

配管外面の腐食対策 | 2026

錆が配管を侵す

再生し、保護する。

腐食 → 高額な漏えい損失 → 操業停止 → 事故

腐食は配管の肉厚を削ります。

孔食の錆を残したまま塗り直すと、次の不具合を隠してしまいます。

補修。 転換。 保護。



局所的な孔食を埋め、失われた形状を復元。

Z801 FASTSTEEL

承認された局所的な孔食向けの速硬化型・鋼材入り補修材。



錆を転換し、上塗りを密着。

Z704 RUSTEX-NMB

残存する錆を転換。塩分や酸の痕跡にも対応。



配管を塗装し、鋼を守る。

選定した上塗り材

湿気、塩分、酸へのばく露、汚れから配管外面を保護。

01 Z704が世界初である理由

TRIARMORテクノロジー

世界初の複合化学方式、ナノ分子接着型錆転換剤

深部の錆を転換

下地処理した孔食内部に残る錆を転換します。

残存する痕跡に対応

洗浄後、塩分や酸の痕跡の下にある錆に作用し、界面を封止します。

共有結合を形成

転換処理後の鋼と保護用上塗り材を結びます。

≈ 2x

密着力

≈ 2x

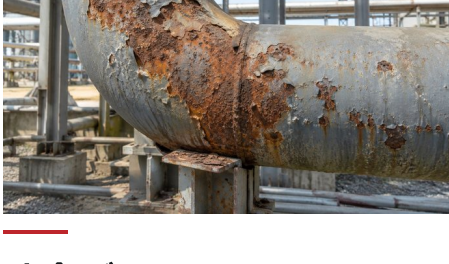
システム寿命

500+

エポキシ併用時の塩水噴霧試験時間

青黒色 = 転換済み | オレンジ色 = 再塗装

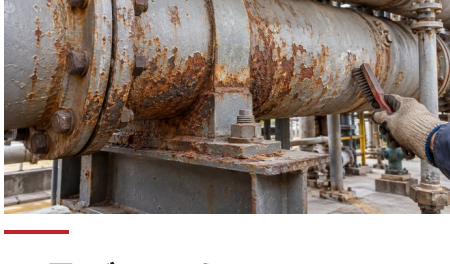
02 塗り直しだけでは失敗する理由



孔食が配管の肉厚を削る。

錆、湿気、塩分、酸が孔食の内部に閉じ込められます。

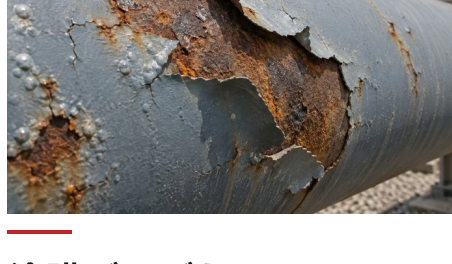
Z801 | 失われた形状を復元



工具が届かない場所に錆が残ります。

配管の間。クランプの下。支持部の周囲。

Z704 | 残る錆を転換



塗膜がはがれ、下で錆が広がる。

脆い錆は密着不良と塗膜の膨れを招きます。

Z704 | 上塗りとの結合を形成

塗り直しには塗料代以上の費用がかかる。

人件費 + 足場 + 再度の下地処理

配管を守る総合システム

補修

転換

保護

Z801 FASTSTEEL + TRIARMOR Z704 + STANVAC TOPCOATS

この組み合わせは、

インドではStanvacだけが提供。

測定 → 洗浄 → 復元 → 転換 → 保護

03 腐食が損失を生む場所

冷却塔の配管



湿った支持部。錆が再発。

フランジ。低い箇所。塗り直しの費用。

消火栓配管



消火配管は必ず機能しなければならない。

腐食は緊急時の給水を脅かします。

酸へのばく露 | 酸洗い工場



酸の蒸気と飛沫。配管の外面が腐食。

孔食内に残った酸は作用し続けます。

塩分へのばく露 | 沿岸の現場



塩分を含む空気。配管の外面が腐食。

孔食内の塩分が腐食を進めます。

機械的な下地処理が許可されない場所



ブラスト不可。研削不可。火気作業不可。

まず洗浄し、残る錆を転換します。

高所の配管ラック



アクセス困難。塗り直しのたびに足場が必要。

頭上の配管。継手。支持部。

04 外面の暴露条件に合わせる

適切な保護塗装でシステムを完成させます。

暴露条件	保護塗装	お客様が得られる効果
乾燥 / 粉じん	2050 POLYHYB SHP	速乾性。1液型。金属面に直接塗って保護。
湿潤	1040 TST & NMB + 727 SHP	湿気から保護。下地への許容性が高いエポキシ + ポリウレタン仕上げ。
酸の蒸気 / 飛沫 / 沿岸の塩分	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	酸と塩分を遮断。ガラスフレークのバリア層 + ポリウレタン仕上げ。

技術確認

Z801: まず肉厚と使用適性を評価してください。承認された局所的な孔食のみに使用します。

Z704: 浮いたスケール、油分、汚れを除去し、塩分は先に洗い流してください。上限 70℃。施工前に上塗り材の適合性、塗装順序、膜厚、硬化条件を確認してください。

錆の上から塗らないでください。補修。 転換。 保護。

外面腐食による漏えいの防止に役立ちます。

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

性能は基材の状態、下地処理、施工、使用環境によって異なります。