STANVAC चा MECHANICAL ADVANTAGE

52

MAINTENANCE च्या समस्या

भारतातील best solutions सह

का घ्यावे?

TECHNOLOGY मधला फरक.

तुमचा खास फायदा.

Pipeline corrosion मुळे leak, वारंवार repainting आणि अचानक shutdown होतात.

01 ANTI-CORROSION PROTECTION

Steel आणि equipment ला corrosion, chemicals आणि erosion पासून वाचवा.

1A | Z704 RUSTEX-NMB TRIARMOR Rust Converter

Pit मध्ये राहिलेल्या rust मुळे paint उखडते आणि rust वाढतच राहतो.

वापर. Rusted pipelines, tanks आणि steelwork protective coating आधी; कमाल 70°C.

Technology. TRIARMOR तयार pits मधला rust convert करते, धुतल्यावर salt/acid च्या थराखालील rust सुद्धा. NMB converted steel ला topcoat शी bond करतो.

> **Customer gain.** पकड मजबूत, coating जास्त टिकते. पूर्ण system वापरल्यास external corrosion मुळे leak चा धोका आणि repainting खर्च कमी.

01 | 2050 Polyhyb SHP

Slow-drying enamel paint मध्ये धूळ चिकटते, protection कमी टिकते, म्हणून धुळीच्या plant भागात वारंवार repainting करावे लागते.

वापर. Plant steelwork, machinery आणि concrete C1-C3 environments मध्ये, धुळीच्या जागांसह.

Technology. Hybrid co-polymer; SHP मुळे धूळ आणि पाणी दूर राहते; 500+ तास salt-spray resistance.

> **Customer gain.** वेगळा hardener न लावता apply करा. Gloss टिकतो, धूळ आणि पाणी दूर राहते.

02 | 1040 TST & NMB + 727 SHP

Cooling towers जवळ, fire-hydrant lines, tanks आणि इतर ओल्या किंवा दमट जागी steelwork वर paint उखडते आणि rust परत येतो.

वापर. Cooling towers, tanks, pipelines आणि galvanised steel — ओल्या, coastal आणि industrial भागात.

Technology. Low-surface-tension epoxy-PU; ओल्या आणि rust वर चालते; 2,000+ तास salt spray आणि ST-2 steel वर 1,200+ psi adhesion.

> **Customer gain.** तयारी अवघड असलेल्या steel चे protection. मजबूत primer adhesion आणि repellent finish मुळे repeat maintenance कमी.

03 | 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP

Acid fumes आणि splashes मुळे paint उखडते. Pipes आणि equipment corrode होऊन कमजोर होतात, leak किंवा तुटतात.

वापर. Acid-fume भाग, gypsum plants, paper mills, acid bunds आणि C5 marine steelwork.

Technology. MIO, glass-flake novolac आणि PU layers; 3,000+ तास salt spray; 98% H_2SO_4 आणि 33% HCl मध्ये सहा महिने immersion performance.

> **Customer gain.** Aggressive chemical service मधल्या steel चे protection; corrosion maintenance वारंवार नाही.

04 | ES 70 2K

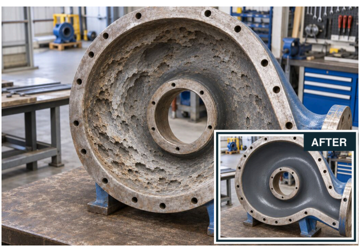
Curing च्या वेळी असमान heating मुळे conventional heat-curing paints उखडतात, chimneys, manifolds व इतर गरम equipment वर rust वाढत राहतो.

वापर. DG exhaust chimneys, manifolds, furnaces, heat exchangers आणि pre-heaters.

Technology. 2K, ambient-curing silicone co-polymer; air-filled ceramic microspheres; post-heating नको; service temperature 600°C पर्यंत.

> **Customer gain.** Radiant heat loss कमी होतो आणि गरम equipment surface corrosion पासून वाचते.

05 | 1190 Stangard + 731 ER Xtream (Nano)



वापर. Pump casings, chutes, elbows, cyclones आणि material-handling किंवा crushing equipment.

Technology. 731: fibre-reinforced ceramic-zirconium NMB rebuilding putty. 1190: brush ने लावायचा ceramic nano-particle topcoat.

> **Customer gain.** झिजलेले surfaces परत भरा, erosion आणि fine-particle abrasion मध्येही component जास्त टिकतो.

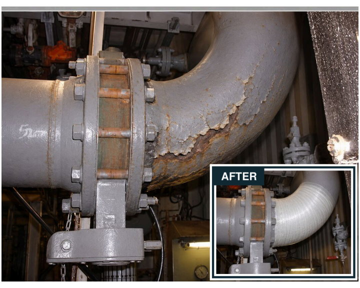
Erosion मुळे pump casings आणि pipe elbows झिजतात, performance कमी होतो आणि वारंवार repairs करावे लागतात.

3. Immersion service ठरवण्यापूर्वी chemical concentration आणि temperature तपासा. Steel coating systems. जिथे सांगितले तिथे निवडलेल्या primer आणि topcoat आधी Z704 RUSTEX conversion वापरा. 1A पाहा. ES 70 2K चे स्वतःचे preparation specification आहे.

02 COLD REPAIRS & METAL REBUILDING

खराब metal आणि pipework जागेवरच दुरुस्त करा.

