Stanvac®

പുതുക്കിയത്
★ 2026 ★

TRIARMOR ടെക്നോളജിയിൽ പ്രവർത്തിക്കുന്ന, ലോകത്തിലെ ആദ്യത്തെ മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി നാനോ-മോളിക്യുലാർ അഡീഷൻ റസ്റ്റ് കൺവർട്ടർ

Steel, Pipelines എന്നിവയ്ക്കുള്ള Industrial Rust Converter

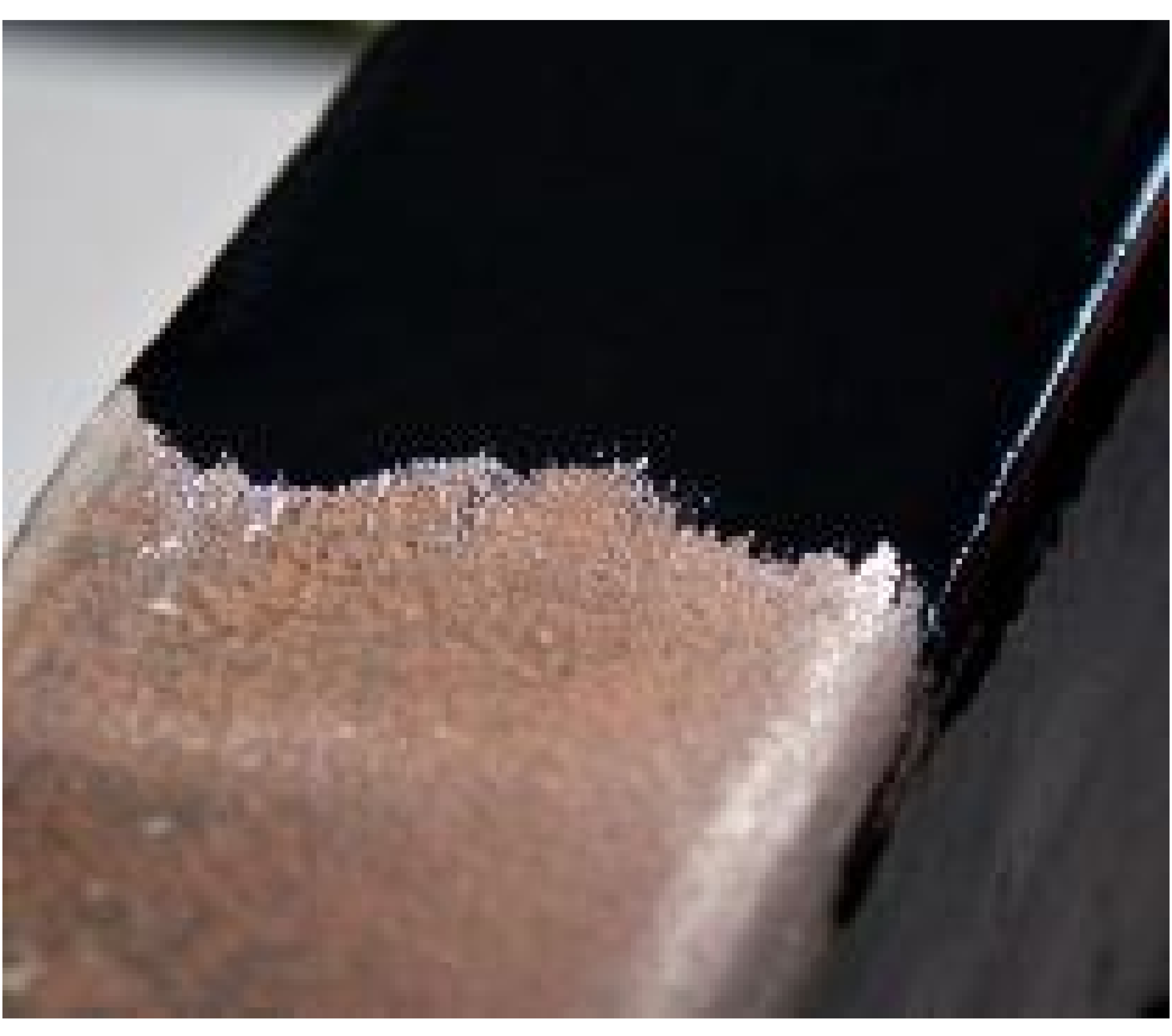
Z 704 RUSTEX – NMB

Abrasive blasting ചെയ്യാൻ കഴിയാത്ത സ്ഥലങ്ങളിലെ steel structures, tanks, pipelines എന്നിവയിൽ Z 704 RUSTEX – NMB ഒരു rust converter ആയും adhesion primer ആയും ഉപയോഗിക്കുന്നു.

