

DER WELTWEIT ERSTE ROSTUMWANDLER MIT MEHREREN CHEMIEN UND NANO-MOLEKULARER HAFTUNG — ANGETRIEBEN VON TRIARMOR-TECHNOLOGIE

Industrieller Rostumwandler für Stahl und Rohrleitungen

Z 704 RUSTEX – NMB

Z 704 RUSTEX – NMB ist ein Rostumwandler und Haftgrund für Stahlkonstruktionen, Tanks und Rohrleitungen, an denen Strahlreinigung mit abrasiven Strahlmitteln nicht möglich ist.

Der bewährte Rostumwandler — jetzt für 2026 neu entwickelt.

Beschichtungen, die **jahrelang halten** — auf Stahl, den man nicht strahlen oder schleifen kann.

5%
des BIP gehen in Indien jedes Jahr durch Korrosion verloren.

75%
aller Beschichtungsschäden entstehen, weil die Fläche vorher schlecht vorbereitet wurde.



Vorher **Nachher**

Es ist bereits geschehen

— **Indien — GAIL-Pipeline, 2014.** Eine korrodierte Gaspipeline bei Nagaram leckte tagelang, dann explodierte sie — etwa 22 Menschen starben, das Dorf lag in Trümmern.

— **Genua, Italien — 2018.** Rost fraß die stählernen Abspannungen der Morandi-Brücke durch — sie stürzte ein, 43 Menschen starben.

Rost unter einer Beschichtung, die intakt aussieht, dünnt Wände aus, schwächt die Struktur und lässt Anlagen ausfallen — bis es leckt, brennt oder einstürzt.

VIER WIRKUNGEN · EINE SCHICHT — eine einzigartige Formel mit mehreren Chemien.

Es **wandelt** den Rost um, **versiegelt** den Stahl, **bindet** den Decklack — und **hält**. Die Multi-Chemie kommt bis auf den Grund jeder Narbe, wo eine Einzelchemie nur die Oberfläche trifft; die nano-molekulare Bindung packt Stahl und Decklack fest zusammen.

NACHWEISLICH RENTABEL — unabhängige Korrosionsforschung.

Wird die Beschichtung auf eine mit Z 704 **TriArmor** gebundene Fläche aufgetragen — statt direkt über den Rost gestrichen —, zeigt sich:

- ★ haftet rund **2× stärker** am Stahl
- ★ hält rund **2× länger** bis zum Versagen
- ★ widersteht **Abblättern, Blasenbildung und Unterfilmkorrosion** weit besser

Nur noch halb so oft neu streichen — und jeder gesparte Neuanstrich spart Kosten, Stillstand und **Brandgefahr durch Heißarbeiten**.

GEWÖHNLICHER UMWANDLER GEGEN Z 704 — DER UNTERSCHIED

Gewöhnlicher Umwandler mit nur einer Chemie	Stanvac Z 704 — TriArmor: mehrere Chemien plus Nano-Bindung
Einzelchemie — wirkt nur an der Oberfläche	Multi-Chemie — wandelt den Rost tief in jeder Narbe um
Poröser Film — bindet nicht an den Decklack	Nano-molekulare Bindung versiegelt und bindet den Decklack — Blauschwarz beweist: es hat funktioniert
Rostet schon nach einer Saison wieder	Hält jahrelang — übersteht über 500 Stunden Salzsprühnebel unter Epoxid-Grundierung
Schließt Salz- und Säurereste ein — der Lochfraß wächst unter dem Film weiter	Verträgt Salz- und Säurereste nach einer einfachen Wäsche — neutralisiert sie darunter und versiegelt kovalent

WO ES SICH BEWÄHRT

Anlagen im laufenden Betrieb — kalt aufgetragen, ganz ohne Strahlmittel; kein Stillstand, kein Strahlgut in der Nähe von Maschinen oder Produkt.

Bereiche mit Brandgefahr & Heißarbeitsverbot — in Raffinerien, Gasanlagen, Lösemittel- und Staubbereichen; kalt aufgebürstet, keine Funken.

Umgebungen mit Salz und Säure — Stahl an der Küste und in Dünger-, Chemie- und Kläranlagen; waschen, trocknen — Z 704 wandelt unter den Resten um und versiegelt sie ab.

