

गंजलेल्या पाइपलाइन. रिस्टोअर झाल्या. प्रोटेक्ट झाल्या.

गंज → महागड्या लीक → शटडाउन → अपघात

गंज पाइपची भिंत खातो.

खड्ड्यांतल्या गंजावर पुन्हा रंग दिला की पुढचं नुकसान फक्त झाकलं जातं.

रिपेअर करा. कन्व्हर्ट करा. प्रोटेक्ट करा.



लोकल खड्डे भरा.
प्रोफाइल परत आणा.

Z801 FASTSTEEL

लवकर सेट होणारी, स्टीलने भरलेली रिपेअर मंजूर खड्ड्यांसाठी.



गंज कन्व्हर्ट करा.
टॉपकोटचा बॉन्ड तयार करा.

Z704 RUSTEX-NMB

उरलेला गंज कन्व्हर्ट करतो. मीठ आणि आम्लाचे अंश ट्रीट करतो.



पाइपवर कोट करा.
स्टीलला शील्ड करा.

निवडलेला टॉपकोट

ओलावा, मीठ, आम्ल एक्सपोजर आणि घाणीपासून बाह्य संरक्षण.

01

Z704 जगात पहिला का ठरतो

TriArmor टेक्नॉलॉजी

जगातला पहिला मल्टी-केमिस्ट्री, नॅनो-मॉलेक्युलर ॲडहिजन रस्ट कन्व्हर्टर

खोलवर गंज कन्व्हर्ट करतो

पूरक रिअॅक्शन तयार केलेल्या खड्ड्यांच्या खोलवर उरलेल्या गंजापर्यंत पोहोचतात.

उरलेले अंश ट्रीट करतो

धुतल्यानंतर, उरलेल्या मीठ आणि आम्लाच्या अंशाखालचा गंज ट्रीट करतो; इंटरफेस सील करतो.

कोव्हॅलेंट बॉन्ड तयार करतो

नॅनो-मॉलेक्युलर कपलिंग कन्व्हर्ट झालेलं स्टील निवडलेल्या टॉपकोटला जोडतं.

≈ 2x

पकड

≈ 2x

सिस्टीमच आयुष्य

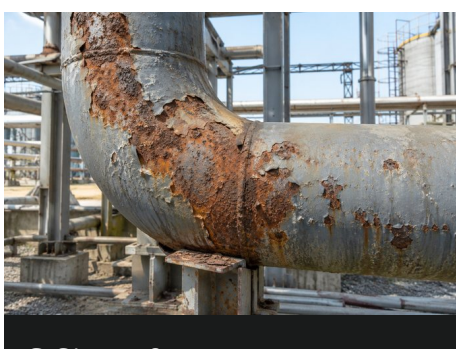
500+

तास सॉल्ट स्प्रे
इपॉक्सीसह

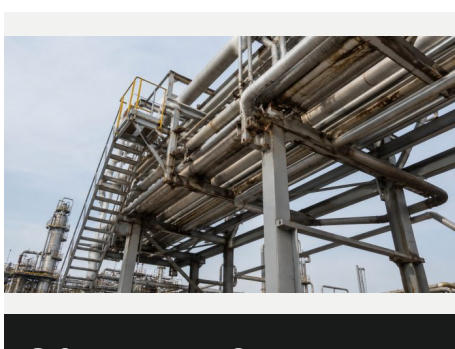
निळा-काळा = कन्व्हर्टेड | ऑरेंज = रिकोट

02

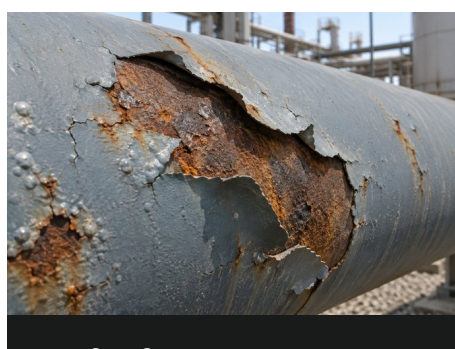
रीपेंटिंग का फेल होतं



पिंटिंग खाते
पाइपची भिंत.



