DER STANVAC MECHANIK-VORTEIL

52

DAS BESTE IN INDIEN

MECHANISCHE INSTANDHALTUNG LÖSUNGEN

WARUM KAUFEN?

DER TECHNOLOGISCHE UNTERSCHIED.
IHR BESONDERER NUTZEN.

GASLEITUNGEN SCHÜTZEN. WIEDERKEHRENDE WARTUNG REDUZIEREN.

01 KORROSIONSSCHUTZ

Stahl und Anlagen vor Korrosion, Chemikalien und Erosion schützen.

SCHNELL TROCKNENDER SCHUTZ FÜR STAHL IN STAUBIGEN BEREICHEN.

01 | 2050 Polyhyb SHP

Anwendungen. Stahlkonstruktionen, Maschinen und Beton in C1-C3-Umgebungen, auch in staubigen Bereichen.

Technologie. Hybrid-Copolymer mit SHP-Staub- und Wasserabweisung; 500+ Std. Salzsprühbeständigkeit.

> **Kundennutzen.** Ohne separaten Härter verarbeitbar. Glanz bleibt, Staub und Wasser perlen ab.

NASSEN, VERROSTETEN STAHL MIT OBERFLÄCHENTOLERANTEM SYSTEM SCHÜTZEN.

02 | 1040 TST & NMB + 727 SHP

Anwendungen. Kühltürme, Tanks, Rohrleitungen und verzinkter Stahl in feuchten, küstennahen Bereichen.

Technologie. Epoxid-PU mit niedriger Oberflächenspannung, nass- und rosttolerant; 2,000+ Std. Salzsprühtest und 1,200+ psi Haftung auf ST-2-Stahl.

> **Kundennutzen.** Schwer vorbereitbaren Stahl schützen. Starke Grundierungshaftung und abweisende Deckschicht verringern wiederkehrende Wartung.

03 | 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP

Anwendungen. Säuredampfbereiche, Gipswerke, Papierfabriken, Säureauffangwannen, maritime C5-Stahlkonstruktionen.

Technologie. MIO-, Glasflaken-Novolac- und PU-Schichten; 3,000+ Std. Salzsprühtest; sechs Monate Tauchbeständigkeit in 98% H_2SO_4 und 33% HCl.

> **Kundennutzen.** Stahl bei aggressiver chemischer Belastung schützen, wiederkehrende Korrosionsarbeiten reduzieren.

SÄUREN UND CHEMIKALIEN MIT GLASFLAKEN-BARRIERE WIDERSTEHEN.

DG-KAMINE SCHÜTZEN. ABLÖSUNG BEI HOHEN TEMPERATUREN BEGRENZEN.

04 | ES 70 2K

Anwendungen. DG-Abgaskamine, Krümmer, Öfen, Wärmetauscher und Vorwärmer.

Technologie. 2K-Silikon-Copolymer, kalthärtend, mit luftgefüllten Keramikmikrokugeln; kein Nachheizen; Einsatztemperatur bis 600°C.

> **Kundennutzen.** Wärmestrahlungsverluste senken und heiße Anlagenflächen vor Korrosion schützen.

VERSCHLISSENE GEHÄUSE AUFBAUEN. STRÖMUNG VERBESSERN, VERSCHLEISS BEGRENZEN.

05 | 1190 Stangard + 731 ER Xtream (Nano)

Anwendungen. Pumpengehäuse, Rutschen, Krümmer, Zyklone sowie Förder- und Zerkleinerungsanlagen.

Technologie. 731: faserverstärkte Keramik-Zirkonium- NMB-Aufbauspachtelmasse. 1190: streichbare Deckschicht mit keramischen Nanopartikeln.

> **Kundennutzen.** Verschlissene Flächen wiederherstellen und die Nutzungsdauer bei Erosion und Abrieb durch feine Partikel verlängern.

3. Chemikalienkonzentration und Temperatur vor der Festlegung eines Tauchbetriebs bestätigen. Stahlbeschichtungssysteme. Wo vorgeschrieben, Z704 RUSTEX zur Rostumwandlung vor Grundierung und Deckschicht einsetzen. Siehe 43B. ES 70 2K folgt einer eigenen Vorbereitungsspezifikation.

02 KALTREPARATUR & METALLAUFBAU

Beschädigtes Metall und Rohrleitungen direkt vor Ort wiederherstellen.

GESCHWÄCHTE ROHRE VOR ORT VERSTÄRKEN. NOTREPARATUREN BESCHLEUNIGEN.

06 | 944 Synthoglass Wrap

Anwendungen. Geeignete gerissene, undichte oder korrodierte Rohre; auch Tankanlagen und Schwimmdächer.

Technologie. Rohrverstärkungsbandage mit separatem PU-Aktivator; auf nassen Flächen anwendbar. In drei Größen für unterschiedliche Reparaturflächen.

> **Kundennutzen.** Geeignete beschädigte Rohrleitungen vor Ort verstärken. Eine Reparaturoption für unerwartete Schäden bereithalten.

GERISSENEN STAHL DIREKT VOR ORT REPARIEREN. OHNE SPEZIALWERKZEUG.

07 | Z801 Faststeel Epoxy Stick

Anwendungen. Gerissene Stahlgehäuse und Metallnotreparaturen im gesamten Werk.

Technologie. Schnell abbindendes NMB-Polymer als von Hand mischbarer Epoxidstick; keine separaten Mess- oder Mischwerkzeuge.

> **Kundennutzen.** Beschädigtes Metall direkt am Schadensort reparieren. Keine separaten Mess- oder Mischwerkzeuge.

NASSE FLÄCHEN REPARIEREN – AUCH UNTER WASSER.

08 | Z805 Aquamend Epoxy Stick

Anwendungen. Nasse Rohre; feuchtes oder untergetauchtes Metall, Beton, Glas und die meisten Kunststoffe.

