

दुनिया का पहला मल्टी-केमिकल, नैनो-मॉलिक्यूलर बॉन्डिंग वाला जंग कन्वर्टर, जो **TRIARMOR** टेक्नोलॉजी से बना है

Steel और Pipelines के लिए Industrial Rust Converter

Z 704 RUSTEX – NMB

जहाँ abrasive blasting नहीं हो सकती, वहाँ **steel structures**, tanks और **pipelines** पर Z 704 RUSTEX – NMB rust converter और adhesion primer के तौर पर इस्तेमाल होता है।

साबित हो चुका जंग कन्वर्टर — अब 2026 के लिए नए सिरे से बनाया गया।

*ऐसी कोटिंग जो **सालों तक टिकती है** — उस स्टील पर भी जिसे आप ब्लास्ट या ग्राइंड नहीं कर सकते।*

5%

GDP का हिस्सा जो भारत में हर साल जंग की वजह से बर्बाद होता है।

75%

कोटिंग फेल होने के मामलों का हिस्सा जो खराब सरफेस प्रिपरेशन से शुरू होता है।



पहलेबाद में

ऐसा हो चुका है

— भारत — **GAIL पाइपलाइन, 2014.** Nagaram में जंग लगी गैस पाइपलाइन कई दिनों तक लीक होती रही, फिर फट गई — करीब 22 लोगों की जान गई और पूरा गांव तबाह हो गया।

— **Genoa, इटली — 2018.** स्टील स्टे में जंग लगने से Morandi रोड ब्रिज गिर गया, जिसमें 43 लोगों की मौत हुई।

ठीक-ठाक दिखने वाली कोटिंग के नीचे जंग दीवारों को पतला करती जाती है, स्ट्रक्चर को कमजोर करती है और मशीनें फेल कर देती है — जब तक कि लीक न हो जाए, आग न लगे या ढह न जाए।

चार काम · एक कोट — एक अनोखा मल्टी-केमिकल फॉर्मूला।

यह जंग को **बदल** देता है, स्टील को **सील** कर देता है, टॉप कोट को **चिपका** देता है — और **टिकता है**। मल्टी-केमिकल हर गड्ढे के तल तक जंग तक पहुंच जाता है, जबकि सिंगल-केमिकल सिर्फ ऊपर-ऊपर परत चढ़ाता है; नैनो-मॉलिक्यूलर बॉन्डिंग स्टील और टॉप कोट, दोनों को कसकर पकड़ लेती है।

पैसा वसूल — साबित हो चुका है — इंडिपेंडेंट जंग रिसर्च से।

सीधे जंग पर पेंट करने की बजाय Z 704 **TriArmor** से बॉन्ड की गई सतह पर कोटिंग करें। टेस्ट में यह निकला:

★ स्टील को करीब **2× ज्यादा मजबूती** से पकड़ता है

★ टूटने से पहले करीब **2× ज्यादा समय** तक टिकता है

★ **छिलने, फफोले पड़ने और फिल्म के नीचे जंग लगने** से कहीं बेहतर बचाव करता है

रीपेंट आधे रह जाते हैं — और हर बचा हुआ रीपेंट मतलब बची हुई लागत, बचा हुआ डाउनटाइम, और बचा हुआ **हॉट-वर्क आग का खतरा**।

साधारण कन्वर्टर बनाम Z 704 — फर्क

साधारण सिंगल-केमिकल कन्वर्टर	Stanvac Z 704 — TriArmor मल्टी-केमिकल + नैनो-बॉन्डिंग
सिंगल-केमिकल — सिर्फ ऊपर-ऊपर परत चढ़ाता है	मल्टी-केमिकल — हर गड्ढे में गहराई तक जंग बदलता है
छेद वाली फिल्म; टॉप कोट से चिपकती नहीं	नैनो-मॉलिक्यूलर बॉन्डिंग सील करती है और टॉप कोट को चिपका देती है — नीला-काला रंग बताता है कि काम हो गया
एक ही मौसम में फिर से जंग लग जाती है	सालों तक टिकता है — एपॉक्सी प्राइमर के नीचे 500+ घंटे सॉल्ट स्प्रे झेलता है
नमक और तेजाब के निशान अंदर फंसा लेता है — फिल्म के नीचे गड्ढे बढ़ते ही रहते हैं	सादा धोने के बाद बचे नमक और तेजाब को भी सह लेता है — उनके नीचे जाकर असर खत्म करता है और कोवैलेंट बॉन्ड से सील कर देता है

