Stanvac®

ಗಾಗಿ ಅಪ್‌ಗ್ರೇಡ್ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ
★ 2026 ★

TRIARMOR ಟೆಕ್ನಾಲಜಿಯಿಂದ ಓಡುವ ಜಗತ್ತಿನ ಮೊದಲ ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುವಿಕೆಯ ತುಕ್ಕು ಪರಿವರ್ತಕ

Steel ಮತ್ತು Pipelines ಗಾಗಿ Industrial Rust Converter

Z 704 RUSTEX – NMB

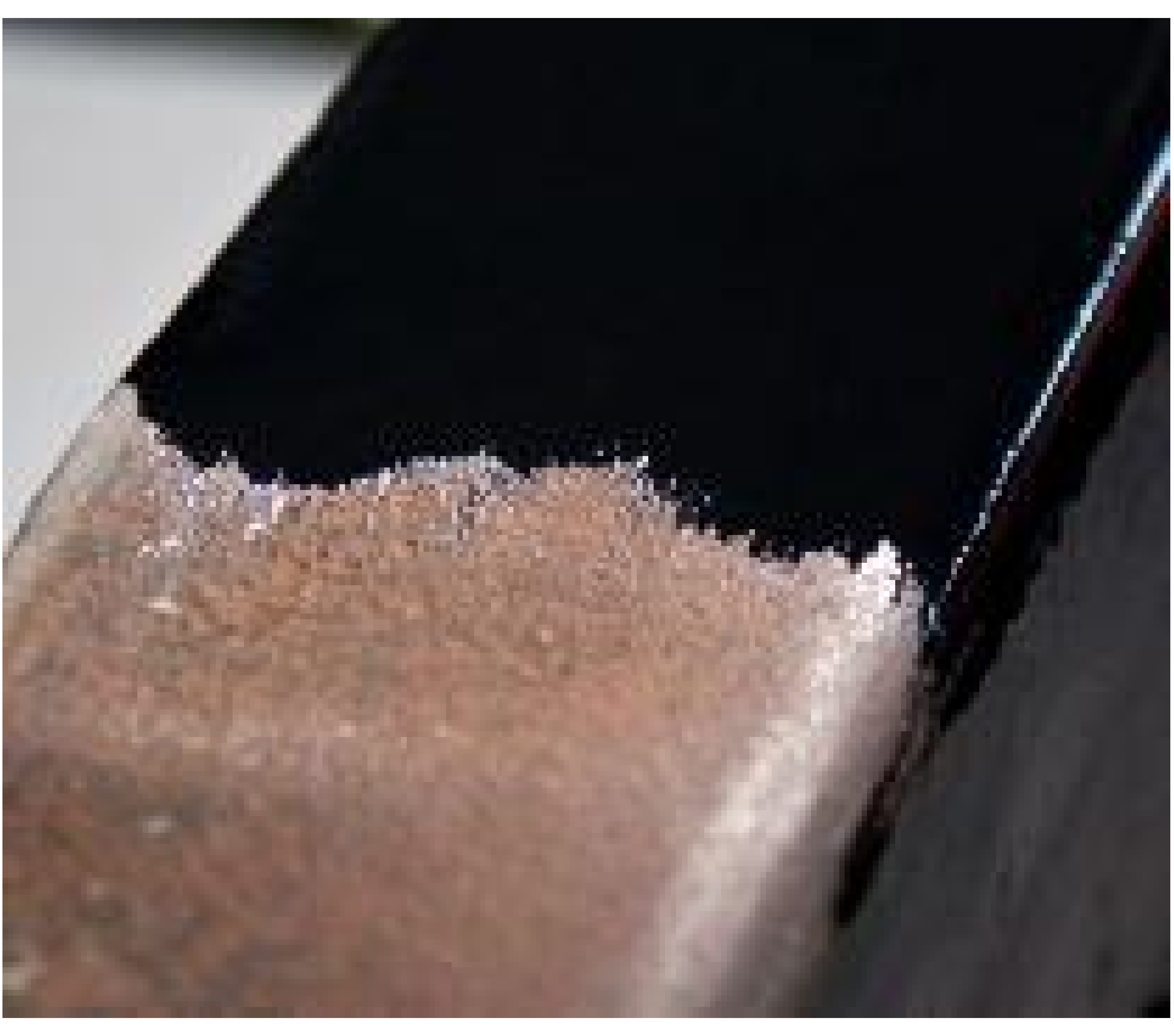
Abrasive blasting ಮಾಡಲು ಸಾಧ್ಯವಾಗದ ಕಡೆ steel structures, tanks ಮತ್ತು pipelines ಮೇಲೆ Z 704 RUSTEX – NMB ಅನ್ನು rust converter ಮತ್ತು adhesion primer ಆಗಿ ಬಳಸುತ್ತಾರೆ.

ಸಾಬೀತಾದ ತುಕ್ಕು ಪರಿವರ್ತಕ — ಈಗ 2026ಕ್ಕೆ ಹೊಸದಾಗಿ ಮಾಡಲಾಗಿದೆ.

*ಬ್ಲಾಸ್ಟ್ ಅಥವಾ ಗ್ರೈಂಡ್ ಮಾಡಲಾಗದ ಉಕ್ಕಿನ ಮೇಲೂ — **ವರ್ಷಗಟ್ಟಲೆ ಬಾಳಿಕೆ ಬರುವ** ಲೇಪನ.*

5% ಪ್ರತಿ ವರ್ಷ ಭಾರತದ GDP ಇಷ್ಟು ತುಕ್ಕಿಗೆ ಹಾಳಾಗುತ್ತದೆ.

