બાહ્ય પાઇપલાઇન કાટ સંરક્ષણ | 2026

કાટ કરડે છે પાઇપલાઇનોને

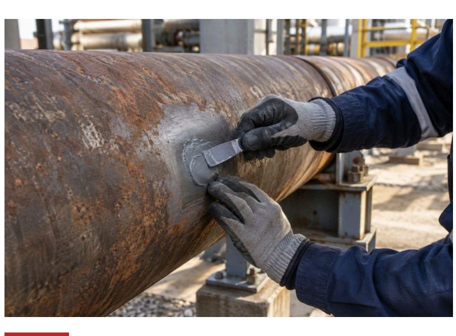
પુનઃસ્થાપિત. સુરક્ષિત.

કાટ → મોંઘા લીકેજ → શટડાઉન → અકસ્માત

કાટ પાઇપની દીવાલ ખાઈ જાય છે.

ખાડાઓમાંના કાટ પર પેઇન્ટ કરવાથી આગામી નિષ્ફળતા છુપાય છે.

સમારકામ. રૂપાંતર. સુરક્ષા.



સ્થાનિક ખાડા ભરો. પ્રોફાઇલ પુનઃસ્થાપિત કરો.

Z801 FASTSTEEL

ઝડપથી સેટ થતું, સ્ટીલ-ભરેલું સમારકામ મંજૂર સ્થાનિક ખાડાઓ માટે.

કાટને રૂપાંતરિત કરો. ટોપકોટને બંધન આપો.

Z704 RUSTEX-NMB

બાકી રહેલા કાટને રૂપાંતરિત કરે છે. ક્ષાર અને એસિડના અંશોની સારવાર કરે છે.

પાઇપ કોટ કરો. સ્ટીલને સુરક્ષિત કરો.

પસંદ કરેલ ટોપકોટ

ભેજ, ક્ષાર, એસિડ એક્સપોઝર અને ગંદકીથી બાહ્ય સંરક્ષણ.

01 Z704 વિશ્વમાં પ્રથમ કેમ છે

TriArmor ટેક્નોલોજી

વિશ્વનું પ્રથમ મલ્ટી-કેમિસ્ટ્રી, નેનો-મોલેક્યુલર એડહેશન રસ્ટ કન્વર્ટર

ઊંડા કાટને રૂપાંતરિત કરે છે

તૈયાર કરેલા ખાડાઓની અંદર ઊંડે રહેલા બાકી કાટ સુધી પૂરક પ્રતિક્રિયાઓ પહોંચે છે.

બાકી રહેલા અંશોની સારવાર કરે છે

ધોયા પછી, બાકી રહેલા ક્ષાર અને એસિડના અંશ નીચેના કાટની સારવાર કરે છે; ઇન્ટરફેસને સીલ કરે છે.

કોવેલન્ટ બંધન બનાવે છે

નેનો-મોલેક્યુલર જોડાણ રૂપાંતરિત સ્ટીલને પસંદ કરેલા ટોપકોટ સાથે બંધન કરે છે.

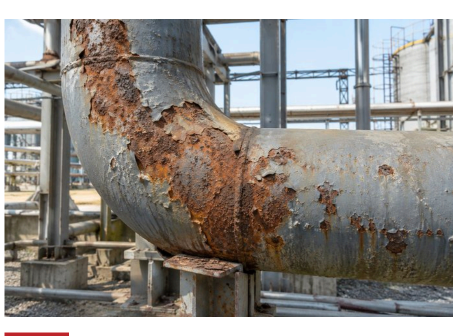
≈ 2x
પકડ

≈ 2x
સિસ્ટમ આયુષ્ય

500+
સોલ્ટ સ્પ્રે કલાકો ઇપોક્સી સાથે

ભૂરો-કાળો = રૂપાંતરિત | નારંગી = રીકોટ

02 રીપેઇન્ટિંગ કેમ નિષ્ફળ જાય છે



ખાડા પાઇપની દીવાલ ખાઈ જાય છે.

ખાડાઓ કાટ, ભેજ, ક્ષાર અને એસિડના અંશને ફસાવે છે. પેઇન્ટ ચાલુ કાટને છુપાવી શકે છે.

Z801 | ગુમાવેલી પ્રોફાઇલ પુનઃસ્થાપિત કરો

જ્યાં સાધનો પહોંચી શકતા નથી ત્યાં કાટ રહી જાય છે.

પાઇપો વચ્ચે. ક્લેમ્પની નીચે. સપોર્ટની આસપાસ.

