PROTECTION CONTRE LA CORROSION EXTERNE DES CANALISATIONS | 2026

Réparation de la corrosion des canalisations

LA ROUILLE RONGE LES CANALISATIONS

Résoudre le problème des

FUITES DE CANALISATIONS CAUSÉES PAR LA CORROSION ARRÊTS DE PRODUCTION • ACCIDENTS

REPEINDRE PAR-DESSUS LA ROUILLE DANS LES PIQÛRES CACHE LA PROCHAINE DÉFAILLANCE.

RÉPARER. CONVERTIR. PROTÉGER.



COMBLEZ LES PIQÛRES. RESTAUREZ LE PROFIL.

Z801 FASTSTEEL

Réparation à prise rapide, chargée d'acier, pour piqûres locales validées.



CONVERTISSEZ LA ROUILLE. ANCREZ LA FINITION.

Z704 RUSTEX-NMB

Convertit la rouille résiduelle. Traite les traces de sel et d'acide.



REVÊTEZ LE TUYAU. PROTÉGEZ L'ACIER.

FINITION SÉLECTIONNÉE

Protection extérieure contre l'humidité, le sel, l'acide et les salissures.

01 POURQUOI Z704 EST LE PREMIER AU MONDE

TECHNOLOGIE TRIARMOR

PREMIER CONVERTISSEUR DE ROUILLE AU MONDE, MULTI-CHIMIE, À ADHÉRENCE NANO-MOLÉCULAIRE

CONVERTIT LA ROUILLE PROFONDE

Convertit la rouille résiduelle dans les piqûres préparées.

TRAITE LES TRACES RÉSIDUELLES

Après lavage, traite la rouille sous les traces de sel/acide et scelle l'interface.

CRÉE UNE LIAISON COVALENTE

Lie l'acier converti à la finition protectrice.

≈ 2x
ADHÉRENCE

≈ 2x
DURÉE DE VIE DU SYSTÈME

500+
HEURES DE BROUILLARD SALIN AVEC ÉPOXY

BLEU-NOIR = CONVERTI | ORANGE = À REPEINDRE

02 POURQUOI LA REPEINTURE ÉCHOUE



LES PIQÛRES RONGENT LA PAROI DU TUYAU.

Rouille, humidité, sel et acide restent piégés dans les piqûres.

Z801 | RESTAURE LE PROFIL PERDU



LA ROUILLE RESTE LÀ OÙ LES OUTILS NE PASSENT PAS.

Entre les tuyaux. Sous les colliers. Autour des supports.

Z704 | CONVERTIT CE QUI RESTE



LA PEINTURE S'ÉCAILLE. LA ROUILLE PROGRESSE EN DESSOUS.

Une rouille fragile entraîne une mauvaise adhérence et des cloques.

Z704 | CRÉE L'ADHÉRENCE DE LA FINITION

REPEINDRE COÛTE PLUS QUE LA PEINTURE.

MAIN-D'ŒUVRE + ÉCHAFAUDAGES + PRÉPARATION RÉPÉTÉE

UN SYSTÈME COMPLET POUR CANALISATIONS

RÉPARER		CONVERTIR		PROTÉGER
Z801 FASTSTEEL	+	TRIARMOR Z704	+	FINITIONS STANVAC

CETTE COMBINAISON :

EXCLUSIVE À STANVAC EN INDE.

MESURER → NETTOYER → RESTAURER → CONVERTIR → PROTÉGER

03 OÙ LA CORROSION COÛTE CHER

CIRCUITS DE TOURS DE REFROIDISSEMENT



SUPPORTS HUMIDES. LA ROUILLE REVIENT.

Brides. Points bas. Coûts de repeinture.

CIRCUITS DE POTEAUX D'INCENDIE



LES CIRCUITS INCENDIE DOIVENT FONCTIONNER.

La corrosion menace l'alimentation en eau de secours.

EXPOSITION À L'ACIDE | ATELIERS DE DÉCAPAGE



VAPEURS D'ACIDE + ÉCLABOUSSURES. L'EXTÉRIEUR DES TUYAUX CORRODE.

Les résidus d'acide restent actifs dans les piqûres.

EXPOSITION AU SEL | SITES CÔTIERS



AIR CHARGÉ DE SEL. L'EXTÉRIEUR DES TUYAUX CORRODE.

Le sel dans les piqûres entretient la corrosion.

PRÉPARATION MÉCANIQUE DE SURFACE INTERDITE

PAS DE SABLAGE. PAS DE MEULAGE. PAS DE POINTS CHAUDS.

Nettoyez d'abord. Convertissez la rouille résiduelle.

PORTE-TUYAUX SURÉLEVÉS

ACCÈS DIFFICILE. REPEINDRE, C'EST ENCORE DES ÉCHAFAUDAGES.

Tuyaux en hauteur. Joints. Supports.

04 ADAPTEZ À L'EXPOSITION EXTÉRIEURE

Complétez le système avec le bon revêtement de protection.

EXPOSITION	REVÊTEMENT DE PROTECTION	RÉSULTAT POUR LE CLIENT
SEC / POUSSIÉREUX	2050 POLYHYB 5HP	SÉCHAGE RAPIDE. MONO-COMPOSANT. Protection directe sur métal.
HUMIDE	1040 TST & NMB + 727 5HP	PROTECTION CONTRE L'HUMIDITÉ. Époxy toléran les surfaces + finition polyuréthane.
VAPEURS D'ACIDE / ÉCLABOUSSURES / SEL CÔTIER	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 5HP	BARRIERE ACIDE + SEL. Barrière en écailles de verre + finition polyuréthane.

CONTRÔLE TECHNIQUE

Z801 : Évaluez d'abord l'épaisseur de paroi et l'aptitude. Piqûres locales validées uniquement.

Z704 : Retirez calamine non adhérente, huile et contaminants ; lavez d'abord les sels. Maximum **70°C**.

Vérifiez la compatibilité de la finition, l'ordre des couches, l'épaisseur du film et la cuisson avant application.

NE REPEIGNEZ PAS SUR LA ROUILLE.

RÉPARER. CONVERTIR. PROTÉGER.

AIDE À PRÉVENIR LES FUITES DUES À LA CORROSION EXTERNE.

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

Les performances dépendent de l'état du support, de la préparation, de l'application et de l'exposition en service.