

DEFENSA CONTRA LA CORROSIÓN EXTERIOR DE TUBERÍAS | 2026

EL ÓXIDO DEVORA LAS TUBERÍAS

RESTAURADAS. PROTEGIDAS.**CORROSIÓN → FUGAS COSTOSAS → PARADAS → ACCIDENTES****LA CORROSIÓN CONSUME LA PARED DE LA TUBERÍA.****REPINTAR SOBRE EL ÓXIDO EN LAS PICADURAS OCULTA LA PRÓXIMA FALLA.****REPARAR. CONVERTIR. PROTEGER.****RELLENE LAS PICADURAS. RESTAURE EL PERFIL.****Z801 FASTSTEEL**

Reparación de fraguado rápido con carga de acero para picaduras localizadas 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 frente a humedad, sal, exposición a ácidos y suciedad.

01 POR QUÉ Z704 ES EL PRIMERO DEL MUNDO

TECNOLOGÍA TRIARMOR

PRIMER CONVERTIDOR DE ÓXIDO MULTIQUEMICO CON ADHESIÓN NANOMOLECULAR DEL MUNDO**CONVIERTE EL ÓXIDO PROFUNDO**

Convierte el óxido residual en las picaduras preparadas.

TRATA LOS RESTOS RESIDUALES

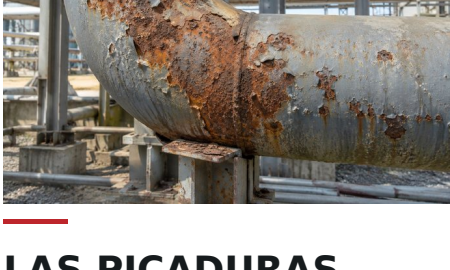
Tras el lavado, trata el óxido bajo restos de sal o ácido y sella la interfaz.

FORMA UN ENLACE COVALENTE

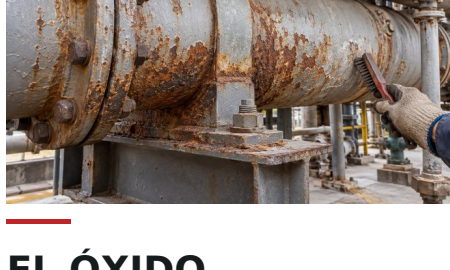
Une el acero tratado al acabado protector.

≈ 2x**ADHERENCIA****≈ 2x****VIDA ÚTIL DEL SISTEMA****500+****HORAS DE NIEBLA SALINA CON EPOXI****AZUL NEGRO = CONVERTIDO | NARANJA = REPINTAR**

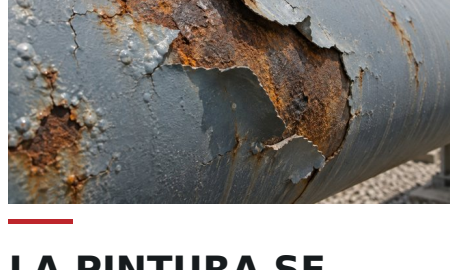
02 POR QUÉ FALLA EL REPINTADO

**LAS PICADURAS DEVORAN LA PARED DE LA TUBERÍA.**

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

Z801 | RESTAURE EL PERFIL PERDIDO**EL ÓXIDO PERMANECE DONDE NO LLEGAN LAS HERRAMIENTAS.**

Entre tuberías. Bajo abrazaderas. Alrededor de soportes.

Z704 | CONVIERTA EL ÓXIDO RESTANTE**LA PINTURA SE DESPRENDE. EL ÓXIDO CRECE DEBAJO.**

El óxido suelto causa mala adherencia y ampollas.

Z704 | REFUERCE LA UNIÓN DEL ACABADO

REPINTAR CUESTA MÁS QUE LA PINTURA.

