THE STANVAC MECHANICAL ADVANTAGE

52

BEST IN INDIA

MECHANICAL MAINTENANCE SOLUTIONS

WHY BUY?

TECHNOLOGY चा फरक.
तुमचा खास फायदा.

GAS PIPELINES चे PROTECTION करा. वारंवार MAINTENANCE कमी करा.

01 ANTI-CORROSION PROTECTION

steel आणि equipment ला corrosion, chemicals व erosion पासून protect करा.

धुळीच्या **PLANT STEEL** साठी लवकर सुकणारे **PROTECTION.**

01 | 2050 Polyhyb SHP

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

Technology. hybrid co-polymer, SHP dust व water repellency सह; 500+ तास salt-spray resistance.

> **ग्राहकाला फायदा.** वेगळ्या hardener शिवाय लावा. gloss टिकतो, धूळ व पाणी दूर राहते.

ओल्या, गंजलेल्या **STEEL** चे **SURFACE-TOLERANT SYSTEM** ने **PROTECTION.**

02 | 1040 TST & NMB + 727 SHP

वापर. cooling towers, tanks, pipelines आणि ओलसर, coastal व industrial भागातील galvanised steel.

Technology. low-surface-tension epoxy-PU, ओलावा व गंज चालतो; 2,000+ तास salt spray आणि 1,200+ psi adhesion, ST-2 steel वर.

> **ग्राहकाला फायदा.** तयार करायला अवघड steel चे protection. primer ची पक्की पकड व repellent finish मुळे वारंवार maintenance कमी होते.

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

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

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

> **ग्राहकाला फायदा.** तीव्र chemical service मध्ये steel चे protection; वारंवार corrosion maintenance कमी.

GLASS-FLAKE BARRIER ने ACID व CHEMICAL हल्ल्याला रोखा.

DG CHIMNEYS चे PROTECTION करा. जास्त तापमानात सोलणे रोखा.

04 | ES 70 2K

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

Technology. 2K, ambient-curing silicone co-polymer, हवा भरलेले ceramic microspheres; post-heating नाही; service temperature 600°C पर्यंत.

> **ग्राहकाला फायदा.** radiant heat loss कमी होतो, आणि गरम equipment surfaces ना corrosion पासून protection.

झिजलेले CASINGS भरून काढा. FLOW सुधारा, WEAR रोखा.

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 लावता येणारा ceramic nano-particle topcoat.

> **ग्राहकाला फायदा.** झिजलेले surfaces पूर्ववत करा आणि erosion व बारीक कणांच्या abrasion मध्ये component ची life वाढवा.

3. immersion service ठरवण्यापूर्वी chemical concentration व temperature नक्की करा. Steel coating systems. जिथे सांगितले असेल तिथे निवडलेल्या primer व topcoat आधी Z704 RUSTEX conversion वापरा. 43B पाहा. ES 70 2K चे स्वतःचे preparation specification आहे.

02 COLD REPAIRS & METAL REBUILDING

खराब झालेले metal व pipework जागेवरच पूर्ववत करा.

कमकुवत **PIPES** जागेवरच मजबूत करा. **EMERGENCY REPAIRS** जलद करा.

06 | 944 Synthoglass Wrap

वापर. तडा गेलेले, leak होणारे किंवा corroded pipes; तसेच tankage व floating roofs.

Technology. pipe-strengthening wrap, वेगळ्या PU activator सह; ओल्या surfaces वर लावता येते. वेगवेगळ्या repair भागांसाठी तीन sizes मध्ये.

> **ग्राहकाला फायदा.** योग्य खराब pipework जागेवरच मजबूत करा. अचानक झालेल्या नुकसानासाठी repair option तयार ठेवा.

तडा गेलेले **STEEL** जागेवरच दुरुस्त करा. **SPECIAL TOOLS** नको.

07 | Z801 Faststeel Epoxy Stick

वापर. तडा गेलेले steel casings व plant मधील emergency metal repairs.

Technology. लवकर set होणारे NMB polymer, हाताने मळता येणाऱ्या epoxy stick स्वरूपात; वेगळ्या measuring किंवा mixing tools ची गरज नाही.

> **ग्राहकाला फायदा.** खराब झालेले metal गरज असेल तिथेच दुरुस्त करा. वेगळे measuring किंवा mixing tools नको.

ओल्या **SURFACES** दुरुस्त करा - पाण्याखाली सुद्धा.

08 | Z805 Aquamend Epoxy Stick

वापर. ओले pipes; ओलसर किंवा बुडलेले metal, concrete, glass आणि बहुतेक plastics.

Technology. हाताने मळता येणारे NMB speciality epoxy putty, गोड्या किंवा खाऱ्या पाण्याखाली लावता येते.

> **ग्राहकाला फायदा.** surface सुकण्याची वाट न पाहता योग्य repairs लगेच सुरू करा.

तडे व भोके भरा. **SET** होते **5** मिनिटांत.

09 | Z711(P) Quicksteel Epoxy Putty NMB

वापर. metal overlaying, leak sealing, तडे व भोके, पाण्याखालील repairs सह.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** तड्यांमध्ये शिरणाऱ्या paste ने defects लवकर भरा; rapid overlaying ला आधार.