75% ಲೇಪನ ಫೇಲ್ ಆಗುವುದರಲ್ಲಿ ಇಷ್ಟು ಪ್ರಮಾಣ ಕಳಪೆ ಮೇಲ್ಮೈ ತಯಾರಿಯಿಂದಲೇ ಶುರುವಾಗುತ್ತದೆ.



ಮೊದಲು *ನಂತರ*

ಇದೆಲ್ಲಾ ನಡೆದಿದೆ

— **ಭಾರತ — GAIL ಪೈಪ್‌ಲೈನ್, 2014.** ನಾಗಾರಂನಲ್ಲಿ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿದ ಗ್ಯಾಸ್ ಪೈಪ್‌ಲೈನ್ ಹಲವು ದಿನ ಸೋರುತ್ತಲೇ ಇತ್ತು, ನಂತರ ಸ್ಫೋಟವಾಯಿತು — ಸುಮಾರು 22 ಜನ ಸತ್ತರು, ಇಡೀ ಹಳ್ಳಿ ಸುಟ್ಟುಹೋಯಿತು.

— **ಜಿನೋವಾ, ಇಟಲಿ — 2018.** ಉಕ್ಕಿನ ಸ್ಟೇಗಳಿಗೆ ಹಿಡಿದ ತುಕ್ಕು ಮೊರಾಂಡಿ ರಸ್ತೆ ಸೇತುವೆಯನ್ನೇ ಕೆಡವಿತು, 43 ಜನ ಸತ್ತರು.

ಚೆನ್ನಾಗಿ ಕಾಣುವ ಲೇಪನದ ಕೆಳಗೆ ಇರುವ ತುಕ್ಕು ಗೋಡೆಯನ್ನು ತೆಳ್ಳಗೆ ಮಾಡುತ್ತದೆ, ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್ ಅನ್ನು ದುರ್ಬಲಗೊಳಿಸುತ್ತದೆ, ಎಕ್ವಿಪ್‌ಮೆಂಟ್ ಕೆಲಸ ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ — ಕೊನೆಗೆ ಸೋರುತ್ತದೆ, ಉರಿಯುತ್ತದೆ ಅಥವಾ ಕುಸಿಯುತ್ತದೆ.

ನಾಲ್ಕು ಕೆಲಸ · ಒಂದೇ ಪದರ — *ಒಂದು ಸ್ಪೆಷಲ್ ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ಫಾರ್ಮುಲಾ.*

ಇದು ತುಕ್ಕನ್ನು **ಕನ್ವರ್ಟ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ**, ಉಕ್ಕನ್ನು **ಸೀಲ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ**, ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಅನ್ನು **ಬಿಗಿಯಾಗಿ ಹಿಡಿಯುತ್ತದೆ** — ಮತ್ತು **ಜಾಸ್ತಿ ಕಾಲ ಬಾಳಿಕೆ ಬರುತ್ತದೆ.** ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ಪ್ರತಿ ಗುಳಿಯ ತಳದ ತನಕ ಇಳಿದು ತುಕ್ಕನ್ನು ಮುಟ್ಟುತ್ತದೆ, ಒಂದೇ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ಇದ್ದರೆ ಮೇಲ್ಮೈ ಮೇಲಷ್ಟೇ ಕೆಲಸ ಆಗುತ್ತದೆ; ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಬಾಂಡಿಂಗ್ ಉಕ್ಕು ಮತ್ತು ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಎರಡನ್ನೂ ಬಿಗಿಯಾಗಿ ಹಿಡಿಯುತ್ತದೆ.

ಲಾಭ ಕೊಡುತ್ತದೆ ಅಂತ ಸಾಬೀತಾಗಿದೆ — *ಇಂಡಿಪೆಂಡೆಂಟ್ ಕರೋಶನ್ ರಿಸರ್ಚ್.*

ತುಕ್ಕಿನ ಮೇಲೆ ನೇರವಾಗಿ ಬಣ್ಣ ಬಳಿಯುವ ಬದಲು — Z 704 **TriArmor** ಅಂಟಿಸಿದ ಮೇಲ್ಮೈ ಮೇಲೆ ಹಚ್ಚಿದ ಲೇಪನ — ಇದನ್ನು ಮಾಡುತ್ತದೆ ಅಂತ ಸಾಬೀತಾಗಿದೆ:

- ★ ಉಕ್ಕಿಗೆ ಸುಮಾರು **2× ಜಾಸ್ತಿ ಬಿಗಿಯಾಗಿ** ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ
- ★ ಒಡೆಯುವ ಮೊದಲು ಸುಮಾರು **2× ಜಾಸ್ತಿ ಕಾಲ** ಬಾಳಿಕೆ ಬರುತ್ತದೆ
- ★ **ಸಿಪ್ಪೆ ಏಳುವುದು, ಗುಳ್ಳೆ ಏಳುವುದು ಮತ್ತು ಪದರದ ಕೆಳಗೆ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯುವುದನ್ನು** ಇನ್ನೂ ಚೆನ್ನಾಗಿ ತಡೆಯುತ್ತದೆ

ಮರುಬಣ್ಣ ಬಳಿಯುವುದು ಅರ್ಧಕ್ಕೆ ಇಳಿಯುತ್ತದೆ — ಒಂದೊಂದು ಮರುಬಣ್ಣ ಬಳಿಯುವಿಕೆ ಉಳಿಸಿದಾಗಲೂ ವೆಚ್ಚ, ಡೌನ್‌ಟೈಮ್ ಮತ್ತು **ಹಾಟ್-ವರ್ಕ್ ಬೆಂಕಿ ಅಪಾಯ** ಎಲ್ಲಾ ಉಳಿಯುತ್ತದೆ.