प्रिपेअर करणं कठीण.
गंज तसाच राहतो.



रंग सोलतो.
खाली गंज वाढतो.

खड्ड्यांत गंज, ओलावा, मीठ आणि आम्लाचा अंश साचून राहतो. रंग चालू असलेला गंज झाकू शकतो.

Z801 | गमावलेली प्रोफाइल परत आणा

लाइव्ह लाइन्स, ठिणग्यांवरची बंधनं आणि उंची — गंज तसाच राहतो.

Z704 | जे उरतं ते कन्व्हर्ट करा

कमकुवत गंजावरचा रंग सोलतो आणि फुगतो.

Z704 | टॉपकोटचा बॉन्ड तयार करा

कोटिंग निकामी होण्याची सुरुवात 75% वेळा खराब प्रिपरेशनमुळेच होते.

एक संपूर्ण पाइपलाइन सिस्टीम

मोजा > स्वच्छ करा > रिस्टोअर करा > कन्व्हर्ट करा > प्रोटेक्ट करा

03

गंज कुठे सर्वात जास्त नुकसान करतो

कूलिंग-टॉवर लाइन्स



ओले सपोर्ट.
गंज पुन्हा येतो.

फ्लँज. खालचे पॉइंट. पुन्हा रंग द्यावा लागतो.

फायर-हायड्रंट लाइन्स



फायर लाइन्सने
काम केलंच पाहिजे.

गंज इमर्जन्सी पाणीपुरवठ्याला धोका पोहोचवतो.

आम्ल एक्सपोजर | पिकलिंग प्लांट



आम्लाचा धूर + शितोडे.
पाइपच्या बाहेरील भागाला गंज लागतो.

आम्लाचा अंश खड्ड्यांच्या आत सक्रिय राहतो.

मीठ एक्सपोजर | कोस्टल साइट



मीठमिश्रित हवा.
पाइपच्या बाहेरील भागाला गंज लागतो.

मिठाचा अंश खड्ड्यांच्या आत सक्रिय राहतो.

मेकॅनिकल सरफेस प्रिपरेशनला मनाई



ब्लास्टिंग नाही. ग्राइंडिंग नाही.
हॉट वर्क नाही.

रिफायनरीचं उदाहरण: साइटचे नियम या पद्धतींना मनाई करतात. उरलेल्या गंजावर तरीही उपचार करावाच लागतो.

उंच पाइप रॅक: पोहोचणं अवघड. पुन्हा रंग देणं म्हणजे पुन्हा स्कॅफोल्डिंग.

04

बाह्य एक्सपोजरनुसार सिस्टीम निवडा

एक्सपोजर	STANVAC सिस्टीम	ग्राहकाला निकाल
कोरड / धुळीचं	2050 POLYHYB SHP	लवकर वाळणारं, वन-कॉम्पोनंट, डायरेक्ट-टू-मेटल प्रोटेक्शन.
ओलं	1040 TST & NMB + 727 SHP	सरफेस-टॉलरंट इपॉक्सी बेस + पॉलीयुरेथेन फिनिश.
आम्लाचा धूर / शितोडे / कोस्टल मीठ	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	ग्लास-फ्लेक बाह्य बॅरियर + पॉलीयुरेथेन फिनिश.

इंजिनिअरिंग चेक

Z801: आधी भिंतीची जाडी आणि फिटनेस तपासा. फक्त मंजूर लोकल खड्ड्यांवर.

Z704: आधी सैल खपली, तेल आणि घाण काढा; मीठ आधी धुऊन टाका. जास्तीत जास्त 70°C.

लावण्याआधी टॉपकोटची सुसंगतता, लेयरचा क्रम, फिल्म बिल्ड आणि क्युर तपासून घ्या.

गंजावर थेट रंग देऊ नका.
रिपेअर करा. कन्व्हर्ट करा. प्रोटेक्ट करा.

तुमची सिस्टीम ठरवण्यासाठी Stanvac ला विचारा

पाइपची सर्व्हिस | ऑपरेटिंग टेम्परेचर | एरिया झेअर करा

digitalmktg@stanvac.com | +91 85271 99811 | stanvac.com