

LE PREMIER CONVERTISSEUR DE ROUILLE AU MONDE À ADHÉSION NANO-MOLÉCULAIRE MULTI-CHIMIE, AVEC LA TECHNOLOGIE **TRIARMOR**

Convertisseur de rouille industriel pour l'acier et les canalisations

Z 704 RUSTEX – NMB

Z 704 RUSTEX – NMB est un convertisseur de rouille et un primaire d'adhérence pour les structures en acier, les réservoirs et les canalisations où le décapage par projection d'abrasif est impossible.

Le convertisseur de rouille qui a fait ses preuves — repensé pour 2026.

*Des revêtements qui **durent des années** — sur un acier qu'on ne peut ni sabler ni meuler.*

5% du PIB perdu chaque année en Inde à cause de la corrosion.

75% des ratés de revêtement commencent par une surface mal préparée.



Avant *Après*

C'est déjà arrivé

— **Inde — pipeline GAIL, 2014.** Un gazoduc rongé par la rouille a fui pendant des jours à Nagaram, avant d'exploser. Environ 22 personnes sont mortes, et le village a été ravagé.

— **Gênes, Italie — 2018.** La rouille a rongé les haubans en acier du pont Morandi, qui s'est effondré. 43 personnes sont mortes.

Sous un revêtement qui a l'air sain, la rouille grignote les parois, affaiblit les structures et finit par faire lâcher les équipements — jusqu'à ce que ça fuie, brûle ou s'effondre.

QUATRE ACTIONS · UNE SEULE COUCHE — *une formule multi-chimie unique.*

Il **convertit** la rouille, **scelle** l'acier, **colle** la finition — et **ça tient**. La multi-chimie va chercher la rouille jusqu'au fond de chaque piqure, là où une seule chimie ne fait qu'effleurer la surface. La liaison nano-moléculaire agrippe l'acier et la finition.

L'ARGENT REVIENT — ET C'EST PROUVÉ. — *d'après une étude indépendante sur la corrosion.*

Un revêtement posé sur une surface traitée au Z 704 **TriArmor** — plutôt que peint à même la rouille — fait ceci :

- ★ accroche environ **2× plus fort** sur l'acier
- ★ tient environ **2× plus longtemps** avant de lâcher
- ★ résiste beaucoup mieux au **décollement, aux cloques et à la corrosion sous le film**

Deux fois moins de reprises de peinture — et chaque reprise évitée, c'est de l'argent, du temps d'arrêt et un **risque d'incendie lié au travail à chaud** en moins.

CONVERTISSEUR ORDINAIRE VS Z 704 — LA DIFFÉRENCE

Convertisseur ordinaire, une seule chimie	Stanvac Z 704 — multi-chimie TriArmor + liaison nano
Une seule chimie — reste en surface	Multi-chimie — va au fond de chaque piqure
Film poreux — n'accroche pas à la finition	La liaison nano-moléculaire scelle et colle la finition — le bleu-noir le prouve
Rouille de nouveau en une saison	Dure des années — 500+ hrs de brouillard salin sous primaire époxy
Piège les résidus de sel et d'acide — les piqures continuent de creuser sous le film	Supporte les restes de sel et d'acide après un simple lavage — neutralise dessous et scelle par liaison covalente

LÀ OÙ IL FAIT SES PREUVES

Usines en activité — s'applique à froid, sans abrasif. Pas d'arrêt de production, pas de grenaille près des machines ou des produits.

Zones à risque d'incendie & travail à chaud interdit — zones de raffinerie, de gaz, de solvants, de poussières. S'applique au pinceau, à froid, sans étincelles.

Environnements pleins de sel et d'acide — acier du littoral, des usines d'engrais, de chimie et d'effluents. Lavez, séchez : le Z 704 convertit sous le résidu et l'isole.

Raffineries · pétrochimie · engrais · énergie · aciéries · réservoirs & pipelines · ports & marine — et dans toute l'industrie lourde, partout où l'acier doit tenir en service.

COMMENT L'UTILISER

1 Lavez & séchez	2 Mélangez (5–6 min)	3 Au pinceau ou au HVLP	4 Finition dans les 6–24 hrs
---------------------------------------	---------------------------------------	--	---