ಸಾಮಾನ್ಯ ಕನ್ವರ್ಟರ್ VS Z 704 — ವ್ಯತ್ಯಾಸ ಏನು

ಸಾಮಾನ್ಯ, ಒಂದೇ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿಯ ಕನ್ವರ್ಟರ್	Stanvac Z 704 — TriArmor ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ + ನ್ಯಾನೊ-ಬಾಂಡಿಂಗ್
ಒಂದೇ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ — ಮೇಲ್ಮೈ ಮೇಲಷ್ಟೇ ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತದೆ	**ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ — ಪ್ರತಿ ಗುಳಿಯ ಆಳದ ತನಕ ಇಳಿದು ಕೆಲಸ ಮಾಡುತ್ತದೆ**
ರಂಧ್ರ ಇರುವ ಪದರ; ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್‌ಗೆ ಅಂಟುವುದೇ ಇಲ್ಲ	**ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಬಾಂಡಿಂಗ್ ಸೀಲ್ ಮಾಡಿ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಅನ್ನು ಬಿಗಿಯಾಗಿ ಹಿಡಿಯುತ್ತದೆ — ನೀಲಿ-ಕಪ್ಪು ಬಣ್ಣವೇ ಇದಕ್ಕೆ ಸಾಕ್ಷಿ**
ಒಂದು ಸೀಸನ್‌ನಲ್ಲೇ ಮತ್ತೆ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯುತ್ತದೆ	**ವರ್ಷಗಟ್ಟಲೆ ಬಾಳಿಕೆ ಬರುತ್ತದೆ — ಎಪಾಕ್ಸಿ ಪ್ರೈಮರ್ ಅಡಿಯಲ್ಲಿ 500+ ಗಂಟೆಗಳ ಸಾಲ್ಟ್ ಸ್ಪ್ರೇ ಟೆಸ್ಟ್‌ನಲ್ಲಿ ನಿಂತಿದೆ**
ಉಪ್ಪು ಮತ್ತು ಆಮ್ಲದ ಅಂಶ ಒಳಗೇ ಸಿಕ್ಕಿಹಾಕಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ — ಪದರದ ಕೆಳಗೆ ಗುಳಿ ಬೀಳುತ್ತಲೇ ಇರುತ್ತದೆ	**ಸರಳವಾಗಿ ತೊಳೆದ ನಂತರ ಉಳಿಯುವ ಉಪ್ಪು-ಆಮ್ಲವನ್ನೂ ಸಹಿಸಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ — ಅದರ ಕೆಳಗೆ ತಟಸ್ಥಗೊಳಿಸಿ ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ಸೀಲ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ**

ಇದು ಎಲ್ಲಿ ತನ್ನ ಜಾಗ ಗಳಿಸುತ್ತದೆ

ಪ್ಲಾಂಟ್ ಓಡುತ್ತಿರುವಾಗಲೇ — ತಣ್ಣಗೆ ಹಚ್ಚುತ್ತೇವೆ, ಗ್ರಿಟ್ ಬಳಸಲ್ಲ; ಶಟ್‌ಡೌನ್ ಬೇಡ, ಯಂತ್ರ ಅಥವಾ ಪ್ರೊಡಕ್ಟ್ ಹತ್ತಿರ ಗ್ರಿಟ್ ಬ್ಲಾಸ್ಟಿಂಗ್ ಬೇಡ.

ಬೆಂಕಿ ಅಪಾಯ & ಹಾಟ್-ವರ್ಕ್ ಬ್ಯಾನ್ ಆದ ಜಾಗ — ರಿಫೈನರಿ, ಗ್ಯಾಸ್, ಸಾಲ್ವೆಂಟ್ ಮತ್ತು ಧೂಳಿನ ಜಾಗ; ತಣ್ಣಗೆ ಬ್ರಷ್‌ನಿಂದ ಹಚ್ಚುತ್ತೇವೆ, ಕಿಡಿಯೇ ಬರುವುದಿಲ್ಲ.

ಉಪ್ಪು ಮತ್ತು ಆಮ್ಲ ತುಂಬಿದ ಜಾಗ — ಕರಾವಳಿ, ಗೊಬ್ಬರ, ಕೆಮಿಕಲ್ ಮತ್ತು ಎಫ್ಲುಯೆಂಟ್ ಪ್ಲಾಂಟ್ ಉಕ್ಕು; ತೊಳೆದು, ಒಣಗಿಸಿ — Z 704 ಉಳಿದ ಅಂಶದ ಕೆಳಗೆ ಇಳಿದು ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ ಅದನ್ನು ಹೊರಗಡೆ ಸೀಲ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ.

