

코팅이 조기에 실패하는 이유 — 1부

산성 염분이 아래에서 코팅을 파괴하는 곳

도료는 완벽해 보였습니다. 그 아래 염분은 **단 한 번도 멈추지 않았습**니다.

코팅 아래 보이지 않는 염분이 도료 자체를 통해 물을 끌어들이니다. 기포는 **몇 달** 만에 생깁니다 — 몇 년이 아닙니다.

발생하는 장소

피클링 & 아연도금 작업장 — 산 흠이 모든 빔과 덕트에 염분으로 내려앉습니다.

비료 공장 — 산성 구역, 프릴링 타워, 도처의 암모늄 분진. 이 염분들은 수분을 빨아들입니다.

보일러, DG 및 노(爐) 굴뚝 — SO₂는 덕트, ESP 및 주변 강철에서 산성 이슬로 변합니다.

DM 플랜트, 배터리실, 도금 공장 — 매일 작업일마다 산 미스트가 발생합니다.

ETP, 제련소, 제지 및 염색 공장 — 공기 중의 산, 강철 위의 염분.

해안 산업 — 해염 염화물에 굴뚝 산까지. 최악의 조합입니다.



산 흠 공격 — 피클링 작업장



염분을 머금은 공기 — 프릴링 타워 강철



기포: 도막 아래 갇힌 염분

염분이 숨는 곳

빗물이 절대 씻어내지 못하는 이면 — 노출된 면보다 더 심각합니다. 비는 씻어내지만, 가려진 곳은 쌓아 둡니다.

턱과 오목한 부분 — 먼지가 쌓이고 물을 머금습니다.

볼트 나사산, 틈새, 용접선 — 세척이 내부까지 닿지 않습니다.

모든 녹 피트의 바닥 — 일반적인 처리가 절대 닿지 않는 바로 그곳입니다.

코팅이 실패하는 이유

산성 염분은 멸절한 도료를 통해 물을 끌어들이니다 — 절대 꺼지지 않는 펌프입니다. 물은 강철 표면에 고입니다. 기포가 도막을 들어 올립니다. 겉보기에 멸절한 코팅 아래서도 산은 계속 강철을 갉아먹습니다.

염분과 산에 공격받은 강철에 대한 해답

세척하십시오. 건조하십시오. 그다음 **Z 704 RUSTEX – NMB**. 이 멀티케미스트리는 남은 염분 아래의 녹을 모든 피트의 바닥까지 전환시킵니다. 나노본드는 물이 끓을 수 없는 결합으로 강철을 밀봉합니다. 이 페이지 옆의 Z 704 전단지를 참조하십시오.

귀사의 최악의 강철로 증명하십시오

귀사 플랜트에서 염분 피해가 가장 심한 강철을 선택하십시오. 저희가 눈앞에서 처리해 드립니다. 무료입니다.

sales@stanvac.com · +91-8527199811