Technologie. Von Hand mischbare NMB-Spezial-Epoxidspachtelmasse, auch unter Süß- oder Salzwasser auftragbar.

> **Kundennutzen.** Geeignete Reparaturen beginnen, ohne auf das Trocknen des Untergrunds zu warten.

RISSE UND LÖCHER FÜLLEN. BINDET IN 5 MINUTEN AB.

09 | Z711(P) Quicksteel Epoxy Putty NMB

Anwendungen. Metallaufbau, Leckabdichtung, Risse und Löcher, auch bei Unterwasserreparaturen.

Technologie. Stahlgefüllte Epoxidpaste 1:1; bindet in 5 Minuten ab, härtet in 1 Stunde; temperaturbeständig bis 260°C.

> **Kundennutzen.** Fehlstellen schnell füllen: Die Paste dringt in Risse ein und ermöglicht schnellen Aufbau.

ROHRLEITUNGEN MIT LOCHFRASS VOR ORT AUFBAUEN. METALL- FLÄCHEN WIEDERHERSTELLEN.

10 | 815 Stangard Steel Putty (SPL) - NMB

Anwendungen. Rohre, Gussteile, Stützen, Ventile, Flansche, Laufräder, Tankpontons und -dächer.

Technologie. Mit Stahllegierung gefüllte Aufbauspachtelmasse, schlagfest und zerspanbar; temperaturbeständig bis 250°C.

> **Kundennutzen.** Durch Verschleiß oder Korrosion verlorene Flächen wiederherstellen, dann die Reparatur auf das erforderliche Profil bearbeiten.

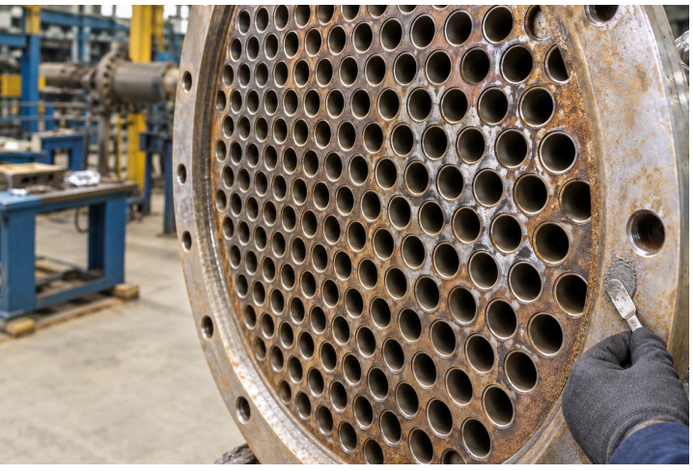
VERSCHLISSENE GEHÄUSE AUF MASS REPARIEREN. STARKE TEMPERATURWECHSEL VERKRAFTEN.

11 | Z730 Steelweld (A + B)

Anwendungen. Lagergehäuse, Passfedernuten, Wellen, Maschinenbetten und heiße Rohrleitungen mit Maßverlust.

Technologie. Zweikomponentige Hochtemperatur-Aufbau-spachtelmasse; nach dem Aushärten schleif-, gewinde- und bohrbar.

> **Kundennutzen.** Bauteilmaße mit einer bearbeitbaren Reparatur wiederherstellen, ausgelegt für starke Temperaturwechsel.



12 | 1170 Stangard Ceramic-Metal Rebuild Putty - NMB

Anwendungen. Rohrböden von Kondensatoren und Wärmetauschern, Wasserkammern und Pumpeninnenteile.

Technologie. Silizium-Stahl-Legierungsmatrix mit NMB- Haftung auf handgereinigtem ST 2/ST 3-Stahl; widersteht Kavitation, Erosion und Korrosion.

> **Kundennutzen.** Beschädigte Flächen vor Ort wiederherstellen. Abschluss mit 1180 für Wärmetauscher oder 1190 für Pumpen mit hohem Durchfluss.

KORRODIERTE ROHRBÖDEN VOR ORT AUFBAUEN. BIMETALL- KORROSION BEGRENZEN.

13 | 1180 NMB Ceramic Coat

Anwendungen. Wärmetauscher-Rohrböden, Pumpen, Tanks, Behälter und Gaswäscher.

Technologie. Keramische Deckschicht für 1170-Aufbauten; widersteht Erosion, Korrosion, Prallbeanspruchung, Kavitation und Bimetallangriff.

> **Kundennutzen.** Aufgebaute Flächen vor weiterer Erosion und Korrosion schützen und so die reparierte Anlage im Betrieb halten.

AUFGEBAUTE FLÄCHEN VOR EROSION, KORROSION UND KAVITATION SCHÜTZEN.

6. Bei druck- oder lasttragenden Reparaturen Auslegung und Grenzen entsprechend dem tatsächlichen Schaden und Einsatz festlegen. 10. Z824-Glasfaserband ergänzt Z711(P) und 815 SPL als Verstärkung; lasttragende Reparaturen anhand der Einsatzbedingungen bewerten. 11. Temperaturfreigabe für die konkreten Betriebsbedingungen bestätigen.

03 WARTUNGSAEROSOLE

Wartungsbauteile lösen, reinigen, schmieren und schützen.

14 | #6030 Pen Oil

Anwendungen. Stark verrostete Muttern, Bolzen, Gewinde und festsitzende Baugruppen im Werk.

Technologie. Hochleistungs-Kriechöl dringt in enge Spalten und Gewinde ein; U.S. Fed. Spec. VV-P-216a.

> **Kundennutzen.** Festsitzende Verbindungen mit weniger Demontagezeit und Arbeitsaufwand lösen.

FESTSITZENDE MUTTERN UND BOLZEN LÖSEN. DEMONTAGEZEIT VERKÜRZEN.

HARTNÄCKIGE DICHTUNGEN UND ABLAGERUNGEN ENTFERNEN. METALL DARUNTER ERHALTEN.