ರಿಫೈನರಿಗಳು · ಪೆಟ್ರೋಕೆಮಿಕಲ್ಸ್ · ಗೊಬ್ಬರ ಫ್ಯಾಕ್ಟರಿ · ಪವರ್ · ಸ್ಟೀಲ್ ಪ್ಲಾಂಟ್ · ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು & ಪೈಪ್‌ಲೈನ್‌ಗಳು · ಬಂದರುಗಳು & ಸಮುದ್ರ — ಮತ್ತು ಇನ್ನೂ ಎಲ್ಲಾ ಭಾರೀ ಇಂಡಸ್ಟ್ರಿಯಲ್ಲಿ, ಉಕ್ಕನ್ನು ಓಡುತ್ತಿರುವಾಗಲೇ ಕಾಪಾಡಬೇಕಾದ ಎಲ್ಲಾ ಕಡೆ.

ಹೇಗೆ ಬಳಸುವುದು

1. **ತೊಳೆಯಿರಿ & ಒಣಗಿಸಿ**
2. **ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿ (5–6 ನಿಮಿಷ)**
3. **ಬ್ರಷ್ ಅಥವಾ HVLP**
4. **6–24 ಗಂಟೆಗಳ ಒಳಗೆ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್**

ಸಲಹೆ: ಕರಾವಳಿ ಅಥವಾ ಆಮ್ಲದ ಹೊಗೆ ಇರುವ ಉಕ್ಕಿಗೆ, ಮೊದಲು ಶುದ್ಧ ನೀರಿನಿಂದ ತೊಳೆದು ತಟಸ್ಥಗೊಳಿಸಿ ಒಣಗಿಸಿ.

ಕ್ಷಾರದ ಅಂಶ ಇದ್ದರೆ ಬಳಸಬೇಡಿ *(ಸಿಮೆಂಟ್/ಸುಣ್ಣದ ಸಿಡಿತ, ಕಾಸ್ಟಿಕ್ ಜಾಗ) + ಅದನ್ನು ತೆಗೆದು + ಮೊದಲು ತಟಸ್ಥಗೊಳಿಸಿ ತೊಳೆಯಿರಿ.*

ಉಚಿತ ಸೈಟ್ ಟ್ರಯಲ್‌ಗೆ ರಿಕ್ವೆಸ್ಟ್ ಮಾಡಿ

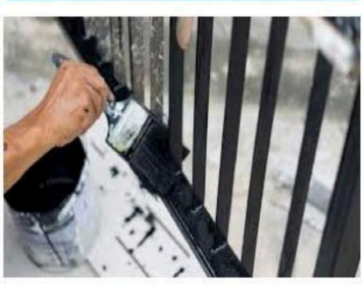
ನಿಮ್ಮ ಪ್ಲಾಂಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಅತ್ಯಂತ ಜಾಸ್ತಿ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿದ ಪ್ಯಾನಲ್ ಆರಿಸಿ. ಸಡಿಲ ತುಕ್ಕನ್ನೆಲ್ಲ ತೆಗೆಯಿರಿ, ನಾವು ನಿಮ್ಮ ಎದುರೇ ಅದನ್ನು ತೊಳೆದು, ಕನ್ವರ್ಟ್ ಮಾಡಿ, ಸೀಲ್ ಮಾಡುತ್ತೇವೆ — **30 ನಿಮಿಷ, ಉಚಿತ** — ತುಕ್ಕು ನೀಲಿ-ಕಪ್ಪು ಬಣ್ಣಕ್ಕೆ ತಿರುಗುವುದನ್ನು ನೀವೇ ನೋಡಬಹುದು.

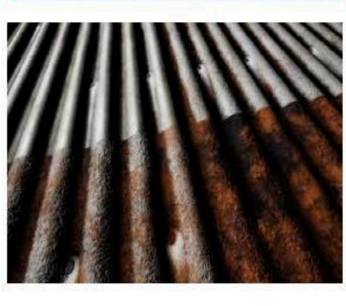
sales@stanvac.com · +91-8527199811

Production Machinery

Structural Steel

Conveyer Belt Structure





ಟೆಕ್ನಿಕಲ್ ಅನುಬಂಧ

2026 ಆವೃತ್ತಿ · ಸ್ಪೆಸಿಫೈಯರ್‌ಗಳು & ಅಪ್ಲಿಕೇಟರ್‌ಗಳಿಗೆ

Z 704 RUSTEX – NMB

ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ, ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುವಿಕೆಯ ತುಕ್ಕು ಪರಿವರ್ತಕ · TriArmor ಟೆಕ್ನಾಲಜಿ · ಎರಡು-ಪ್ಯಾಕ್, ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲೇ ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡುವ, ವಾಟರ್-ಬೇಸ್ಡ್