Raffinerien · Petrochemie · Düngemittel · Energie · Stahlwerke · Tanks & Pipelines · Häfen & Marine — und in der ganzen Schwerindustrie, überall wo Stahl im laufenden Betrieb geschützt werden muss.

SO WIRD ES ANGEWENDET

1
Waschen & trocknen

2
Mischen (5–6 Minuten)

3
Pinsel oder HVLP

4
Decklack in 6–24 Stunden

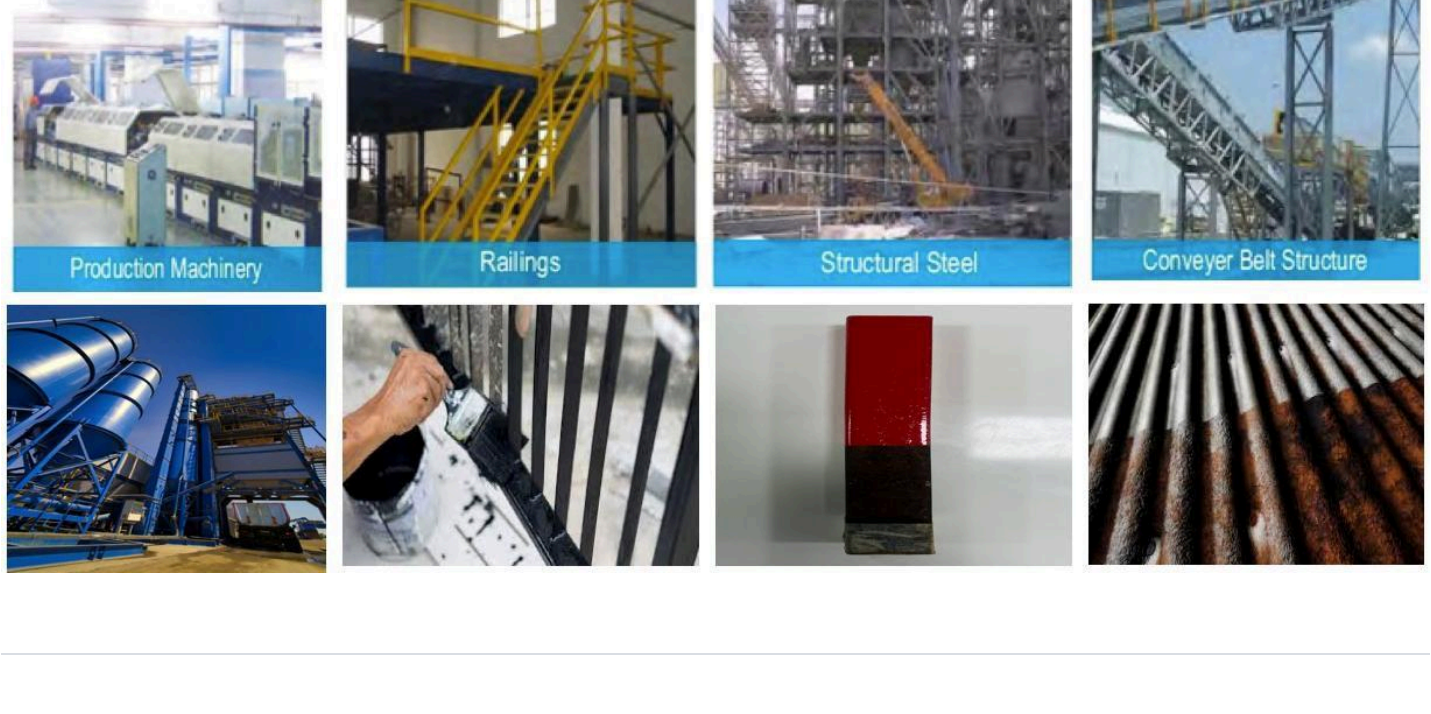
Tipp: Auf Küsten- oder säuredampfbelastetem Stahl zuerst mit Süßwasser waschen, neutralisieren und trocknen.

