

દુનિયાનું પહેલું મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી નેનો-મોલેક્યુલર એડહેશન રસ્ટ કન્વર્ટર — **TRIARMOR** ટેકનોલોજી પર ચાલે છે

Steel અને Pipelines માટે Industrial Rust Converter

Z 704 RUSTEX – NMB

જ્યાં abrasive blasting થઈ શકતું નથી, ત્યાં [steel structures](#), [tanks](#) અને [pipelines](#) પર Z 704 RUSTEX – NMB rust converter અને [adhesion primer](#) તરીકે વપરાય છે.

ટેસ્ટમાં સાબિત થયેલો રસ્ટ કન્વર્ટર — હવે 2026 માટે નવેસરથી બનાવ્યો!

જે સ્ટીલ બ્લાસ્ટ કે ગ્રાઇન્ડ ન કરી શકાય, એના પર પણ **વર્ષો સુધી ટકતું** કોટિંગ!

5%

ભારતમાં દર વર્ષે કાટને લીધે આટલો GDP વેડફાઈ જાય છે.

75%

કોટિંગ ખરાબ થવાનું કારણ છે — સપાટી બરાબર તૈયાર જ ન થઈ હોય!



પહેલાંપછી

આવું બની ચૂક્યું છે

— ભારત — **GAIL** પાઇપલાઇન, **2014**. નાગારમમાં કાટ ખાયેલી ગેસ પાઇપલાઇન દિવસો સુધી લીક થતી રહી, પછી ફાટી — લગભગ 22 લોકો મર્યા અને આખું ગામ સળગી ગયું

— જિનોબ, ઇટાલી — **2018**. સ્ટીલના તારમાં લાગેલા કાટને લીધે મોરાન્ડી રોડ બ્રિજ તૂટીને પડ્યો, 43 લોકો મર્યા

સારી દેખાતી કોટિંગની નીચે છુપાયેલો કાટ દીવાલોને પાતળી કરતો જાય છે, સ્ટ્રક્ચરને નબળું પાડે છે અને સાધનોને ખરાબ કરે છે — છેક જ્યાં સુધી લીક ન થાય, આગ ન લાગે કે તૂટી ન પડે!

ચાર કામ • એક જ કોટ — એક ખાસ મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી ફોર્મ્યુલા

આ કાટને **કન્વર્ટ** કરે છે, સ્ટીલને **સીલ** કરે છે, ટોપકોટને **બોન્ડ** કરે છે — અને **ટકે છે**! મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી દરેક ખાડાના તળિયા સુધી પહોંચીને કાટ કન્વર્ટ કરે છે, જ્યારે સિંગલ કેમિસ્ટ્રી માત્ર ઉપર-ઉપરથી કામ કરે છે; નેનો-મોલેક્યુલર બોન્ડિંગ સ્ટીલ અને ટોપકોટને મજબૂત રીતે પકડી રાખે છે.

પૈસા પાછા વળે છે, એ સાબિત — સ્વતંત્ર સંસ્થાએ કરેલા કાટ પરના સંશોધનમાં

Z 704 **TriArmor**-બોન્ડેડ સપાટી પર કોટિંગ કરવાથી — કાટ પર સીધું પેઇન્ટ કરવાને બદલે — આવું જોવા મળ્યું છે:

- ★ સ્ટીલને લગભગ **2 ગણી વધુ મજબૂતાઈથી** પકડી રાખે છે
- ★ ખરાબ થતાં પહેલાં લગભગ **2 ગણું વધુ** ટકે છે
- ★ **ઉખડવા, ફોલવા પડવા અને ફિલ્મની નીચે કાટ લાગવા** સામે ઘણું વધારે ટકી રહે છે

રિપેઇન્ટ અડધા થઈ જાય છે — અને દરેક રિપેઇન્ટ જે ટળે એટલે ખર્ચ, ડાઉનટાઇમ અને **હોટ-વર્કથી લાગતી આગનું જોખમ** પણ ટળે!