15 | #Z914 Tough Clean

Anwendungen. Anhaftende Flanschdichtungen, Lack und Kohlenstoffablagerungen auf Zylinderköpfen, Ventilen und Metallteilen.

Technologie. Schnell wirkender, nicht tropfender Entferner löst anhaftende Ablagerungen und Beschichtungen.

> **Kundennutzen.** Hartnäckige Ablagerungen schneller entfernen und die Metalloberfläche für den Wiedereinbau erhalten.

ALTES FETT VON LAGERN ENTFERNEN. AUCH FILIGRANE TEILE ERREICHEN.

16 | #Z939 Bearing Solvent NF

Anwendungen. Präzisionslager mit Altfett und Ablagerungen in schwer zugänglichen Bereichen.

Technologie. Eindringendes Entfettungslösemittel mit gezieltem Punktstrahl; CO_2-getriebenes Aerosol erreicht filigrane Lagerflächen.

> **Kundennutzen.** Zugängliche Lager vor dem Nachschmieren vor Ort reinigen. Vermeidbare Demontage reduzieren.

VERHÄRTETE SCHMIERSTOFF- ABLAGERUNGEN ENTFERNEN. KETTEN UND KETTENRÄDER VOR ORT REINIGEN.

17 | #8485 HD Cleaner & Degreaser

Anwendungen. Ketten, Kettenräder und Teile mit dicken, eingetrockneten Öl- oder Schmierstoffablagerungen.

Technologie. Zitrus-d-Limonen-Entfetter mit hoher Benetzung, 97% Wirkstoffen, 360°-Sprühstrahl; CO_2- Treibmittel.

> **Kundennutzen.** Schwer zugängliche Stellen erreichen und angesammelten Schmierstoff bei der Wartung vor Ort entfernen.

DRAHTSEILE VOR INNERER ROSTBILDUNG UND LITZEN- VERSCHLEISS SCHÜTZEN.

18 | #7045 HD Open Gear & Wire-Rope Lube

Anwendungen. Offene Getriebe und Drahtseile, Witterung oder wiederholter Abspritzreinigung ausgesetzt.

Technologie. Schäumender Schmierstoff dringt in Spalten ein, bildet dann einen geschmeidigen, stark haftenden Film; mit Moly und Graphit verstärkt.

> **Kundennutzen.** Schmierung bei Nässe erhalten und Drahtzwischenräume wie Seilaußenseite schützen.

ROLLENKETTEN BEI WASSER, DAMPF UND STAUB IN BEWEGUNG HALTEN.

19 | #90451 Adhesive Chain Lube

Anwendungen. Rollenketten und Gleitbahnen in nassen, dampfigen oder staubigen Werksbereichen.

Technologie. Haftschmierstoff schützt innere und äußere Kontaktflächen; starke Filmhaftung widersteht Abschleudern bei hoher Drehzahl, Wasser und Dampf.

> **Kundennutzen.** Schmierstoff an Arbeitsteilen halten, um Klemmen zu verringern und gleichmäßigeren Lauf zu fördern.

GELAGERTE ERSATZTEILE 5-10 JAHRE SCHÜTZEN.

20 | #6013 Formula 101 Corrosion Suppressant

Anwendungen. Gelagerte Zahnräder, Werkzeuge, Maschinenersatzteile, Exportsendungen und Schiffsanlagen.

Technologie. Eindringende, wachsartige Beschichtung mit niedriger Oberflächenspannung und selbstheilendem Film; lösemittelentfernbar. Salzsprühleistung: 1,000 Stunden.

> **Kundennutzen.** Wertvolle Lagerersatzteile schützen. Den Wachsfilm bei Bedarf des Teils mit Lösemittel entfernen.

PASSFLÄCHEN BEI MONTAGE UND EINLAUF VOR VERSCHLEISS SCHÜTZEN.

21 | #6080 Dry Moly Spray

Anwendungen. Wellen, Passnaben, Dichtflächen und Bauteile, die in staubigen Bereichen montiert oder betrieben werden.

Technologie. Schnell trocknender, haftender Molyfilm liefert Trockenschmierung bis 100,000 psi bei -100°F bis +700°F; dielektrisch.

> **Kundennutzen.** Fressen bei Montage und Einlauf verringern. Dem Festsitzen von Dichtungen bei der nächsten Wartungsöffnung vorbeugen.

GELAGERTE LAGER IN INNENRÄUMEN 5+ JAHRE GESCHÜTZT HALTEN.

22 | #6007 Rust Inhibitor

Anwendungen. Lager und Präzisionsersatzteile in Innenlagerung.

Technologie. Verstärktes Lanolin bildet eine Korrosionsbarriere und nimmt das Fünffache seines Gewichts an Wasser auf; verträgliche Schmierstoffe lassen sich darüber auftragen.

> **Kundennutzen.** Verträglichen Schmierstoff über den Lagerfilm auftragen, ohne separaten Entfernungsschritt.

20. Die Schutzdauer hängt von Einwirkung und Anwendung ab. 22. Der Lagerschutz hängt von Bedingungen und Anwendung ab.

04 BETONREPARATUR & -SCHUTZ

Beschädigten Beton reparieren, Flächen schützen und Fugen abgedichtet halten.

BESCHÄDIGTE BÖDEN REPARIEREN. NACH 4 STUNDEN WIEDER BEFAHRBAR.

23 | 750 Stanfloor

Anwendungen. Schlaglöcher in Industrieböden, beschädigte Kanten und Maschinenfundamente.

Technologie. Feuchtigkeitstolerantes Epoxid mit Spezial-füllstoffen; 50 MPa Druckfestigkeit und starke Haftung auf bestehendem Beton.

> **Kundennutzen.** Geeignete Bodenreparaturen in die Schichtpause legen, um Produktionsunterbrechungen zu begrenzen.