कहां यह अपनी जगह बनाता है

चालू हालत में चल रहे प्लांट — ठंडा ही लगाया जाता है, कोई फ्रिट नहीं चाहिए; न शटडाउन, न मशीन या प्रोडक्ट के पास ब्लास्टिंग फ्रिट।

आग के खतरे वाले & हॉट-वर्क वाले बनाइलाके — रिफाइनरी, गैस, सॉल्वेंट और धूल वाले इलाके; ठंडा ब्रश से लगाया जाता है, कोई चिंगारी नहीं।

नमक और तेजाब वाले माहौल — समुद्र किनारे, खाद, केमिकल और गंदे पानी वाले प्लांट का स्टील; धोएं, सुखाएं — Z 704 बचे हुए निशान के नीचे जाकर जंग बदल देता है और उसे सील कर देता है।

रिफाइनरी · पेट्रोकेमिकल · खाद · पावर · स्टील प्लांट · टैंक & पाइपलाइन · पोर्ट & समुद्री इलाके — और हर भारी इंडस्ट्री में, जहां भी स्टील को चालू हालत में बचाना जरूरी हो।

कैसे इस्तेमाल करें

1	2	3	4
धोएं & सुखाएं	मिलाएं (5–6 मिनट)	ब्रश या HVLP	6–24 घंटे के अंदर टॉप कोट

टिप: समुद्र किनारे या तेजाबी धुएं वाले स्टील पर, पहले साफ पानी से धोकर असर खत्म करें और सुखाएं।

अल्कली के निशान के लिए नहीं (सीमेंट/चूने के छीटे, कास्टिक इलाके) — पहले हटाएं, असर खत्म करें और धोएं।

मुफ्त साइट ट्रायल के लिए कहें

अपने प्लांट का सबसे ज्यादा जंग लगा पैनल चुनें। सारी ढीली जंग हटा दें, हम इसे आपके सामने धोएंगे, बदलेंगे और सील करेंगे — **30 मिनट, बिल्कुल मुफ्त** — और आप देखेंगे जंग नीली-काली होते हुए।

sales@stanvac.com · +91-8527199811

टेक्निकल एड्डेडम2026 एडिशन · स्पेसिफायर & लगाने वालों के लिए

Z 704 RUSTEX – NMB

मल्टी-केमिकल, नैनो-मॉलिक्यूलर बॉन्डिंग वाला जंग कन्वर्टर · TriArmor टेक्नोलॉजी · टू-पैक, साइट पर मिलाया जाने वाला, पानी आधारित

प्रोडक्ट डिटेल्स

Z 704 RUSTEX – NMB एक सरफेस-टॉलरेंट जंग कन्वर्टर और चिपकाने वाला प्राइमर है, जो हाथ या पावर टूल से साफ किए गए स्टील (St 2 / St 3) पर भी काम करता है, जहां ब्लास्टिंग करना मुमकिन नहीं। इसका **TriArmor मल्टी-केमिकल** फॉर्मूला अलग-अलग केमिकल रिएक्शन को मिलाकर जंग के गड्ढों की सबसे गहरी तह तक बची हुई जंग तक पहुंच जाता है, साथ में एक **नैनो-मॉलिक्यूलर परत** होती है जो एक तरफ बदले हुए स्टील से और दूसरी तरफ लगाए गए टॉप कोट से कोवैलेंट बॉन्ड बना लेती है। पूरा असर पाने के लिए यह प्रोडक्ट साइट पर ताज़ा मिलाया जाता है, और नीले-काले रंग में एक जैसा बदलाव आने से पता चलता है कि जंग पूरी तरह बदल गई है।

