

配管外面腐食対策 | 2026

錆が蝕む配管

復元。保護。

腐食 → 高額な漏洩 → 操業停止 → 事故

腐食が配管の肉厚を蝕みます。

ピットの錆を解決しないままの塗り直しは、次の故障を隠すだけです。

補修。 転換。 保護。



局所ピットを充填。
断面形状を
復元。

Z801 FASTSTEEL
承認されたピット向けの、
速硬化・鋼材充填タイプの
補修材。



錆を転換。
上塗りを密着。

Z704 RUSTEX-NMB
残留する錆を転換。塩分と
酸の痕跡を処理。



配管を塗装。
鋼材を保護。

選定された上塗り
水分、塩分、酸、汚れから
配管外面を保護。

01 Z704がなぜ世界初なのか

TRIARMORテクノロジー

世界初、複数の化学反応を組み合わせた
ナノ分子密着型の錆転換剤

深部の錆まで転換

複数の反応が組み合わさり、
下地処理済みのピット奥深くの
残留錆にまで届きます。

残留痕跡を
処理

洗浄後、残留する塩分や
酸の痕跡の下にある錆を処理
し、
その境界面を密封します。

共有結合を
形成

ナノ分子レベルのカップリン
グが、
転換された鋼材と選定された
上塗りを密着させます。

≈ **2x**

密着力

≈ **2x**

寿命

500+

塩水噴霧時間
(エポキシ併用)

青黒色 = 転換済み | オレンジ色 = 再塗装

02 なぜ塗り直しは失敗するのか



ピット腐食が蝕む
配管の肉厚を。

ピットには錆、水分、
塩分、酸の残留物がたまりま
す。
塗装は進行する腐食を
隠してしまうことがありま
す。

Z801 | 失われた断面形状を
復元



工具が届かない
場所には、
錆が残る。

配管の間。クランプの
下。支持部の周り。

Z704 | 残った錆を
転換



塗装が剥がれる。
下で錆が広がる。

弱った錆の上の塗装は
剥がれ、膨れます。

Z704 | 上塗りとの
密着を築く

75%のコーティング不良は不十分な下地処理から始まります。

配管を守る一つの完全なシステム

測定 → 洗浄 → 復元 → 転換 → 保護

03 腐食がコストを生む場所

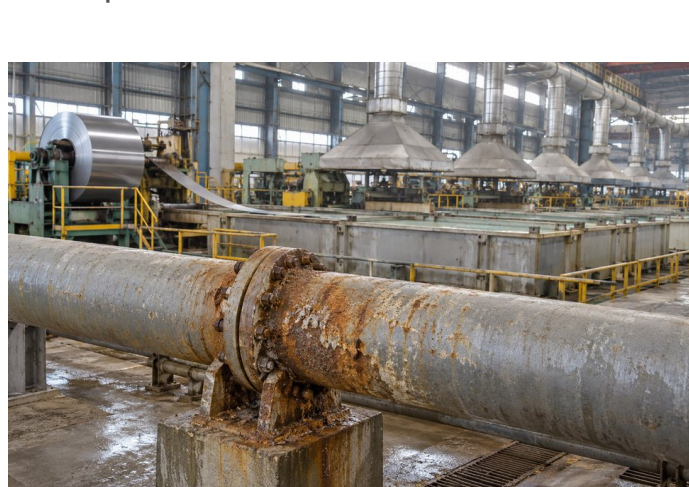
冷却塔配管



濡れた支持部。
錆が再発する。

フランジ。低所。また塗り直し。

酸暴露 | 酸洗プラント



酸性ヒューム+飛沫。
配管外面が腐食する。

酸の残留物がピット内で活性を保ちます。

機械的表面処理が
禁止されている現場



ブラスト不可。
研削不可。
火気作業不可。

現場規則でこれらの方法が
禁止されている場合も、残留する錆には
処理が必要です。

04 外面の使用環境に合わせて選ぶ

使用環境	STANVACシステム	お客様が得られる結果
乾燥・粉じん環境	2050 POLYHYB SHP	速乾性・一液型の、 金属直接塗装保護材。
湿潤環境	1040 TST & NMB + 727 SHP	表面適応性の高いエポキシ下地 +ポリウレタン仕上げ。
酸性ヒューム / 飛沫 / 沿岸塩害	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	ガラスフレーク外面バリア +ポリウレタン仕上げ。

技術チェック

Z801:まず板厚と健全性を評価。承認されたピットのみ対応。

Z704:浮いたスケール、油分、汚れを除去し、先に塩分を洗い流します。上限温度**70℃**。

施工前に上塗りとの適合性、塗布順序、膜厚、硬化条件を確認してください。

錆の上に、そのまま塗らないでください。

補修。 転換。 保護。

STANVACにシステムの選定を依頼する

配管用途 | 使用温度 | エリアを共有

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

性能は素地の状態、下地処理、施工方法、使用環境によって異なります。