PITTING झालेले **PIPEWORK** जागेवरच भरा. झिजलेले **METAL SURFACES** पूर्ववत करा.

10 | 815 Stangard Steel Putty (SPL) - NMB

वापर. pipes, castings, supports, valves, flanges, impellers, tank pontoons व roofs.

Technology. steel-alloy-filled rebuilding putty; impact resistance व machinability सह; temperature resistance 250°C पर्यंत.

> **ग्राहकाला फायदा.** wear किंवा corrosion मुळे गेलेले surfaces पूर्ववत करा, मग repair ला हवा तसा profile machine करा.

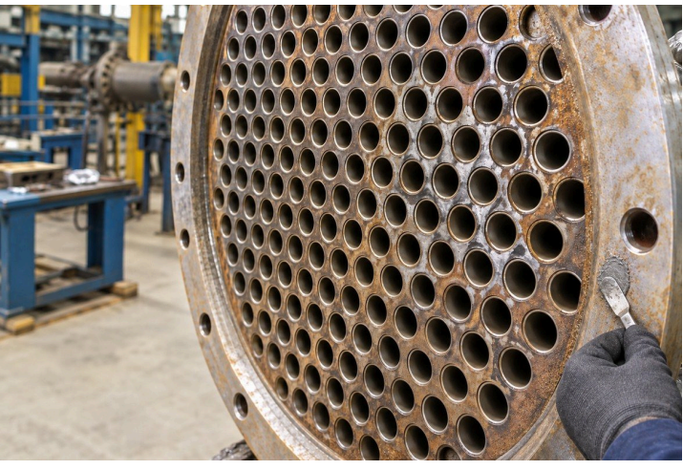
झिजलेले **HOUSINGS** योग्य **SIZE** मध्ये आणा. मोठे **TEMPERATURE** बदल सहन करा.

11 | Z730 Steelweld (A + B)

वापर. bearing housings, keyways, shafts, machine beds व गरम pipelines, ज्यांची dimensional repair करायची आहे.

Technology. दोन-भागांचे, जास्त तापमान सहन करणारे rebuilding putty; cure झालेली repair grind, tap आणि drill करता येते.

> **ग्राहकाला फायदा.** component चे dimensions परत मिळवा, machine करता येणाऱ्या, मोठे temperature बदल सहन करणाऱ्या repair ने.



CORRODE झालेल्या TUBE SHEETS जागेवरच भरा. BI-METALLIC हल्ल्याला रोखा.

12 | 1170 Stangard Ceramic-Metal Rebuild Putty - NMB

वापर. condenser व heat-exchanger tube sheets, water boxes आणि pump internals.

Technology. silicon-steel alloy matrix, NMB adhesion, ST 2/ST 3 हाताने साफ केलेल्या steel वर; ते cavitation, erosion व corrosion ला रोखते.

> **ग्राहकाला फायदा.** खराब surfaces जागेवरच पूर्ववत करा. शेवटी exchangers साठी 1180 किंवा high-flow pumps साठी 1190 लावा.

पुन्हा भरलेल्या SURFACES ना EROSION, CORROSION व CAVITATION पासून PROTECTION.

13 | 1180 NMB Ceramic Coat

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

Technology. 1170 rebuilds वर ceramic overcoat, erosion, corrosion, impingement, cavitation व bi-metallic हल्ल्याला रोखते.

> **ग्राहकाला फायदा.** पुन्हा भरलेल्या surfaces ना पुढील erosion व corrosion पासून वाचवा; दुरुस्त केलेले equipment service मध्ये राहायला मदत.

6. pressure किंवा load-bearing repairs साठी, खऱ्या नुकसानानुसार व service नुसार repair design व limits ठरवा. 10. Z824 glass-fibre tape हे Z711(P) व 815 SPL साठी सोबतचे reinforcement आहे; load-bearing repairs service conditions नुसार assess करा. 11. विशिष्ट operating conditions साठी temperature rating नक्की करा.

03 MAINTENANCE AEROSOLS

maintenance components मोकळे करा, साफ करा, lubricate करा आणि protect करा.

अडकलेले NUTS व BOLTS मोकळे करा. DISMANTLING चा वेळ कमी करा.

14 | #6030 Pen Oil

वापर. खूप गंजलेले nuts, bolts, threads आणि अडकलेले plant assemblies.

Technology. heavy-duty penetrant अगदी बारीक फटींत व threads मध्ये शिरते; U.S. Fed. Spec. VV-P-216a.

> **ग्राहकाला फायदा.** हट्टी fasteners कमी dismantling वेळेत व कमी मेहनतीत सोडवा.

हट्टी **GASKETS** व **DEPOSITS** काढा. खालचे **METAL SAFE** ठेवा.

15 | #Z914 Tough Clean

वापर. चिकटलेले flange gaskets, paint व cylinder heads, valves व metal parts वरील carbon deposits.

Technology. जलद काम करणारा, non-drip stripper चिकटलेले deposits व coatings काढण्यासाठी सैल करतो.