ಪ್ರೊಡಕ್ಟ್ ಬಗ್ಗೆ

Z 704 RUSTEX – NMB ಎಂದರೆ ಬ್ಲಾಸ್ಟಿಂಗ್ ಮಾಡಲಾಗದ ಕಡೆ ಕೈಯಿಂದ ಅಥವಾ ಪವರ್ ಟೂಲ್‌ನಿಂದ ಕ್ಲೀನ್ ಮಾಡಿದ ಉಕ್ಕಿಗೆ (St 2 / St 3) ಬಳಸುವ ರಸ್ಟ್ ಕನ್ವರ್ಟರ್ ಮತ್ತು ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುವಿಕೆಯ ಪ್ರೈಮರ್. ಇದರ **TriArmor ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ** ಬೇರೆ ಬೇರೆ ಕೆಮಿಕಲ್ ರಿಯಾಕ್ಷನ್‌ಗಳನ್ನು ಸೇರಿಸಿ, ತುಕ್ಕಿನ ಗುಳಿಗಳ ತಳದ ತನಕ ಉಳಿದ ತುಕ್ಕನ್ನು ಮುಟ್ಟುತ್ತದೆ. ಜೊತೆಗೆ **ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಜೋಡಣಾ ಪದರ** ಒಂದು ಕಡೆ ಕನ್ವರ್ಟ್ ಆದ ಉಕ್ಕಿಗೆ, ಇನ್ನೊಂದು ಕಡೆ ಹಚ್ಚಿದ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್‌ಗೆ ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುತ್ತದೆ. ಪೂರ್ತಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡಲಿ ಎಂದು ಪ್ರೊಡಕ್ಟ್ ಅನ್ನು ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲೇ ತಾಜಾ ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ, ಮತ್ತು ಪೂರ್ತಿಯಾಗಿ ಕನ್ವರ್ಟ್ ಆದ ಮೇಲೆ ಇಡೀ ಮೇಲ್ಮೈ ನೀಲಿ-ಕಪ್ಪು ಬಣ್ಣಕ್ಕೆ ತಿರುಗುತ್ತದೆ.

ಇದು ಕೆಲಸ ಮಾಡುವ ಬಗೆ

- **ಬಹು-ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ಕನ್ವರ್ಶನ್** — ಗುಳಿಗಳ ಒಳಗಿನದನ್ನೂ ಸೇರಿ, ಎಲ್ಲಾ ಉಳಿದ ಕಬ್ಬಿಣದ ಆಕ್ಸೈಡ್ ಅನ್ನು ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ಅಂಟಿಕೊಳ್ಳುವ, ಏನೂ ಆಗದ ಪದರವಾಗಿ ಬದಲಿಸುತ್ತದೆ — ಇದನ್ನು ಒಂದೇ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿಯ ಕನ್ವರ್ಟರ್ ತಲುಪಲಾರದು.
- **ನ್ಯಾನೊ-ಮಾಲಿಕ್ಯುಲರ್ ಬಾಂಡಿಂಗ್** — ಕನ್ವರ್ಟ್ ಆದ ಉಕ್ಕು ಮತ್ತು ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ನಡುವೆ ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ಸೇರಿಸುವ ಸೇತುವೆ; ಇದು ಮೇಲ್ಮೈ ಮೇಲೆ ಕುಳಿತಿರುವ ಪದರವಲ್ಲ, ಎರಡನ್ನೂ ಬೆಸೆಯುವ ಜಾಗ.
- **ನೀರಿನಲ್ಲೂ ಅಂಟಿಕೊಂಡಿರುತ್ತದೆ** — ಈ ಗಟ್ಟಿಯಾದ ಬಾಂಡ್ ನೀರಿನಿಂದ ಬಿಡಿಸುವುದಿಲ್ಲ; ತೇವ ಈ ಜಾಗಕ್ಕೆ ತಲುಪಿದರೂ ಲೇಪನ ಅಂಟಿಕೊಂಡೇ ಇರುತ್ತದೆ.
- **ಸೀಲ್ ಆಗಿದೆ & ಏನೂ ಆಗಲ್ಲ** — ಪದರದ ಕೆಳಗೆ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯಲು ಬೇಕಾದ ಕೆಮಿಕಲ್ಸ್ ಸಿಗುವುದಿಲ್ಲ; ತುಕ್ಕು ಬೆಳೆದು ಲೇಪನ ಎತ್ತುವುದಾಗಲಿ, ಗುಳ್ಳೆ ಏಳಿಸುವುದಾಗಲಿ ಆಗುವುದಿಲ್ಲ.

ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆ & ಬಳಕೆಯ ಡೇಟಾ

ಮಿಕ್ಸಿಂಗ್	ಕಿಟ್‌ನಲ್ಲಿ ಕೊಟ್ಟಂತೆ; ಒಂದೇ ರೀತಿ ಆಗುವ ತನಕ 5–6 ನಿಮಿಷ ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿ. ಸೈಟ್‌ನಲ್ಲೇ ತಾಜಾ ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಲಾಗುತ್ತದೆ.
pH (ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿದ ನಂತರ)	2–4
ಪಾಟ್ ಲೈಫ್	3–4 ಗಂಟೆಗಳು
ಎಷ್ಟು ಜಾಗಕ್ಕೆ ಸಾಕಾಗುತ್ತದೆ	ಒಂದು ಪದರಕ್ಕೆ ಪ್ರತಿ ಲೀಟರ್‌ಗೆ 7 m² (ಮೇಲ್ಮೈ ಪ್ರೊಫೈಲ್ ಮೇಲೆ ಡಿಪೆಂಡ್ ಆಗುತ್ತದೆ) ಸರಾಸರಿ. ಹಗುರ ತುಕ್ಕಾಗಿದ್ದರೆ ಗರಿಷ್ಠ 10 sqm /ltr & ತುಂಬಾ ಭಾರೀ, ಉದುರುವ, ನೀರು ಹೀರುವ ತುಕ್ಕಾಗಿದ್ದರೆ ಕನಿಷ್ಠ 5-6 sqm /ltr.
ಬಳಕೆ	ಬ್ರಷ್, ರೋಲರ್ ಅಥವಾ HVLP ಸ್ಪ್ರೇ
ಬಳಸುವ / ಹಚ್ಚುವ ಟೆಂಪರೇಚರ್	1°C to 70°C
ಕನ್ವರ್ಶನ್ ಆಗಿದೆ ಅಂತ ಹೇಗೆ ಗೊತ್ತಾಗುತ್ತದೆ	ಕೆಂಪು-ಕಂದು ಬಣ್ಣದ ತುಕ್ಕು ನೀಲಿ-ಕಪ್ಪು ಬಣ್ಣಕ್ಕೆ ತಿರುಗುತ್ತದೆ; ಎಲ್ಲಾದರೂ ಕಿತ್ತಳೆ ಬಣ್ಣ ಉಳಿದಿದ್ದರೆ ಮತ್ತೆ ಹಚ್ಚಬೇಕು ಅಂತ ಅರ್ಥ
ಎಷ್ಟು ಹೊತ್ತಿನಲ್ಲಿ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಹಚ್ಚಬೇಕು	24 ಗಂಟೆಗಳ ಒಳಗೆ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್
ಜೊತೆಗೆ ಬಳಸಬಹುದಾದ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್	ಎಪಾಕ್ಸಿ, ಪಾಲಿಯುರೆಥೇನ್, ಆಲ್ಕಿಡ್, TPA
ಸಾಲ್ಟ್-ಸ್ಪ್ರೇ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆ	500+ ಗಂಟೆಗಳು (ಎಪಾಕ್ಸಿ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಇರುವ ಸಿಸ್ಟಂ)
ಪ್ಯಾಕೇಜಿಂಗ್	1 / 5 / 20 kg kits

ಮೇಲ್ಮೈ ತಯಾರಿ & ಕೊಳೆ ಬಗ್ಗೆ ಮಾಹಿತಿ

- **ಸ್ಟ್ಯಾಂಡರ್ಡ್ ತಯಾರಿ:** ಸಡಿಲ ತುಕ್ಕು, ಸ್ಕೇಲ್ ಮತ್ತು ಹಳೆಯ ಲೇಪನವನ್ನು ಕೈಯಿಂದ ಅಥವಾ ಪವರ್ ಟೂಲ್‌ನಿಂದ ತೆಗೆಯಿರಿ (St 2 / St 3); ಎಣ್ಣೆ ಗ್ರೀಸ್ ತೆಗೆಯಿರಿ; ತೊಳೆದು ಒಣಗಿಸಿ.
- **ಉಪ್ಪಿನ ಅಂಶ (ಕ್ಲೋರೈಡ್, ಸಲ್ಫೇಟ್):** ಹಚ್ಚುವ ಮೊದಲು ಶುದ್ಧ ನೀರಿನಲ್ಲಿ ತೊಳೆದು ಒಣಗಿಸಿ — ತೊಳೆದರೆ ಕರಗುವ ಉಪ್ಪು ಹೋಗುತ್ತದೆ; ಆಮೇಲೆ Z 704 ಉಳಿದ ಉಪ್ಪಿನ ಕೆಳಗೆ ಇಳಿದು ಕೆಲಸ ಮಾಡಿ ಗಟ್ಟಿಯಾಗಿ ಸೀಲ್ ಮಾಡುತ್ತದೆ. ಕನ್ವರ್ಟ್ ಆಗಿ ಸೀಲ್ ಆದ ಈ ಜಾಗ, ಉಳಿದ ಉಪ್ಪಿನಿಂದ ಬರುವ ಗುಳ್ಳೆ ಏಳುವಿಕೆಯನ್ನು ತಡೆಯುತ್ತದೆ — ಇದೇ ಗುಳ್ಳೆ ಏಳುವಿಕೆಯಿಂದ ಒಂದೇ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿಯ ಕನ್ವರ್ಟರ್‌ಗಳು ಸೋಲುತ್ತವೆ.
- **ಆಮ್ಲದ ಅಂಶ / ಆಮ್ಲದ ಹೊಗೆ ಇರುವ ಜಾಗ:** ಇಲ್ಲಿ ಬಳಸಬಹುದು — ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿದ ಪ್ರೊಡಕ್ಟ್ ಸ್ವತಃ ಆಮ್ಲೀಯ (pH 2–4), ಆಮ್ಲದ ಹೊಗೆಯಿಂದ ನಡೆಯುತ್ತಿರುವ ತುಕ್ಕು ಹಿಡಿಯುವಿಕೆಯನ್ನೂ ನಿಲ್ಲಿಸುತ್ತದೆ. ಮೊದಲು ಭಾರೀ ಕೊಳೆಯನ್ನು ತೊಳೆದು ಒಣಗಿಸಿ.
- **ಕ್ಷಾರದ ಅಂಶ — ಬಳಸಬೇಡಿ:** ಸಿಮೆಂಟ್ ಅಥವಾ ಸುಣ್ಣದ ಸಿಡಿತ ಮತ್ತು ಕಾಸ್ಟಿಕ್ ಜಾಗದ ಕೊಳೆ ಇದ್ದರೆ ಕನ್ವರ್ಶನ್ ಕೆಮಿಸ್ಟ್ರಿ ಕೆಲಸ ಮಾಡುವುದಿಲ್ಲ. ಹಚ್ಚುವ ಮೊದಲು ಅಂತಹ ಮೇಲ್ಮೈಯನ್ನು ತೊಳೆದು ತಟಸ್ಥಗೊಳಿಸಿ.
- **ಡಿಗ್ರೀಸಿಂಗ್‌ಗೆ ಬದಲಿ ಅಲ್ಲ:** ಹಚ್ಚುವ ಮೊದಲು ಎಣ್ಣೆ, ಗ್ರೀಸ್, ಮಿಲ್ ಸ್ಕೇಲ್ ಮತ್ತು ಬೆಳೆದ ಪಾಚಿ-ಬ್ಯಾಕ್ಟೀರಿಯಾ ಇದ್ದರೆ ತೆಗೆಯಬೇಕು.