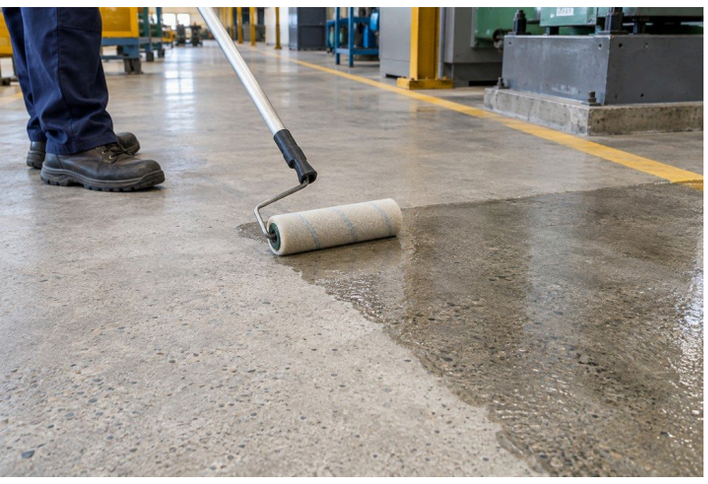
MASCHINENFUNDAMENTE & SOCKEL AUFBAUEN.

24 | 751 Stanfloor

Anwendungen. Beschädigte Maschinenfundamente, Sockel und Betonkanten; auch Boden- und Vertikalreparaturen.

Technologie. Schnell abbindendes, dreikomponentiges, feuchtigkeitstolerantes Epoxid mit 100% Festkörper, Spezialfüllstoffen. Starke Haftung auf bestehendem Beton; begrenzt Abrutschen bei Vertikalreparaturen.

> **Kundennutzen.** Beschädigte Fundamente und Sockelkanten aufbauen. Bodenreparaturen sind unter den genannten Bedingungen in unter einer Stunde befahrbar.*



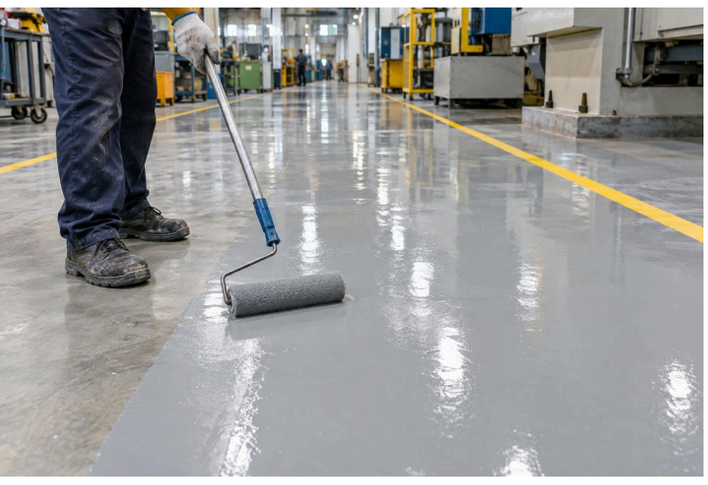
BETONPOREN VERSIEGELN. STAUBEN, VERSCHLEISS UND FLÜSSIGKEITSAUFNAHME REDUZIEREN.

25A 754 Stangard Sealer |

Anwendungen. Bestehende Betonböden, die weniger stauben und weniger Wasser und Öl aufnehmen sollen.

Technologie. Öl- und feuchtigkeitstoleranter Tiefen- versiegler dringt in Kapillarporen ein und trägt zur Verdichtung der Betonoberfläche bei.

> **Kundennutzen.** Flüssigkeitsaufnahme und Stauben reduzieren. Die vorgegebene 727-Deckschicht ergibt eine leichter zu reinigende Oberfläche.



VERSIEGELTE BÖDEN GLÄNZEND, WASSERABWEISEND UND LEICHTER REINIGBAR HALTEN.

25B | 727 Stangard HP - PLPU SHP

Anwendungen. Mit 754 versiegelter Beton, der eine glänzende Oberfläche und leichtere Reinigung braucht.

Technologie. Polyester-Polyurethan-Deckschicht mit superhydrophoben Eigenschaften; weist Staub und Wasser ab, mit UV-Beständigkeit und Glanzerhalt.

> **Kundennutzen.** Versiegelte Böden leichter reinigbar halten. Bei Bedarf nachbeschichten, um die Schutzschicht aufzufrischen.

26 | Stangard 753

Anwendungen. Freiliegende RCC-Wände, -Stützen, -Träger und Tanks mit Feuchtigkeit oder wiederkehrendem Algenbewuchs.

Technologie. Eindringende, verdichtende Beschichtung bietet Karbonatisierungs- und Algenschutz innerhalb des vorgegebenen Betonerhaltungssystems.

> **Kundennutzen.** Gereinigten und reparierten Beton vor Wassereintritt und wiederkehrenden Algen schützen. Wiederkehrende Oberflächenwartung reduzieren.

IHREN STAHLBETON ERHALTEN. VOR WASSEREINDRINGUNG UND ALGEN SCHÜTZEN.

27 | 1311 Stangard Corrokote (FLX)

Anwendungen. Vorgegebene Betonbeschichtungen, zuschlagsgefüllte Fugen und Metalldach-Abdichtungssysteme.

Technologie. Flexibles Epoxid mit 100% Festkörper bildet eine gummiartige Hochglanzoberfläche. Für Beschichtungen: 360-400 Mikrometer in zwei Schichten.

> **Kundennutzen.** Vorgegebene Fugendetails gegen Wassereintritt abdichten und Bewegungen innerhalb der Auslegungsgrenzen aufnehmen.

BETONFUGEN ABGEDICHTET HALTEN MIT FLEXIBLER, SCHLAGFESTER BESCHICHTUNG.