തെളിയിക്കപ്പെട്ട റസ്റ്റ് കൺവർട്ടർ — ഇപ്പോൾ 2026-ന് വേണ്ടി പുതുക്കി പണിതത്.
*ബ്ലാസ്റ്റോ ഗ്രൈൻഡോ ചെയ്യാൻ പറ്റാത്ത സ്റ്റീലിൽ **വർഷങ്ങളോളം നിൽക്കുന്ന** കോട്ടിംഗ്.*

5% ഇന്ത്യയുടെ GDP-യിൽ നിന്ന് ഓരോ വർഷവും തുരുമ്പ് കാരണം നഷ്ടമാകുന്നത്.

75% കോട്ടിംഗ് പണി പാളുന്നതിന്റെ തുടക്കം, മോശം പ്രതല തയ്യാറെടുപ്പിൽ നിന്നാണ്.


മുൻപ് *ശേഷം*

ഇത് സംഭവിച്ചിട്ടുണ്ട്

— **ഇന്ത്യ — GAIL പൈപ്പ്ലൈൻ, 2014.** നാഗാരത്തിലെ തുരുമ്പ് പിടിച്ച ഗ്യാസ് പൈപ്പ്ലൈൻ ദിവസങ്ങളോളം ചോർന്നു, ഒടുവിൽ പൊട്ടിത്തെറിച്ചു — ഏകദേശം 22 പേർ മരിച്ചു, ഗ്രാമം കത്തി നശിച്ചു.

— **ജെനോവ, ഇറ്റലി — 2018.** സ്റ്റീൽ കേബിളുകളിൽ പിടിച്ച തുരുമ്പ് മൊറാന്ദി റോഡ് പാലം തകർത്തു, 43 പേർ മരിച്ചു.

നല്ലതെന്ന് തോന്നിക്കുന്ന കോട്ടിംഗിനടിയിൽ തുരുമ്പ് പതുക്കെ ഭിത്തി കനംകുറയ്ക്കും, ഘടന ദുർബലമാക്കും, ഉപകരണം കേടാക്കും — ഒടുവിൽ അത് ചോരും, കത്തും അല്ലെങ്കിൽ തകർന്നുവീഴും.

നാല് പണികൾ · ഒരു കോട്ട് — *ഒരു അപൂർവ മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി ഫോർമുല.*

ഇത് തുരുമ്പിനെ **മാറ്റും**, സ്റ്റീലിനെ **സീൽ ചെയ്യും**, ടോപ്പ്കോട്ടിനെ **ഒട്ടിച്ചേർക്കും** — എന്നിട്ട് **വർഷങ്ങളോളം നിൽക്കും.** ഒറ്റ കെമിസ്ട്രി പ്രതലത്തിൽ മാത്രം പണി ചെയ്യുമ്പോൾ, മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി ഓരോ കുഴിയുടെയും അടിത്തട്ടിലുള്ള തുരുമ്പിലേക്ക് ചെല്ലും; നാനോ-മോളിക്യുലാർ ബോണ്ടിംഗ് സ്റ്റീലിനെയും ടോപ്പ്കോട്ടിനെയും മുറുകെ പിടിക്കും.

ഇട്ട പൈസ തിരിച്ചുവരും — ഇത് തെളിയിക്കപ്പെട്ടതാണ് — *സ്വതന്ത്ര കോറോഷൻ ഗവേഷണം.*

തുരുമ്പിന് മുകളിൽ നേരിട്ട് പെയിന്റ് അടിക്കുന്നതിന് പകരം, Z 704 **TriArmor** ബോണ്ട് ചെയ്ത പ്രതലത്തിന് മുകളിൽ കോട്ടിംഗ് ഇട്ടാൽ ഇത് തെളിഞ്ഞിട്ടുണ്ട്:

★ സ്റ്റീലിൽ ഏകദേശം **2× കടുപ്പത്തിൽ** പിടിക്കും
★ കേടാകുന്നതിന് മുൻപ് ഏകദേശം **2× കൂടുതൽ കാലം** നിൽക്കും
★ **പൊളിയൽ, കുമിളവയ്ക്കൽ, പാളിക്കടിയിലെ തുരുമ്പ്** എന്നിവയെ വളരെ നന്നായി ചെറുക്കും

റീപെയിന്റ് പകുതി മതി — ഓരോ റീപെയിന്റ് ഒഴിവാക്കുമ്പോഴും ചെലവ്, ഡൗൺടൈം, **ഹോട്ട്-വർക്ക് തീപിടിത്ത സാധ്യത** എന്നിവയും ഒഴിവാകും.