ಹಚ್ಚುವ ವಿಧಾನ

1. ತೊಳೆಯಿರಿ & ಒಣಗಿಸಿ (ಕರಾವಳಿ/ಉಪ್ಪು/ಆಮ್ಲದ ಹೊಗೆಯ ಉಕ್ಕಿಗೆ ಶುದ್ಧ ನೀರಿನ ತೊಳೆಯುವಿಕೆ ಕಡ್ಡಾಯ) → **2.** ಪೂರ್ತಿ ಕಿಟ್ ಅನ್ನು 5–6 ನಿಮಿಷ ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿ → **3.** ಬ್ರಷ್, ರೋಲರ್ ಅಥವಾ HVLP ನಿಂದ ಹಚ್ಚಿ, ಗುಳಿ ಮತ್ತು ಬಿರುಕುಗಳ ಒಳಗೂ ತಲುಪಿಸಿ → **4.** ಇಡೀ ಮೇಲ್ಮೈ ನೀಲಿ-ಕಪ್ಪು ಆಗಿದೆಯೇ ಎಂದು ನೋಡಿ; ಕಿತ್ತಳೆ ಬಣ್ಣ ಎಲ್ಲಾದರೂ ಉಳಿದಿದ್ದರೆ ಅಲ್ಲಿ ಮತ್ತೆ ಹಚ್ಚಿ → **5.** 24 ಗಂಟೆಗಳ ಒಳಗೆ ಟಾಪ್‌ಕೋಟ್ ಹಚ್ಚಿ.

ಎಲ್ಲಿ ಬಳಸಬಹುದು

ಆಯಿಲ್ & ಗ್ಯಾಸ್ ರಿಫೈನಿಂಗ್ — ಪೈಪ್ ರ್ಯಾಕ್, ಪ್ರೊಸೆಸ್ ಕಾಲಮ್, ಎಕ್ಸ್‌ಚೇಂಜರ್ ಶೆಲ್, ಪಂಪ್/ಕಂಪ್ರೆಸರ್ ಸ್ಕಿಡ್, ಫ್ಲೇರ್ ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್, ಸ್ಫಿಯರ್, ಬುಲೆಟ್.

ಪೆಟ್ರೋಕೆಮಿಕಲ್ಸ್ & ಪಾಲಿಮರ್‌ಗಳು — ಕ್ರ್ಯಾಕರ್ ಮತ್ತು ರಿಯಾಕ್ಟರ್ ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್, ಸೈಲೋಗಳು, ಕನ್ವೇಯರ್ ಗ್ಯಾಲರಿ, ಬ್ಯಾಗಿಂಗ್ ಪ್ಲಾಂಟ್ ಉಕ್ಕು.

ಗೊಬ್ಬರಗಳು — ಅಮೋನಿಯಾ/ಯೂರಿಯಾ ಪ್ಲಾಂಟ್ ಉಕ್ಕು, ಪ್ರಿಲ್ಲಿಂಗ್ ಟವರ್, ಆಮ್ಲ ಮತ್ತು ಎಫ್ಲುಯೆಂಟ್ ಜಾಗದ ಉಕ್ಕು, ಪೈಪ್ ಸೇತುವೆ.

ಗ್ಯಾಸ್ ಪ್ರೊಸೆಸಿಂಗ್ & ಡಿಸ್ಟ್ರಿಬ್ಯೂಷನ್ — ಗ್ಯಾಸ್ ಪ್ಲಾಂಟ್, LNG ಟರ್ಮಿನಲ್, ಕಂಪ್ರೆಸರ್ ಸ್ಟೇಷನ್, ಸಿಟಿ-ಗ್ಯಾಸ್ ನೆಟ್‌ವರ್ಕ್, ಮೀಟರಿಂಗ್ ಸ್ಕಿಡ್.

ಫಾರ್ಮಾ, ಫುಡ್ & ಬೆವರೇಜ್ — ಪ್ಲಾಂಟ್, ಮೆಝನೈನ್ ಮತ್ತು ಪ್ಯಾಕಿಂಗ್-ಹಾಲ್ ಉಕ್ಕು; ಕಲಬೆರಕೆ ಆಗಲ್ಲ, ಫಿನಿಶ್ ಕ್ಲೀನ್ ಆಗಿರುತ್ತದೆ.

ಸ್ಟೀಲ್ & ಮೆಟಲ್ ಪ್ಲಾಂಟ್‌ಗಳು — ಕೋಕ್-ಓವನ್, ಸಿಂಟರ್, ಬ್ಲಾಸ್ಟ್-ಫರ್ನೇಸ್ ಮತ್ತು ರೋಲಿಂಗ್-ಮಿಲ್ ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್, ಸ್ಟಾಕ್‌ಯಾರ್ಡ್ ಕ್ರೇನ್.