> **ग्राहकाला फायदा.** हट्टी deposits लवकर काढा आणि reassembly साठी metal surface safe ठेवा.

BEARINGS मधील जुने **GREASE** साफ करा. अवघड भागांपर्यंत पोहोचा.

16 | #Z939 Bearing Solvent NF

वापर. जुने grease व deposits असलेले precision bearings, पोहोचायला अवघड भागांत.

Technology. आत शिरणारे degreasing solvent, दिशा देणाऱ्या pencil jet सह; CO_2-propelled aerosol बारीक bearing surfaces वर अचूक मारा करते.

> **ग्राहकाला फायदा.** हाताला येणारे bearings जागेवरच साफ करा, relubrication आधी. टाळता येणारे dismantling कमी.

कडक झालेले **LUBRICANT DEPOSITS** काढा. **CHAINS** व **SPROCKETS** जागेवरच साफ करा.

17 | #8485 HD Cleaner & Degreaser

वापर. जाड, वाळलेले oil किंवा lubricant deposits असलेले chains, sprockets व parts.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** अवघड जागी पोहोचा आणि in-place maintenance दरम्यान साचलेले lubricant काढा.

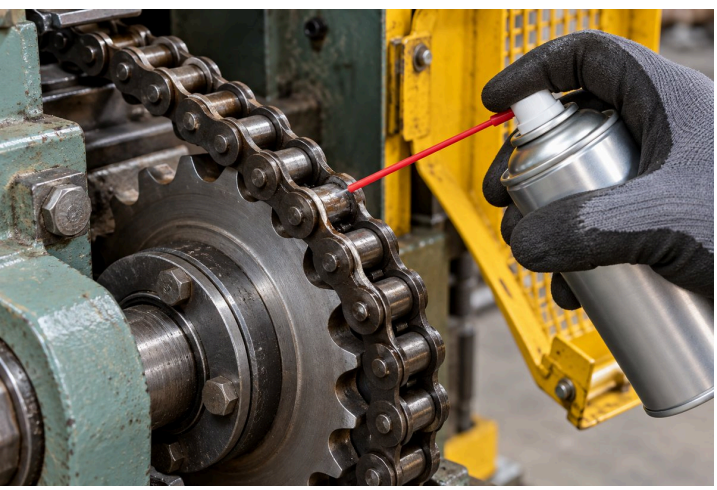
WIRE ROPES चे आतील गंज व STRAND WEAR पासून PROTECTION करा.

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

वापर. हवामानाच्या किंवा वारंवार washdown च्या संपर्कातील open gears व wire ropes.

Technology. foaming lubricant फटींत शिरते, मग flexible, high-tack film बनवते; moly व graphite ने मजबूत केलेले.

> **ग्राहकाला फायदा.** ओल्या service मध्येही lubrication टिकते आणि rope चा बाहेरचा भाग व wire मधील फटी दोन्ही safe.



पाणी, STEAM व धुळीच्या SERVICE मध्येही ROLLER CHAINS चालू ठेवा.

19 | #90451 Adhesive Chain Lube

वापर. ओल्या, steam च्या किंवा धुळीच्या plant भागांतील roller chains व slideways.

Technology. चिकटणारे lubricant आतील व बाहेरील contact surfaces चे रक्षण करते; पक्का film वेगाने उडून जाणे, पाणी व steam ला रोखतो.

> **ग्राहकाला फायदा.** चालत्या parts वर lubricant टिकवा, म्हणजे jamming कमी आणि हालचाल सुरळीत.

साठवलेल्या SPARES चे 5-10 वर्षे PROTECTION करा.

20 | #6013 Formula 101 Corrosion Suppressant

वापर. साठवलेले gears, dies, machinery spares, export shipments व marine installations.

Technology. आत शिरणारा, low-surface-tension waxy coating, स्वतः भरून निघणारा film; solvent ने काढता येतो. Salt-spray performance: 1,000 तास.

> **ग्राहकाला फायदा.** साठवलेल्या महागड्या spares चे protection. part हवा असेल तेव्हा waxy film solvent ने काढा.

ASSEMBLY व RUN-IN दरम्यान मिळणाऱ्या SURFACES ना WEAR पासून PROTECT करा.

21 | #6080 Dry Moly Spray

वापर. shafts, mating hubs, gasket faces आणि धुळीच्या भागात जोडलेले किंवा चालणारे components.

Technology. लवकर सुकणारा, चिकटणारा moly film 100,000 psi पर्यंत dry lubrication देतो, -100°F ते +700°F; dielectric.

> **ग्राहकाला फायदा.** assembly व run-in मध्ये galling कमी. पुढच्या maintenance ला gasket अडकणे टाळायला मदत.

साठवलेले BEARINGS घरात 5+ वर्षे SAFE ठेवा.

22 | #6007 Rust Inhibitor

वापर. indoor storage मध्ये ठेवलेले bearings व precision spares.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** storage film वर compatible lubricant लावा आणि वेगळे काढण्याचे काम टाळा.

20. protection चा कालावधी exposure व application वर अवलंबून. 22. storage protection conditions व application वर अवलंबून.

