PIPELINE CORROSION · SURFACE PREPARATION

Pipelines साठी rust converter vs blasting

Abrasive blasting हा rusted steel तयार करण्याचा सर्वोत्तम मार्ग आहे — जिथे परवानगी आहे तिथे. अनेक चालू plants मध्ये नाही. लगा steel वर wire brush फिरवो, rust pits मध्येच राहतं आणि नवीन coat fail होते. Rust converter अशाच steel साठी बनवलेले आहे.



75%
Coating failures ची सुरुवात खराब surface preparation पासून होते

5%
भारतात दरवर्षी GDP चा एवढा भाग corrosion मुळे वाया जातो

Stanvac ने तयारित केलेली आकडेवारी: Z 704 RUSTEX-NMB industrial rust converter

01 Surface preparation वरून coating चं life का ठरतं

Coating निकषीय चांगली, जिलचं तिच्या खालचं steel. Hand cleaning प्रत्येक pit मध्ये rust सोडतं. Rust वाढतं, film उपटतं — आणि एका season मध्ये pipe ला पुन्हा paint करावं लागतं.



Pitting pipe ची wall खातं. Rust, ओलावा, salt आणि acid pits मध्ये अडकून राहतात.



Paint पिचतो, wash rust वाढतं. वगळलेला rust मुळे adhesion कमी होतं आणि blistering होतं.

02 जिथे blasting करता येत नाही



Fire-risk आणि hot-work-banned zones

Refineries, gas plants, solvent stores आणि dust zones. Blasting आणि sparking tools बंद आहेत; steel वर wire brush फिरवो — आणि rust ला भविष्य मिळतं.

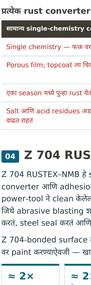
जिथे एक spark सुद्धा चालत नाही →



Food, pharma आणि चालू machine halls

Product मध्ये एक gram grit आणि plant job पेक्षा महाग पडतो. जिथे पूजा product बिघडवेल किंवा machines खराब करेल, जिथे steel ला फक्त पुसून पुन्हा paint केलं जातं.

जिथे blasting grit रूपीच उडू शकत नाही →



Pipe racks आणि उंचावरचं steel

Blasting वर चढू शकत नाही: recoil, hose चं वजन, चालू plant ला blowback. एक हात नेहमी धरून ठेवावा लागतो, म्हणून tool rust वरून घसरतो.

उंचावर steel साठीच पीर तयार होत नाही →



जिथे tools पोहोचत नाहीत

Pipes च्या खो, Clamps खाली, Supports भोवती. जिथे cleaning tools पोहोचत नाहीत तिथे rust उरतं.

Pipeline corrosion repair system →

फक्त wire brush हे उपर नाही. Wire brush फक्त सैल rust काढतो. जे उरतं ते वाढतच राहतं. एक-दोन season मध्ये coat fail होतो — नेमकं तिथे, जिथे पुन्हा paint करायला परवानगी मिळवायं सर्वात कठीण असतं.

03 Blasting vs rust converter: समोरासमोर

परिस्थिती	Abrasive blasting	Hand किंवा power-tool cleaning नंतर Z 704 RUSTEX-NMB
जिथे परवानगी आणि शक्यता आहे	**सर्वोत्तम preparation method**	Blasting शक्य असेल तिथे पर्याय नाही
Refinery, gas, solvent आणि dust zones	बंद: blasting आणि sparking tools	**Cold शस्त्रे लगा — flame नाही, spark नाही, grit नाही**
Food, pharma, चालू machines	उपलब्ध product किंवा machinery जवळ grit	**Grit-free आणि dust-free; shutdown नाही**
उंचावरचं steel	वर चढू शकत नाही: recoil, hose चं वजन, blowback	**ताकद लगत नाही — harness मधून फक्त हाताने ब्रशने लगा**
Hand cleaning नंतर pits मध्ये उरलेले rust	—	**प्रत्येक pit च्या तळापर्यंत convert होतं**
घुरुस्मायनंतर उरलेले salt आणि acid traces	—	**उरलेल्या traces चा खात्रीही convert करतं आणि त्यांना बाहेर seal करतं**

प्रत्येक rust converter सारखं नसतं

सामान्य single-chemistry converter	Z 704 — TriArmor multi-chemistry + nano-bonding
Single chemistry — फक्त वरचा थर चढतात	**Multi-chemistry — प्रत्येक pit मध्ये खोलवर convert करतं**
Porous film; topcoat ला चिकटत नाही	**Nano-molecular bonding seal करतं आणि topcoat ला घट्ट चिकटतं**
एका season मध्ये पुन्हा rust येतं	**वर्षानुवर्षं टिकतं — epoxy primer खाली 500+ तास salt spray**
Salt आणि acid residues अडकतात — film खाली pitting वाढत राहतं	**साध्या wash नंतर उरलेले salt आणि acid सहन करतं**

04 Z 704 RUSTEX-NMB काय करतं

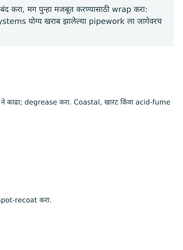
Z 704 RUSTEX-NMB हे surface-tolerant rust converter आणि adhesion primer आहे, hand- किंवा power-tool ने clean केलेल्या steel साठी (St 2 / St 3), जिथे abrasive blasting शक्य नाही. ते rust convert करतं, steel seal करतं आणि topcoat ला घट्ट चिकटवतं.