23. Die Befahrbarkeitszeit hängt von Temperatur, Vorbereitung, Reparaturdicke und vorgesehener Last ab. 24. Die Freigabe in unter einer Stunde gilt für Bodenverkehr. Tragende Reparaturen erfordern eine genehmigte Auslegung und Lastfreigabe. 25A. Zuerst reinigen und reparieren; Haftung und Eignung für den tatsächlichen Verkehr bestätigen. 25B. Haftung und Eignung der Oberfläche für den tatsächlichen Verkehr bestätigen. 26. Algen und schwaches Material entfernen; vor dem Beschichten reinigen und reparieren. 27. Details nach erwarteter Bewegung wählen; wo vorgegeben 7170 und UV-Schutz im Außenbereich verwenden. Volle Aushärtung: 7 Tage bei 25°C.

05 SCHMIERUNG & ABDICHTUNG

Lager, Seile, Dichtungen und Fugen bei hoher Beanspruchung schützen.

28 | SL WPG Aquatherm

Anwendungen. Kühlturmpumpen, Rohwasserpumpen und Lager, die regelmäßig Wasser ausgesetzt sind.

Technologie. 100% synthetisches, polymerverstärktes, nicht schmelzendes Fett widersteht Wasserauswaschung; bis 230 °C ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Schmierung bei Wassereintritt erhalten. Nachschmieren reduzieren und Lagerlebensdauer verlängern.

WASSERPUMPENLAGER BEI WASSEREINTRITT GESCHMIERT HALTEN.

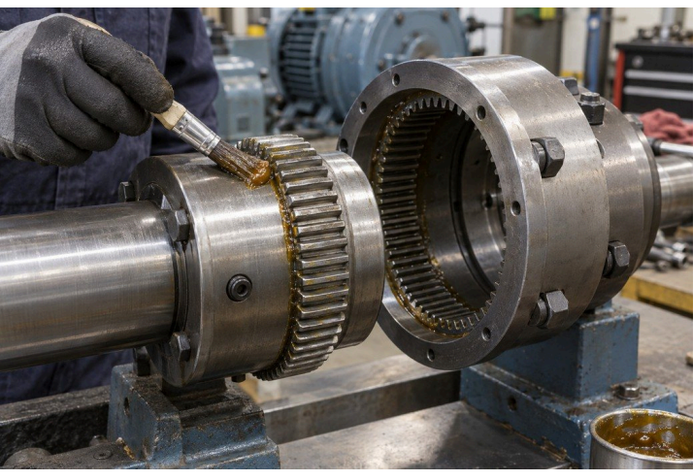
HEISSE VENTILATORLAGER BEI STOSSBELASTUNG SCHÜTZEN. SELTENER SCHMIEREN.

29 | Synthox HT

Anwendungen. ID/FD-Ventilatoren, Gebläse und Abluft-ventilatorlager bei hohen Temperaturen.

Technologie. 100% synthetisches Fett mit mikronisiertem Molybdändisulfid (MoS_2); bis 200 °C und 2,500 U/min ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Lager bei Stoßbelastung schützen und Schmierintervalle verlängern, das senkt den routinemäßigen Schmieraufwand.



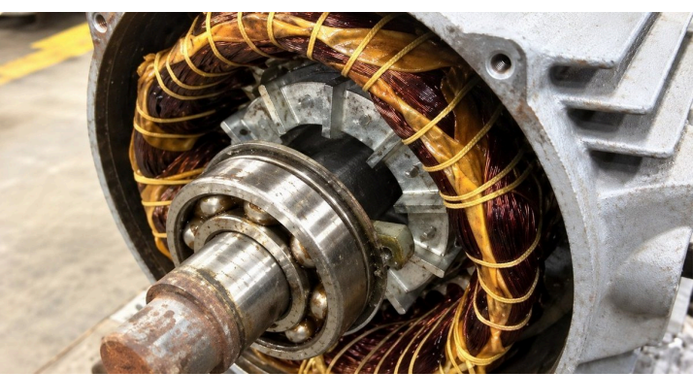
STARK BELASTETE KUPPLUNGEN MIT WENIGER FETT LÄNGER LAUFEN LASSEN.

30 | SL 123R Unitherm

Anwendungen. Zahnkupplungen, Knüppelzuführungen, Planeten-mischer, Fibrizer in Zuckermühlen und Bergbaumaschinen.

Technologie. 100% synthetisches Fett widersteht Auslaufen, Stoßbelastung und Extremdruck; bis 250 °C und 2,000 U/min ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Fett unter hoher Belastung halten. Verbrauch und Nachschmierhäufigkeit reduzieren.



HEISSE MOTORLAGER SCHMIEREN. FETTWANDERUNG IN DIE WICKLUNGEN REDUZIEREN.

31 | Superquiet 100

Anwendungen. HT-Motorlager in Kläranlagen (ETP), Schwer-maschinen und heißen, nassen Betriebsbereichen.

Technologie. 100% synthetisches, PTFE-verstärktes Motoren- fett widersteht Schmelzen und Wanderung; bis 180 °C und 3,000 U/min ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Verschmutzung der Wicklungen und das Risiko fettbedingter Motorneuwicklung reduzieren.

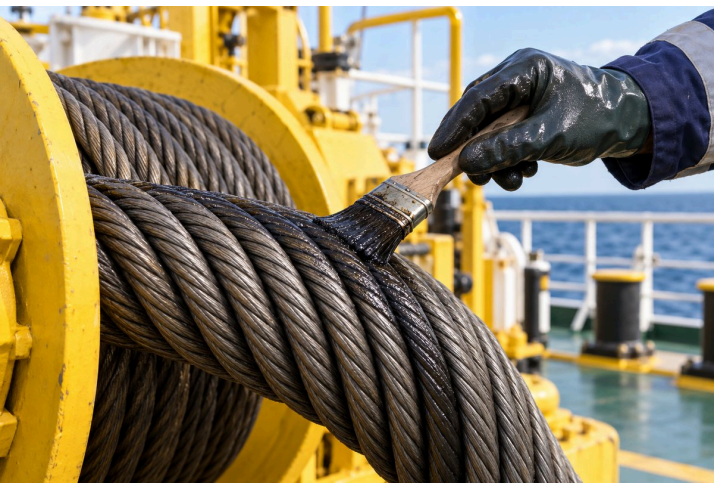
KRANSEILE VOR ROST UND VERSCHLEISS IM INNEREN SCHÜTZEN.