यह काम कैसे करता है

- मल्टी-केमिकल कन्वर्जन** — बचे हुए आयनर ऑक्साइड को, गड्ढों के अंदर तक, एक मजबूत, अच्छे से चिपकी हुई परत में बदल देता है जिसमें जंग रुक जाती है — यहां तक सिंगल-केमिकल कन्वर्टर नहीं पहुंच पाता।
- नैनो-मॉलिक्यूलर बॉन्डिंग** — बदले हुए स्टील और टॉप कोट के बीच एक कोवैलेंट बॉन्ड का पुल बनाता है; यह एक चिपकने वाला जोड़ है, न कि सतह पर सिर्फ बैठी हुई फिल्म।
- गीले में चिपकाव** — कोवैलेंट बॉन्ड को पानी हटा नहीं पाता; नमी जोड़ तक पहुंच भी जाए तो भी कोटिंग चिपकी रहती है।
- सील & जंग-रोधी** — फिल्म के नीचे जंग बढ़ने के लिए जो केमिकल चाहिए, वो वहां पहुंच ही नहीं पाता; इसलिए जंग फैलकर कोटिंग को उठाती या फफोले नहीं बनाती।

परफॉर्मेंस & इस्तेमाल का डेटा

मिलाना	किट में जैसे मिलता है वैसे मिलाएं; एक जैसा गाढ़ापन आने तक 5–6 मिनट मिलाएं। साइट पर ताज़ा मिलाकर इस्तेमाल करें।
pH (मिलाने के बाद)	2–4
पॉट लाइफ	3–4 घंटे
कवरेज	औसतन 7 m² प्रति लीटर प्रति कोट (सरफेस प्रोफाइल पर निर्भर)। हल्की जंग होने पर ज्यादा से ज्यादा 10 sqm /ltr & बहुत भारी, परतदार, पानी सोखने वाली जंग होने पर कम से कम 5-6 sqm /ltr।
लगाने का तरीका	ब्रश, रोलर या HVLP स्प्रे
चलाने / लगाने का तापमान	1°C to 70°C
बदलाव कैसे पहचानें	लाल-भूरी जंग नीली-काली हो जाती है; अगर नारंगी रंग बचा रहे तो समझिए दोबारा कोट करना है
टॉप कोट लगाने की समय-सीमा	24 घंटे के अंदर टॉप कोट
साथ चलने वाले टॉप कोट	एपॉक्सी, पॉलीयूरेथेन, अल्काइड, TPA
सॉल्ट-स्प्रे परफॉर्मेंस	500+ घंटे (एपॉक्सी टॉप कोट के साथ सिस्टम)
पैकिंग	1 / 5 / 20 kg kits

सरफेस प्रिपरेशन & निशान हटाने के बारे में

- सामान्य सरफेस प्रिपरेशन:** हाथ या पावर टूल से ढीली जंग, स्केल और पुरानी कोटिंग हटाएं (St 2 / St 3); तेल और ग्रीस साफ करें; धोएं और सुखाएं।
- नमक के निशान (क्लोराइड, सल्फेट):** लगाने से पहले साफ पानी से धोएं और सुखाएं — धोने से ढीला और घुलने वाला नमक निकल जाता है; इसके बाद Z 704 बचे हुए निशान के नीचे जाकर जंग बदल देता है और उन्हें कोवैलेंट बॉन्ड से सील कर देता है। यह बदला हुआ, सील किया हुआ जोड़ उस ऑस्मोटिक फफोले पड़ने से बचाता है जिससे बचा हुआ नमक सिंगल-केमिकल कन्वर्टर को फेल कर देता है।
- तेजाब के निशान / तेजाबी धुएं वाले इलाके:** यहां यह बढ़िया काम करता है — मिलाने पर प्रोडक्ट खुद तेजाबी (pH 2–4) हो जाता है, और तेजाबी धुएं से लगातार बढ़ रही जंग को रोक देता है। पहले भारी जमी हुई परत को धोकर सुखा लें।
- अल्कली के निशान — मना है:** सीमेंट या चूने के छीटे, और कास्टिक इलाकों की जमी हुई परत, कन्वर्जन का असर खत्म कर देती है। ऐसी सतहों को लगाने से पहले धोएं और असर खत्म करें।
- झीरीजिंग का विकल्प नहीं:** तेल, ग्रीस, मिल स्केल और कार्बिड-फंगस जैसी जमी हुई गंदगी लगाने से पहले हटाना जरूरी है।