Z 704-bonded surface वरची coating — पेंट rust वर आणि करण्याऐवजी — खालील गोष्टी दाखवते:

≈ 2×
Steel ला घट्ट पकडं

≈ 2×
चिपाराधर्षण life

500+ h
Salt spray, epoxy सह



निळे-काळे = convert झालं. नारिंगी = पुरेसा coat.

Independent corrosion research, Z 704 द्वारा ही प्रकाशित केलेल्यासारखं.

Surface preparation	Hand किंवा power tool (St 2 / St 3); सैल rust, scale, oil आणि grease काढा; धुरा आणि वाळवा
Service / application temperature	1°C – 70°C
Application	Brush, roller किंवा HVLP spray; pot life 3–4 तास
Coverage	सरासरी 7 m² प्रति litre प्रति coat (profile नुसार बदलतं)
Overcoating	24 तासांच्या आत topcoat — epoxy, polyurethane, alkyd किंवा TPA
चालणी नाही	Neutralising wash किंवा alkaline-contaminated surfaces; धुरा झिलल्यना steel चं structural repair

05 संपूर्ण pipeline system: repair, convert, protect

Pits मध्ये rust वर पुरता paint केल्याने घुरुस्रं failure लगत. Stanvac चं pipeline system एकाच क्रमाने चालते: measure → clean → restore → convert → protect.



Repair

Z801 Faststeel: approved local pits साठी fast-setting, steel-filled repair.



Convert

Z 704 RUSTEX-NMB: उरलेले rust convert करतं, salt आणि acid traces treat करतं, topcoat ला चिकटवतं.

Protect

Exposure ला साजेसा topcoat: 2050 Polyhyb SHP (dry, dusty), 1040 TST & NMB + 727 SHP (wet), किंवा 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP (acid fumes, coastal salt).

Pipe आधीच कमकुवत किंवा गळका झालाय का? आणी leak बंद करा, मग पुरता मजबूत करण्यासाठी wrap करा: Stanvac च्या 944 Syntholgass आणि 824 wrapping systems योग्य खराब झालेल्या pipework ला जागेवरच reinforce करतात. Pipe wrapping systems →

06 Pipeline वर Z 704 कसं लावायचं

01 धुरा आणि वाळवा
सैल rust, scale आणि जुना coating hand किंवा power tool ने काढा; degrease करा. Coastal, खारट किंवा acid-fume steel वर स्वच्छ पाण्याने धुरा mandatory आहे.

02 पूर्ण kit mix करा
5-6 मिनिटं mix करा, एकसारखं होईपर्यंत, site वरच ताजं.

03 Apply करा
Brush, roller किंवा HVLP ने, pits आणि crevices मध्ये पाचूत.

04 रंग तपासा
निळे-काळं conversion एकसारखं झालंय का ते पाहा; नारिंगी जागी spot-recoat करा.

05 Topcoat
मिश्रलेला topcoat 24 तासांच्या आत लगा.

07 लोक विचारतात ते प्रश्न

Rust converter मणजे blasting ला पर्याय आहे का?
जिथे blasting ला परवानगी आणि शक्यता आहे, तिथे तीच सर्वोत्तम preparation राहते. Z 704 RUSTEX-NMB फक्त अशा steel साठी आहे जे फक्त hand- किंवा power-tool ने clean करता येते (St 2 / St 3): जिथे blasting बंद, चोवाटायक किंवा अशक्य आहे.

चालू असलेल्या live pipeline पर हे वापरता येतं का?
हो. हे cold-applied आणि grit-free आहे, sparк नाही आणि shutdown नाही. Service आणि application temperature चौ श्रेणी 1°C ते 70°C आहे.

Rust convert झालंय हे कसं कळतं?
तांबूस-तपकिरी rust निळे-काळं होतं. जिथे नारिंगी रंग उरतो, तिथे पुरता coat लगायची गरज असते.

Coastal किंवा acid-fume pipelines चं काय?
आणी खराब पाण्याने धुरा आणि वाळवा. मग Z 704 उरलेला salt आणि acid traces चा खात्रीही convert करतं आणि त्यांना बाहेर seal करतं. Cement किंवा lime splash सारखा alkaline residues साठी किंवा caustic zones साठी हे नाही, त्यांना आधी neutralise करून घुरुस्रं असोत लगच.

Rust converter पातळ झालेल्या किंवा गळणाऱ्या pipe दुरुस्त करू शकतं का?
नाही. खूप घुरुस्रलेल्या steel साठी हे structural repair नाही: आधी उरलेले wall thickness लगावा. Approved local pits Z801 Faststeel ने भरले जातात; कमकुवत किंवा गळणारं pipework Stanvac च्या pipe wrapping system ने पुरा मजबूत केलं जातं.

Free site trial मागवा

तुमच्या plant मधले सर्वात जास्त rusted steel निवडा आणि सैल rust काढा. Stanvac तुमच्या समोर ते घुवेल, convert करेल आणि seal करेल — 30 मिनिटं, free — आणि तुम्ही rust निळे-काळं होताना पाहाल.

sales@stanvac.com · +91-85271 99811

Z 704 RUSTEX-NMB industrial rust converter | Pipeline corrosion repair system | Pipe repair आणि re-strengthening

Stanvac Chemicals (India) Ltd. Surface Protection Division · Plot 551, Sector-37, Pace City-II, Gurugram 122001
stanvac.com · sales@stanvac.com · +91-85271 99811

आवडेलतो stanvac.com हा प्रकाशित केलेल्यासारखं. Performance substrate चौ स्थिती, preparation, application आणि service exposure ह अवलंबून असतो; specify करण्यापूर्वी संबंधक product TDS तपासा.