

कोटिंग जल्दी क्यों फेल होती है — भाग 2

जहां एक चिंगारी भी बर्दाश्त नहीं — इसलिए जंग पेंट के नीचे ही रह जाती है

कोई ब्लास्टिंग नहीं। कोई ग्राइंडिंग नहीं। कोई हॉट वर्क नहीं। स्टील को मिलता है सिर्फ वायर ब्रश — और जंग को मिलता है एक भविष्य।

वायर ब्रश सिर्फ ढीली जंग हटाता है। जो बचती है वह बढ़ती रहती है। कोट **एक-दो सीजन** में ही फेल हो जाता है — ठीक वहीं जहां दोबारा पेंट करने की परमिशन मिलना सबसे मुश्किल है।

यह कहाँ होता है

रिफाइनरी & पेट्रोकेमिकल यूनिट — हाइड्रोकार्बन के पास ग्राइंडिंग की एक चिंगारी की भी सोच नहीं सकते। इसलिए पाइप रैक दशकों से जंग के ऊपर ही पेंट होते आ रहे हैं।

गैस प्लांट, LNG, सिटी-गैस स्टेशन — आग पकड़ने वाले जोन। ब्लास्टिंग और चिंगारी छोड़ने वाले औजार पूरी तरह बैन हैं।

सॉल्वेंट, पेंट और केमिकल स्टोरेज — गैस से भरे जोन, जहां हॉट-वर्क परमिट सीधे मना कर दिए जाते हैं।

धूल वाले जोन — अनाज, आटा, चारा, कोयला, चीनी, बायोमास। धूल में एक चिंगारी धमाका बन जाती है। सरफेस प्रिपरेशन करना मना है।

हर चलता हुआ प्लांट — परमिट मिलने पर भी: फायर वॉच, स्टैंडबाय क्रू, काम रोकना पड़ता है। सरफेस प्रिपरेशन छोड़ना आसान होता है। इसलिए उसे छोड़ दिया जाता है।



जंग लगा लाइव-यूनिट स्टील — ब्लास्टिंग नामुमकिन



धमाका करने वाली धूल — चिंगारी की परमिशन नहीं



हर चिंगारी की कीमत: परमिट, फायर वॉच, खतरा

कोटिंग क्यों फेल होती है

कोटिंग उतनी ही अच्छी होती है जितना उसके नीचे का स्टील। हाथ से की गई सफाई हर गड्ढे में जंग छोड़ जाती है। जंग बढ़ती है, फिल्म को ऊपर उठा देती है — और एक सीजन में ही जोन को एक और परमिट, एक और फायर वॉच, एक और खतरा झेलना पड़ता है।

जहां चिंगारी बैन है, वहां का जवाब

Z 704 RUSTEX – NMB ठंडा ही ब्रश से लगाया जाता है। न लौ, न चिंगारी, न गिट। यह हाथ से सफाई के बाद बची जंग को बदल देता है — हर गड्ढे की तह तक — और टॉपकोट को सालों तक पकड़ कर रखता है। इस पेज के साथ Z 704 का फ्लायर देखें।

अपने लाइव जोन में साबित करें

अपने नो-हॉट-वर्क जोन के अंदर जंग लगा स्टील चुनें। हम इसका इलाज ठंडे तरीके से आपके सामने करेंगे। मुफ्त।

sales@stanvac.com • +91-8527199811