06 | 944 Synthoglass Wrap



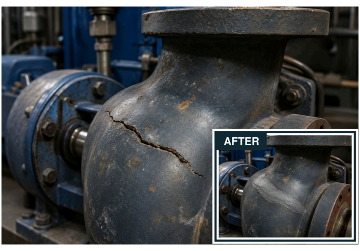
Corroded pipes कमजोर होऊन leak होऊ लागतात. कापून बदलणे म्हणजे महागडा shutdown.

वापर. Cracked, leaking किंवा corroded pipes; तसेच tankage आणि floating roofs.

Technology. Pipe मजबूत करणारा wrap, वेगळा PU activator; ओल्या surface वर लावता येतो. वेगवेगळ्या repair भागांसाठी तीन sizes.

> **Customer gain.** योग्य खराब pipework जागेवरच मजबूत करा. अचानक damage साठी repair option तयार ठेवा.

07 | Z801 Faststeel Epoxy Stick



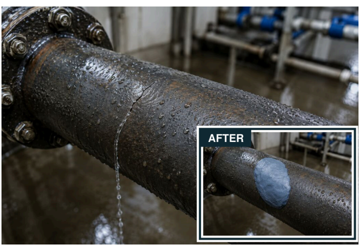
Cracked casing मुळे machine थांबू शकते. लगेच high-strength repair हवे.

वापर. Cracked steel casings आणि plant मधले emergency metal repairs.

Technology. Fast-setting NMB polymer, हाताने मिसळता येणारी epoxy stick; वेगळे मोजमाप किंवा mixing tools नको.

> **Customer gain.** खराब metal गरजेच्या जागीच दुरुस्त करा. वेगळे measuring/mixing tools नको.

08 | Z805 Aquamend Epoxy Stick



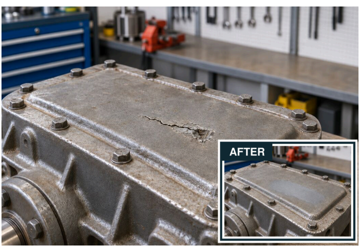
ओल्या किंवा पाण्याखालील surfaces वरचे leaks दुरुस्त करायचे, पण जागा सुकण्याची वाट पाहण्यात काम लांबते.

वापर. ओले pipes; दमट किंवा पाण्याखालील metal, concrete, glass आणि बहुतेक plastics.

Technology. हाताने मिसळता येणारा NMB speciality epoxy putty; पाण्याखाली, गोड्या किंवा खाऱ्या पाण्यात लावता येतो.

> **Customer gain.** Surface सुकण्याची वाट न पाहता योग्य repairs सुरू करा.

09 | Z711(P) Quicksteel Epoxy Putty NMB



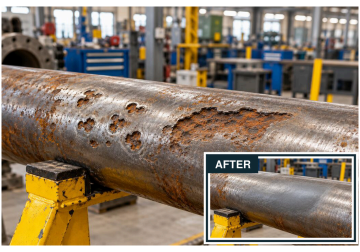
General-purpose epoxy repairs फार टिकत नाहीत. नीट bond केलेला fast-setting, steel-filled paste overlay वर्षानुवर्षे टिकू शकतो.

वापर. Metal overlaying, leak sealing, cracks आणि holes; पाण्याखालील repairs सह.

Technology. 1:1 steel-filled epoxy paste; 5 मिनिटांत set, 1 तासात cure; 260°C पर्यंत temperature resistance.

> **Customer gain.** Defects पटकन भरा; paste cracks मध्ये शिरतो आणि लवकर overlaying शक्य.

10 | 815 Stangard Steel Putty (SPL) - NMB



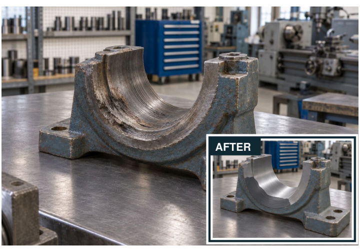
Pitting आणि wear मुळे metal parts खराब होतात. पूर्ण component बदलायला वेळ आणि पैसा जातो.

वापर. Pipes, castings, supports, valves, flanges, impellers, tank pontoons आणि roofs.

Technology. Steel-alloy-filled rebuilding putty; impact resistance आणि machinability; 250°C पर्यंत temperature resistance.

> **Customer gain.** Wear किंवा corrosion मुळे गेलेले surface परत भरा, मग repair ला हवा तो profile machine करा.

11 | Z730 Steelweld (A + B)



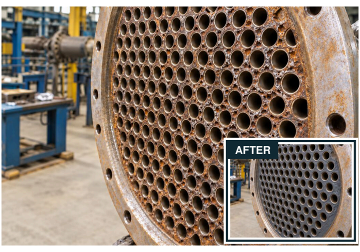
Worn bearing housings आणि keyways ची fit जाते, त्यामुळे vibration, आणखी wear आणि breakdown.

वापर. Bearing housings, keyways, shafts, machine beds आणि गरम pipelines ज्यांचे dimension repair करायचे आहे.

Technology. Two-part, high-temperature rebuilding putty; cure झाल्यावर repair grind, tap आणि drill करता येते.

> **Customer gain.** Component चे dimensions परत मिळवा, machine करता येणारे repair; मोठे temperature बदल सहन करते.

