

塗装が早期に劣化する理由—第3部

ブラスト材が決して飛散してはならない現場—だから塗装は長持ちしない

製品に混入した研掃材—グラムは、塗装費用よりも高くつく。**だから錆はそのまま残る。**

粉じんが製品を台無しにし、機械を壊しかねない場所では、鋼材は拭くだけで再塗装される。残った錆の上で塗装は失敗する—**何度も何度も。**

それが起こる場所

食品&飲料プラント— 露出した製品の近くで研掃材が飛ばりコールに直結する。中二階の鋼材は見た目だけの塗装の下で錆び続ける。

製薬プラント— 空中に舞う研掃材は、プラントの操業許可そのものを脅かす。

稼働中の機械工場— 製紙、繊維、タービン、コンプレッサー。ベアリング一つに入った研掃材が莫大な損害をもたらす。機械は塗装のために止まらない—だから下地処理は行われない。

電子機器&印刷— 一度のブラスト作業が、何年もの粉じん管理を台無しにする。

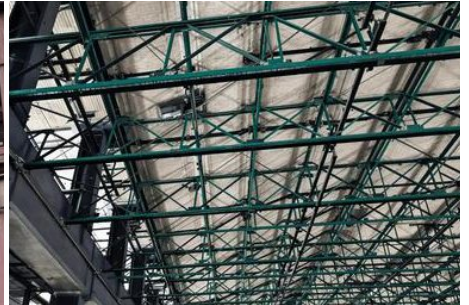
在庫を抱える倉庫— 商品を移動または養生するコストは塗装費用を上回る。だから誰も下地処理をしない。



露出した製品の上の鋼材—研掃材は決して飛散させられない



決して止まらない機械—だから下地処理もされない



在庫の上からの塗装：下地処理は不可能

塗装が失敗する理由

ブラスト処理が禁止されているため、新しい塗膜は**鋼材ではなく錆**に密着する。密着力は初日から弱い。数ヶ月で塗膜が剥がれ落ちる—しかもそれは規則が守ろうとしているまさにその空間の中へ。

研掃材が決して飛散してはならない現場への答え

Z 704 RUSTEX – NMB: 研掃材不要、粉じんなし、常温—ハケまたはローラーで、停止作業も不要。あらゆるピットの底まで錆を変換し、分子レベルで上塗りを密着させる。クリーンなプロセス。長持ちする塗装。詳細はこのページ横のZ 704フライヤーを参照。

ラインを止めずに証明します

貴社の稼働ラインの上にある錆びた鋼材をお選びください。稼働中のままクリーンに処理いたします。無料です。

sales@stanvac.com ・ +91-8527199811