સામાન્ય કન્વર્ટર વિરુદ્ધ Z 704 — ફરક

સામાન્ય સિંગલ-કેમિસ્ટ્રી કન્વર્ટર	Stanvac Z 704 — TriArmor મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી + નેનો-બોન્ડિંગ
સિંગલ કેમિસ્ટ્રી — માત્ર ઉપર-ઉપરથી કામ કરે છે	મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી — દરેક ખાડાના તળિયા સુધી ઊંડે જઈને કન્વર્ટ કરે છે
છિદ્રાળુ પડ બને છે; ટોપકોટ સાથે ચોંટતું નથી	નેનો-મોલેક્યુલર બોન્ડિંગ સપાટીને સીલ કરે છે અને ટોપકોટને મજબૂત રીતે ચોંટાડે છે — બ્લુ-બ્લેક રંગ જ સાબિતી છે કે કામ થયું
એક જ સીઝનમાં પાછો કાટ લાગી જાય છે	વર્ષો સુધી ટકે છે — ઇપોક્સી પ્રાઇમર નીચે 500+ કલાક સોલ્ટ સ્પ્રે ટેસ્ટમાં પાસ
મીઠું અને એસિડના અવશેષોને અંદર જ બંધ કરી દે છે — પડની નીચે ખાડા વધતા જ રહે છે	સાદું ઘોવાણ કર્યા પછી બચેલા મીઠા-એસિડને પણ સહન કરે છે — તેમની નીચે જ તેને નિષ્ક્રિય કરી કાયમી બોન્ડથી સીલ કરી દે છે

ક્યાં તેની ખરી જગ્યા છે

ચાલુ હાલતમાં રહેલા પ્લાન્ટ — હંડું લગાવાય છે, શ્રિટ વાપરવો પડતો નથી; પ્લાન્ટ બંધ કરવાની જરૂર નહીં, મશીનરી કે માલની બાજુમાં બ્લાસ્ટિંગની ધૂળ-કચરો પણ નહીં!

આગનું જોખમ & હોટ-વર્ક-બંધ ઝોન — રિક્ષાઇનરી, ગેસ, સોલવન્ટ અને ધૂળવાળા વિસ્તારોમાં; હંડું જ બ્રશથી લગાવાય છે, તાજાનો પડવાનો સવાલ જ નહીં!

મીઠા-એસિડવાળા વિસ્તારો — દરિયાકિનારો, ખાતર, કેમિકલ અને એફલુઅન્ટ પ્લાન્ટનું સ્ટીલ; ધોઈને સૂકવો, પછી Z 704 બચેલા અવશેષોની નીચે જ કન્વર્ટ કરીને તેમને બહાર જ સીલ કરી દે છે!

રિક્ષાઇનરી • પેટ્રોકેમિકલ્સ • ખાતર • પાવર • સ્ટીલ પ્લાન્ટ • ટાંકી & પાઇપલાઇન • બંદર & મરીન — અને દરેક ભારે ઉધોગમાં, જ્યાં પ્લાન્ટ ચાલુ રાખીને જ સ્ટીલને બચાવવું પડે ત્યાં બધો

