

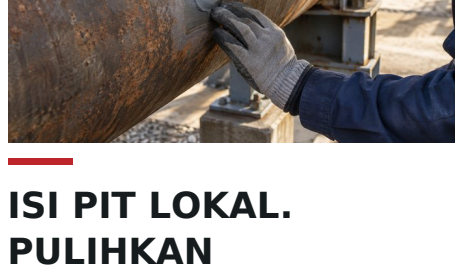
KARAT MENGGEROGOTI PIPA

DIPULIHKAN. DILINDUNGI.

KOROSI ➔ KEBOCORAN YANG MAHAL ➔ SHUTDOWN ➔ KECELAKAAN

KOROSI MENGIKIS DINDING PIPA.
MENGECAT ULANG DI ATAS KARAT DALAM PIT MENUTUPI
KEGAGALAN BERIKUTNYA.

PERBAIKI. KONVERSI. LINDUNGI.



ISI PIT LOKAL. PULIHKAN PROFILNYA.

Z801 FASTSTEEL

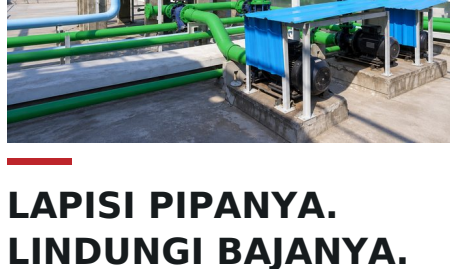
Perbaiki berbahan dasar baja yang cepat mengeras untuk pit yang disetujui.



KONVERSI KARAT. REKATKAN LAPISAN ATAS.

Z704 RUSTEX-NMB

Mengonversi karat yang tersisa. Mengatasi jejak garam dan asam.



LAPISI PIPANYA. LINDUNGI BAJANYA.

LAPISAN ATAS TERPILIH

Perlindungan eksternal dari kelembapan, garam, asam, dan kotoran.

01 KENAPA Z704 JADI YANG PERTAMA DI DUNIA

TEKNOLOGI TRIARMOR

PENGUBAH KARAT PERTAMA DI DUNIA DENGAN MULTI-KIMIA DAN DAYA REKAT NANO-MOLEKULAR

MENGONVERSI KARAT HINGGA KE DALAM

Reaksi yang saling melengkapi menjangkau karat yang tersisa jauh di dalam pit yang disiapkan.

MENGATASI JEJAK YANG TERSISA

Setelah dibilas, mengatasi karat di bawah jejak garam dan asam yang tersisa; menutup rapat batas permukaannya.

MEMBENTUK IKATAN KOVALEN

Kopling nano-molekular merekatkan baja yang dikonversi ke lapisan atas terpilih.

≈ **2x**

DAYA REKAT

≈ **2x**

UMUR PAKAI

500+

JAM SEMPROT GARAM
DENGAN EPOKSI

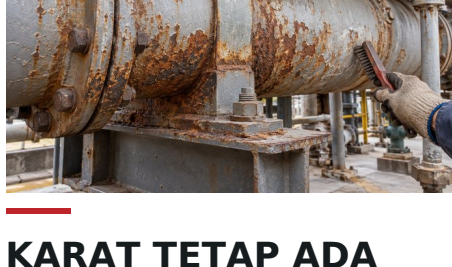
BIRU KEHITAMAN = SUDAH DIKONVERSI | ORANYE = PERLU DILAPIS ULANG

02 KENAPA PENGECATAN ULANG GAGAL



PITTING MENGIKIS DINDING PIPA.

Pit menyimpan karat, kelembapan, garam, dan residu asam. Cat bisa menutupi korosi yang terus berlangsung.



KARAT TETAP ADA DI TEMPAT YANG TIDAK TERJANGKAU ALAT.

Di antara pipa. Di bawah klem. Di sekitar penyangga.



CAT MENGELUPAS. KARAT TERUS TUMBUH DI BAWAHNYA.

Cat di atas karat tipis mudah mengelupas dan menggelembung.

Z801 | PULIHKAN PROFIL YANG HILANG

Z704 | KONVERSI YANG TERSISA

Z704 | BANGUN DAYA REKAT LAPISAN ATAS

75% KEGAGALAN PELAPISAN BERAHAL DARI PERSIAPAN PERMUKAAN YANG BURUK.

SATU SISTEM PIPA YANG LENGKAP

UKUR ➔ BERSIHKAN ➔ PULIHKAN ➔ KONVERSI ➔ LINDUNGI

03 DI MANA KOROSI MERUGIKAN

PERPIPAAN MENARA PENDINGIN



PENYANGGA BASAH. KARAT KEMBALI MUNCUL.

Flensa. Titik rendah. Dicat ulang lagi.

JALUR PIPA HYDRANT KEBAKARAN



JALUR PEMADAM KEBAKARAN HARUS BERFUNGSI.

Korosi mengancam pasokan air darurat.

PAPARAN ASAM | PABRIK PICKLING



UAP ASAM + PERCIKAN. BAGIAN LUAR PIPA TERKOROSI.

Residu asam tetap aktif di dalam pit.

PAPARAN GARAM | LOKASI PESISIR



UDARA BERGARAM. BAGIAN LUAR PIPA TERKOROSI.

Residu garam tetap aktif di dalam pit.

PERSIAPAN PERMUKAAN MEKANIS TIDAK DIIZINKAN



TIDAK ADA BLASTING. TIDAK ADA GERINDA. TIDAK ADA PEKERJAAN PANAS.

Jika aturan lokasi melarang metode ini, karat yang tersisa tetap perlu ditangani.

PIPE RACK DI KETINGGIAN



AKSES SULIT. PENGECATAN ULANG BERARTI MEMASANG PERANCAH LAGI.

Karat pada pipa, sambungan, dan penyangga di atas sulit dijangkau.

04 SESUAIKAN DENGAN PAPARAN EKSTERNAL

KONDISI PAPARAN	SISTEM STANVAC	HASIL BAGI PELANGGAN
KERING / BERDEBU	2050 POLYHYB SHP	Proteksi langsung ke logam, satu komponen, cepat kering.
BASAH	1040 TST & NMB + 727 SHP	Dasar epoksi yang toleran terhadap kondisi permukaan + finishing poliuretan.
UAP ASAM / PERCIKAN / GARAM PESISIR	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	Pelindung glass-flake eksternal + finishing poliuretan.

PEMERIKSAAN TEKNIS

Z801: Nilai dulu ketebalan dan kelayakan dinding. Hanya untuk pit lokal yang disetujui.

Z704: Bersihkan kerak lepas, minyak, dan kontaminasi; bilas garamnya terlebih dahulu. Suhu maksimum **70°C**.

Pastikan kesesuaian lapisan atas, urutan lapisan, ketebalan film, dan proses curing sebelum aplikasi.

JANGAN MENGECAT LANGSUNG DI ATAS KARAT.

PERBAIKI. KONVERSI. LINDUNGI.

MINTA STANVAC MENENTUKAN SISTEM ANDA

BAGIKAN JENIS LAYANAN PIPA | SUHU OPERASI | AREA

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

Performa bergantung pada kondisi substrat, persiapan, aplikasi, dan kondisi paparan selama pemakaian.