

塗装が早期に劣化する理由—第1部

酸性塩が下から塗装を破壊する場所

塗装は完璧に見えた。だがその下の塩は働き続けていた。

塗膜の下に潜む目に見えない塩が、塗料そのものを通して水を引き込む。膨れは数ヶ月で発生する—数年ではない。

それが起こる場所

酸洗&亜鉛メッキ工場— 酸性ヒュームがあらゆる梁やダクトに塩として付着する。

肥料プラント— 酸性エリア、ブリリングタワー、いたる所にアンモニウム粉じん。これらの塩は水分を吸い込む。

ボイラー、DG、炉の煙突— SO₂がダクト、ESP、周辺の鋼材で酸性の露に変わる。

DMプラント、バッテリー室、めっき工場— 稼働日には毎日、酸性ミストが発生する。

ETP、製錬所、製紙・染色工場— 空気中に酸、鋼材の上に塩。

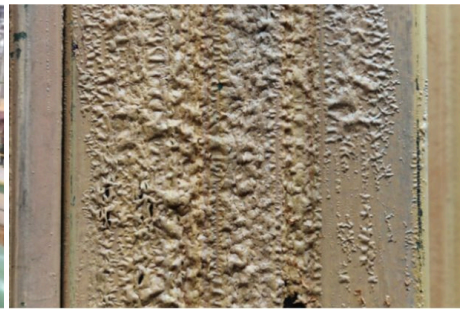
沿岸部の産業— 海塩の塩化物に煙突の酸が加わる。最悪の組み合わせ。



酸性ヒュームによる攻撃—酸洗工場



塩分を含んだ空気—ブリリングタワーの鋼材



膨れ: 塗膜下に閉じ込められた塩

塩が潜む場所

雨が決して洗い流さない裏側— 露出面より深刻。雨は洗い流すが、覆われた場所は塩を溜め込む。

出っ張りやくぼみ— 粉じんが堆積し、水分を保持する。

ボルトのねじ山、隙間、溶接ライン— 洗浄は内部まで届かない。

あらゆる錆ピットの底— 通常の処理が決して届かない場所そのもの。

塗装が失敗する理由

酸性塩は健全な塗膜を通して水を引き込む—決して止まらないポンプだ。水は鋼材の表面に溜まり、膨れが塗膜を持ち上げる。見た目は問題なくとも、酸はその下で鋼材を蝕み続ける。

塩と酸に侵された鋼材への答え

洗浄。乾燥。そしてZ 704 RUSTEX – NMB。マルチケミストリーが残留塩の下を錆を変換する—あらゆるピットの底まで。ナノボンドが水にも壊せない結合で鋼材を密封する。詳細はこのページ横のZ 704フライヤーを参照。

最悪の状態の鋼材で証明します

貴社プラントで最も塩害がひどい鋼材をお選びください。目の前で処理いたします。無料です。

sales@stanvac.com ・ +91-8527199811