Z704 | જે બાકી રહે તેને રૂપાંતરિત કરો

પેઇન્ટ ઉખડે છે. નીચે કાટ વધે છે.

નબળા કાટ પર પેઇન્ટ ઉખડે છે અને ફોલ્લા પડે છે.

Z704 | ટોપકોટ બંધન બનાવો

75% કોટિંગ નિષ્ફળતાઓ નબળી તૈયારીથી શરૂ થાય છે.

એક સંપૂર્ણ પાઇપલાઇન સિસ્ટમ

માપો → સાફ કરો → પુનઃસ્થાપિત કરો → રૂપાંતરિત કરો → સુરક્ષિત કરો

03 કાટ ક્યાં ખર્ચ કરાવે છે

કૂલિંગ-ટાવર લાઇન

ભીના સપોર્ટ. કાટ ફરી આવે છે.

ફ્લેન્જ. નીચાણવાળા બિંદુઓ. ફરી પેઇન્ટ કરવું.

ફાયર-હાઇડ્રન્ટ લાઇન

ફાયર લાઇન કામ કરવી જ જોઇએ.

કાટ ઇમરજન્સી પાણી પુરવઠાને જોખમમાં મૂકે છે.

એસિડ એક્સપોઝર | પિકલિંગ પ્લાન્ટ

એસિડ ધુમાડો + છાંટા. પાઇપની બહારની સપાટી કટાય છે.

એસિડના અંશ ખાડાઓની અંદર સક્રિય રહે છે.

ક્ષાર એક્સપોઝર | દરિયાકાંઠાના સ્થળો

ક્ષારયુક્ત હવા. પાઇપની બહારની સપાટી કટાય છે.

ક્ષારના અંશ ખાડાઓની અંદર સક્રિય રહે છે.

મિકેનિકલ સરફેસ તૈયારીની મંજૂરી નથી

ના બ્લાસ્ટિંગ. ના ગ્રાઇન્ડિંગ. ના હોટ વર્ક.

જ્યાં સાઇટના નિયમો આ પદ્ધતિઓ પર પ્રતિબંધ મૂકે છે, ત્યાં બાકી રહેલા કાટને હજુ સારવારની જરૂર છે.

ઊંચા પાઇપ રેક

પહોંચવું મુશ્કેલ. ફરી પેઇન્ટ કરવું એટલે ફરી સ્કેફોલ્ડિંગ.

ઓવરહેડ પાઇપ, જોડાણો અને સપોર્ટ પરના કાટ સુધી પહોંચવું મુશ્કેલ છે.

04 બાહ્ય એક્સપોઝર સાથે મેળ ખાય તેવું પસંદ કરો

એક્સપોઝર	STANVAC સિસ્ટમ	ગ્રાહકનું પરિણામ
સૂકું / ધૂળવાળું	**2050 POLYHYB SHP**	ઝડપથી સુકાતું, એક-ઘટકવાળું, ડાયરેક્ટ-ટુ-મેટલ સંરક્ષણ.
ભીનું	**1040 TST & NMB + 727 SHP**	સરફેસ-ટોલરન્ટ ઇપોક્સી બેઝ + પોલીયુરેથેન ફિનિશ.
એસિડ ધુમાડો / છાંટા / દરિયાકાંઠાનો ક્ષાર	**1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP**	ગ્લાસ-ફ્લેક બાહ્ય બેરિયર + પોલીયુરેથેન ફિનિશ.

એન્જિનિયરિંગ ચકાસણી

Z801: પહેલા દીવાલની જાડાઈ અને યોગ્યતાની તપાસ કરો. ફક્ત મંજૂર સ્થાનિક ખાડાઓમાં.

Z704: ઢીલો સ્કેલ, તેલ અને ગંદકી દૂર કરો; પહેલા ક્ષાર ધોઇ નાખો. મહત્તમ **70°C.**

લગાવતા પહેલા ટોપકોટ સુસંગતતા, લેયર ક્રમ, ફિલ્મ જાડાઈ અને ક્યોર ચકાસો.

કાટ પર વધારે પેઇન્ટ ન કરો.

સમારકામ. રૂપાંતર. સુરક્ષા.

તમારી સિસ્ટમ નક્કી કરવા Stanvac ને પૂછો

પાઇપ સર્વિસ | ઓપરેટિંગ તાપમાન | વિસ્તાર જણાવો

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

કામગીરીનો આધાર સપાટીની સ્થિતિ, તૈયારી, લગાવવાની રીત અને સર્વિસ એક્સપોઝર પર રહે છે.