કેવી રીતે ઉપયોગ કરવો

1	2	3	4
ધુઓ & સૂકવો	મિક્સ કરો (5–6 મિનિટ)	બ્રશ અથવા HVLP	6–24 કલાકમાં ટોપકોટ

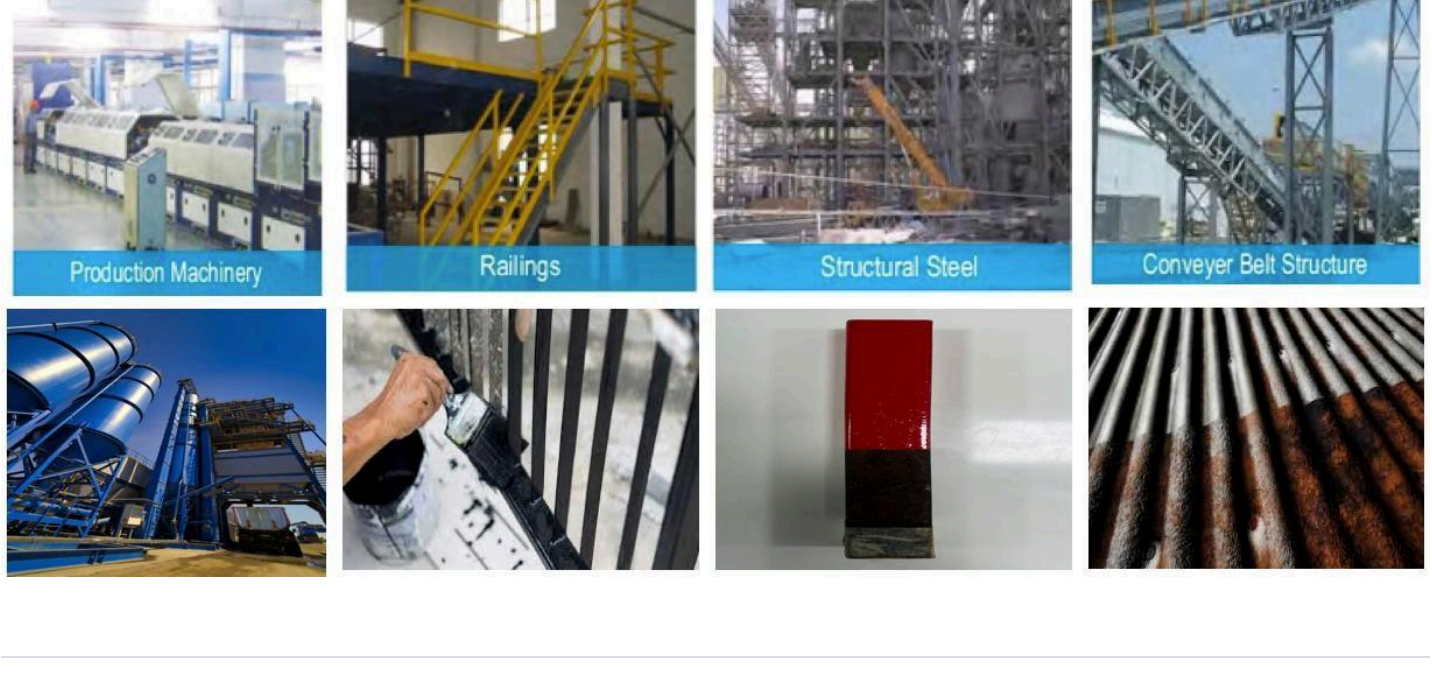
ટિપ: દરિયાકિનારે કે એસિડ-ફ્યુમવાળા સ્ટીલ પર, પહેલાં તાજા પાણીથી ધોઈ, નિષ્ક્રિય કરી, સૂકવી લો!

આલ્કલાઇન અવશેષો માટે નહીં (સિમેન્ટ/ચૂનાના છાંટ, કોલ્ટિક ઝોન) — પહેલાં કાઢી નાખો, નિષ્ક્રિય કરો, પછી ધોઈ લો!

ફ્રી સાઇટ ટ્રાયલ માટે અમને કહો

તમારા પ્લાન્ટમાં જે પેનલ પર સૌથી વધુ કાટ હોય એ પસંદ કરો. બધો ઢીલો કાટ કાઢી નાખો, પછી અમે તમારી સામે જ એને ઘોઈને, કન્વર્ટ કરીને સીલ કરી દઈશું — **30 મિનિટમાં, વગર પૈસે** — અને તમે તમારી નજર સામે કાટને બ્લુ-બ્લેક થતો જોશો!