Nicht für alkalische Reste (Zement-/Kalkspritzer, Ätzbereiche) — zuerst entfernen, neutralisieren und waschen.

KOSTENLOSEN VOR-ORT-TEST ANFORDERN

Wählen Sie das am stärksten verrostete Blech in Ihrer Anlage. Entfernen Sie **allen** losen Rost. Wir waschen, wandeln um und versiegeln es direkt vor Ihren Augen — **30 Minuten, kostenlos** — und Sie sehen zu, wie der Rost blauschwarz wird.

sales@stanvac.com · +91-8527199811



TECHNISCHER ANHANG Ausgabe 2026 · Für Planer & Verarbeiter

Z 704 RUSTEX – NMB

Multi-Chemie-Rostumwandler mit nano-molekularer Haftung · **TriArmor-Technologie** · zweikomponentig, vor Ort gemischt, wasserbasiert

PRODUKTBESCHREIBUNG

Z 704 RUSTEX – NMB ist ein Rostumwandler und Haftprimer für Stahl, den Sie nur von Hand oder mit Werkzeug entrostet haben (St 2 / St 3) — für Stellen, wo Sandstrahlen nicht geht. Die **TriArmor-Multi-Chemie** verbindet mehrere Reaktionen und erreicht so den Restrost bis zum Grund jeder Narbe. Eine **nano-molekulare Kopplungsschicht** bindet sich kovalent an den umgewandelten Stahl auf der einen Seite und an den Decklack auf der anderen. Sie mischen das Produkt frisch vor Ort an, damit es voll wirkt. Ein gleichmäßiger blauschwarzer Farbumschlag zeigt Ihnen: Die Umwandlung ist fertig.

MECHANISMUS

- **Multi-Chemie-Umwandlung** — wandelt restliches Eisenoxid, auch tief in den Narben, in eine stabile, fest haftende Schutzschicht um, die ein einfacher Umwandler nicht erreicht.
- **Nano-molekulare Bindung** — eine kovalente Brücke, die umgewandelten Stahl fest mit dem Decklack verbindet; sie verbindet sich mit beiden, statt nur als Film auf der Oberfläche zu liegen.
- **Nasshaftung** — die kovalente Bindung lässt sich vom Wasser nicht verdrängen; die Beschichtung haftet weiter, auch wenn Feuchtigkeit bis an die Grenzfläche kommt.
- **Versiegelt & passiv** — unter dem Film fehlt der Korrosion der Nachschub; der Rost dehnt sich nicht mehr aus, hebt die Beschichtung nicht an und bildet keine Blasen.

LEISTUNGS- & ANWENDUNGSDATEN

Mischen	So wie im Kit geliefert; 5–6 Minuten mischen, bis alles gleichmäßig ist. Immer frisch vor Ort anmischen.
pH (gemischt)	2–4
Topfzeit	3–4 Stunden
Ergiebigkeit	7 m² pro Liter und Schicht (im Schnitt, je nach Profil). Max. 10 m²/l bei leichtem Rost & mindestens 5–6 m²/l bei sehr starkem, blättrigem, saugfähigem Rost.
Auftrag	Pinsel, Rolle oder HVLP-Spritzen
Betriebs-/Anwendungstemperatur	1°C to 70°C
Umwandlungsanzeige	Rotbrauner Rost wird blauschwarz; ist noch Orange zu sehen, müssen Sie dort nachstreichen.
Zeitfenster für den Decklack	Innerhalb von 24 Stunden decklackieren.
Kompatible Decklacke	Epoxid, Polyurethan, Alkyd, TPA
Salzsprühnebel-Leistung	500+ Stunden (System mit Epoxid-Decklack)
Verpackung	1 / 5 / 20 kg kits

