

錆びた配管。 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



処理が困難。
錆が残る。

稼働中の配管、火花規制、
高所作業により錆が残ります。

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

コーティング不良の75%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。

消火栓配管



消火用配管は
確実に機能しなければならない。

腐食が非常用給水を脅かします。

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。

塩害 | 沿岸部施設



塩分を含む大気。
配管外面が腐食する。

塩分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。

製油所の例:現場規則でこれらの
作業方法が禁止されています。残留する錆には
それでも処理が必要です。

高所のパイプラック:アクセスが
困難。塗り直しを繰り返すたびに
また足場が必要になります。

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