04 CONCRETE REPAIR & PROTECTION

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

खराब FLOORS दुरुस्त करा. 4 तासांत TRAFFIC साठी खुले.

23 | 750 Stanfloor

वापर. industrial floor चे खड्डे, तुटलेल्या कडा आणि machine foundations.

Technology. ओलावा चालणारा epoxy, special fillers सह; 50 MPa compressive strength व जुन्या concrete ला पक्की adhesion.

> **ग्राहकाला फायदा.** योग्य floor repairs shift च्या मधल्या वेळेत बसवा, production चा अडथळा कमी.

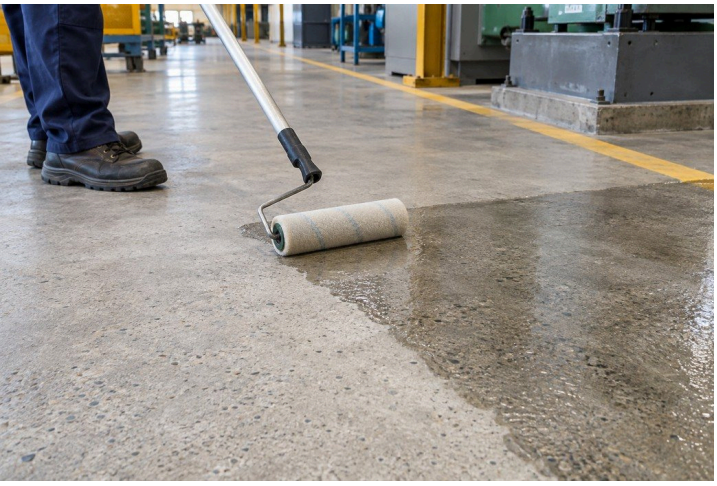
MACHINERY FOUNDATIONS & PLINTHS पुन्हा भरा.

24 | 751 Stanfloor

वापर. खराब machinery foundations, plinths व concrete च्या कडा; तसेच floor व उभ्या भागांची repairs.

Technology. लवकर set होणारा, तीन-component, 100% solids, ओलावा चालणारा epoxy, special fillers सह. जुन्या concrete ला पक्की adhesion; उभ्या repairs मध्ये slumping कमी करायला मदत.

> **ग्राहकाला फायदा.** खराब foundations व plinth कडा पुन्हा भरा. floor repairs साठी, ठरलेल्या conditions मध्ये तासाभरात वापरायला तयार.*



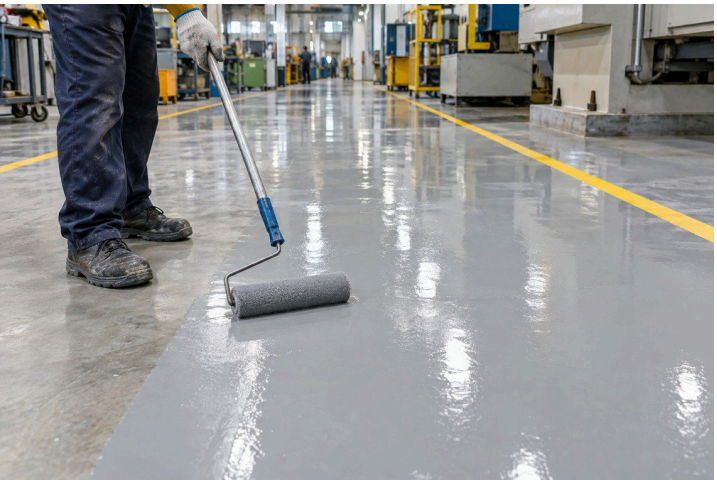
CONCRETE चे PORES SEAL करा. DUSTING, WEAR व LIQUID ABSORPTION कमी करा.

25A 754 Stangard Sealer |

वापर. जुने concrete floors, ज्यांची dusting कमी व पाणी-तेल absorption कमी करायचे आहे.

Technology. तेल व ओलावा चालणारा penetrating sealer capillary pores मध्ये शिरतो, concrete surface घट्ट करायला मदत करतो.

> **ग्राहकाला फायदा.** liquid शोषण व dusting कमी करा. साफ करायला सोपा finish हवा असेल तर ठरलेला 727 topcoat लावा.



SEALED FLOORS ना GLOSSY, WATER-REPELLENT व साफ करायला सोपे ठेवा.

25B | 727 Stangard HP - PLPU SHP

वापर. 754 ने sealed concrete, ज्याला glossy finish व सोपी साफसफाई हवी आहे.

Technology. polyester-polyurethane topcoat, superhydrophobic गुणधर्मांसह; धूळ व पाणी दूर ठेवतो, UV tolerance व gloss retention सह.

> **ग्राहकाला फायदा.** sealed floors साफ करायला सोपे राहतात. गरज पडल्यास पुन्हा coat करून protective finish ताजा करा.

तुमचा RCC जपा. पाणी शिरणे व शेवाळापासून PROTECT करा.

26 | Stangard 753

वापर. उघडे RCC walls, columns, beams आणि tanks ज्यांना ओलावा किंवा वारंवार शेवाळ लागते.

