

코팅이 조기에 실패하는 이유 — 3부

블라스팅 연마재가 절대 날려서는 안 되는 곳 — 그래서 코팅이 오래가지 못합니다

제품에 들어간 연마재 1그램의 비용은 도장 작업보다 더 큼니다. **그래서 녹은 그대로 남습니다.**

분진이 제품을 망치거나 기계를 고장 낼 수 있는 곳에서는 강철을 닦아내고 재도장할 뿐입니다. 남은 녹 위에서 코팅은 **몇 번 이고** 실패합니다.

발생하는 장소

식품 & 음료 공장 — 노출된 제품 근처의 연마재는 곧 리콜을 의미합니다. 메자닌 강철은 걸치레 코팅 아래서 녹습니다.

제약 공장 — 공중에 날리는 연마재는 공장 운영 허가 자체를 무너뜨립니다.

가동 중인 기계실 — 제지, 섬유, 터빈, 압축기. 베어링 하나에 들어간 연마재가 막대한 손실을 초래합니다. 기계는 도장을 위해 멈추지 않습니다 — 그래서 전처리는 일어나지 않습니다.

전자 & 인쇄 — 블라스팅 한 번이 수년간의 방진 관리를 무너뜨립니다.

재고 창고 — 물품을 옮기거나 덮는 비용이 도장 비용보다 더 듭니다. 그래서 아무도 전처리하지 않습니다.



노출된 제품 위 강철 — 연마재가 절대 날려서는 안 됨



절대 멈추지 않는 기계 — 그리고 절대 전처리되지 않는 기계



재고 위 도장: 전처리 불가능

코팅이 실패하는 이유

블라스팅이 금지되면 새 코팅은 **강철이 아닌 녹**에 접착됩니다. 부착력은 처음부터 약합니다. 몇 달 안에 조각이 떨어져 나가 — 규정이 지키려던 바로 그 공간으로 떨어집니다.

연마재가 절대 날려서는 안 되는 곳의 해답

Z 704 RUSTEX – NMB: 연마재 없이, 분진 없이, 냉간 방식 — 붓 또는 롤러 사용, 가동 중단 없음. 녹을 모든 피트의 바닥까지 전환시키고 분자 수준에서 상도를 접착시킵니다. 깨끗한 공정. 오래가는 코팅. 이 페이지 옆의 Z 704 전단지를 참조하십시오.

라인을 멈추지 않고 증명하십시오

가동 중인 라인 위 녹슨 강철을 선택하십시오. 저희가 가동을 멈추지 않고 깨끗하게 처리해 드립니다. 무료입니다.

sales@stanvac.com · +91-8527199811