12 | 1170 Stangard Ceramic-Metal Rebuild Putty - NMB



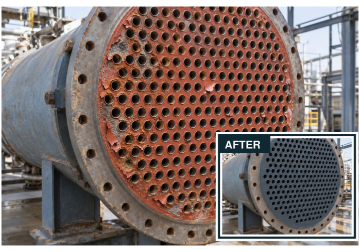
Heat-exchanger tube sheets मधले खोल pits मुळे leak चा धोका वाढतो आणि महागडा shutdown करावा लागू शकतो.

वापर. Condenser आणि heat-exchanger tube sheets, water boxes आणि pump चे internals.

Technology. Silicon-steel alloy matrix; ST 2/ST 3 hand-cleaned steel वर NMB adhesion; cavitation, erosion आणि corrosion सहन करते.

> **Customer gain.** खराब surfaces जागेवरच दुरुस्त करा. Exchangers साठी 1180, high-flow pumps साठी 1190 finish.

13 | 1180 NMB Ceramic Coat



Rebuilt pump आणि heat-exchanger surfaces पुन्हा erode आणि corrode होतात, म्हणून repairs पुन्हा करावे लागतात.

वापर. Heat-exchanger tube sheets, pumps, tanks, vessels आणि gas scrubbers.

Technology. 1170 rebuilds साठी ceramic overcoat; erosion, corrosion, impingement, cavitation आणि bi-metallic attack ला सहन करतो.

> **Customer gain.** Rebuilt surfaces ला पुढील erosion आणि corrosion पासून वाचवा, दुरुस्त केलेले equipment service मध्ये राहते.

6. Pressure किंवा load-bearing repairs साठी प्रत्यक्ष damage आणि service नुसार repair design व limits ठरवा. 10. Z824 glass-fibre tape हे Z711(P) आणि 815 SPL चे companion reinforcement आहे; load-bearing repairs service conditions नुसार तपासा. 11. प्रत्यक्ष operating conditions साठी temperature rating तपासा.

03 MAINTENANCE AEROSOLS

Maintenance components सैल करा, साफ करा, lubricate करा आणि protect करा.

14 | #6030 Pen Oil

खूप rusted nuts आणि bolts जाम होतात, dismantling सावकाश होते आणि shutdown वाढतो.

वापर. खूप rusted nuts, bolts, threads आणि जाम झालेले plant assemblies.

Technology. Heavy-duty penetrant घट्ट gaps आणि threads मध्ये शिरतो; U.S. Fed. Spec. VV-P-216a.

> **Customer gain.** हट्टी fasteners कमी dismantling वेळ आणि labour मध्ये सोडवा.

15 | #Z914 Tough Clean

Hardened gaskets flanges ला चिकटतात. जोरदार scraping मुळे maintenance लांबते आणि sealing faces खराब होतात.

वापर. Bonded flange gaskets, paint आणि cylinder heads, valves व metal parts वरचे carbon deposits.

Technology. Fast-action, non-drip stripper चिकटलेले deposits आणि coatings सैल करतो.

> **Customer gain.** हट्टी deposits लवकर काढा, reassembly साठी metal surface नीट राहते.

16 | #Z939 Bearing Solvent NF

जुने grease bearings च्या आत अडकून राहते. अर्धवट cleaning मुळे contamination राहते आणि wear वाढतो.

वापर. जुने grease आणि deposits असलेले पोहोचायला अवघड precision bearings.

Technology. Penetrative degreasing solvent, pencil jet; CO_2-propelled aerosol नाजूक bearing surfaces पर्यंत पोहोचतो.

> **Customer gain.** पोहोचता येणारे bearings जागेवरच साफ करा, relubrication आधी. अनावश्यक dismantling कमी.

17 | #8485 HD Cleaner & Degreaser

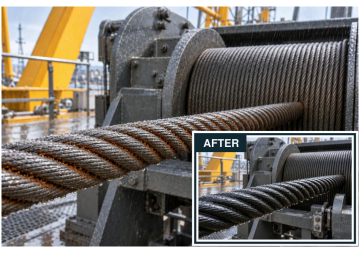
Chains आणि sprockets वर सुकलेले grease आणि oil जमते, cleaning सावकाश आणि अवघड होते.

वापर. Chains, sprockets आणि जाड, सुकलेले oil किंवा lubricant deposits असलेले parts.

Technology. Citrus d-limonene degreaser; high-flow wetting, 97% actives, 360° spray; CO_2 propellant.

> **Customer gain.** अवघड जागी पोहोचा आणि in-place maintenance मध्ये साचलेले lubricant काढा.

18 | #7045 HD Open Gear & Wire-Rope Lube



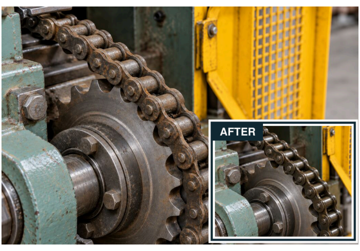
पाऊस आणि washdown मुळे wire ropes आणि open gears ला rust व wear होतो. ओलाव्यापासून लगेच sealing आणि सोपे spray touch-up हवे.

वापर. Weather किंवा वारंवार washdown ला exposed open gears आणि wire ropes.