Technology. आत शिरणारा, घट्ट करणारा coating ठरलेल्या concrete-preservation system मध्ये anti-carbonation व anti-algae protection देतो.

> **ग्राहकाला फायदा.** साफ केलेल्या व दुरुस्त केलेल्या concrete ला पाणी शिरणे व वारंवार शेवाळापासून protect करा. वारंवार surface maintenance कमी करा.

CONCRETE JOINTS SEALED ठेवा FLEXIBLE, IMPACT-RESISTANT FINISH ने.

27 | 1311 Stangard Corrokote (FLX)

वापर. ठरलेले concrete coatings, aggregate-filled joints व metal-roof sealing systems.

Technology. 100% solids flexible epoxy, rubber-सारखा high-gloss finish देतो. coating application साठी: दोन coats मध्ये 360-400 microns.

> **ग्राहकाला फायदा.** ठरलेले joint details पाणी शिरण्यापासून seal करा, आणि design च्या मर्यादेत होणारी हालचाल सामावून घ्या.

23. traffic time temperature, preparation, repair thickness व अपेक्षित load वर अवलंबून. 24. तासाभरात परतणे फक्त floor traffic साठी. Structural repairs साठी approved design व load release लागतो. 25A. आधी साफ करा व दुरुस्त करा; adhesion व खऱ्या traffic साठी योग्यता नक्की करा. 25B. adhesion व खऱ्या traffic साठी finish ची योग्यता नक्की करा. 26. शेवाळ व कमकुवत material काढा; coating आधी साफ करा व दुरुस्त करा. 27. अपेक्षित हालचालीनुसार details निवडा; जिथे सांगितले तिथे 7170 व outdoor UV protection वापरा. Full cure: 25°C ला 7 दिवस.

05 LUBRICATION & SEALING

कठीण service मध्ये bearings, ropes, seals व joints protect करा.

पाणी शिरले तरी WATER-PUMP BEARINGS LUBRICATED ठेवा.

28 | SL WPG Aquatherm

वापर. cooling-tower pumps, raw-water pumps आणि नेहमी पाण्याच्या संपर्कातील bearings.

Technology. 100% synthetic, polymer-reinforced, non-melting grease पाण्याने धुतले जाण्याला रोखते; 230 °C पर्यंत rated.

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

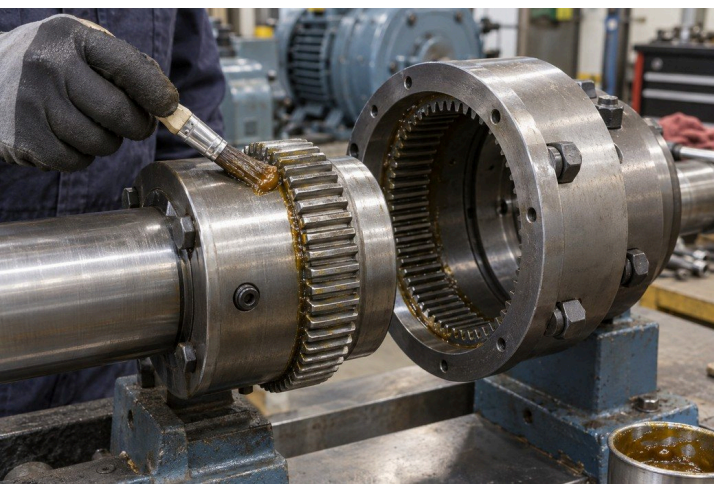
SHOCK LOADS मध्ये गरम FAN BEARINGS चे PROTECTION. GREASE कमी वेळा लावा.

29 | Synthox HT

वापर. ID/FD fans, blowers व exhaust-fan bearings, जास्त तापमानात.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** shock loads मध्ये bearings ना protection व greasing चे अंतर वाढते, त्यामुळे नेहमीचे lubrication काम कमी.



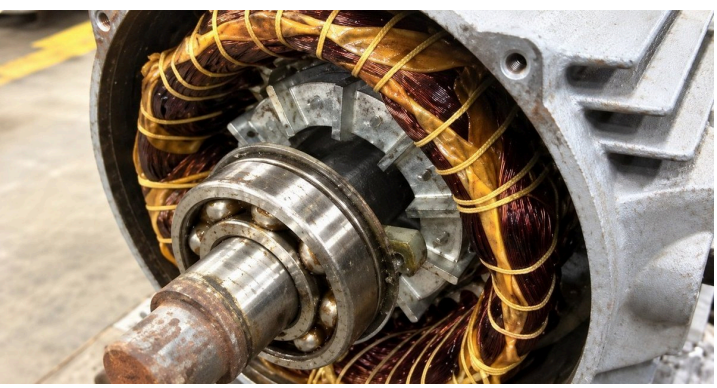
जास्त LOAD वरील COUPLINGS कमी GREASE मध्ये जास्त काळ चालू ठेवा.

30 | SL 123R Unitherm

वापर. gear couplings, billet feeders, planetary mixers, sugar-mill fibrizers व mining machinery.