32 | SL WR2 Wiretherm

Anwendungen. Kran-Drahtseile mit innerem Rost und Verschleiß bei wiederholtem Betrieb.

Technologie. 100% synthetischer, bitumenfreier Schmierstoff dringt bis zum Drahtkern vor und bleibt weich; bis 200 °C ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Innere Litzen und die Seilaußenseite schmieren, um die Lebensdauer zu verlängern.



INNEREN SEILROST MIT WIRTSCHAFTLICHER MINERALÖL- SCHMIERUNG KONTROLLIEREN.

33 | 70202 Super Wire Rope

Anwendungen. Windenseile und Drahtseilanwendungen, für die ein Mineralölschmierstoff geeignet ist.

Technologie. Schnell benetzender, mineralölbasierter, bitumenfreier Schmierstoff dringt in den Drahtkern ein; mit Molybdändisulfid (MoS_2) verstärkt, bis 150 °C ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Vor verstecktem innerem Rost schützen mit wirtschaftlicher, routinemäßiger Seilschmierung.

PUMPENDICHTUNGEN BEI WASSER, DAMPF UND CHEMIKALIEN ERHALTEN.

34 | Siltec HD

Anwendungen. Pumpen-O-Ringe, Dichtungen und verträgliche Gummidichtungen mit Wasser-, Dampf- oder Chemikalienkontakt.

Technologie. 100% synthetisches, nicht schmelzendes Gummi-pflegemittel widersteht Wasser, Dampf und Chemikalien; bis 205 °C ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Dichtungslebensdauer verlängern und Wartungsunterbrechungen durch Dichtungsverschleiß reduzieren.

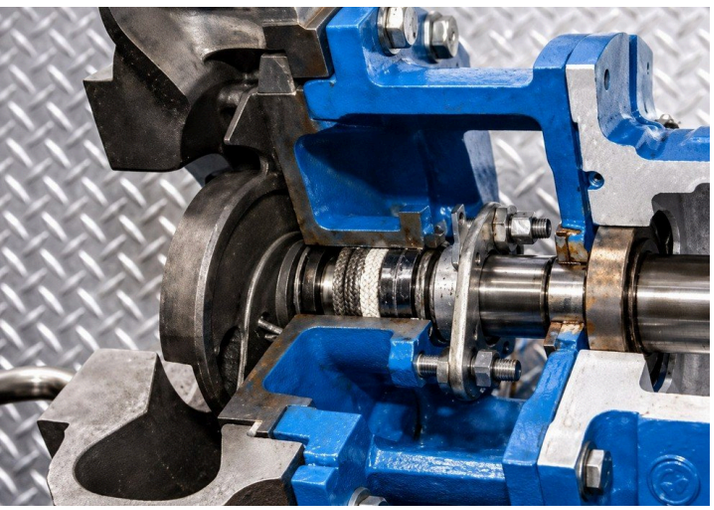
GEWINDEVERBINDUNGEN MIT PTFE-PASTE STATT BAND ABDICHTEN.

35 | Teflox HD

Anwendungen. Gewinde-Rohrverbindungen, Flanschdichtungen und Dichtflächen in mechanischen Anlagen.

Technologie. Mikroraffiniertes PTFE in nicht schmelzender Basis dichtet Gewinde ab und trennt Dichtungen; bis 345 °C ausgelegt.

Kundennutzen. Leckage montierter Verbindungen reduzieren und eine Dichtungstrennschicht für die Wartung bieten.



STOPFBUCHSENLECKAGE REDUZIEREN. WELLEN VOR VERSCHLEISS SCHÜTZEN.

36 | Glandex EP

Anwendungen. Vorhandene Pumpen-Stopfbuchspackungen mit hoher Belastung, Leckage und Wellenverschleiß.

Technologie. Pflegepaste für hohe Belastung wird auf vorhandene Packung aufgetragen; frei von Schwermetallen und Schwefel, bis 400 °C ausgelegt.

Kundennutzen. Vorhandene Stopfbuchspackung behandeln, ohne die Baugruppe nur dafür zu demontieren.

SCHRAUBEN IM HEISSBETRIEB GÄNGIG HALTEN. LEICHTERE DEMONTAGE BEI STILLSTAND.

37 | Protec Cu-HT

Anwendungen. Schrauben, Stehbolzen und Gewindefittings im Heißbetrieb, die bei Stillständen geöffnet werden.

Technologie. Nicht schmelzende Moly-Kupfer-Montagepaste widersteht Fressen, Festsitzen und Rost; ausgelegt von -54 °C bis +1,200 °C.

Kundennutzen. Verbindungen bei Stillstand leichter lösen. Verzögerungen durch festsitzende Gewinde reduzieren.

WELLEN UND NABEN MIT WENIGER FESTFRESSEN UND SCHÄDEN ZUSAMMENPRESSEN.

38 | Molytec EP

Anwendungen. Pressverbindungen von Wellen, Naben, Lagern und Rädern; belastete Gleitbahnen und bewegliche Verbindungen.

Technologie. Moly-Graphit-Montagepaste bietet hohe Tragfähigkeit und Schutz vor Passungsrost und Kaltverschweißung; bis 450 °C ausgelegt.