Technology. Foaming lubricant gaps मध्ये शिरतो, मग pliable, high-tack film बनवतो; moly आणि graphite ने fortified.

> **Customer gain.** ओल्या service मध्येही lubrication टिकते आणि rope च्या बाहेरच नाही तर wire gaps चेही protection.

19 | #90451 Adhesive Chain Lube



Chain lubricant धुतले जाते किंवा उडून जाते. कोरडे chains झिजतात, jam होऊन machinery थांबते.

वापर. ओल्या, वाफेच्या किंवा धुळीच्या plant भागात roller chains आणि slideways.

Technology. Adhesive lubricant आतले आणि बाहेरचे contact surfaces protect करतो; strong film retention मुळे speed, पाणी आणि steam मध्ये उडून जात नाही.

> **Customer gain.** Working parts वर lubricant टिकून राहते, jamming कमी आणि movement smooth.

20 | #6013 Formula 101 Corrosion Suppressant

Storage किंवा transit मध्ये spares आणि equipment ला rust लागतो, गरजेच्या वेळी महागडे assets वापरता येत नाहीत.

वापर. Stored gears, dies, machinery spares, export shipments आणि marine installations.

Technology. Penetrative, low-surface-tension waxy coating, self-repairing film; solvent ने काढता येतो. Salt-spray performance: 1,000 तास.

> **Customer gain.** किमती stored spares protect करा. Part हवा तेव्हा solvent ने waxy film काढा.

21 | #6080 Dry Moly Spray

Assembly आणि सुरुवातीच्या running मध्ये shafts आणि hubs जाम होतात किंवा scoring होते, damage आणि rework होतो.

वापर. Shafts, mating hubs, gasket faces आणि धुळीच्या भागात assemble किंवा चालणारे components.

Technology. Quick-drying, adherent moly film -100°F ते +700°F मध्ये 100,000 psi पर्यंत dry lubrication देतो; dielectric.

> **Customer gain.** Assembly आणि run-in मध्ये galling कमी. पुढच्या maintenance opening ला gasket जाम होणे टाळायला मदत.

22 | #6007 Rust Inhibitor

Stored precision spares आणि bearings वापरण्यापूर्वीच rust खातात, machine बंद पडल्यावर वापरायला serviceable replacement मिळत नाही.

वापर. Indoor storage मधले bearings आणि precision spares.

Technology. Fortified lanolin corrosion barrier बनवते आणि स्वतःच्या पाच पट वजनाचे पाणी शोषते; compatible lubricants त्यावर लावता येतात.

> **Customer gain.** Storage film वर compatible lubricant लावा, वेगळे removal step नको.

20. Protection किती काळ टिकते ते exposure आणि application वर अवलंबून. 22. Storage protection conditions आणि application वर अवलंबून.

04 CONCRETE REPAIR & PROTECTION

खराब concrete दुरुस्त करा, surfaces protect करा आणि joints sealed ठेवा.

23 | 750 Stanfloor

Potholes मुळे forklifts आणि trolleys हळू चालतात. Slow-setting repairs मुळे plant चे गजबजलेले routes बंद राहतात.

वापर. Industrial floor चे potholes, damaged edges आणि machine foundations.

Technology. Moisture-tolerant epoxy, special fillers; 50 MPa compressive strength आणि जुन्या concrete ला strong adhesion.

> **Customer gain.** Shift च्या gap मध्ये बसणारे योग्य floor repairs, production disruption कमी.

24 | 751 Stanfloor

Damaged machine plinths rebuild करायचे, पण slow-setting repair materials मुळे machine restart उशिरा होतो.

वापर. Damaged machinery foundations, plinths आणि concrete edges; तसेच floor आणि vertical repairs.

Technology. Fast-setting, three-component, 100% solids, moisture-tolerant epoxy, special fillers. जुन्या concrete ला strong adhesion; vertical repairs मध्ये slumping कमी.

> **Customer gain.** Damaged foundations आणि plinth edges rebuild करा. Floor repairs वर, ठरलेल्या conditions मध्ये, एका तासाच्या आत traffic चालू.*

25A 754 Stangard Sealer |

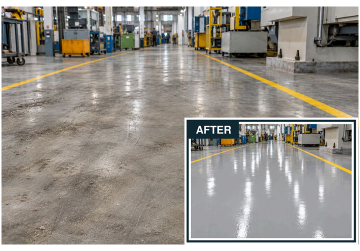
Concrete floors वरून धूळ सुटतच राहते, oil व पाणी शोषले जाते, त्यामुळे wear आणि cleaning वाढते.

वापर. Existing concrete floors — धूळ कमी आणि पाणी व oil absorption कमी करण्यासाठी.

Technology. Oil- आणि moisture-tolerant penetrating sealer capillary pores मध्ये शिरतो, concrete surface densify करायला मदत.

> **Customer gain.** Liquid uptake आणि dusting कमी. स्वच्छ करायला सोप्या finish साठी सांगितलेला 727 topcoat लावा.

25B | 727 Stangard HP - PLPU SHP



धूळ आणि घाण floors ला चिकटते, surfaces निस्तेज राहतात आणि वारंवार scrubbing करावे लागते.

वापर. 754-sealed concrete ला glossy finish आणि सोपे cleaning हवे असल्यास.

Technology. Polyester-polyurethane topcoat, superhydrophobic properties; धूळ आणि पाणी दूर, UV tolerance आणि gloss retention.