സാധാരണ കൺവർട്ടർ VS Z 704 — എന്താണ് വ്യത്യാസം

സാധാരണ, ഒറ്റ-കെമിസ്ട്രി കൺവർട്ടർ	Stanvac Z 704 — TriArmor മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി + നാനോ-ബോണ്ടിംഗ്
ഒറ്റ കെമിസ്ട്രി — പ്രതലത്തിൽ മാത്രം പണി ചെയ്യും	**മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി — ഓരോ കുഴിയിലും ആഴത്തിൽ ചെന്ന് തുരുമ്പിനെ മാറ്റും**
ദ്വാരങ്ങളുള്ള ഒരു നേർത്ത പാളി മാത്രം; ടോപ്പ്കോട്ടുമായി ഒട്ടിച്ചേരില്ല	**നാനോ-മോളിക്യുലാർ ബോണ്ടിംഗ് സീൽ ചെയ്ത് ടോപ്പ്കോട്ടിനെ മുറുകെ പിടിക്കും — നീല-കറുപ്പ് നിറം കണ്ടാൽ അറിയാം, പണി ശരിയായെന്ന്**
ഒരു സീസൺ കഴിയുന്നതിന് മുൻപേ വീണ്ടും തുരുമ്പ് പിടിക്കും	**വർഷങ്ങളോളം നിൽക്കും — എപ്പോക്സി പ്രൈമറിന് അടിയിൽ 500+ മണിക്കൂർ സാൾട്ട് സ്പ്രേ ടെസ്റ്റ് കടന്നത്**
ഉപ്പും ആസിഡും അടിയിൽ കുടുങ്ങിക്കിടക്കും — പാളിക്കടിയിൽ തുരുമ്പ് കുഴികൾ വളർന്നുകൊണ്ടേയിരിക്കും	**ഒന്ന് കഴുകിയാൽ മതി — ബാക്കി നിൽക്കുന്ന ഉപ്പും ആസിഡും കുഴപ്പമില്ല, അതിനടിയിൽ ചെന്ന് നിർവീര്യമാക്കി സീൽ ചെയ്യും**

എവിടെയൊക്കെ ഇത് അതിന്റെ സ്ഥാനം ഉറപ്പിക്കുന്നു

പ്ലാന്റ് നിർത്താതെ പ്രവർത്തിക്കുമ്പോൾ തന്നെ — തണുപ്പിൽ തന്നെ പുരട്ടാം, ഗ്രിറ്റ് വേണ്ട; പ്ലാന്റ് നിർത്തേണ്ട, യന്ത്രത്തിനോ സാധനത്തിനോ അടുത്ത് ബ്ലാസ്റ്റിംഗ് ഗ്രിറ്റ് പറത്തേണ്ട.

തീ പിടിക്കാൻ സാധ്യതയുള്ളതും & ഹോട്ട്-വർക്ക് നിരോധിച്ചതുമായ സ്ഥലങ്ങൾ — റിഫൈനറി, ഗ്യാസ്, സോൾവന്റ്, പൊടി നിറഞ്ഞ സ്ഥലങ്ങൾ; തണുപ്പിൽ തന്നെ ബ്രഷ് കൊണ്ട് പുരട്ടാം, തീപ്പൊരി വരില്ല.

ഉപ്പും ആസിഡും നിറഞ്ഞ സ്ഥലങ്ങൾ — കടൽത്തീരം, വളം, കെമിക്കൽ, മലിനജല പ്ലാന്റുകളിലെ സ്റ്റീൽ; കഴുകി ഉണക്കിയാൽ മതി, ബാക്കി നിൽക്കുന്ന അഴുക്കിനടിയിൽ ചെന്ന് Z 704 തുരുമ്പിനെ മാറ്റി സീൽ ചെയ്യും.

റിഫൈനറികൾ · പെട്രോകെമിക്കൽസ് · വളങ്ങൾ · വൈദ്യുതി · സ്റ്റീൽ പ്ലാന്റുകൾ · ടാങ്കുകൾ & പൈപ്പ്ലൈനുകൾ · തുറമുഖങ്ങൾ & മറൈൻ — കൂടാതെ, പ്ലാന്റ് നിർത്താതെ സ്റ്റീൽ സംരക്ഷിക്കേണ്ട എല്ലാ ഹെവി ഇൻഡസ്ട്രിയിലും.

