

गंज PIPELINES

खाऊन टाकतो

दुरुस्त. PROTECTED.

CORROSION → महागडी गळती → काम बंद → अपघात

CORROSION PIPE ची भिंत खाऊन टाकतो.

PITS मधल्या गंजावर पुन्हा PAINT केल्यास पुढची बिघाडाची खूण लपते.

REPAIR. CONVERT. PROTECT.



स्थानिक PITS भरा.
PROFILE पुन्हा तयार करा.

Z801 FASTSTEEL

मंजूर स्थानिक pits साठी परकन set होणारा, steel-filled repair material.



गंज CONVERT करा.
TOPCOAT ची पकड वाढवा.

Z704 RUSTEX-NMB

उरलेला गंज convert करतो. मीठ व acid चे अंश हाताळतो.



PIPE वर COATING करा.
STEEL ला PROTECT करा.

निवडलेला TOPCOAT

ओलावा, मीठ, acid चा संपर्क व धूळ यांपासून बाहेरचे protection.

01 Z704 जगात पहिला का आहे

TRIARMOR TECHNOLOGY

जगातला पहिला MULTI-CHEMISTRY, NANO-MOLECULAR ADHESION RUST CONVERTER

खोलवरचा गंज CONVERT करतो

उरलेले अंश हाताळतो

COVALENT BOND तयार करतो

तयार केलेल्या pits मधला उरलेला गंज convert करतो.

धुतल्यानंतर मीठ व acid च्या अंशांखालचा गंज हाताळतो आणि interface seal करतो.

Convert झालेल्या steel ला protective topcoat शी जोडतो.

≈ 2x

GRIP

≈ 2x

SYSTEM चे आयुष्य

500+

EPOXY सोबत SALT SPRAY TEST चे तास

निळा-काळा = CONVERT झाले | नारिंगी = पुन्हा COAT करा

02 पुन्हा PAINT करूनही उपयोग का होत नाही



PITTING PIPE ची भिंत खाऊन टाकते.

गंज, ओलावा, मीठ आणि acid pits मध्येच अडकून राहतात.

Z801 | खराब झालेला PROFILE पुन्हा तयार करा



TOOLS पोहोचू शकत नाहीत तिथे गंज राहतो.

Pipes मध्ये. Clamps खाली. Supports भोवती.

Z704 | उरलेला गंज CONVERT करा



PAINT सोलतो. खाली गंज वाढतो.

कमकुवत गंजामुळे adhesion कमी होते आणि फोड येतात.

Z704 | TOPCOAT चा BOND तयार करा

पुन्हा PAINT करण्याचा खर्च PAINT पेक्षा जास्त.

कामगार + SCAFFOLDING + पुन्हा PREPARATION

एक संपूर्ण PIPELINE SYSTEM

REPAIR

CONVERT

PROTECT

Z801 FASTSTEEL + TRIARMOR Z704 + STANVAC TOPCOATS

हे COMBINATION:

भारतात फक्त STANVAC कडे.

मोजा → स्वच्छ करा → PROFILE दुरुस्त करा → CONVERT करा → PROTECT करा

03 CORROSION मुळे खर्च कुठे वाढतो

COOLING-TOWER LINES



ओले SUPPORTS. गंज पुन्हा येतो.

Flanges. खालचे points. पुन्हा painting चा खर्च.

ACID चा संपर्क | PICKLING PLANTS



ACID चे वाफे + शिंतोडे. PIPE बाहेरून गंजतात.

Acid चे अंश pits मध्ये सक्रिय राहतात.

MECHANICAL SURFACE PREPARATION ला परवानगी नाही



BLASTING नाही. GRINDING नाही. HOT WORK नाही.

आधी स्वच्छ करा. उरलेला गंज convert करा.

FIRE-HYDRANT LINES



FIRE LINES चालू असणे गरजेचे.

Corrosion मुळे emergency पाणीपुरवठ्याला धोका असतो.

मीठाचा संपर्क | किनाऱ्याजवळची ठिकाणे



मिठाने भरलेली हवा. PIPE बाहेरून गंजतात.

Pits मधले मीठ corrosion चालू ठेवते.

उंच PIPE RACKS



पोहोचणे कठीण. पुन्हा PAINT करायला परत SCAFFOLDING लागते.

वरचे pipes. Joints. Supports.

04 बाहेरच्या संपर्कानुसार PROTECTION निवडा

योग्य protective coating वापरून system पूर्ण करा.

संपर्क	PROTECTIVE COATING	CUSTOMER ला फायदा
कोरडे / धुळीचे	2050 POLYHYB SHP	पटकन DRY होते. ONE-PACK. थेट metal वर protection.
ओले	1040 TST & NMB + 727 SHP	ओलाव्यापासून PROTECTION. Surface-tolerant epoxy + polyurethane finish.
ACID चे वाफे / शिंतोडे / किनाऱ्याचे मीठ	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	ACID + मीठ यांपासून BARRIER. Glass-flake barrier + polyurethane finish.
ENGINEERING CHECK	Z801: आधी pipe wall ची thickness आणि fitness तपासा. फक्त मंजूर local pits वरच वापरा. Z704: सैल scale, oil आणि घाण काढा; आधी मीठ धुऊन काढा. जास्तीत जास्त 70°C. लावण्याआधी topcoat compatibility, layer order, film build आणि cure तपासा.	

गंजावरच PAINT करू नका.

REPAIR. CONVERT. PROTECT.

बाहेरच्या CORROSION मुळे होणारी गळती टाळायला मदत करते.

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

Performance हे surface ची स्थिती, preparation, application आणि कामाच्या वेळचा संपर्क यावर अवलंबून असते.