> **Customer gain.** Sealed floors स्वच्छ करायला सोपे राहतात. गरज पडल्यास recoat करून protective finish ताजे करा.

26 | Stangard 753

RCC walls आणि columns मध्ये पाणी झिरपते. ओले डाग आणि algae cleaning व painting नंतरही परत येतात.

वापर. Moisture किंवा वारंवार algae चा त्रास असलेले उघडे RCC walls, columns, beams आणि tanks.

Technology. Penetrating, densifying coating, ठरलेल्या concrete-preservation system मध्ये anti-carbonation आणि anti-algae protection.

> **Customer gain.** स्वच्छ व दुरुस्त केलेल्या concrete ला water ingress आणि वारंवार algae पासून वाचवा. Repeat surface maintenance कमी.

27 | 1311 Stangard Corrokote (FLX)

Expansion joints हलतात तेव्हा rigid repairs ला cracks पडतात आणि पाणी पुन्हा झिरपते.

वापर. Specified concrete coatings, aggregate-filled joints आणि metal-roof sealing systems.

Technology. 100% solids flexible epoxy, rubber-like, high-gloss finish. Coating साठी: दोन coats मध्ये 360-400 microns.

> **Customer gain.** ठरलेल्या joint details मध्ये पाणी शिरणे रोखा, designed limits मध्ये movement सामावते.

23. Traffic time temperature, preparation, repair thickness आणि अपेक्षित load वर अवलंबून. 24. एका तासात traffic फक्त floor traffic साठी. Structural repairs ला approved design आणि load release लागतो. 25A. आधी clean आणि repair करा; प्रत्यक्ष traffic साठी adhesion व suitability तपासा. 25B. प्रत्यक्ष traffic साठी adhesion आणि finish suitability तपासा. 26. Algae आणि कमजोर material काढा; coating आधी clean आणि repair करा. 27. अपेक्षित movement नुसार details निवडा; सांगितले तिथे 7170 आणि outdoor UV protection वापरा. Full cure: 25°C ला 7 दिवस.

05 LUBRICATION & SEALING

Demanding service मध्ये bearings, ropes, seals आणि joints protect करा.

28 | SL WPG Aquatherm

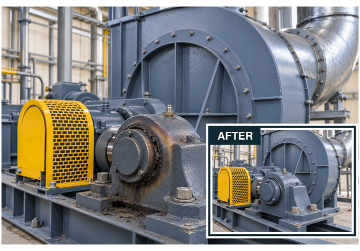
पाण्याने pump bearings मधले grease धुतले जाते, wear वाढतो आणि bearing लवकर खराब होतात.

वापर. Cooling-tower pumps, raw-water pumps आणि वारंवार पाण्याशी येणारे bearings.

Technology. 100% synthetic, polymer-reinforced, non-melting grease पाण्याने धुतले जात नाही; 230 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** पाणी शिरले तरी lubrication टिकते. वारंवार greasing कमी, bearing life वाढायला मदत.

29 | Synthox HT



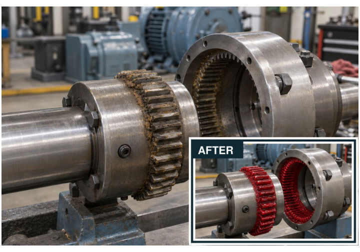
Heat आणि shock loads मुळे वारंवार greasing करूनही ID/FD fan bearings झिजू शकतात.

वापर. High temperatures वरचे ID/FD fans, blowers आणि exhaust-fan bearings.

Technology. 100% synthetic grease, micronised molybdenum disulphide (MoS_2); 200 °C आणि 2,500 rpm पर्यंत.

> **Customer gain.** Shock loads मध्ये bearings protect करा, greasing intervals वाढवा, routine lubrication काम कमी.

30 | SL 123R Unitherm

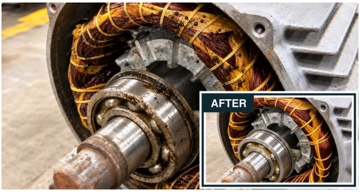


Coupling grease वितळू शकते, गळू शकते किंवा सुकू शकते, म्हणून gear teeth ला wear पासून protection राहत नाही.

वापर. Gear couplings, billet feeders, planetary mixers, sugar-mill fibrizers आणि mining machinery.

Technology. 100% synthetic grease, leakage, shock loads आणि extreme pressure ला टिकते; 250 °C आणि 2,000 rpm पर्यंत.

> **Customer gain.** Demanding loads मध्ये grease टिकते. Consumption आणि replenishment frequency कमी.



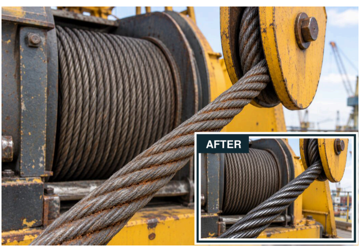
Motor-bearing grease गळू किंवा उडून जाऊ शकते, त्यामुळे bearing wear, winding contamination आणि महागडे rewinding.

31 | Superquiet 100

वापर. ETP plants, heavy machinery आणि गरम, ओल्या जागेतले HT motor bearings.

Technology. 100% synthetic, PTFE-fortified motor grease; वितळत नाही, सरकत नाही; 180 °C आणि 3,000 rpm पर्यंत.