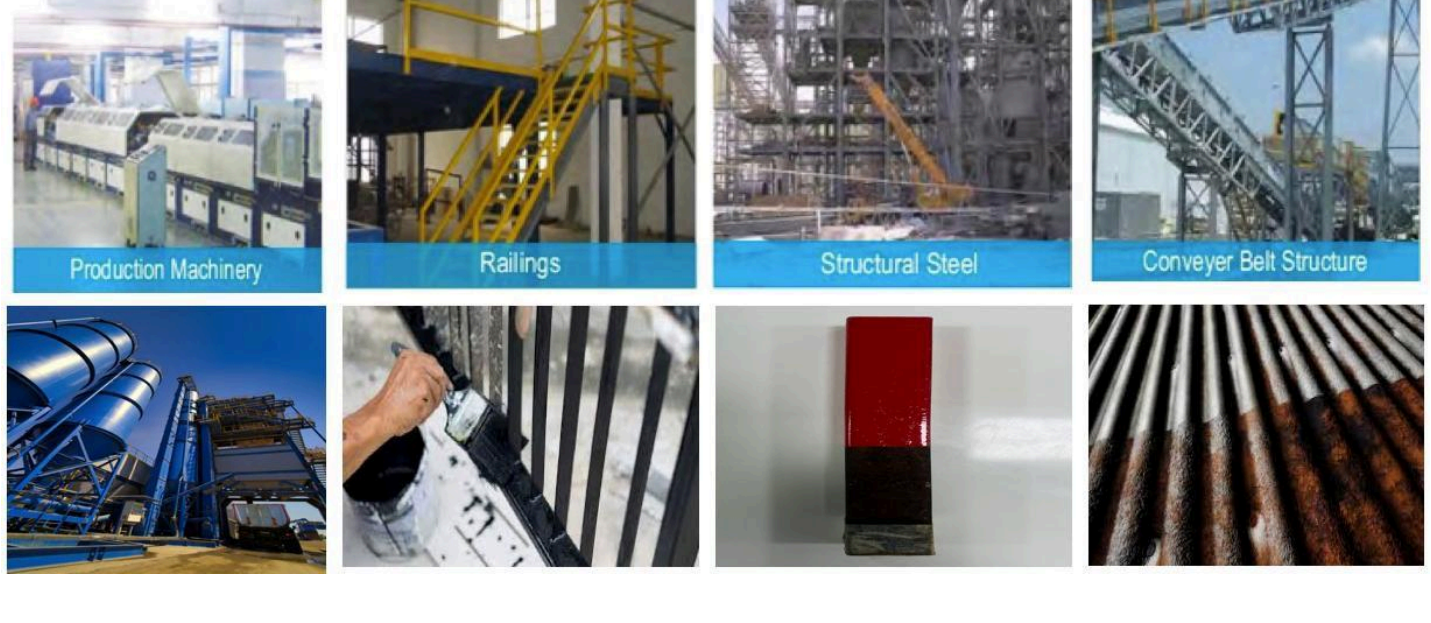
Astuce : sur un acier du littoral ou exposé aux vapeurs acides, lavez d'abord à l'eau douce, neutralisez, puis séchez.

Ne convient pas aux résidus alcalins (projections de ciment ou de chaux, zones caustiques) + à enlever + neutraliser et laver avant.

DEMANDEZ UN ESSAI GRATUIT SUR SITE

Choisissez le panneau le plus rouillé de votre usine. Retirez toute la rouille non adhérente. On le lave, on le convertit et on le scelle devant vous — **30 minutes, gratuit** — et vous voyez la rouille virer au bleu-noir.

sales@stanvac.com · +91-8527199811



ADDENDUM TECHNIQUE

Édition 2026 · Pour les bureaux d'études & les applicateurs

Z 704 RUSTEX – NMB

Convertisseur de rouille à adhésion nano-moléculaire multi-chimie · technologie TriArmor · deux composants à mélanger sur site, à base d'eau

LE PRODUIT EN BREF

Le Z 704 RUSTEX – NMB est un convertisseur de rouille et un primaire d'accroche pour acier nettoyé à la main ou à l'outil (St 2 / St 3), là où le sablage est impossible. Sa **multi-chimie TriArmor** combine plusieurs réactions qui vont chercher la rouille jusqu'au fond des piqures de corrosion. Sa **couche de couplage nano-moléculaire** se lie par covalence à l'acier converti d'un côté, et à la finition de l'autre. On mélange le produit frais sur site pour qu'il reste bien réactif ; quand la conversion est terminée, la couleur devient uniformément bleu-noir.

COMMENT ÇA MARCHE

- **Conversion multi-chimie** — transforme la rouille qui reste, même au fond des piqures, en une couche passive, stable et bien accrochée, qu'un convertisseur à une seule chimie ne peut pas atteindre.
- **Liaison nano-moléculaire** — une vraie liaison chimique (covalente) entre l'acier converti et la finition : ça accroche, ce n'est pas un simple film posé sur la surface.
- **Tient même mouillé** — la liaison covalente résiste à l'eau, elle ne se décolle pas. Le revêtement reste bien accroché même quand l'humidité atteint l'interface.
- **Scellé & passif** — la corrosion sous le film n'a plus rien pour se nourrir. La rouille ne peut plus gonfler et faire cloquer ou soulever le revêtement.

