.

BAUT KOVALENTE BINDUNG AUF

Nanomolekulare Kopplung verbindet umgewandelten Stahl mit der ausgewählten Deckschicht.

≈ **2x**

HAFTUNG

≈ **2x**

LEBENSDAUER

500+

STUNDEN
SALZSPRÜHTEST
MIT EPOXID

BLAUSCHWARZ = UMGEWANDELT | ORANGE = NEU BESCHICHTEN

02 WARUM NEUANSTRICH SCHEITERT



LOCHFRASS FRISST DIE ROHRWAND.

Gruben speichern Rost, Feuchtigkeit, Salz und Säurerückstände. Farbe kann fortschreitende Korrosion verdecken.

Z801 | VERLORENES PROFIL WIEDERHERSTELLEN



ROST BLEIBT DORT ZURÜCK, WO WERKZEUGE NICHT HINKOMMEN.

Zwischen Rohren. Unter Schellen. Um Halterungen herum.

Z704 | WANDELT UM, WAS BLEIBT



FARBE BLÄTTERT. ROST WÄCHST DARUNTER.

Farbe auf schwachem Rost blättert und blasenbildet.

Z704 | BAUT DIE DECKSCHICHT-HAFTUNG AUF

75% ALLER BESCHICHTUNGSSCHÄDEN BEGINNEN MIT MANGELHAFTER VORBEREITUNG.

EIN VOLLSTÄNDIGES ROHRLEITUNGSSYSTEM

MESSEN → REINIGEN → WIEDERHERSTELLEN → UMWANDELN → SCHÜTZEN

03 WO KORROSION KOSTET

KÜHLTURM-ROHRLEITUNGEN



NASSE HALTERUNGEN. ROST KEHRT ZURÜCK.

Flansche. Tiefpunkte. Schon wieder neu gestrichen.

HYDRANTENLEITUNGEN



LÖSCHLEITUNGEN MÜSSEN FUNKTIONIEREN.

Korrosion gefährdet die Notwasserversorgung.

SÄUREBELASTUNG | BEIZANLAGEN



SÄUREDÄMPFE + SPRITZER. ROHRAUSSENFLÄCHEN KORRODIEREN.

Säurerückstände bleiben in Gruben aktiv.

SALZBELASTUNG | KÜSTENSTANDORTE



SALZHALTIGE LUFT. ROHRAUSSENFLÄCHEN KORRODIEREN.

Salzrückstände bleiben in Gruben aktiv.

MECHANISCHE OBERFLÄCHEN-VORBEREITUNG NICHT ZULÄSSIG



KEIN STRAHLEN. KEIN SCHLEIFEN. KEINE HEISSARBEITEN.

Wo Betriebsvorschriften diese Methoden verbieten, muss Restrost trotzdem behandelt werden.

ERHÖHTE ROHRBRÜCKEN



SCHWER ZUGÄNGLICH. NEUANSTRICH BEDEUTET ERNEUT GERÜST.

Rost an Überkopfrohren, Verbindungen und Halterungen ist schwer erreichbar.

04 AUF AUSSENBEANSPRUCHUNG ABSTIMMEN

BEANSPRUCHUNG	STANVAC-SYSTEM	ERGEBNIS FÜR DEN KUNDEN
TROCKEN / STAUBIG	2050 POLYHYB SHP	Schnelltrocknender Einkomponenten-Schutz, direkt auf Metall.
NASS	1040 TST & NMB + 727 SHP	Oberflächentolerante Epoxidbasis + Polyurethan-Finish.
SÄUREDÄMPFE / SPRITZER / KÜSTENSALZ	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	Glasflocken-Außensperrschicht + Polyurethan-Finish.

TECHNISCHE PRÜFUNG

Z801: Zuerst Wanddicke und Zustand prüfen. Nur freigegebene lokale Gruben.

Z704: Lösen Zunder, Öl und Verunreinigungen entfernen; Salze zuerst abwaschen. Maximal **70°C**.

Vor der Anwendung Deckschichtverträglichkeit, Schichtreihenfolge, Filmaufbau und Aushärtung prüfen.

ROST NICHT ÜBERSTREICHEN. REPARIEREN. UMWANDELN. SCHÜTZEN.

STANVAC IHR SYSTEM SPEZIFIZIEREN LASSEN

ROHRNUTZUNG | BETRIEBSTEMPERATUR | BEREICH TEILEN

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

Die Leistung hängt vom Untergrundzustand, der Vorbereitung, der Anwendung und der Betriebsbeanspruchung ab.