> **Customer gain.** Winding contamination कमी आणि grease मुळे motor rewinding चा धोका कमी.



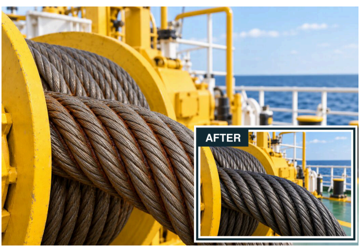
Crane ropes बाहेरून greased दिसतात, पण आतले लपलेले strands rust खातात आणि झिजतात, rope तुटण्याचा धोका वाढतो.

32 | SL WR2 Wiretherm

वापर. वारंवार operation मध्ये आतून rust आणि wear होणारे crane wire ropes.

Technology. 100% synthetic, bitumen-free lubricant wire core पर्यंत शिरतो आणि soft राहतो; 200 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** आतले strands आणि rope चा बाहेरचा भाग lubricate करा, service life वाढायला मदत.



Winch ropes चे कोरडे आतले strands rust खातात, घासतात, rope कमजोर होतो आणि लवकर बदलावा लागतो.

33 | 70202 Super Wire Rope

वापर. Winch ropes आणि mineral-oil lubricant ला योग्य wire-rope कामे.

Technology. Fast-wetting, mineral-based, bitumen-free lubricant wire core मध्ये शिरतो; molybdenum disulphide (MoS_2) ने fortified, 150 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** स्वस्त routine rope lubrication ने आतल्या लपलेल्या rust पासून protection.

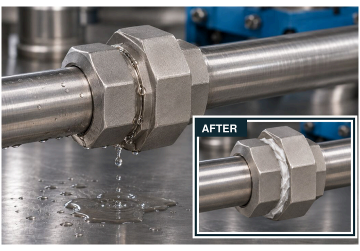
Heat, steam आणि chemicals मुळे pump O-rings आणि rubber seals खराब होतात, leaks होतात आणि वारंवार बदलावे लागतात.

34 | Siltec HD

वापर. Water, steam किंवा chemicals ला exposed pump O-rings, gaskets आणि compatible rubber seals.

Technology. 100% synthetic, non-melting rubber preservative; water, steam आणि chemical exposure सहन करतो; 205 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** Seal life वाढवा आणि seal खराब झाल्यामुळे होणारे maintenance interruptions कमी करा.



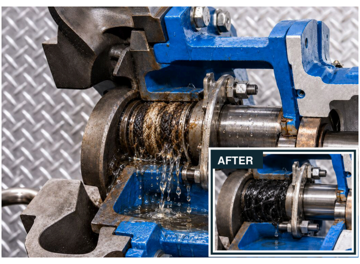
नीट seal नसलेले threaded pipe joints गळतात, fluid वाया जाते आणि वारंवार dismantling व resealing करावे लागते.

35 | Teflox HD

वापर. Mechanical equipment मधले threaded pipe joints, flange seals आणि gasket interfaces.

Technology. Non-melting base मध्ये micro-refined PTFE, thread sealing आणि gasket parting; 345 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** Assembled-joint leakage कमी आणि maintenance साठी gasket parting layer.



Gland leakage जास्त आणि shaft wear मुळे pump failures आणि वारंवार shutdowns होऊ शकतात.

36 | Glandex EP

वापर. High loads, leakage आणि shaft wear असलेले existing pump gland packing.

Technology. High-load dressing paste existing packing वर लावतो; heavy metals आणि sulphur free, 400 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** Existing gland packing ला treat करा — फक्त dressing लावायला assembly dismantle करायची गरज नाही.

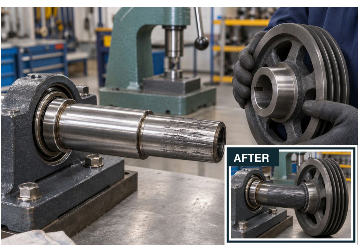
Furnaces, ovens आणि exhaust manifolds वरचे bolts heat मध्ये जाम होतात आणि maintenance मध्ये कापावे लागू शकतात.

37 | Protec Cu-HT

वापर. Shutdowns मध्ये उघडले जाणारे hot-service bolts, studs आणि threaded fittings.

Technology. Non-melting moly-copper anti-seize galling, seizure आणि rust ला टिकतो; -54 °C ते +1,200 °C.

> **Customer gain.** Shutdown मध्ये fasteners सोपे सुटतात. जाम threads मुळे होणारा उशीर कमी.



Press-fit shafts, hubs आणि bearings assembly मध्ये जाम किंवा scoring होऊ शकतात, महागड्या components चे damage होते.

38 | Molytec EP

वापर. Press-fit shafts, hubs, bearings आणि wheels; loaded slideways आणि moving joints.

Technology. Moly-graphite assembly paste, high load capacity; fretting आणि cold welding पासून protection; 450 °C पर्यंत.

> **Customer gain.** Assembly आणि movement smooth होते. Galling, stick-slip आणि component damage कमी.

34. हे सुद्धा उपलब्ध: #8035 RC Rubber Care.

06 CLEANERS & SURFACE PREPARATION

Deposits काढा आणि equipment पुढच्या service cycle साठी तयार करा.

Oil आणि grease मुळे factory floors घसरड्या होतात आणि machinery वर हट्टी, साफ करायला अवघड घाण साचते.

