

KARAT MENGGEROGOTI PIPA

Mengatasi masalah

KEBOCORAN PIPA AKIBAT KOROSI PENGHENTIAN OPERASI • KECELAKAAN

MENGECAT ULANG DI ATAS KARAT DALAM LUBANG HANYA MENYEMBUNYIKAN KERUSAKAN BERIKUTNYA.

PERBAIKI. KONVERSI. LINDUNGI.



ISI LUBANG LOKAL. PULIHKAN PROFIL PIPA.

Z801 FASTSTEEL

Perbaiki cepat kering
berisi baja untuk lubang
lokal yang disetujui.



KONVERSI KARAT. REKATKAN LAPISAN AKHIR.

Z704 RUSTEX-NMB

Mengonversi karat sisa.
Menangani sisa garam dan
asam.



LAPISI PIPA. LINDUNGI BAJA.

LAPISAN AKHIR PILIHAN

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

01 MENGAPA Z704 PERTAMA DI DUNIA

TEKNOLOGI TRIARMOR

PENGONVERSI KARAT PERTAMA DI DUNIA DENGAN MULTI-KIMIA DAN DAYA REKAT NANO-MOLEKULER

MENGONVERSI KARAT DALAM

Mengonversi karat sisa
di dalam lubang yang
sudah disiapkan.

MENANGANI SISA ENDAPAN

Setelah dicuci,
menangani karat
di bawah sisa
garam/asam
dan menyegel
antarmuka.

MEMBENTUK IKATAN KOVALEN

Mengikat baja yang
sudah dikonversi
dengan lapisan akhir
pelindung.

≈ **2x**

DAYA CENGKERAM

≈ **2x**

UMUR SISTEM

500+

JAM SEMPROT GARAM
DENGAN EPOKSI

BIRU-HITAM = TERKONVERSI | ORANYE = LAPISI ULANG

02 MENGAPA PENGECATAN ULANG GAGAL



LUBANG KOROSI MEMAKAN DINDING PIPA.

Karat, kelembapan,
garam, dan
asam tetap terperangkap
di dalam lubang.

**Z801 | PULIHKAN
PROFIL
YANG HILANG**



KARAT TERTINGGAL DI TEMPAT YANG TAK TERJANGKAU ALAT.

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

**Z704 | KONVERSI
SISANYA**



CAT MENGELUPAS. KARAT TUMBUH DI BAWAHNYA.

Karat yang rapuh
membuat daya rekat
buruk dan cat
mengelembung.

**Z704 | BANGUN IKATAN
LAPISAN AKHIR**

BIAYA PENGECATAN ULANG LEBIH MAHAL DARI CATNYA.

TENAGA KERJA + SCAFFOLDING + PERSIAPAN BERULANG

SATU SISTEM PIPA LENGKAP

PERBAIKI

Z801 FASTSTEEL

+

KONVERSI

TRIARMOR Z704

+

LINDUNGI

LAPISAN AKHIR
STANVAC

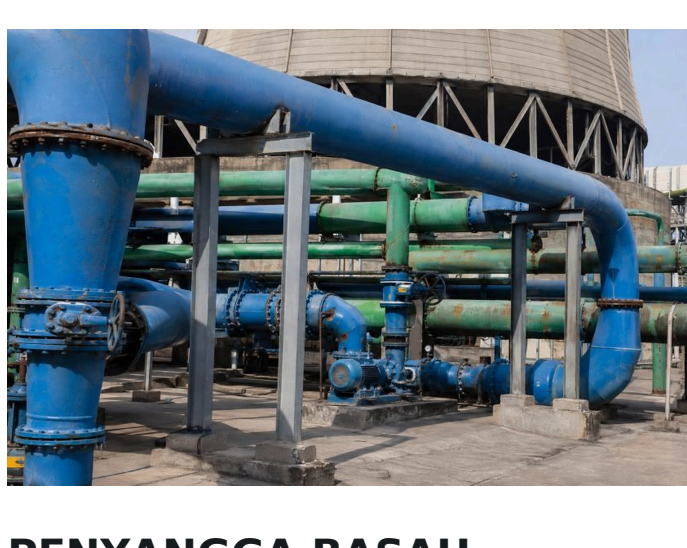
KOMBINASI INI:

EKSKLUSIF UNTUK STANVAC DI INDIA.

UKUR → BERSIHKAN → PULIHKAN → KONVERSI → LINDUNGI

03 DI MANA KOROSI MERUGIKAN

PIPA MENARA PENDINGIN



PENYANGGA BASAH. KARAT KEMBALI.

Flensa. Titik rendah.
Biaya pengecatan ulang.

PAPARAN ASAM | PABRIK PICKLING



UAP DAN PERCIKAN ASAM. BAGIAN LUAR PIPA BEROSI.

Sisa asam tetap aktif di dalam lubang.

PERSIAPAN PERMUKAAN SECARA MEKANIS DILARANG



TANPA BLASTING. TANPA GERINDA. TANPA PEKERJAAN PANAS.

Bersihkan dulu.
Konversi karat sisa.

04 SESUAIKAN DENGAN PAPARAN EKSTERNAL

Lengkapi sistem dengan pelapis pelindung yang tepat.

PAPARAN	PELAPIS PELINDUNG	HASIL BAGI PELANGGAN
KERING / BERDEBU	2050 POLYHYB SHP	CEPAT KERING. SATU KOMPONEN. Perlindungan langsung ke logam.
BASAH	1040 TST & NMB + 727 SHP	PERLINDUNGAN DARI KELEMBAPAN. Epoksi toleran permukaan + lapisan akhir poliuretan.
UAP ASAM / PERCIKAN / GARAM PESISIR	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	PENAHAN ASAM + GARAM. Lapisan penahan serpihan kaca + lapisan akhir poliuretan.
PEMERIKSAAN TEKNIS Z801: Nilai dulu ketebalan dinding dan kelayakannya. Hanya untuk lubang lokal yang disetujui. Z704: Buang kerak lepas, minyak, dan kontaminasi; cuci garam terlebih dahulu. Maksimum 70°C . Pastikan kompatibilitas lapisan akhir, urutan lapisan, ketebalan film, dan pengeringan sebelum aplikasi.		

JANGAN MENGECAT DI ATAS KARAT.

PERBAIKI. KONVERSI. LINDUNGI.

**MEMBANTU MENCEGAH KEBOCORAN AKIBAT KOROSI
EKSTERNAL.**

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

Kinerja bergantung pada kondisi substrat, persiapan, aplikasi, dan paparan lingkungan pemakaian.