

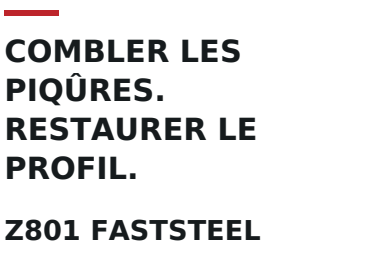
LA ROUILLE ATTAQUE LES CANALISATIONS RESTAURÉES. PROTÉGÉES.

CORROSION ➡ FUITES COÛTEUSES ➡ ARRÊTS D'EXPLOITATION ➡ ACCIDENTS

LA CORROSION RONGE LA PAROI DU TUYAU.

REPEINDRE SUR LA ROUILLE DANS LES PIQÛRES MASQUE LA PROCHAINE DÉFAILLANCE.

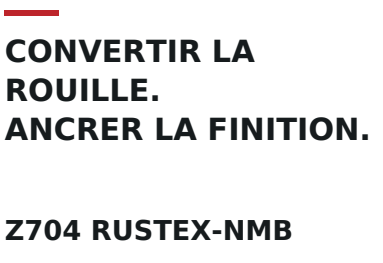
RÉPARER. CONVERTIR. PROTÉGER.



COMBLER LES PIQÛRES. RESTAURER LE PROFIL.

Z801 FASTSTEEL

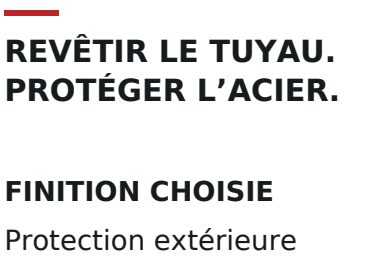
Réparation chargée d'acier à prise rapide pour les piqûres localisées approuvées.



CONVERTIR LA ROUILLE. ANCRER LA FINITION.

Z704 RUSTEX-NMB

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



REVÊTIR LE TUYAU. PROTÉGER L'ACIER.

FINITION CHOISIE

Protection extérieure contre l'humidité, le sel, les acides et la saleté.

01 POURQUOI Z704 EST UNE PREMIÈRE MONDIALE

TECHNOLOGIE TRIARMOR

PREMIER CONVERTISSEUR DE ROUILLE AU MONDE À CHIMIES MULTIPLES ET ADHÉRENCE NANOMOLÉCULAIRE

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 et d'acide et scelle l'interface.

CRÉE UNE LIAISON COVALENTE

Lie l'acier traité à la finition protectrice.

≈ **2x**

ADHÉRENCE

≈ **2x**

DURÉE DE VIE DU SYSTÈME

500+

HEURES AU BROUILLARD SALIN AVEC ÉPOXY

BLEU-NOIR = CONVERTI | ORANGE = RECOUVRIR

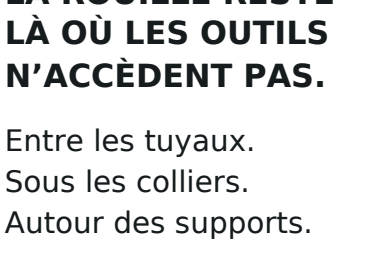
02 POURQUOI REPEINDRE NE SUFFIT PAS



LES PIQÛRES RONGENT LA PAROI DU TUYAU.

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

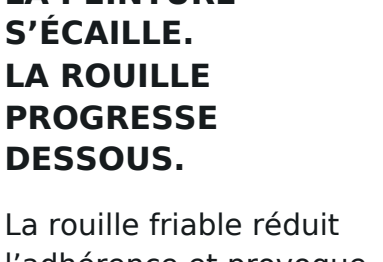
Z801 | RESTAURER LE PROFIL PERDU



LA ROUILLE RESTE LÀ OÙ LES OUTILS N'ACCÈDENT PAS.

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

Z704 | CONVERTIR LA ROUILLE RESTANTE



LA PEINTURE S'ÉCAILLE. LA ROUILLE PROGRESSE DESSOUS.

La rouille friable réduit l'adhérence et provoque des cloques.

Z704 | RENFORCER L'ADHÉRENCE DE LA FINITION

REPEINDRE COÛTE PLUS QUE LA PEINTURE.

MAIN-D'ŒUVRE + ÉCHAFAUDAGES + NOUVELLE PRÉPARATION

UN SYSTÈME COMPLET POUR CANALISATIONS

RÉPARER

Z801 FASTSTEEL

CONVERTIR

+ TRIARMOR Z704

PROTÉGER

+ FINITIONS STANVAC

CETTE ASSOCIATION :

EXCLUSIVE À STANVAC EN INDE.

MESURER ➡ NETTOYER ➡ RESTAURER ➡ CONVERTIR ➡ PROTÉGER

03 LÀ OÙ LA CORROSION COÛTE CHER

LIGNES DES TOURS DE REFROIDISSEMENT

SUPPORTS HUMIDES. LA ROUILLE REVIENT.

Brides. Points bas. Coûts de remise en peinture.



VAPEURS ACIDES + PROJECTIONS. L'EXTÉRIEUR DES TUYAUX SE CORRODE.

Les résidus acides restent actifs dans les piqûres.

PRÉPARATION MÉCANIQUE DE SURFACE NON AUTORISÉE



PAS DE SABLAGE. PAS DE MEULAGE. PAS DE TRAVAUX À CHAUD.

Nettoyer d'abord. Convertir la rouille résiduelle.

04 ADAPTER À L'EXPOSITION EXTÉRIEURE

Complétez le système avec le revêtement protecteur adapté.

EXPOSITION	REVÊTEMENT PROTECTEUR	RÉSULTAT POUR LE CLIENT
SEC / POUSSIÉREUX	2050 POLYHYB SHP	SÈCHE VITE. MONOCOMPOSANT. Protection directe du métal.
HUMIDE	1040 TST & NMB + 727 SHP	PROTECTION CONTRE L'HUMIDITÉ. Époxy tolérant l'état du support + finition polyuréthane.
VAPEURS ACIDES / PROJECTIONS / SEL MARIN	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	BARRIÈRE CONTRE ACIDES ET SEL. Barrière à paillettes de verre + finition polyuréthane.

VÉRIFICATION TECHNIQUE

Z801: Vérifier d'abord l'épaisseur et l'état de la paroi. Uniquement les piqûres localisées approuvées.

Z704: Retirer la calamine non adhérente, l'huile et les contaminants ; laver d'abord les sels. Maximum **70°C**.

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

NE PAS PEINDRE SUR LA ROUILLE.

RÉPARER. CONVERTIR. PROTÉGER.

AIDE À PRÉVENIR LES FUITES DUES À LA CORROSION EXTÉRIEURE.

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

La performance dépend de l'état du support, de sa préparation, de l'application et des conditions de service.