OBERFLÄCHE VORBEREITEN & RÜCKSTÄNDE BEACHTEN

- **Standardvorbereitung:** Losen Rost, Zunder und alte Beschichtung von Hand oder mit dem Werkzeug entfernen (St 2 / St 3); Öl und Fett abwaschen; dann waschen und trocknen.
- **Salzreste (Chlorid, Sulfat):** Vor dem Auftragen mit Süßwasser waschen und trocknen — das entfernt lose, lösliche Salze. Z 704 wandelt dann auch unter den restlichen Spuren um und versiegelt sie kovalent. So hält die Fläche der Blasenbildung stand, mit der Restsalze einen einfachen Umwandler sonst besiegen.
- **Säurereste / Bereiche mit Säuredämpfen:** Hier passt das Produkt gut dazu — gemischt ist es selbst sauer (pH 2–4) und stoppt die aktive Korrosion, die Säuredämpfe sonst am Laufen halten. Starke Ablagerungen zuerst abwaschen und trocknen lassen.
- **Alkalische Reste — hier nicht einsetzen:** Zement- oder Kalkspritzer und Ablagerungen aus Ätzbereichen legen die Umwandlungsschritte lahm. Solche Flächen vor dem Auftragen waschen und neutralisieren.
- **Ersetzt das Entfetten nicht:** Öl, Fett, Walzzunder und Bewuchs müssen Sie vor dem Auftragen entfernen.

ABLAUF BEIM AUFTRAGEN

1. Waschen & trocknen (auf Küsten-, Salz- oder Säuredampf Stahl ist Süßwasserwäsche Pflicht) → 2. Kompletten Kit 5–6 Minuten mischen → 3. Mit Pinsel, Rolle oder HVLP auftragen, dabei Narben und Spalten gut einarbeiten → 4. Prüfen, ob die Umwandlung gleichmäßig blauschwarz ist; orangefarbene Stellen nachstreichen → 5. Innerhalb von 24 Stunden mit Decklack überstreichen.

EINSATZBEREICHE

Öl- & Gasraffination — Rohrbrücken, Prozesskolonnen, Mäntel von Wärmetauschern, Pumpen-/Verdichter-Skids, Fackelkonstruktionen, Kugeltanks, Zigarrentanks.

Petrochemie & Polymere — Cracker- und Reaktorkonstruktionen, Silos, Fördergalerien, Stahl in Absackanlagen.

Düngemittel — Stahl in Ammoniak-/Harnstoffanlagen, Granuliertürme, Stahl in Säure- und Abwasserbereichen, Rohrbrücken.

Gasaufbereitung & -verteilung — Gaswerke, LNG-Terminals, Verdichterstationen, Netze für Stadtgas, Mess-Skids.

Pharma, Lebensmittel & Getränke — Stahl in Anlagen, auf Zwischenböden und in Abfüllhallen; keine Kontamination, sauberes Finish.

Stahl- & Metallwerke — Koksofen-, Sinter-, Hochofen- und Walzwerkskonstruktionen, Kräne auf dem Lagerplatz.

Stromerzeugung — Kessel- und E-Filter-Konstruktionen, Stahl in Kanälen und Rauchgasanlagen, Kohleförderanlagen, Stahl am Kühlturm, Freileitungsmasten.

Zement — Vorwärmtürme, Ofenaufleger, Fördergalerien, Konstruktionen von Gewebefilter und Silo.

Tanks, Terminals & Pipelines — Mäntel und Dächer, Schwimmdachränder, Stahl der Auffangwanne, Verladeportale, Verteiler.

Marine, Häfen & Offshore — Anleger, Laufstege, Kräne, Stahl an Plattform und Jacket, Bauteile in der Spritzwasserzone, Schleusentore. **Wasser & Abwasser** — Druckrohrleitungen, Schütze, Rechen, Klärbrücken, Rohrleitungen in der Galerie, Laufstege.

Brücken, Infrastruktur & Bahn — Träger, Fachwerke, Lager, Portale, Oberleitungsmasten, Waggonen, Stahl im Depot.

Ersatzteile im Lager & Materialfluss — Förderer, Kräne, Gussteile, Ventil- und Pumpengehäuse, Motoren, Ersatzteile auf dem Hof.

GRENZEN & SICHERHEIT

Nicht geeignet für alkalisch verschmutzte Flächen, die nicht neutralisierend gewaschen wurden · ersetzt keine Reparatur bei stark abgezeihem Stahl (Restwanddicke prüfen) · gemischt ist das Produkt sauer — Handschuhe und Augenschutz tragen, vor Gebrauch das Sicherheitsdatenblatt lesen.