എങ്ങനെ ഉപയോഗിക്കാം

1 **കഴുകുക & ഉണക്കുക**
2 **മിക്സ് ചെയ്യുക (5–6 മിനിറ്റ്)**
3 **ബ്രഷ് അല്ലെങ്കിൽ HVLP**
4 **6–24 മണിക്കൂറിനുള്ളിൽ ടോപ്പ്കോട്ട്**

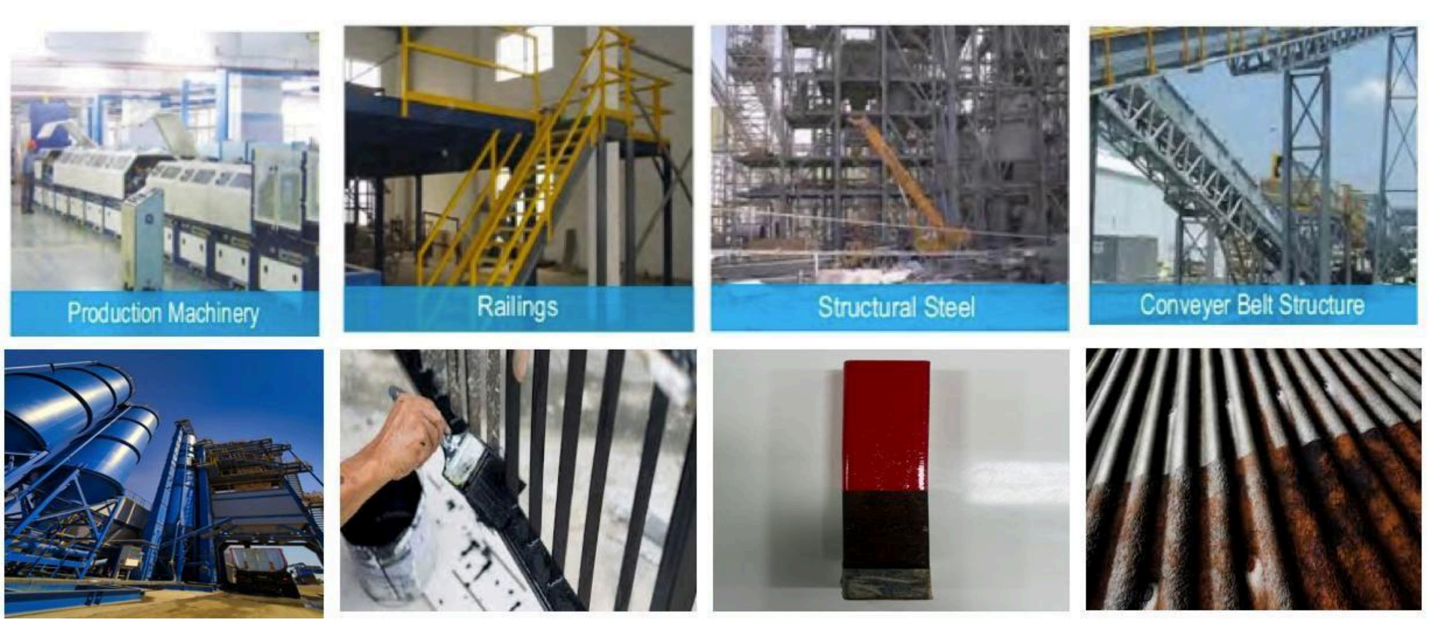
ടിപ്പ്: കടൽത്തീരത്തോ ആസിഡ്-പുകയുള്ള സ്ഥലത്തോ ഉള്ള സ്റ്റീലിൽ, ആദ്യം ശുദ്ധജലം കൊണ്ട് കഴുകി, നിർവീര്യമാക്കി ഉണക്കുക.