sales@stanvac.com • +91-8527199811



ટેકનિકલ માહિતી2026 આવૃત્તિ • સ્પેસિફિક કરનારા & લગાવનારા માટે

Z 704 RUSTEX – NMB

મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી, નેનો-મોલેક્યુલર એડહેશન રસ્ટ કન્વર્ટર • **TriArmor** ટેકનોલોજી • ટુ-પેક, સાઇટ પર જ મિક્સ થાય, વોટર-બોર્ન

પ્રોડક્ટ વિશે

Z 704 RUSTEX – NMB એક એવો રસ્ટ કન્વર્ટર અને એડહેશન પ્રાઇમર છે જે સપાટી પૂરેપૂરી સાફ ન હોય તોય કામ કરે છે — હાથે કે પાવર ટૂલથી સાફ કરેલા સ્ટીલ (St 2 / St 3) પર, જ્યાં એબ્રેસિવ બ્લાસ્ટિંગ થઈ શકતું નથી. તેની **TriArmor મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી** એકસાથે કામ કરતી કન્વર્ઝન પ્રતિક્રિયાઓથી ખાડાના તળિયા સુધીનો બચેલો કાટ પણ પકડી લે છે, અને એક **નેનો-મોલેક્યુલર કપલિંગ લેયર** એક બાજુ કન્વર્ટ થયેલા સ્ટીલ સાથે અને બીજી બાજુ લગાવેલા ટોપકોટ સાથે કાયમી બોન્ડથી ચોંટે છે. પ્રોડક્ટ પૂરેપૂરી અસર માટે સાઇટ પર જ તાજી મિક્સ કરાય છે, અને એકસરખો બ્લુ-બ્લેક રંગ આવે ત્યારે ખબર પડે છે કે કન્વર્ઝન પૂરું થયું!

કઈ રીતે કામ કરે છે

- **મલ્ટિ-કેમિસ્ટ્રી કન્વર્ઝન** — બચેલા આયર્ન ઓક્સાઇડને, ખાડાની અંદર જે છે એને પણ, એક સ્થિર અને ચોંટેલા પેસિવ પડમાં ફેરવે છે — જ્યાં સિંગલ-કેમિસ્ટ્રી કન્વર્ટર પહોંચી જ શકતું નથી!
- **નેનો-મોલેક્યુલર બોન્ડિંગ** — કન્વર્ટ થયેલા સ્ટીલ અને ટોપકોટ વચ્ચે એક કાયમી (કોવેલન્ટ) જોડાણ બનાવે છે; આ સપાટી પર બેઠેલી ફિલ્મ નથી, પણ ચોંટવાનું અસલી બંધન છે!
- **વેટ એડહેશન** — આ કાયમી બંધન પાણીથી છૂટતું નથી; ભેજ અંદર સુધી પહોંચે તોય કોટિંગ ચોંટવું જ રહે છે!
- **સીલ & પેસિવ** — ફિલ્મની નીચે કાટ લાગવા માટે જરૂરી તત્વો જ પહોંચતા નથી; એટલે કાટ ફેલાઈને કોટિંગને ઉખાડતો કે ફોલ્લા પાડતો નથી!

પરફોર્મન્સ & વાપરવાની માહિતી

મિક્સિંગ	કિટમાં જેમ મળે એમ; એકસરખું ન થાય ત્યાં સુધી 5–6 મિનિટ મિક્સ કરો. સાઇટ પર જ તાજું મિક્સ કરવાનું!
pH (મિક્સ)	2–4
પોટ લાઇફ	3–4 કલાક
કવરેજ	સરેરાશ, દરેક કોટમાં લિટર દીઠ 7 m² (સપાટી કેવી છે એના પર આધાર). કાટ ઓછો હોય તો વધુમાં વધુ 10 sqm/ltr સુધી ચાલે & કાટ ખૂબ જ ભારે, ખરબચડો, ચૂસી લે એવો હોય તો ઓછામાં ઓછું 5-6 sqm/ltr જોઈએ!
કઈ રીતે લગાવવું	બ્રશ, રોલર અથવા HVLP સ્પ્રે
વાપરવાનું / કામ કરવાનું તાપમાન	1°C to 70°C
કન્વર્ઝન કેમ ઓળખવું	લાલાશ પડતો બ્રાઉન કાટ બ્લુ-બ્લેક રંગનો થઈ જાય છે; જ્યાં હજુ નારંગી રંગ દેખાય ત્યાં ફરી લગાવવું પડશે
ટોપકોટ ક્યારે લગાવવો	24 કલાકમાં ટોપકોટ
કયા ટોપકોટ સાથે ચાલે	ઇપોક્સી, પોલીયુરેથેન, અલ્કિડ, TPA
સોલ્ટ-સ્પ્રે પરફોર્મન્સ	500+ કલાક (ઇપોક્સી ટોપકોટ સાથે વાપરો ત્યારે)
પેકેજિંગ	1 / 5 / 20 kg kits