Technology. 100% synthetic grease गळती, shock loads व extreme pressure ला रोखते; 250 °C व 2,000 rpm पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** जास्त load मध्येही grease टिकते. वापर व पुन्हा भरण्याची वारंवारता कमी.



गरम MOTOR BEARINGS LUBRICATE करा. WINDINGS मध्ये GREASE जाणे कमी करा.

31 | Superquiet 100

वापर. ETP plants, heavy machinery व गरम, ओल्या operating भागांतील HT motor bearings.

Technology. 100% synthetic, PTFE-fortified motor grease वितळणे व migration ला रोखते; 180 °C व 3,000 rpm पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** winding contamination कमी आणि grease मुळे motor rewinding चा धोका कमी.

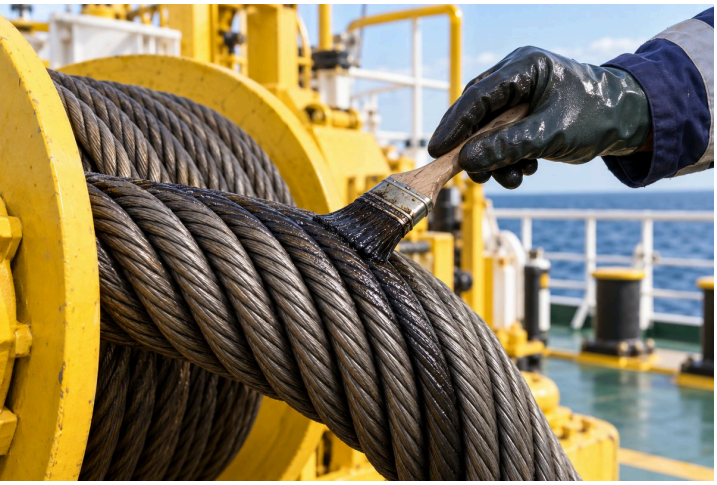
CRANE ROPES चे आतपर्यंतच्या गंज व WEAR पासून PROTECTION.

32 | SL WR2 Wiretherm

वापर. वारंवार चालताना आतील गंज व wear चा सामना करणारे crane wire ropes.

Technology. 100% synthetic, bitumen-free lubricant wire core पर्यंत शिरते व मऊ राहते; 200 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** आतील strands व rope चा बाहेरचा भाग lubricate करून service life वाढायला मदत.



स्वस्त MINERAL-OIL LUBRICATION ने ROPE च्या आतील गंज आटोक्यात ठेवा.

33 | 70202 Super Wire Rope

वापर. mineral-oil lubricant ला योग्य असलेले winch ropes व wire-rope चे काम.

Technology. लवकर ओला करणारे, mineral-based, bitumen-free lubricant wire core पर्यंत शिरते; molybdenum disulphide (MoS_2) ने मजबूत, 150 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** नेहमीच्या स्वस्त rope lubrication ने लपलेल्या आतील गंजापासून protection.

पाणी, STEAM व CHEMICALS च्या संपर्कातील PUMP SEALS जपा.

34 | Siltec HD

वापर. पाणी, steam किंवा chemicals च्या संपर्कातील pump O-rings, gaskets व compatible rubber seals.

Technology. 100% synthetic, non-melting rubber preservative पाणी, steam व chemical संपर्काला रोखते; 205 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** seal ची life वाढवा आणि seal खराब झाल्यामुळे येणारे maintenance मधले व्यत्यय कमी करा.

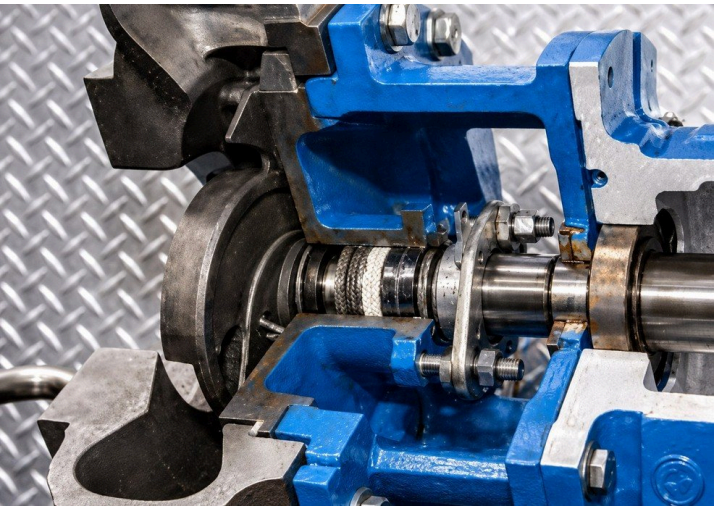
THREADED JOINTS PTFE COMPOUND ने SEAL करा, TAPE ऐवजी.

35 | Teflox HD

वापर. mechanical equipment मधील threaded pipe joints, flange seals व gasket interfaces.

Technology. non-melting base मधील micro-refined PTFE thread sealing व gasket parting देते; 345 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** जोडलेल्या joint ची गळती कमी आणि maintenance साठी gasket parting layer.