ആൽക്കലൈൻ അഴുക്കിന് ചേരില്ല *(സിമന്റ്/ചുണ്ണാമ്പ് തെറിച്ചത്, കോസ്റ്റിക് സ്ഥലങ്ങൾ) + അത് കളയുക + ആദ്യം നിർവീര്യമാക്കി കഴുകുക.*

ഒരു ഫ്രീ സൈറ്റ് ട്രയൽ ചോദിക്കൂ

നിങ്ങളുടെ പ്ലാന്റിലെ ഏറ്റവും കൂടുതൽ തുരുമ്പ് പിടിച്ച പാനൽ എടുക്കൂ. അയഞ്ഞ് നിൽക്കുന്ന തുരുമ്പെല്ലാം കളയൂ, ബാക്കി ഞങ്ങൾ നിങ്ങളുടെ മുന്നിൽ വച്ച് കഴുകി, മാറ്റി, സീൽ ചെയ്യാം — **30 മിനിറ്റ്, ഫ്രീ ആയി** — തുരുമ്പ് നീല-കറുപ്പായി മാറുന്നത് നിങ്ങൾ കൺമുന്നിൽ കാണും.

sales@stanvac.com · +91-8527199811



ടെക്നിക്കൽ വിവരങ്ങൾ
2026 എഡിഷൻ · സ്പെസിഫയേഴ്സ് & അപ്ലിക്കേറ്റർമാർക്കായി

Z 704 RUSTEX – NMB

മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി, നാനോ-മോളിക്യുലാർ അഡീഷൻ റസ്റ്റ് കൺവർട്ടർ · TriArmor Technology · ടു-പാക്ക്, സൈറ്റിൽ മിക്സ് ചെയ്യുന്നത്, വാട്ടർ-ബോൺ

ഉൽപ്പന്നത്തെക്കുറിച്ച്

അബ്രേസീവ് ബ്ലാസ്റ്റിംഗ് ചെയ്യാൻ പറ്റാത്തിടത്ത്, കൈകൊണ്ടോ പവർ ടൂൾ കൊണ്ടോ വൃത്തിയാക്കിയ സ്റ്റീലിന് (St 2 / St 3) വേണ്ടിയുള്ള ഒരു റസ്റ്റ് കൺവർട്ടറും അഡീഷൻ പ്രൈമറുമാണ് Z 704 RUSTEX – NMB — പ്രതലം അത്ര പെർഫെക്റ്റ് ആയില്ലെങ്കിലും ഇത് പണി ചെയ്യും. ഇതിലെ **TriArmor മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി**, കുഴികളുടെ അടിത്തട്ടിൽ വരെയുള്ള തുരുമ്പിലേക്ക് ചെല്ലുന്ന പല കെമിക്കൽ റിയാക്ഷനുകൾ ഒരുമിച്ച് ചേർത്തതാണ്. അതിനൊപ്പം ഒരു **നാനോ-മോളിക്യുലാർ കപ്ലിംഗ് പാളി**, ഒരു വശത്ത് മാറ്റം വന്ന സ്റ്റീലിനോടും മറുവശത്ത് ഇടുന്ന ടോപ്പ്കോട്ടിനോടും ഉറച്ച് ഒട്ടിച്ചേരും. ഇത് പൂർണ്ണമായി പ്രവർത്തിക്കാൻ സൈറ്റിൽ വച്ച് പുതുതായി മിക്സ് ചെയ്യണം; തുരുമ്പ് പൂർണ്ണമായി മാറിയോ എന്ന് നീല-കറുപ്പ് നിറം കണ്ടാൽ അറിയാം.

എങ്ങനെ പണി ചെയ്യുന്നു

- **മൾട്ടി-കെമിസ്ട്രി കൺവേർഷൻ** — കുഴികൾക്കുള്ളിലുള്ളത് ഉൾപ്പെടെ ബാക്കി നിൽക്കുന്ന ഇരുമ്പ് ഓക്സൈഡിനെ, ഒറ്റ-കെമിസ്ട്രി കൺവർട്ടറിന് എത്താൻ പറ്റാത്തിടത്തോളം ഉറച്ചതും ഒട്ടിപ്പിടിക്കുന്നതുമായ ഒരു നിഷ്ക്രിയ പാളിയാക്കി മാറ്റും.
- **നാനോ-മോളിക്യുലാർ ബോണ്ടിംഗ്** — മാറ്റം വന്ന സ്റ്റീലിനെയും ടോപ്പ്കോട്ടിനെയും തമ്മിൽ ബന്ധിപ്പിക്കുന്ന ഒരു കോവാലന്റ് പാലം; ഇത് പ്രതലത്തിന് മുകളിൽ ഇരിക്കുന്ന ഒരു പാളിയല്ല, രണ്ടിനെയും ചേർത്തുപിടിക്കുന്ന ഒരു ബന്ധമാണ്.
- **നനഞ്ഞാലും വിടാത്ത പിടുത്തം** — ഈ കോവാലന്റ് ബോണ്ടിനെ വെള്ളത്തിന് ഇളക്കാൻ പറ്റില്ല; ഈർപ്പം അകത്തേക്ക് കയറിയാലും കോട്ടിംഗിന്റെ പിടുത്തം വിടില്ല.
- **സീൽ ചെയ്തത് & നിഷ്ക്രിയം** — പാളിക്കടിയിൽ തുരുമ്പിന് വളരാൻ വേണ്ട വസ്തുക്കൾ കിട്ടില്ല; അതുകൊണ്ട് തുരുമ്പ് വീർത്ത് കോട്ടിംഗ് പൊങ്ങുകയോ കുമിളയാകുകയോ ഇല്ല.