> **Kundennutzen.** Gleichmäßigere Montage und Bewegung fördern. Fressen, Stick-Slip und Bauteilschäden reduzieren.

34. Ebenfalls erhältlich: #8035 RC Rubber Care.

06 REINIGER & OBERFLÄCHENVORBEREITUNG

Ablagerungen entfernen und Anlagen für den nächsten Betriebszyklus vorbereiten.

BÖDEN, MASCHINEN UND TEILE MIT EINEM KONZENTRAT REINIGEN.

39 | #Z101 Alpha 3

Anwendungen. Industrieböden, Epoxidböden, Maschinen und gefertigte Teile.

Technologie. Wässriger Hochleistungsreiniger, neutral im Gebrauch. 1:100 verdünnen bei leichter, 1:30 bei mittlerer und 1:5 bei starker Verschmutzung.

> **Kundennutzen.** Verdünnung an die Verschmutzung anpassen. Routinereinigung und Konzentratlagerung vereinfachen.

STAHLTEILE REINIGEN UND VOR ROST ZWISCHEN ARBEITSGÄNGEN SCHÜTZEN.

40 | #Z101(A) Alpha 5

Anwendungen. Stahl- und Eisenteile, Maschinen und abwaschbare Eisenoberflächen.

Technologie. Fast neutraler, rosthemmender wässriger Reiniger hinterlässt einen trockenen, transparenten Film für kurzzeitigen Korrosionsschutz.

> **Kundennutzen.** Entfetten und vorübergehend schützen: frisch gereinigte Teile vor dem nächsten Arbeitsgang.

REGISTER UND LAMELLEN REINIGEN, ALUMINIUM UND LACK SCHONEN.

41 | #Z102 Cleanaire 1200

Anwendungen. AC-Register, Aluminiumlamellen, lackierte Maschinen und verträgliche abwaschbare Kunststoffe.

Technologie. Inhibierter, stark schäumender wässriger Reiniger; leicht abspülbar, ohne Butyl, Phosphat oder Lauge.

> **Kundennutzen.** Bei hoher Verdünnung reinigen und dabei empfindliche Metalle und Lackoberflächen schonen.

VERHÄRTETES FETT UND TEER VON OFFENEN ZAHNRÄDERN ENTFERNEN.

42 | #Z109 Neugenic 4175

Anwendungen. Offene Getriebe und Schwermaschinen mit verfestigtem Fett, Cardium-Compound, Teer oder Asphalt.

Technologie. Erdölfreier, halbwässriger Reiniger; konzentriert bei starken Ablagerungen, bis 1:30 verdünnt bei leichter Verschmutzung.

> **Kundennutzen.** Hartnäckige Ablagerungen lösen, damit Zahnflanken vor dem Nachschmieren gründlich gereinigt werden.

ROST MIT EINEM AUFPINSELBAREN, DAMPFARMEN SÄUREGEL ENTFERNEN.

43A #Z111 AC-500 Gel Grade |

Anwendungen. Verrostete Ersatzteile, Maschinenkörper und rostfleckiges Metall, Beton oder Fliesen.

Technologie. Phosphorsäure-Gel. Auftragen, 10-60 Minuten einwirken lassen, dann abwaschen. Wasserverdünnbare Tauchqualität ebenfalls erhältlich.

> **Kundennutzen.** Große Teile und Anlagenkörper behandeln, die nicht in ein Tauchbad passen.

ROST IN EINE BASIS FÜR LANGLEBIGEREN BESCHICHTUNGS- SCHUTZ UMWANDELN.

43B | #Z704 RUSTEX + #2040(A) Rust Sealer

Anwendungen. Verrostete Rohrleitungen, Pumpengehäuse, Stahlbau, Tanks und Außenersatzteile vor dem Beschichten.

Technologie. Z704 wandelt Rost in einen polymergeschützten metallorganischen Komplex um. Das vorgegebene System Z704-NMB/Epoxid-Deckschicht erreicht 500+ Std. Salzsprühtest.

> **Kundennutzen.** Restrost innerhalb des vorgegebenen Systems behandeln, um Unterrostung der Oberfläche zu verringern.

KUPFERANLAGEN ENTKALKEN, DANN LEICHT KLARSPÜLEN.

44 | #Z112 Acidifoam

Anwendungen. Kalk und Rost auf verträglichen Kupferrohren und Aluminiumanlagen.

Technologie. Komplexierter Salzsäurereiniger für schnelle Kalkentfernung, mit leicht abspülbarer, phosphatfreier Rezeptur.

> **Kundennutzen.** Kalk schnell entfernen, sauber abspülen und keinen zusätzlichen Phosphateintrag durch den Reiniger.

KALK AUSZIRKULIEREN. DEMONTAGE VON ANLAGEN SELTENER NÖTIG.

45 | #Z118 EQC-10

Anwendungen. Wärmetauscher, Kondensatoren, Kühlmäntel und Kühler von Großmotoren.

Technologie. Nicht brennbarer, dampfarmer flüssiger Säure-reiniger entfernt starken Kalk und Rost durch Zirkulation in verträglichen Anlagen.

> **Kundennutzen.** Innere Kanäle vor Ort reinigen, sofern Anlage und Reinigungskreislauf es zulassen.

42. Verdünnte Lösungen kontinuierlich rühren. 43B. Das Salzsprühergebnis gilt für das geprüfte System; es belegt keine Nutzungsdauer.

07 REPARATURSCHWEISSEN MIT WENIG WÄRME

Verschlissene und beschädigte Bauteile mit passend gewählten Elektroden reparieren.