39 | #Z101 Alpha 3

वापर. Industrial floors, epoxy flooring, machinery आणि manufactured parts.

Technology. Heavy-duty aqueous cleaner, वापरात neutral. हलक्या घाणीला 1:100, मध्यमला 1:30 आणि जास्त घाणीला 1:5 dilute करा.

> **Customer gain.** घाणीप्रमाणे dilution ठरवा. Routine cleaning सोपे, concentrate stocking कमी.

Freshly degreased steel पुढच्या operation आधीच rust खाऊ शकते, म्हणून repeat cleaning करावे लागते आणि production लांबते.

40 | #Z101(A) Alpha 5

वापर. Steel आणि iron parts, machinery आणि washable ferrous surfaces.

Technology. Near-neutral, rust-inhibited aqueous cleaner dry, transparent film सोडतो, थोड्या काळासाठी corrosion protection.

> **Customer gain.** पुढच्या operation आधी नुकत्याच साफ केलेल्या parts degrease आणि temporarily protect करा.

Dirty AC coils मुळे cooling कमी; कडक cleaners aluminium fins आणि painted surfaces खराब करू शकतात.

41 | #Z102 Cleanaire 1200

वापर. AC coils, aluminium fins, painted machinery आणि compatible washable plastics.

Technology. Inhibited, high-foaming aqueous cleaner; free-rinsing, butyl, phosphate किंवा caustic नाही.

> **Customer gain.** जास्त dilution मध्ये clean करा, sensitive metals आणि painted finishes जपायला मदत.

Open gears वरचे घट्ट grease आणि tar काढायला वेळ लागतो, cleaning आणि नवीन lubrication लांबते.

42 | #Z109 Neugenic 4175

वापर. Solidified grease, cardium compound, tar किंवा asphalt असलेले open gears आणि heavy machinery.

Technology. Non-petroleum, semi-aqueous cleaner; heavy deposits साठी concentrated वापरा, हलक्या घाणीला 1:30 पर्यंत dilute करा.

> **Customer gain.** हट्टी deposits सैल करा, म्हणजे relubrication आधी gear teeth नीट साफ होतात.

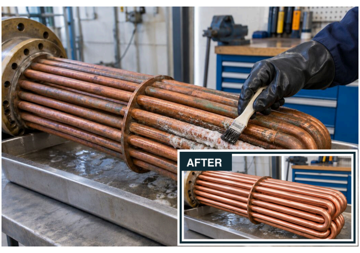
Spares आणि machinery वरचा rust खरवडायला वेळ लागतो, reuse किंवा repainting लांबते.

43A #Z111 AC-500 Gel Grade |

वापर. Rusted spares, machinery bodies आणि rust-stained metal, concrete किंवा tile.

Technology. Phosphoric-acid gel. लावा, 10-60 मिनिटे ठेवा, मग धुवा. Water-dilutable dip grade सुद्धा उपलब्ध.

> **Customer gain.** Dip tank मध्ये बसत नाहीत असे मोठे parts आणि equipment bodies treat करा.



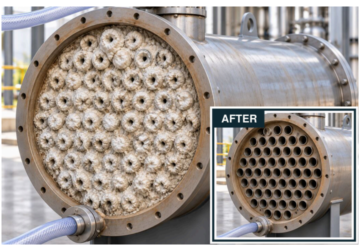
Copper tubes वरच्या scale मुळे heat transfer कमी होते; अयोग्य acid cleaners metal खराब करू शकतात.

44 | #Z112 Acidifoam

वापर. Compatible copper tubes आणि aluminium equipment वरचा scale आणि rust.

Technology. Complexed hydrochloric-acid cleaner, rapid scale removal साठी बनवलेले; free-rinsing, phosphate-free formulation.

> **Customer gain.** Scale लवकर काढा, नीट rinse करा आणि cleaner मधून जास्तीचे phosphate टाळा.



Heat exchangers आतील scale मुळे heat transfer कमी आणि energy वाया; cleaning साठी dismantle केल्याने shutdown वाढतो.

45 | #Z118 EQC-10

वापर. Heat exchangers, condensers, cooling jackets आणि heavy-engine radiators.

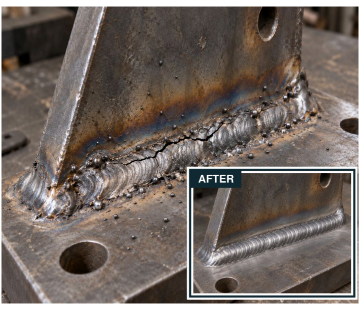
Technology. Non-flammable, non-fuming liquid acid cleaner circulation ने compatible equipment मधला heavy scale आणि rust काढतो.

> **Customer gain.** जिथे equipment आणि cleaning circuit परवानगी देतात तिथे internal passages जागेवरच साफ करा.

42. Diluted solutions सतत ढवळत रहा.

07 LOW-HEAT REPAIR WELDING

Worn आणि damaged components purpose-matched electrodes ने दुरुस्त करा.



Rusty, dirty mild steel वर repair welding केल्यास porosity आणि defects होतात, weak welds परत crack होतात. Contamination-tolerant, crack-resistant repair rod हवी.

46 | Super Stanalloy ST 22

वापर. Mild-steel आणि carbon-steel brackets, parts आणि general maintenance repairs.