പെർഫോമൻസ് & പ്രയോഗ വിവരങ്ങൾ

മിക്സിംഗ്	കിറ്റിൽ കിട്ടുന്നത് അതേപടി; ഒരേപോലെ ആകുന്നത് വരെ 5–6 മിനിറ്റ് മിക്സ് ചെയ്യുക. സൈറ്റിൽ വച്ച് അപ്പോൾ മിക്സ് ചെയ്യണം.
pH (മിക്സ് ചെയ്തതിന് ശേഷം)	2–4
എത്ര നേരം ഉപയോഗിക്കാം	3–4 മണിക്കൂർ
എത്ര സ്ഥലത്തിന് മതിയാകും	ഒരു ലിറ്ററിന് ഒരു കോട്ടിന് ശരാശരി 7 m² (പ്രതലം അനുസരിച്ച് മാറാം). തുരുമ്പ് കുറവാണെങ്കിൽ പരമാവധി 10 sqm/ltr വരെ പോകും & തുരുമ്പ് കട്ടിയായി, അടർന്ന്, വെള്ളം വലിച്ചെടുക്കുന്ന തരത്തിലാണെങ്കിൽ കുറഞ്ഞത് 5-6 sqm/ltr വേണ്ടിവരും.
ഇടുന്ന വിധം	ബ്രഷ്, റോളർ അല്ലെങ്കിൽ HVLP സ്പ്രേ
ഉപയോഗിക്കാവുന്ന താപനില	1°C to 70°C
തുരുമ്പ് മാറിയോ എന്ന് അറിയാൻ	ചുവപ്പ്-തവിട്ട് നിറത്തിലുള്ള തുരുമ്പ് നീല-കറുപ്പിലേക്ക് മാറും; ഓറഞ്ച് നിറം ബാക്കി കണ്ടാൽ അവിടെ വീണ്ടും ഇടേണ്ടിവരും
ടോപ്പ്കോട്ട് എപ്പോൾ വരെ ഇടാം	24 മണിക്കൂറിനുള്ളിൽ ടോപ്പ്കോട്ട്
ചേരുന്ന ടോപ്പ്കോട്ടുകൾ	എപ്പോക്സി, പോളിയുറീത്തേൻ, ആൽക്കിഡ്, TPA
സാൾട്ട്-സ്പ്രേ ടെസ്റ്റ് ഫലം	500+ മണിക്കൂർ (എപ്പോക്സി ടോപ്പ്കോട്ട് ഇട്ട സിസ്റ്റത്തിൽ)
പാക്കിംഗ്	1 / 5 / 20 kg kits