ಪವರ್ ಜನರೇಶನ್ — ಬಾಯ್ಲರ್ ಮತ್ತು ESP ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್, ಡಕ್ಟ್ ಮತ್ತು ಫ್ಲೂ ಉಕ್ಕು, ಕಲ್ಲಿದ್ದಲು ಪ್ಲಾಂಟ್, ಕೂಲಿಂಗ್-ಟವರ್ ಉಕ್ಕು, ಟ್ರಾನ್ಸ್‌ಮಿಷನ್ ಟವರ್.

ಸಿಮೆಂಟ್ — ಪ್ರಿಹೀಟರ್ ಟವರ್, ಕಿಲ್ನ್ ಸಪೋರ್ಟ್, ಕನ್ವೇಯರ್ ಗ್ಯಾಲರಿ, ಬ್ಯಾಗ್-ಹೌಸ್ ಮತ್ತು ಸೈಲೋ ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್.

ಟ್ಯಾಂಕ್‌ಗಳು, ಟರ್ಮಿನಲ್‌ಗಳು & ಪೈಪ್‌ಲೈನ್‌ಗಳು — ಶೆಲ್ ಮತ್ತು ಛಾವಣಿ, ಫ್ಲೋಟಿಂಗ್-ರೂಫ್ ರಿಮ್, ಬಂಡ್ ಉಕ್ಕು, ಲೋಡಿಂಗ್ ಗ್ಯಾಂಟ್ರಿ, ಮ್ಯಾನಿಫೋಲ್ಡ್. **ಸಮುದ್ರ, ಬಂದರುಗಳು & ಆಫ್‌ಶೋರ್** — ಜೆಟ್ಟಿ, ಗ್ಯಾಂಗ್‌ವೇ, ಕ್ರೇನ್, ಪ್ಲಾಟ್‌ಫಾರ್ಮ್ ಮತ್ತು ಜಾಕೆಟ್ ಉಕ್ಕು, ಸ್ಪ್ಲಾಶ್-ಜಾಗದ ಭಾಗಗಳು, ಲಾಕ್ ಗೇಟ್‌ಗಳು. **ನೀರು & ವೇಸ್ಟ್‌ವಾಟರ್** — ಪೆನ್‌ಸ್ಟಾಕ್, ಗೇಟ್, ಸ್ಕ್ರೀನ್, ಕ್ಲಾರಿಫೈಯರ್ ಸೇತುವೆ, ಗ್ಯಾಲರಿ ಪೈಪ್‌ವರ್ಕ್, ವಾಕ್‌ವೇ.

ಸೇತುವೆಗಳು, ಇನ್‌ಫ್ರಾಸ್ಟ್ರಕ್ಚರ್ & ರೈಲ್ವೆ — ಗರ್ಡರ್, ಟ್ರಸ್, ಬೇರಿಂಗ್, ಗ್ಯಾಂಟ್ರಿ, OHE ಮಾಸ್ಟ್, ವ್ಯಾಗನ್, ಡಿಪೋ ಉಕ್ಕು.

ಸ್ಟಾಕ್‌ನಲ್ಲಿಟ್ಟ ಸ್ಪೇರ್ & ಮೆಟೀರಿಯಲ್ ಹ್ಯಾಂಡ್ಲಿಂಗ್ — ಕನ್ವೇಯರ್, ಕ್ರೇನ್, ಎರಕ, ವಾಲ್ವ್ ಮತ್ತು ಪಂಪ್ ಬಾಡಿ, ಮೋಟಾರ್, ಯಾರ್ಡ್ ಸ್ಪೇರ್.

ಮಿತಿಗಳು & ಸೇಫ್ಟಿ

ತಟಸ್ಥಗೊಳಿಸುವ ತೊಳೆಯುವಿಕೆ ಇಲ್ಲದೆ ಕ್ಷಾರ ಇರುವ ಮೇಲ್ಮೈಗೆ ಬಳಸಬೇಡಿ · ತುಂಬಾ ಸವೆದ ಉಕ್ಕಿಗೆ ಇದು ಸ್ಟ್ರಕ್ಚರಲ್ ರಿಪೇರಿ ಅಲ್ಲ (ಉಳಿದ ದಪ್ಪ ಚೆಕ್ ಮಾಡಿ) · ಮಿಕ್ಸ್ ಮಾಡಿದಾಗ ಆಮ್ಲೀಯ ಆಗಿರುತ್ತದೆ — ಗ್ಲೌಸ್ ಮತ್ತು ಕಣ್ಣಿನ ರಕ್ಷಣೆ ಹಾಕಿಕೊಳ್ಳಿ; ಬಳಸುವ ಮೊದಲು SDS ನೋಡಿ.

STANVAC · SURFACE PROTECTION DIVISION
Plot 551, Sector-37, Pace City-II, Gurugram 122001 · +91-8527199811 · sales@stanvac.com · www.stanvac.com

ಈ ಕಾರ್ಯಕ್ಷಮತೆಯ ನಂಬರ್‌ಗಳು ನಮ್ಮ ಸ್ವಂತ ಟೆಸ್ಟಿಂಗ್ ಮತ್ತು NCRB / ಇಂಡಸ್ಟ್ರಿ ಡೇಟಾದಿಂದ ಬಂದಿವೆ. ಸ್ಪೆಸಿಫೈ ಮಾಡುವ ಮೊದಲು ಚೆಕ್ ಮಾಡಿ.