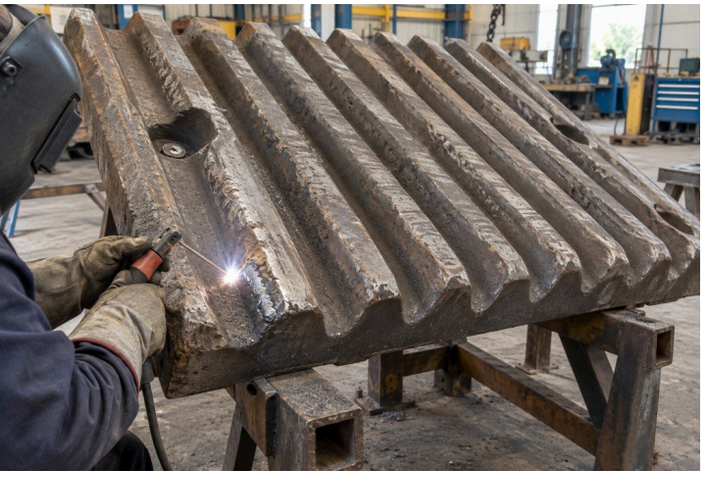
SOLIDE STAHLREPARATUREN MIT WENIGER SPRITZERN UND NACHARBEIT.

46 | Super Stanalloy ST 22

Anwendungen. Halterungen aus Baustahl und C-Stahl, Teile und allgemeine Instandhaltungsreparaturen.

Technologie. Ultra-wasserstoffarme Allpositions-Elektrode mit ruhigem Lichtbogen und selbstlösender Schlacke.

> **Kundennutzen.** Wasserstoffrissrisiko und Nacharbeit reduzieren. Schwierige Reparaturen mit Schweißen in allen Positionen erreichen.



BRECHERPANZERUNGEN FÜR EXTREME SCHLAGBEANSPRUCHUNG REPARIEREN.

47 | Super Stanalloy EM 35

Anwendungen. Brecherpanzerungen, Manganstahlteile und Verbindungen von Manganstahl mit Kohlenstoffstahl.

Technologie. Reparaturelektrode für feste, zähe Schweißgüter, geeignet für Zwangslagen- schweißen.

> **Kundennutzen.** Schlagbeanspruchte Bauteile mit einem zähen Schweißgut wiederherstellen, das Betriebsspannungen verträgt.

SCHWIERIGE STÄHLE VERBINDEN. RISSBILDUNG NACH REPARATUR WIDERSTEHEN.

48 | Super Stanalloy DS 34

Anwendungen. Ungleiche, Werkzeug-, geschmiedete und gegossene Stähle nach genehmigtem Reparaturverfahren.

Technologie. Ferrit-ausgewogene Elektrode für zähe, rissbeständige Schweißgüter auf Stählen, die zu Rissen in der Wärmeeinflusszone neigen.

> **Kundennutzen.** Mehrere schwierige Stahlreparaturen mit einer Elektrode abdecken, auch Reparaturen an schwer zugänglichen Stellen.

GUSSEISENTEILE MIT WENIG WÄRME OHNE VORWÄRMEN REPARIEREN.

49 | Super Stanalloy FN 62

Anwendungen. Zylinderköpfe, Gehäuse aus Gusseisen sowie dicke oder dünne Gussteile.

Technologie. Innovativer Kerndrahtaufbau, Kontaktschweißen mit niedriger Stromstärke und bearbeitbare Schweißgüter ermöglichen Reparaturen ohne Vorwärmen.

Kundennutzen. Das Erwärmen des ganzen Gussteils vermeiden, wenn das vorgegebene Kaltreparaturverfahren zum Bauteil passt.

STARKE REPARATURSCHWEISSUNGEN FÜR ANSPRUCHSVOLLEN HOCHTEMPERATUR-STAHLEINSATZ.

50 | Super Stanalloy TC 42

Anwendungen. Reparaturen an Eisenwerkstoffen bei hohen Temperaturen oder Temperaturwechsel.

Technologie. Vielseitige Reparaturelektrode mit niobhaltigem Schweißgut für Festigkeit, Duktilität und Korrosionsbeständigkeit.

Kundennutzen. Notfall- und Reparaturen an ungleichen Metallen unterstützen. Wärmebehandlung nach dem Schweißen entfällt, wo das genehmigte Verfahren es erlaubt.

REPARATURFUGEN MIT WENIGER NACHARBEIT UND ABTRAGSAUFWAND VORBEREITEN.

51 | Super Stan Gouge

Anwendungen. Schweißfugenvorbereitung und Entfernen fehlerhaften Metalls vor dem Reparaturschweißen.

Technologie. Fugenhobel-Elektrode mit hoher Lichtbogenkraft für niedrige Stromstärke, kontrollierte U-Fugenbildung und schnellen Metallabtrag.

Kundennutzen. Vorbereitungs- und Reinigungsaufwand vor dem Neuschweißen reduzieren, mit herkömmlicher Schweiß-ausrüstung.

METALL MIT DEM SCHWEISS- GERÄT SCHNEIDEN, OHNE GASFLASCHEN.

52 | Super Stan Cut

Anwendungen. Instandhaltungsschneiden passend zu Werkstoff, Zugang und gewünschter Oberfläche.

Technologie. Exotherme Beschichtung und gebündelter Lichtbogen ermöglichen Schneiden bei niedriger Stromstärke mit begrenzter Wärmeeinflusszone.

> **Kundennutzen.** Vorhandenes Schweißgerät für geeignete Schneidarbeiten nutzen. Kein separater Brennschneid- aufbau nötig.

49. Reparatur ohne Vorwärmen erfordert das vorgegebene Kaltreparaturverfahren und ein geeignetes Gussteil. 52. Betriebliche Heißarbeitskontrollen anwenden.

STANVAC CHEMICALS (INDIA) LTD

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

Technische Angaben: veröffentlichte Stanvac-Daten. Aktuelles Produktdatenblatt (TDS) und Eignung für die Standortbedingungen bestätigen. Anwendungsabbildungen enthalten AI-generierte Szenen; sie sind keine Projektfotos oder Prüfnachweise.

Überarbeitet am 30. September 2026