लगाने का तरीका

1. धोएं & सुखाएं (समुद्र किनारे/नमक वाले/तेजाबी धुएं वाले स्टील पर साफ पानी से धोना जरूरी) → 2. पूरी किट को 5–6 मिनट मिलाएं → 3. ब्रश, रोलर या HVLP से लगाएं, गड्ढों और दरारों में अच्छे से भरें → 4. देखें कि पूरा रंग एक जैसा नीला-काला हुआ है या नहीं; जहां नारंगी बचा हो वहां दोबारा कोट करें → 5. 24 घंटे के अंदर टॉप कोट करें।

कहां-कहां इस्तेमाल होता है

ऑयल & गैस रिफाइनिंग — पाइप रैक, प्रोसेस कॉलम, एक्सचेंजर शेल्स, पंप/कंप्रेसर स्किड, प्लेयर स्ट्रक्चर, स्फीयर, बुलेट।

पेट्रोकेमिकल & पॉलिमर — क्रैकर और रिएक्टर के स्ट्रक्चर, साइलो, कन्वेंयर गैलरी, बैमिंग-प्लांट का स्टील।

खाद — अमोनिया/यूरिया प्लांट का स्टील, प्रिलिंग टावर, तेजाब और गंदे पानी वाले इलाके का स्टील, पाइप ब्रिज।

गैस प्रोसेसिंग & डिस्ट्रीब्यूशन — गैस प्लांट, LNG टर्मिनल, कंप्रेसर स्टेशन, सिटी-गैस नेटवर्क, मीटरिंग स्किड।

फार्मा, फूड & बेवरेज — प्लांट, मेज़ेनाइन और पैकिंग-हॉल का स्टील; कोई मिलावट नहीं होती, साफ फिनिश।

स्टील & मेटल प्लांट — कोक-ओवन, सिंटर, ब्लास्ट-फर्नेस और रोलिंग-मिल के स्ट्रक्चर, स्टॉकयार्ड क्रेन।

पावर जनरेशन — बॉयलर और ESP के स्ट्रक्चर, डक्ट और फ्लू का स्टील, कोयला-हैंडलिंग प्लांट, कूलिंग-टावर का स्टील, ट्रांसमिशन टावर।

सीमेंट — प्रीमीटर टावर, किल्न सपोर्ट, कन्वेंयर गैलरी, बैग-हाउस और साइलो के स्ट्रक्चर।

टैंक, टर्मिनल & पाइपलाइन — शेल और छत, प्लोटिंग-रूफ रिम, बंड का स्टील, लॉडिंग गैट्री, मैनिफोल्ड। **समुद्री, पोर्ट & ऑफशोर** — जेटी, गैंगवे, क्रेन, प्लेटफॉर्म और जैकेट स्टील, स्लैश-ज़ोन के पार्ट्स, लॉक गेट। **पानी & गंदा पानी** — पेनस्टॉक, गेट, स्क्रीन, क्लैरिफायर ब्रिज, गैलरी की पाइपिंग, वॉकवे।

पुल, इंफ्रास्ट्रक्चर & रेलवे — गार्डर, ट्रेस, बेयरिंग, गैट्री, ONE मास्ट, वैगन, डिपो का स्टील।

रखे हुए स्पेयर & मटेरियल हैंडलिंग — कन्वेंयर, क्रेन, कास्टिंग, वाल्व और पंप बॉडी, मोटर, यार्ड के स्पेयर।

सीमाएं & सेपटी

बिना असर खत्म करने वाली धुलाई के, अल्कली से गंदी सतह पर नहीं · बहुत ज्यादा घिस चुके स्टील की स्ट्रक्चरल मरम्मत नहीं है (बची हुई मोटाई चेक करें) · मिलाने पर तेजाबी हो जाता है — दस्ताने और आंखों की सुरक्षा पहनें; इस्तेमाल से पहले SDS देखें।

STANVAC · SURFACE PROTECTION DIVISION

Plot 551, Sector-37, Pace City-II, Gurugram 122001 · +91-8527199811 · sales@stanvac.com · www.stanvac.com

परफॉर्मेंस के आंकड़े इन-हाउस टेस्टिंग और NCRB / इंडस्ट्री डेटा से लिए गए हैं। स्पेसिफाई करने से पहले खुद जांच लें।