GLAND LEAKAGE कमी करा. SHAFTS ना WEAR पासून PROTECT करा.

36 | Glandex EP

वापर. जास्त load, गळती व shaft wear चा सामना करणारे सध्याचे pump gland packing.

Technology. high-load dressing paste सध्याच्या packing वर लावता येते; heavy metals व sulphur नाही, 400 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** dressing लावण्यासाठी assembly खोलावी न लागता सध्याच्या gland packing वर treat करा.

HOT-SERVICE BOLTS मोकळे ठेवा, SHUTDOWN मध्ये सहज खोलण्यासाठी.

37 | Protec Cu-HT

वापर. shutdown मध्ये खोलले जाणारे hot-service bolts, studs व threaded fittings.

Technology. non-melting moly-copper anti-seize galling, seizure व गंज ला रोखते; -54 °C ते +1,200 °C rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** shutdown मध्ये fasteners सहज सुटतात. अडकलेल्या threads मुळे होणारा उशीर कमी.

SHAFTS व HUBS कमी SEIZURE व नुकसानासह दाबून बसवा.

38 | Molytec EP

वापर. press-fit shafts, hubs, bearings व wheels; load वरील slideways व चालते joints.

Technology. moly-graphite assembly paste जास्त load capacity देते व fretting आणि cold welding पासून protect करते; 450 °C पर्यंत rated.

> **ग्राहकाला फायदा.** assembly व हालचाल सुरळीत. galling, stick-slip व component चे नुकसान कमी.

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

06 CLEANERS & SURFACE PREPARATION

deposits काढा आणि equipment ला पुढच्या service cycle साठी तयार करा.

एकाच CONCENTRATE ने FLOORS, MACHINERY व PARTS साफ करा.

39 | #Z101 Alpha 3

वापर. industrial floors, epoxy flooring, machinery व manufactured parts.

Technology. heavy-duty aqueous cleaner, वापरताना neutral. हलक्या घाणीसाठी 1:100, मध्यम घाणीसाठी 1:30 व जास्त घाणीसाठी 1:5 dilute करा.

> **ग्राहकाला फायदा.** घाणीनुसार dilution ठरवा. रोजची साफसफाई व concentrate stocking सोपे.

STEEL PARTS साफ करा आणि OPERATIONS मध्ये गंज रोखा.

40 | #Z101(A) Alpha 5

वापर. steel व iron parts, machinery आणि धुता येणारे ferrous surfaces.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** नुकत्याच साफ केलेल्या parts चे degrease करा आणि पुढच्या operation आधी तात्पुरते protection द्या.

ALUMINIUM व PAINT चे रक्षण करत COILS आणि FINS साफ करा.

41 | #Z102 Cleanaire 1200

वापर. AC coils, aluminium fins, painted machinery व compatible धुता येणारे plastics.

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

> **ग्राहकाला फायदा.** जास्त dilution मध्ये साफ करा आणि नाजूक metals व painted finishes जपायला मदत.

OPEN GEAR TEETH वरील कडक GREASE व TAR काढा.

42 | #Z109 Neugenic 4175

वापर. solidified grease, cardium compound, tar किंवा asphalt असलेले open gears व heavy machinery.

Technology. non-petroleum, semi-aqueous cleaner; जास्त deposits साठी concentrated वापरा किंवा हलक्या घाणीसाठी 1:30 पर्यंत dilute करा.

> **ग्राहकाला फायदा.** हट्टी deposits सैल करा, म्हणजे relubrication आधी gear teeth नीट साफ होतील.

BRUSH ने लावता येणाऱ्या, धूर न होणाऱ्या ACID GEL ने गंज काढा.

43A #Z111 AC-500 Gel Grade |

वापर. गंजलेले spares, machinery bodies आणि गंजाचे डाग पडलेले metal, concrete किंवा tile.

Technology. phosphoric-acid gel. लावा, 10-60 मिनिटे ठेवा, मग धुवा. water-dilutable dip grade सुद्धा मिळते.

> **ग्राहकाला फायदा.** dip tank मध्ये न बसणारे मोठे parts व equipment bodies सुद्धा treat करा.

गंजाला जास्त काळ टिकणाऱ्या **COATING PROTECTION** चा **BASE** बनवा.

43B | #Z704 RUSTEX + #2040(A) Rust Sealer

वापर. coating आधी गंजलेल्या pipelines, pump casings, steelwork, tanks व outdoor spares.

Technology. Z704 गंजाला polymer-protected organometallic complex मध्ये बदलते. ठरलेल्या Z704-NMB/epoxy-topcoat system चे result 500+ तास salt spray.

> **ग्राहकाला फायदा.** उरलेला गंज ठरलेल्या system मध्येच treat करा, म्हणजे finish खाली गंज पसरणे कमी व्हायला मदत.

COPPER EQUIPMENT वरील **SCALE** काढा, मग सहज **RINSE** करून साफ करा.

44 | #Z112 Acidifoam

वापर. compatible copper tubes व aluminium equipment वरील scale व गंज.