പ്രതലം ഒരുക്കൽ & അഴുക്ക് കൈകാര്യം ചെയ്യൽ

- ***സ്റ്റാൻഡേർഡ് തയ്യാറെടുപ്പ്:*** അയഞ്ഞ് നിൽക്കുന്ന തുരുമ്പും സ്കെയിലും പഴയ കോട്ടിംഗും കൈകൊണ്ടോ പവർ ടൂൾ കൊണ്ടോ നീക്കം ചെയ്യുക (St 2 / St 3); എണ്ണയും ഗ്രീസും കളയുക; കഴുകി ഉണക്കുക.
- **ഉപ്പ് അവശിഷ്ടങ്ങൾ (ക്ലോറൈഡ്, സൾഫേറ്റ്):** ഇടുന്നതിന് മുൻപ് ശുദ്ധജലം കൊണ്ട് കഴുകി ഉണക്കുക — കഴുകുന്നത് അയഞ്ഞ ലവണങ്ങളെ കളയും; ബാക്കി നിൽക്കുന്ന അംശങ്ങൾക്ക് അടിയിൽ ചെന്ന് Z 704 തുരുമ്പിനെ മാറ്റി അവയെ സീൽ ചെയ്യും. ഒറ്റ-കെമിസ്ട്രി കൺവർട്ടറുകളെ തോൽപ്പിക്കുന്ന ഓസ്മോട്ടിക് കുമിളവയ്ക്കൽ, ഈ സീൽ ചെയ്ത പ്രതലം പിടിച്ചുനിർത്തും.
- **ആസിഡ് അവശിഷ്ടങ്ങൾ / ആസിഡ് പുക ഉള്ള സ്ഥലങ്ങൾ:** ഇവിടെ പ്രശ്നമില്ല — മിക്സ് ചെയ്ത ഉൽപ്പന്നം തന്നെ ആസിഡിക് ആണ് (pH 2–4), ആസിഡ് പുക നിലനിർത്തുന്ന നാശത്തെ ഇത് നിഷ്ക്രിയമാക്കും. കനത്ത അഴുക്ക് കഴുകി ആദ്യം ഉണക്കുക.
- **ആൽക്കലൈൻ അവശിഷ്ടങ്ങൾ — ഇതിന് ചേരില്ല:** സിമന്റോ ചുണ്ണാമ്പോ തെറിച്ചതും കോസ്റ്റിക് ഏരിയയിലെ അഴുക്കും ഈ കെമിസ്ട്രിയെ നിർവീര്യമാക്കിക്കളയും. ഇടുന്നതിന് മുൻപ് ഇത്തരം പ്രതലങ്ങൾ കഴുകി നിർവീര്യമാക്കുക.
- **ഡീഗ്രീസിംഗിന് പകരമല്ല:** എണ്ണ, ഗ്രീസ്, മിൽ സ്കെയിൽ, പായൽ പോലുള്ള വളർച്ച — ഇതെല്ലാം ഇടുന്നതിന് മുൻപ് കളഞ്ഞിരിക്കണം.

എങ്ങനെ ഇടണം

1. കഴുകുക & ഉണക്കുക (കടൽത്തീരം/ഉപ്പ്/ആസിഡ്-പുക സ്റ്റീലിൽ ശുദ്ധജലം കൊണ്ട് കഴുകൽ നിർബന്ധം) → **2.** കിറ്റ് മുഴുവൻ 5–6 മിനിറ്റ് മിക്സ് ചെയ്യുക → **3.** ബ്രഷ്, റോളർ അല്ലെങ്കിൽ HVLP കൊണ്ട് ഇടുക, കുഴികളിലും വിള്ളലുകളിലും നന്നായി എത്തിക്കുക → **4.** നീല-കറുപ്പ് നിറം ഒരുപോലെ വന്നോ എന്ന് നോക്കുക; ഓറഞ്ച് നിറം കണ്ടാൽ അവിടെ മാത്രം വീണ്ടും ഇടുക → **5.** 24 മണിക്കൂറിനുള്ളിൽ ടോപ്പ്കോട്ട് ഇടുക.

എവിടെയൊക്കെ ഉപയോഗിക്കാം

ഓയിൽ & ഗ്യാസ് റിഫൈനിംഗ് — പൈപ്പ് റാക്കുകൾ, പ്രോസസ് കോളങ്ങൾ, എക്സ്ചേഞ്ചർ ഷെല്ലുകൾ, പമ്പ്/കംപ്രസർ സ്കിഡുകൾ, ഫ്ലെയർ ഘടനകൾ, സ്ഫിയറുകൾ, ബുള്ളറ്റുകൾ.

പെട്രോകെമിക്കൽസ് & പോളിമറുകൾ — ക്രാക്കർ, റിയാക്ടർ ഘടനകൾ, സൈലോകൾ, കൺവെയർ ഗാലറികൾ, ബാഗിംഗ്-പ്ലാന്റ് സ്റ്റീൽ.

വളങ്ങൾ — അമോണിയ/യൂറിയ പ്ലാന്റ് സ്റ്റീൽ, പ്രില്ലിംഗ് ടവറുകൾ, ആസിഡ്, മലിനജല-മേഖല സ്റ്റീൽ, പൈപ്പ് ബ്രിഡ്ജുകൾ.

ഗ്യാസ് പ്രോസസിംഗ് & വിതരണം — ഗ്യാസ് പ്ലാന്റുകൾ, LNG ടെർമിനലുകൾ, കംപ്രസർ സ്റ്റേഷനുകൾ, സിറ്റി-ഗ്യാസ് നെറ്റ്വർക്കുകൾ, മീറ്ററിംഗ് സ്കിഡുകൾ.

