DEFENSA CONTRA LA CORROSIÓN EXTERNA DE TUBERÍAS | 2026

Reparación de corrosión en tuberías

EL ÓXIDO DEVORA LAS TUBERÍAS

La solución a las

FUGAS EN TUBERÍAS CAUSADAS POR CORROSIÓN PARADAS • ACCIDENTES

REPINTAR SOBRE EL ÓXIDO DE LAS PICADURAS OCULTA EL PRÓXIMO FALLO.

REPARAR. CONVERTIR. PROTEGER.



RELLENE LAS PICADURAS LOCALES. RECUPERE EL PERFIL.

Z801 FASTSTEEL

Reparación de fraguado rápido,
con carga de acero, para picaduras locales aprobadas.



CONVIERTA EL ÓXIDO. ADHIERA EL ACABADO.

Z704 RUSTEX-NMB

Convierte el óxido residual. Trata restos de sal y ácido.



RECUBRA LA TUBERÍA. PROTEJA EL ACERO.

ACABADO SELECCIONADO

Protección exterior contra humedad, sal, exposición al ácido y suciedad.

01 POR QUÉ Z704 ES EL PRIMERO DEL MUNDO

TECNOLOGÍA TRIARMOR

PRIMER CONVERTIDOR DE ÓXIDO DEL MUNDO, MULTIQUÍMICO Y DE ADHESIÓN NANOMOLECULAR

CONVIERTE EL ÓXIDO PROFUNDO

Convierte el óxido residual
dentro de las picaduras preparadas.

TRATA LOS RESTOS RESIDUALES

Tras el lavado, trata el óxido
bajo restos de sal/ácido y sella la interfaz.

CREA UN ENLACE COVALENTE

Une el acero convertido con
el acabado protector.

≈ 2x
ADHERENCIA

≈ 2x
VIDA DEL SISTEMA

500+
HORAS DE NIEBLA SALINA CON EPOXI

AZUL-NEGRO = CONVERTIDO | NARANJA = RECUBRIR DE NUEVO

02 POR QUÉ FALLA REPINTAR



LAS PICADURAS DEVORAN LA PARED DEL TUBO.

Óxido, humedad, sal y ácido quedan atrapados en las picaduras.

Z801 | RECUPERE EL PERFIL PERDIDO



EL ÓXIDO QUEDA DONDE LAS HERRAMIENTAS NO LLEGAN.

Entre tuberías.
Bajo abrazaderas.
Alrededor de soportes.

Z704 | CONVIERTA LO QUE QUEDA



LA PINTURA SE PELA. EL ÓXIDO CRECE DEBAJO.

El óxido débil causa mala adherencia y ampollas.

Z704 | CREE LA UNIÓN CON EL ACABADO

REPINTAR CUESTA MÁS QUE LA PINTURA.

MANO DE OBRA + ANDAMIOS + PREPARACIÓN REPETIDA

UN SISTEMA COMPLETO PARA TUBERÍAS

REPARAR		CONVERTIR		PROTEGER
Z801 FASTSTEEL	+	TRIARMOR Z704	+	ACABADOS STANVAC

ESTA COMBINACIÓN:

EXCLUSIVA DE STANVAC EN LA INDIA.

MEDIR → LIMPIAR → RECUPERAR → CONVERTIR → PROTEGER

03 DÓNDE CUESTA LA CORROSIÓN

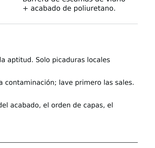
LÍNEAS DE TORRES DE REFRIGERACIÓN



SOPORTES HÚMEDOS. EL ÓXIDO VUELVE.

Bridas. Puntos bajos.
Costos de repintado.

LÍNEAS DE HIDRANTES CONTRA INCENDIOS



LAS LÍNEAS CONTRA INCENDIOS DEBEN FUNCIONAR.

La corrosión amenaza el suministro de agua de emergencia.

EXPOSICIÓN AL ÁCIDO | PLANTAS DE DECAPADO



VAPORES Y SALPICADURAS DE ÁCIDO. LOS EXTERIORES DE LOS TUBOS SE CORROEN.

Los residuos de ácido siguen activos en las picaduras.

EXPOSICIÓN A LA SAL | ZONAS COSTERAS



AIRE CARGADO DE SAL. LOS EXTERIORES DE LOS TUBOS SE CORROEN.

La sal en las picaduras mantiene la corrosión.

PREPARACIÓN MECÁNICA DE LA SUPERFICIE NO PERMITIDA



SIN CHORREADO. SIN AMOLADO. SIN TRABAJOS EN CALIENTE.

Primero limpie.
Convierta el óxido residual.

SOPORTES ELEVADOS DE TUBERÍAS



ACCESO DIFÍCIL. REPINTAR SIGNIFICA ANDAMIOS OTRA VEZ.

Tuberías en altura.
Uniones. Soportes.

04 ADAPTE A LA EXPOSICIÓN EXTERNA

Complete el sistema con el recubrimiento protector adecuado.

EXPOSICIÓN	RECUBRIMIENTO PROTECTOR	RESULTADO PARA EL CLIENTE
SECO / POLVORIENTO	2050 POLYHYB SHP	SECADO RÁPIDO. MONOCOMPONENTE. Protección directa sobre el metal.
HÚMEDO	1040 TST & NMB + 727 SHP	PROTECCIÓN CONTRA LA HUMEDAD. Epoxi tolerante a la superficie + acabado de poliuretano.
VAPORES DE ÁCIDO / SALPICADURAS / SAL COSTERA	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	BARRERA CONTRA ÁCIDO + SAL. Barrera de escamas de vidrio + acabado de poliuretano.

VERIFICACIÓN DE INGENIERÍA

Z801: Evalúe primero el espesor de pared y la aptitud. Solo picaduras locales aprobadas.

Z704: Retire la cascarilla suelta, el aceite y la contaminación; lave primero las sales. Máximo **70°C.**

Antes de aplicar, confirme la compatibilidad del acabado, el orden de capas, el espesor de película y el curado.

NO PINTE SOBRE EL ÓXIDO.

REPARAR. CONVERTIR. PROTEGER.

AYUDA A PREVENIR FUGAS POR CORROSIÓN EXTERNA.

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

El rendimiento depende del estado del sustrato, la preparación, la aplicación y la exposición en servicio.