PERFORMANCES & APPLICATION

Mélange	Tel que livré en kit ; mélangez 5–6 minutes jusqu'à ce que ce soit bien uniforme. À mélanger frais, sur site.
pH (mélangé)	2–4
Temps d'utilisation	3–4 heures
Rendement	En moyenne, 7 m² par litre et par couche (ça dépend du profil). Maximum 10 sqm /ltr si la rouille est légère & minimum 5-6 sqm /ltr si elle est très épaisse, écailleuse et absorbante.
Application	Pinceau, rouleau ou pistolet HVLP
Température de service et d'application	1°C to 70°C
Signe de conversion	La rouille brun-rougeâtre devient bleu-noir. S'il reste de l'orange quelque part, c'est qu'il faut repasser une couche.
Délai avant la finition	Appliquez la finition dans les 24 heures
Peintures de finition compatibles	Époxy, polyuréthane, alkyde, TPA
Tenue au brouillard salin	500+ heures (système avec finition époxy)
Conditionnement	1 / 5 / 20 kg kits

PRÉPARER LA SURFACE & GÉRER LES RÉSIDUS

- **Préparation de base** : enlevez la rouille non adhérente, la calamine et l'ancien revêtement, à la main ou à l'outil (St 2 / St 3) ; dégraissez, lavez, séchez.
- **Résidus de sel (chlorure, sulfate)** : lavez à l'eau douce et séchez avant d'appliquer — le lavage enlève les sels solubles qui ne tiennent pas. Le Z 704 convertit ensuite sous les traces qui restent, et les scelle par liaison covalente. Cette interface convertie et scellée résiste au cloquage osmotique — c'est ce cloquage qui fait échouer les convertisseurs à une seule chimie quand il reste du sel.
- **Résidus d'acide / zones à vapeurs acides** : aucun problème — le produit mélangé est lui-même acide (pH 2–4) et il stoppe la corrosion active entretenue par les vapeurs acides. Lavez les dépôts importants et séchez avant d'appliquer.
- **Résidus alcalins — à éviter** : le ciment, la chaux projetée et les dépôts des zones caustiques bloquent la réaction de conversion. Lavez et neutralisez ces surfaces avant d'appliquer.
- **Ne remplace pas le dégraissage** : il faut enlever les huiles, les graisses, la calamine de laminage et les dépôts biologiques avant d'appliquer.

COMMENT L'APPLIQUER

1. Lavez & séchez (lavage à l'eau douce obligatoire sur acier du littoral, salé ou exposé aux vapeurs acides) → 2. Mélangez le kit complet 5–6 min → 3. Appliquez au pinceau, au rouleau ou au HVLP, en insistant dans les piqures et les crevasses → 4. Vérifiez que la conversion est bien bleu-noir partout ; retouchez toute zone orange → 5. Appliquez la finition dans les 24 heures.

OÙ L'UTILISER

Raffinage pétrolier & gazier — racks de tuyauterie, colonnes de procédé, calandres d'échangeurs, skids de pompes/compresseurs, structures de torchère, sphères, cigares.

Pétrochimie & polymères — structures de vapocraqueurs et de réacteurs, silos, galeries de convoyeurs, acier d'unités d'ensilage.

Engrais — acier d'usines d'ammoniac/urée, tours de granulation, acier des zones d'acide et d'effluents, passerelles de tuyauterie.

Traitement & distribution du gaz — usines de gaz, terminaux GNL, stations de compression, réseaux de gaz urbain, skids de comptage.

Pharma, agroalimentaire & boissons — acier d'usine, de mezzanines et de halls de conditionnement ; sans contamination, finition propre.

Acieries & usines métallurgiques — structures de cokeries, d'agglomération, de hauts fourneaux et de laminiers, grues de parc.

Production d'électricité — structures de chaudières et d'électrofiltres, acier de gaines et de carneaux, unités de manutention du charbon, acier de tours de refroidissement, pylônes de transport.

Ciment — tours de préchauffage, supports de four, galeries de convoyeurs, structures de filtres à manches et de silos.

Réservoirs, terminaux & pipelines — viroles et toits, couronnes de toits flottants, acier de cuvettes, portiques de chargement, collecteurs. **Marine, ports & offshore** — jetées, passerelles, grues, acier de plateformes et de jackets, éléments en zone de marée, portes d'écluse. **Eau & eaux usées** — conduites forcées, vannes, grilles, ponts de clarificateurs, tuyauterie de galeries, passerelles.

Ponts, infrastructures & chemins de fer — poutres, treillis, appuis, portiques, mâts caténaires, wagons, acier de dépôts.

Pièces stockées & manutention — convoyeurs, grues, pièces moulées, corps de vannes et de pompes, moteurs, pièces de parc.

À ÉVITER & SÉCURITÉ

Ne convient pas aux surfaces contaminées par des alcalis sans lavage neutralisant au préalable · ne répare pas la structure d'un acier très usé (vérifiez l'épaisseur restante) · devient acide une fois mélangé — portez des gants et des lunettes de protection ; lisez la FDS avant utilisation.