ഫാർമ, ഫുഡ് & ബിവറേജ് — പ്ലാന്റ്, മെസനൈൻ, പാക്കിംഗ്-ഹാൾ സ്റ്റീൽ; അഴുക്ക് പറ്റില്ല, ഫിനിഷ് വൃത്തിയായിരിക്കും.

സ്റ്റീൽ & മെറ്റൽ പ്ലാന്റുകൾ — കോക്ക്-ഓവൻ, സിന്റർ, ബ്ലാസ്റ്റ്-ഫർണസ്, റോളിംഗ്-മിൽ ഘടനകൾ, സ്റ്റോക്ക്യാർഡ് ക്രെയിനുകൾ.

വൈദ്യുതി ഉൽപ്പാദനം — ബോയിലർ, ESP ഘടനകൾ, ഡക്ട്, ഫ്ലൂ സ്റ്റീൽ, കൽക്കരി കൈകാര്യം ചെയ്യുന്ന പ്ലാന്റ്, കൂളിംഗ്-ടവർ സ്റ്റീൽ, ട്രാൻസ്മിഷൻ ടവറുകൾ.

സിമന്റ് — പ്രീഹീറ്റർ ടവറുകൾ, കിൽൻ സപ്പോർട്ടുകൾ, കൺവെയർ ഗാലറികൾ, ബാഗ്-ഹൗസ്, സൈലോ ഘടനകൾ.

ടാങ്കുകൾ, ടെർമിനലുകൾ & പൈപ്പ്ലൈനുകൾ — ഷെല്ലുകളും മേൽക്കൂരകളും, ഫ്ലോട്ടിംഗ്-റൂഫ് അരികുകൾ, ബണ്ട് സ്റ്റീൽ, ലോഡിംഗ് ഗാൻട്രികൾ, മാനിഫോൾഡുകൾ. **മറൈൻ, തുറമുഖങ്ങൾ & ഓഫ്ഷോർ** — ജെട്ടികൾ, ഗാങ്‌വേകൾ, ക്രെയിനുകൾ, പ്ലാറ്റ്ഫോമും ജാക്കറ്റ് സ്റ്റീലും, സ്പ്ലാഷ്-സോൺ ഭാഗങ്ങൾ, ലോക്ക് ഗേറ്റുകൾ. **ജലം & മലിനജലം** — പെൻസ്റ്റോക്ക്, ഗേറ്റുകൾ, സ്ക്രീനുകൾ, ക്ലാരിഫയർ ബ്രിഡ്ജ്, ഗാലറി പൈപ്പ്‌വർക്ക്, നടപ്പാതകൾ.

പാലങ്ങൾ, ഇൻഫ്രാസ്ട്രക്ചർ & റെയിൽവേ — ഗർഡറുകൾ, ട്രസ്സുകൾ, ബെയറിംഗുകൾ, ഗാൻട്രികൾ, OHE മാസ്റ്റുകൾ, വാഗണുകൾ, ഡിപ്പോയിലെ സ്റ്റീൽ.

സൂക്ഷിച്ചുവെച്ച സ്പെയറുകൾ & മെറ്റീരിയൽ ഹാൻഡ്ലിംഗ് — കൺവെയറുകൾ, ക്രെയിനുകൾ, കാസ്റ്റിംഗുകൾ, വാൽവ്, പമ്പ് ബോഡികൾ, മോട്ടോറുകൾ, യാർഡിലെ സ്പെയറുകൾ.

പരിമിതികൾ & സുരക്ഷ

ആൽക്കലൈൻ പറ്റിയ പ്രതലങ്ങളിൽ, നിർവീര്യമാക്കി കഴുകാതെ ഇടരുത് · കനത്ത നാശം സംഭവിച്ച സ്റ്റീലിന് ഇത് ഘടനാപരമായ റിപ്പയർ അല്ല (ബാക്കിയുള്ള കനം നോക്കി തീരുമാനിക്കുക) · മിക്സ് ചെയ്യുമ്പോൾ ആസിഡിക് ആണ് — കൈയുറയും കണ്ണ് സംരക്ഷണവും വേണം; ഉപയോഗിക്കുന്നതിന് മുൻപ് SDS നോക്കുക.

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

ഈ കണക്കുകൾ ഞങ്ങളുടെ ടെസ്റ്റിംഗിൽ നിന്നും NCRB / ഇൻഡസ്ട്രി ഡാറ്റയിൽ നിന്നും എടുത്തതാണ്. സ്പെസിഫൈ ചെയ്യുന്നതിന് മുൻപ് ഒന്ന് ഉറപ്പുവരുത്തുക.