Technology. complexed hydrochloric-acid cleaner, scale झटपट काढण्यासाठी बनवलेले, free-rinsing, phosphate-free formulation.

> **ग्राहकाला फायदा.** scale लवकर काढा, rinse करून साफ करा आणि cleaner मुळे वाढणारा phosphate टाळा.

SCALE CIRCULATE करून काढा. **EQUIPMENT** खोलण्याची गरज कमी करा.

45 | #Z118 EQC-10

वापर. heat exchangers, condensers, cooling jackets व heavy-engine radiators.

Technology. non-flammable, धूर न होणारे liquid acid cleaner, compatible equipment मधून circulation करून जास्त scale व गंज काढते.

> **ग्राहकाला फायदा.** equipment व cleaning circuit ला परवानगी असेल तिथे आतील passages जागेवरच साफ करा.

42. dilute केलेले solutions सतत हलवत राहा. 43B. salt-spray result तपासलेल्या system साठीच आहे; तो service life सिद्ध करत नाही.

07 LOW-HEAT REPAIR WELDING

झिजलेले व खराब components योग्य electrodes ने दुरुस्त करा.

कमी **SPATTER** व **CLEANUP** मध्ये **STEEL** ची मजबूत **REPAIRS.**

46 | Super Stanalloy ST 22

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

Technology. ultra-low-hydrogen, all-position electrode, smooth arc व स्वतः निघणारा slag सह.

> **ग्राहकाला फायदा.** hydrogen-cracking चा धोका व cleanup कमी. all-position welding ने अवघड जागच्या repairs शक्य.

जोरदार **IMPACT DUTY** साठी **CRUSHER LINERS** दुरुस्त करा.

47 | Super Stanalloy EM 35

वापर. crusher liners, manganese-steel parts व manganese-to-carbon-steel joints.

Technology. repair electrode, मजबूत, ductile weld deposits देतो, out-of-position welding ची क्षमता.

> **ग्राहकाला फायदा.** service stresses सहन करण्यासाठी बनवलेल्या ductile deposit ने impact-duty components पूर्ववत करा.

अवघड **STEELS** जोडा. **REPAIR** नंतर तडे जाणे रोखा.

48 | Super Stanalloy DS 34

वापर. approved repair procedure नुसार dissimilar, die, forged व cast steels.

Technology. ferrite-balanced electrode, heat-affected-zone cracking ची शक्यता असलेल्या steels वर मजबूत, crack-resistant deposits साठी बनवलेले.

> **ग्राहकाला फायदा.** अनेक अवघड steel-repair कामे एकाच electrode ने, restricted-access repairs सह.

PREHEATING शिवाय LOW-HEAT WELDING ने CAST-IRON PARTS दुरुस्त करा.

49 | Super Stanalloy FN 62

वापर. cast-iron cylinder heads, housings, आणि जाड किंवा पातळ castings.

Technology. नवीन core-wire design, low-amperage contact welding व machinable deposits मुळे preheating शिवाय repairs शक्य.

> **ग्राहकाला फायदा.** ठरलेली cold-repair procedure component ला योग्य असेल तर पूर्ण casting तापवणे टाळा.

जास्त तापमानाच्या कठीण STEEL SERVICE साठी मजबूत REPAIR WELDS.

50 | Super Stanalloy TC 42

वापर. जास्त तापमान किंवा thermal cycling च्या संपर्कातील ferrous-metal repairs.

Technology. versatile repair electrode, strength, ductility व corrosion resistance साठी बनवलेले niobium-bearing alloy deposits सह.

> **ग्राहकाला फायदा.** emergency व dissimilar-metal repairs ला आधार. approved procedure ला परवानगी असेल तिथे post-weld heat treatment टाळा.

कमी CLEANUP व METAL-REMOVAL मेहनतीत REPAIR GROOVES तयार करा.

51 | Super Stan Gouge

वापर. repair welding आधी weld-groove तयार करणे व defective metal काढणे.

Technology. high-arc-force gouging electrode, low-amperage वापर, controlled U-groove तयार करणे व जलद metal removal साठी बनवलेले.

> **ग्राहकाला फायदा.** नेहमीच्या welding equipment ने rewelding आधीचे preparation व cleaning चे काम कमी.

GAS CYLINDERS शिवाय तुमच्या WELDING SET ने METAL कापा.

52 | Super Stan Cut

वापर. material, access व हवा तो finish पाहून योग्य maintenance cutting.

Technology. exothermic coating व concentrated arc मुळे low amperage वर cutting, limited heat-affected zone सह.

> **ग्राहकाला फायदा.** योग्य cutting कामांसाठी हाताशी असलेला welding set वापरा. वेगळा gas-cutting setup टाळा.

49. no-preheat repair साठी ठरलेली cold-repair procedure व योग्य casting लागते. 52. site चे hot-work controls पाळा.

STANVAC CHEMICALS (INDIA) LTD

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

Technical figures: published Stanvac data. सध्याचा product TDS व site conditions साठी योग्यता नक्की करा. Application illustrations मध्ये AI-generated scenes आहेत; त्या project photographs किंवा test evidence नाहीत.

Revised 30 September 2026