बाहरी पाइपलाइन जंग से बचाव | 2026

जंग काटता है पाइपलाइनों को

रिस्टोर हुई। प्रोटेक्ट हुई।

जंग ➡ **महंगी लीक** ➡ **शटडाउन** ➡ **हादसे**

जंग पाइप की दीवार खा जाता है।

गड्ढों में जंग पर सीधे दोबारा पेंट करने से अगली खराबी बस छिप जाती है।

रिपेयर करें। कन्वर्ट करें। प्रोटेक्ट करें।

लोकल गड्ढे भरें। प्रोफाइल वापस लाएं।

Z801 FASTSTEEL

जल्दी सेट होने वाला, स्टील से भरा रिपेयर, मंजूर लोकल गड्ढों के लिए।

जंग कन्वर्ट करें। टॉपकोट का बॉन्ड बनाएं।

Z704 RUSTEX-NMB

बचे हुए जंग को कन्वर्ट करता है। नमक और एसिड के असर को ट्रीट करता है।

पाइप पर कोट करें। स्टील को शील्ड करें।

चुना हुआ टॉपकोट

नमी, नमक, एसिड और गंदगी से बाहरी सुरक्षा।

01 Z704 दुनिया में सबसे पहले क्यों आया

TriArmor टेक्नोलॉजी

दुनिया का पहला मल्टी-केमिस्ट्री, नैनो-मॉलिक्यूलर एडहीज़न रस्ट कन्वर्टर

गहराई तक जंग कन्वर्ट करता है

कॉम्प्लीमेंट्री रिएक्शन तैयार किए गए गड्ढों के अंदर गहराई तक बचे हुए जंग तक पहुंचते हैं।

बचे हुए असर को ट्रीट करता है

धोने के बाद, बचे हुए नमक और एसिड के नीचे के जंग को ट्रीट करता है; इंटरफेस को सील करता है।

कोवैलेंट बॉन्ड बनाता है

नैनो-मॉलिक्यूलर कपलिंग कन्वर्ट किए गए स्टील को चुने हुए टॉपकोट से जोड़े देता है।

≈ 2x
पकड़

≈ 2x
सिस्टम की उम्र

500+
घंटे साल्ट स्प्रे एपॉक्सी के साथ

नीला-काला = कन्वर्टेड | ऑरेंज = रीकोट

02 रीपेंटिंग फेल क्यों होती है

पिटिंग खा जाती है पाइप की दीवार को।

गड्ढों में जंग, नमी, नमक और एसिड का असर जमा रहता है। पेंट जारी जंग को छिपा सकता है।

Z801 | खोई हुई प्रोफाइल वापस लाएं

जंग वहीं रह जाता है जहां औज़ार नहीं पहुंच पाते।

पाइपों के बीच। क्लैम्प्स के नीचे। सपोर्ट के आसपास।

Z704 | जो बचा है उसे कन्वर्ट करें

पेंट उखड़ता है। नीचे जंग बढ़ता है।

कमज़ोर जंग पर लगा पेंट उखड़ता और फूलता है।

Z704 | टॉपकोट का बॉन्ड बनाएं

75% कोटिंग खराब होने की शुरुआत खराब प्रिपरेशन से ही होती है।

एक पूरा पाइपलाइन सिस्टम

नापें → साफ करें → रिस्टोर करें → कन्वर्ट करें → प्रोटेक्ट करें

03 जंग सबसे ज़्यादा नुकसान कहां करता है

कूलिंग-टावर लाइनें

गीले सपोर्ट। जंग वापस आ जाता है।

फ्लैंज। नीचे के पॉइंट। फिर से पेंट कराना पड़ता है।

फायर-हाइड्रेंट लाइनें

फायर लाइनों को काम करना ही होगा।

जंग इमरजेंसी पानी की सप्लाई को खतरे में डालता है।

एसिड एक्सपोज़र | पिकलिंग प्लांट

एसिड के धुएं + छींटे। पाइप की बाहरी सतह में जंग लगता है।

एसिड का असर गड्ढों के अंदर सक्रिय बना रहता है।

नमक एक्सपोज़र | कोस्टल साइट

नमक भरी हवा। पाइप की बाहरी सतह में जंग लगता है।

नमक का असर गड्ढों के अंदर सक्रिय बना रहता है।

मेकैनिकल सरफेस प्रिपरेशन की मनाही

न ब्लास्टिंग। न ग्राइंडिंग। न हॉट वर्क।

जहां साइट के नियम इन तरीकों की मनाही करते हैं, वहां बचे हुए जंग को फिर भी ट्रीट करना ज़रूरी है।

ऊंचे पाइप रैक

वहां तक पहुंचना मुश्किल है। दोबारा पेंट का मतलब है दोबारा स्कैफोल्डिंग।

ओवरहेड पाइपों, जोड़ों और सपोर्ट पर लगा जंग तक पहुंचना मुश्किल है।

04 बाहरी एक्सपोज़र के हिसाब से सिस्टम चुनें

एक्सपोज़र	STANVAC सिस्टम	कस्टमर को नतीजा
सूखा / धूल भरा	**2050 POLYHYB SHP**	जल्दी सूखने वाला, वन-कॉम्पोनेंट डायरेक्ट-टू-मेटल प्रोटेक्शन।
गीला	**1040 TST & NMB + 727 SHP**	सरफेस-टॉलरेंट एपॉक्सी बेस + पॉलीसूरेथेन फिनिश।
एसिड के धुएं / छींटे / कोस्टल नमक	**1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP**	ग्लास-फ्लेक्स बाहरी बैरियर + पॉलीसूरेथेन फिनिश।

इंजीनियरिंग चेक

Z801: पहले दीवार की मोटाई और पिटिंग जांचें। सिर्फ मंज़ूर किए गए लोकल गड्ढों पर।

Z704: पहले दीली पपड़ी, तेल और गंदगी हटाएं; नमक को तें ज़्यादा से ज़्यादा **70°C.**

लगाने से पहले टॉपकोट का मेल, लेयर का क्रम, फिल्म बिल्ड और क्योर होना ज़रूर जांच लें।

जंग पर सीधे पेंट मत करें।

रिपेयर करें। कन्वर्ट करें। प्रोटेक्ट करें।

अपना सिस्टम तय करने के लिए Stanvac से पूछें

पाइप की सर्विस | ऑपरेटिंग टेम्परेचर | एरिया शेयर करें

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

एसएमैक सब्सट्रेट की हालत, प्रिपरेशन, एप्लिकेशन और सर्विस एक्सपोज़र पर निर्भर करती है।