સપાટીની તૈયારી & અવશેષો માટે માર્ગદર્શન

- **સામાન્ય તૈયારી**: હાથે કે પાવર ટૂલથી (St 2 / St 3) ઢીલો કાટ, સ્કેલ અને જૂનું કોટિંગ કાઢી નાખો; તેલ-ગ્રીસ સાફ કરો; ધોઈને સૂકવો!
- **મીઠાના અવશેષો (ક્લોરાઇડ, સલ્ફેટ)**: લગાવતાં પહેલાં તાજા પાણીથી ધોઈને સૂકવો — ધોવાથી ઓગળી શકે એવું છૂટું મીઠું નીકળી જાય છે; પછી Z 704 બચેલા નિશાનોની નીચે જ કન્વર્ટ કરીને તેમને કાયમ માટે સીલ કરી દે છે. આ કન્વર્ટ થયેલી, સીલ થયેલી સપાટી ઓસ્મોટિક ફોલ્લા સામે ટકી રહે છે — જેનાથી બચેલું મીઠું સિંગલ-કેમિસ્ટ્રી કન્વર્ટરને હરાવી દેતું હોય છે!
- **એસિડ અવશેષો / એસિડ-ફ્યુમ ઝોન**: આ Z 704 માટે અનુકૂળ જ છે — મિક્સ કરેલી પ્રોડક્ટ પોતે જ એસિડિક (pH 2–4) છે, અને એસિડના ધુમાડાથી ચાલુ રહેતા કાટને સાંત પાડી દે છે. પહેલાં ભારે જમાવ ધોઈને સૂકવો!
- **આલ્કલાઇન અવશેષો — બાકાત**: સિમેન્ટ કે ચૂનાના છાંટા અને કોલ્ટિક ઝોનનો જમાવ કન્વર્ઝન કેમિસ્ટ્રીને બેઅસર કરી નાખે છે. આવી સપાટીઓને લગાવતાં પહેલાં ધોઈને નિષ્ક્રિય કરો!
- **ડિગ્રીસિંગનો વિકલ્પ નથી**: લગાવતાં પહેલાં તેલ, ગ્રીસ, મિલ સ્કેલ અને શેવાળ-ફૂગ જેવી વસ્તુઓ કાઢી નાખવી જ પડશે!

લગાવવાની રીત

1. ધુઓ & સૂકવો (દરિયાકિનારા/ખારા/એસિડ-ફ્યુમવાળા સ્ટીલ પર તાજા પાણીથી ધોવું ફરજિયાત) → **2.** આખી કિટ 5–6 મિનિટ મિક્સ કરો → **3.** બ્રશ, રોલર કે HVLPથી લગાવો, ખાડા અને તિરાડોમાં પણ પહોંચાડો → **4.** બધે એકસરખો બ્લુ-બ્લેક રંગ આવ્યો કે નહીં ચેક કરો; જ્યાં નારંગી દેખાય ત્યાં ફરી લગાવો → **5.** 24 કલાકની અંદર ટોપકોટ કરો!