MANO DE OBRA + ANDAMIOS + NUEVA PREPARACIÓN

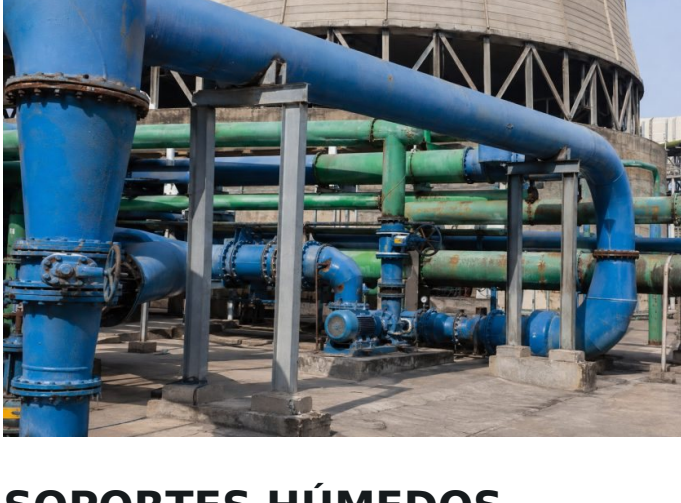
UN SISTEMA COMPLETO PARA TUBERÍAS

REPARAR**Z801 FASTSTEEL****CONVERTIR****TRIARMOR Z704****PROTEGER****+ ACABADOS STANVAC**

ESTA COMBINACIÓN:

EXCLUSIVA DE STANVAC EN INDIA.**MEDIR → LIMPIAR → RESTAURAR → CONVERTIR → PROTEGER**

03 DÓNDE CUESTA LA CORROSIÓN

LÍNEAS DE TORRES DE REFRIGERACIÓN**SOPORTES HÚMEDOS. EL ÓXIDO VUELVE.**

Bridas. Puntos bajos. Costes de repintado.

LÍNEAS DE HIDRANTES**LAS LÍNEAS CONTRA INCENDIOS DEBEN FUNCIONAR.**

La corrosión amenaza el suministro de agua de emergencia.

EXPOSICIÓN A ÁCIDOS | PLANTAS DE DECAPADO**VAPORES ÁCIDOS + SALPICADURAS. EL EXTERIOR DE LAS TUBERÍAS SE CORROE.**

Los restos de ácido siguen activos en las picaduras.

EXPOSICIÓN A SAL | ZONAS COSTERAS**AIRE CARGADO DE SAL. EL EXTERIOR DE LAS TUBERÍAS SE CORROE.**

La sal en las picaduras mantiene la corrosión.

PREPARACIÓN MECÁNICA DE SUPERFICIES NO PERMITIDA**SIN CHORREADO. SIN AMOLADO. SIN TRABAJOS EN CALIENTE.**

Limpie primero. Convierta el óxido residual.

BASTIDORES DE TUBERÍAS ELEVADOS**ACCESO DIFÍCIL. REPINTAR EXIGE VOLVER A MONTAR ANDAMIOS.**

Tuberías elevadas. Uniones. Soportes.

04 ADAPTE LA PROTECCIÓN A LA EXPOSICIÓN EXTERIOR

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 metal.
HÚMEDO	1040 TST & NMB + 727 SHP	PROTECCIÓN CONTRA LA HUMEDAD. Epoxi tolerante a la superficie + acabado de poliuretano.
VAPORES ÁCIDOS / SALPICADURAS / SAL COSTERA	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	BARRERA CONTRA ÁCIDO + SAL. Barrera de escamas de vidrio + acabado de poliuretano.

VERIFICACIÓN TÉCNICA**Z801:** Evalúe primero el espesor de pared y la aptitud. Solo picaduras localizadas aprobadas.**Z704:** Retire las escamas sueltas, el aceite y la contaminación; lave primero las sales. Máximo **70°C**.

Confirme la compatibilidad del acabado, el orden de capas, el espesor de película y el curado antes de aplicar.

NO PINTE SOBRE EL ÓXIDO. REPARAR. CONVERTIR. PROTEGER.

AYUDA A EVITAR FUGAS POR CORROSIÓN EXTERIOR.**digitalmktg@stanvac.com | +91 85271 99811 | stanvac.com**

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