Technology. Ultra-low-hydrogen, all-position electrode, smooth arc आणि self-lifting slag.

> **Customer gain.** Rusty, dirty mild steel वरही porosity-resistant welding; ultra-low-hydrogen deposits मुळे repairs जास्त मजबूत आणि cracking चा धोका कमी.

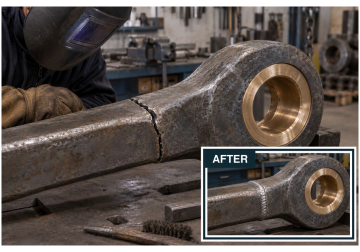
Highly stressed crusher liners आणि manganese-steel parts (excavation आणि earthmoving machinery) ना crack-resistant repair rod हवी जी वारंवार heavy impact सहन करते.

47 | Super Stanalloy EM 35

वापर. Crusher liners, manganese-steel parts आणि manganese-to-carbon-steel joints.

Technology. Repair electrode, strong, ductile weld deposits; out-of-position welding capability.

> **Customer gain.** Tough, ductile repair welds: high-impact manganese-steel parts आणि manganese-to-carbon-steel joints साठी, severe service stresses मध्ये cracking टाळायला मदत.



48 | Super Stanalloy DS 34

वापर. Approved repair procedure नुसार dissimilar, die, forged आणि cast steels.

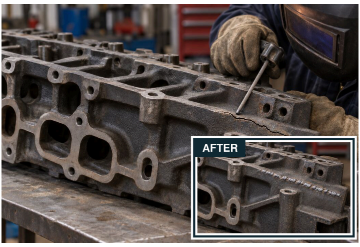
Technology. Ferrite-balanced electrode, heat-affected-zone cracking होणाऱ्या steels वर tough, crack-resistant deposits साठी बनवलेले.

> **Customer gain.** अवघड, dissimilar आणि unidentified steels चे tough, crack-resistant repairs. Contamination-resistant deposits मुळे weld defects आणि repeat repairs कमी.

Dies, forgings, cast steels आणि unknown किंवा dissimilar steels repair करणे अवघड. Welding दरम्यान आणि नंतर service मध्ये cracking टाळणारी rod हवी.

---

49 | Super Stanalloy FN 62



जुन्या, dirty cast-iron cylinder heads, housings आणि castings ना preheating शिवाय crack-resistant repairs हवे. Oil आणि grease contamination मुळे काम अवघड होते.

वापर. Cast-iron cylinder heads, housings आणि heavy किंवा thin castings.

Technology. Innovative core-wire design, low-amperage contact welding आणि machinable deposits मुळे preheating शिवाय repairs.

> **Customer gain.** Crack-resistant, machinable repairs जुन्या cast iron वर preheating शिवाय, oil आणि grease tolerance. Repair delay कमी करायला आधी specified cold-repair procedure पाळा.

---

50 | Super Stanalloy TC 42

जुन्या, dirty किंवा unknown ferrous parts वरच्या emergency repairs ना sound, crack-resistant welds हवेत. Rod ने unknown metal combinations, heat shocks आणि वारंवार heating आणि cooling सहन करावे.

वापर. High temperatures किंवा thermal cycling ला exposed ferrous-metal repairs.

Technology. Versatile repair electrode, niobium-bearing alloy deposits; strength, ductility आणि corrosion resistance साठी बनवलेले.

> **Customer gain.** Strong, crack-resistant emergency repairs unknown किंवा dissimilar ferrous metals चे, high temperatures आणि thermal cycling ही सहन करतात. Repeat failures आणि repair downtime टाळा.

---

51 | Super Stan Gouge

Damaged metal आणि जुने welds grind करून काढण्यात repair welding लांबते आणि labour वाढते.

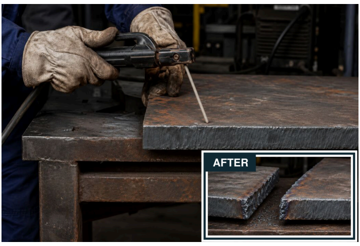
वापर. Weld-groove preparation आणि repair welding आधी defective metal काढणे.

Technology. High-arc-force gouging electrode, low-amperage साठी बनवलेले, controlled U-groove formation आणि rapid metal removal.

> **Customer gain.** Rewelding आधी preparation आणि cleaning काम कमी, conventional welding equipment वर चालते.

---

52 | Super Stan Cut



Gas cylinders आणि वेगळा cutting set जमवेपर्यंत urgent cutting jobs थांबून राहतात.

वापर. Material, access आणि हवा तो finish पाहून maintenance cutting.

Technology. Exothermic coating आणि concentrated arc low amperage वर cutting, limited heat-affected zone.

> **Customer gain.** उपलब्ध welding set योग्य cutting jobs साठी वापरा. वेगळा gas-cutting setup टाळा.

49. No-preheat repair ला specified cold-repair procedure आणि योग्य casting लागते. 52. Site hot-work controls पाळा.

STANVAC CHEMICALS (INDIA) LTD

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

Technical figures: published Stanvac data. Current product TDS आणि site conditions साठी suitability तपासा. Application illustrations मध्ये AI-generated scenes आहेत; ते project photographs किंवा test evidence नाहीत.

1 November 2026 रोजी revised