ક્યાં ક્યાં વપરાય છે

તેલ & ગેસ રિક્ષાઇનિંગ — પાઇપ રેક, પ્રોસેસ કોલમ, એક્સચેન્જર શેલ, પંપ/કમ્પ્રેસર સ્કિડ, ફ્લેર સ્ટ્રક્ચર, સ્ક્વિયર, બુલેટા

પેટ્રોકેમિકલ્સ & પોલિમર્સ — ફંકર અને રિએક્ટરના સ્ટ્રક્ચર, સાયલો, કન્વેયર ગેલેરી, બેગિંગ પ્લાન્ટનું સ્ટીલ

ખાતર — એમોનિયા/યુરિયા પ્લાન્ટનું સ્ટીલ, પ્રિલિંગ ટાવર, એસિડ અને એફલુઅન્ટ વિસ્તારનું સ્ટીલ, પાઇપ બ્રિજા

ગેસ પ્રોસેસિંગ & વિતરણ — ગેસ પ્લાન્ટ, LNG ટર્મિનલ, કમ્પ્રેસર સ્ટેશન, સિટી-ગેસ નેટવર્ક, મીટરિંગ સ્કિડ

ફાર્મા, ફૂડ & બેવરેજ — પ્લાન્ટ, મેગેનાઇન અને પેકિંગ-હોલનું સ્ટીલ; કંઈ ભળે નહીં, ફિનિશ સાફ રહે!

સ્ટીલ & મેટલ્સ પ્લાન્ટ્સ — કોક-ઓવન, સિન્ટર, બ્લાસ્ટ-ફર્નેસ અને રોલિંગ-મિલના સ્ટ્રક્ચર, સ્ટોકયાર્ડની કેના

પાવર જનરેશન — બોઇલર અને ESPના સ્ટ્રક્ચર, ડક્ટ અને ફ્લુનું સ્ટીલ, કોલ-હેડલિંગ પ્લાન્ટ, ફૂલિંગ-ટાવરનું સ્ટીલ, ટ્રાન્સમિશન ટાવર

સિમેન્ટ — પ્રીલીટર ટાવર, કિલ્ના સપોર્ટ, કન્વેયર ગેલેરી, બેગ-હાઉસ અને સાયલોના સ્ટ્રક્ચર

ટાંકી, ટર્મિનલ & પાઇપલાઇન — શેલ અને છત, ફ્લોટિંગ-રૂફની કિનારી, બંડનું સ્ટીલ, લોડિંગ ગેન્ટ્રી, મેનફોલ્ડા **મરીન, બંદરો & ઓફશોર** — જેટી, ગૅંગવે, કેન, પ્લેટફોર્મ અને જેકેટનું સ્ટીલ, સ્વેલશ-ઝોનના ભાગ, લોક ગેટા **પાણી & વેસ્ટવોટર** — પેન્સ્ટોક, ગેટ, સ્ક્રીન, કલેરિફાયર બ્રિજ, ગેલેરીની પાઇપલાઇન, વૉકવો

પુલ, ઇન્ફ્રાસ્ટ્રક્ચર & રેલવે — ગર્ડર, ટ્રસ, બેરિંગ, ગેન્ટ્રી, OHE માસ્ટ, વેગન, ડેપોનું સ્ટીલ

સ્ટોરમાં પડેલા સ્પેર & મટીરિયલ હેન્ડલિંગ — કન્વેયર, કેન, કાસ્ટિંગ, વાલ્વ અને પંપની બોડી, મોટર, ચાર્જમાં પડેલા સ્પેરા

મર્યાદા & સલામતી

આલ્કલાઇનથી ખરાબ થયેલી સપાટી પર ધોઈ-નિષ્ક્રિય કર્યા વગર ન વાપરો • જ્યાં સ્ટીલ ખૂબ ઘસાઈ ગયું છે ત્યાં આ સ્ટ્રક્ચરલ રિપેર નથી (બચેલી જાડાઈ ચકાસો) • મિક્સ કર્યા પછી એસિડિક બને છે — ગ્લોવ્સ અને આંખનું રક્ષણ પહેરો; વાપરતાં પહેલાં SDS વાંચો!