

TRIARMOR टेक्नॉलॉजीवर चालणारा, जगातला पहिला मल्टी-केमिस्ट्री नॅनो-मॉलेक्युलर अँडहेजन गंज कन्व्हर्टर

Steel आणि Pipelines साठी Industrial Rust Converter

Z 704 RUSTEX – NMB

जिथे abrasive blasting करता येत नाही, तिथे steel structures, tanks आणि pipelines वर Z 704 RUSTEX – NMB हे rust converter आणि adhesion primer म्हणून वापरले जाते.

सिद्ध झालेला गंज कन्व्हर्टर — आता 2026 साठी नव्याने डिझाइन केलेला.

जे पोलाद तुम्ही ब्लास्ट किंवा ग्राइंड करू शकत नाही, त्यावरही **वर्षानुवर्षे टिकणारं** कोटिंग.

5%

दरवर्षी भारतात गंजामुळे वाया जाणारा GDP चा वाटा.

75%

खराब पृष्ठभाग तयारीमुळे सुरू होणाऱ्या कोटिंग फेल्युअरचं प्रमाण.



आधी नंतर

हे घडलंय

— भारत — GAIL पाइपलाइन, 2014. Nagaram इथे गंजलेली गॅस पाइपलाइन कित्येक दिवस गळत राहिली, मग स्फोट झाला — जवळपास 22 जणांनी जीव गमावला आणि पूर्ण गाव उद्ध्वस्त झालं.

— Genoa, इटली — 2018. Morandi रस्ता पोलादी स्टे गंजले आणि पूल कोसळला — 43 जणांचा जीव गेला.

वरून चांगलं दिसणाऱ्या कोटिंगखालीही गंज भिंती पातळ करत असतो, स्ट्रक्चर कमजोर करत असतो आणि मशिनरी बंद पाडत असतो — शेवटी ते गळतं, पेट घेतं किंवा कोसळतं.

चार क्रिया • एक कोट — एक खास मल्टी-केमिस्ट्री फॉर्म्युला.

हे गंजाचं रूपांतर करतं, पोलाद सील करतं, टॉपकोट घट्ट बसवतं — आणि टिकतं. मल्टी-केमिस्ट्री प्रत्येक खड्ड्याच्या तळापर्यंत पोहोचून गंज बदलते, जिथे सिंगल-केमिस्ट्री फक्त वरचा थर पकडते; नॅनो-मॉलेक्युलर बॉड पोलाद आणि टॉपकोट दोघांनाही घट्ट पकडतो.

पैसे वसूल होतात, हे सिद्ध झालंय — स्वतंत्र गंज संगोधनातून सिद्ध झालेलं.

गंजावर थेट रंग देण्याऐवजी, Z 704 TriArmor ने बांधलेल्या पृष्ठभागावर कोटिंग केलं, तर हे सिद्ध झालंय की:

★ पोलादाला जवळपास 2× जास्त घट्ट पकडतो

★ खराब व्हायच्या आधी जवळपास 2× जास्त काळ टिकतो

★ सोलणं, फोड येणं आणि फिल्मखालचा गंज यांना खूप चांगला प्रतिकार करतो

रिपेटींगची गरज निम्म्यावर येते — आणि प्रत्येक रिपेट टळला की खर्च, डाउनटाइम आणि **हॉट-वर्कचा आगीचा धोका** सगळं टळतं.

साधा कन्व्हर्टर VS Z 704 — फरक

साधा, सिंगल-केमिस्ट्री कन्व्हर्टर	Stanvac Z 704 — TriArmor मल्टी-केमिस्ट्री + नॅनो-बॉन्डिंग
एकाच प्रकारचं रसायन — फक्त पृष्ठभागावर पातळ थर चढवतो	मल्टी-केमिस्ट्री — प्रत्येक खड्ड्यात खोलवर जाऊन गंज बदलते
भोकं असलेली फिल्म; टॉपकोटला चिकटतच नाही	नॅनो-मॉलेक्युलर बॉड टॉपकोट सील करतो आणि घट्ट चिकटवतो — निळा-काळा रंगच सांगतो की काम झालंय
एका सीझनमध्येच पुन्हा गंज लागतो	वर्षानुवर्षे टिकतो — एपॉक्सी प्रायमरखाली 500+ तास सॉल्ट स्प्रे टेस्टमध्ये सिद्ध
मीठ आणि आम्लाचे अंश आत अडकवतो — फिल्मखाली खड्डे वाढतच राहतात	साध्या धुण्यानंतर उरलेलं मीठ आणि आम्ल सहज सहन करतो — त्यांच्याखालीच निष्प्रभ करतो आणि रासायनिक पद्धतीने घट्ट सील करतो

जिथे ते आपलं स्थान कमावतं

- चालू असलेले प्लांट्स — थंड लावतात, फिट अजिबात लागत नाही; शटडाउन करायची गरज नाही, मशिनरी किंवा प्रोडक्टजवळ ब्लॉस्टिंगची घाण नाही.
- आगीचा धोका & हॉट-वर्क बंदी असलेले भाग — रिफायनरी, गॅस, सॉल्व्हेंट आणि धूळ असलेले भाग; थंड ब्रशने लावतात, ठिणग्या अजिबात उडत नाहीत.
- मीठ आणि आम्ल जास्त असलेली जागा — किनारपट्टी, खत, केमिकल आणि सांडपाणी प्लांटमधलं पोलाद; धुवा, वाळवा — Z 704 उरलेल्या घाणीखालीही रूपांतर करतो आणि ती बाहेरच रोखून सील करतो.
- रिफायनरी • पेट्रोकेमिकल • खते • वीज • पोलाद प्लांट्स • टाक्या & पाइपलाइन • बंदरं & सागरी क्षेत्र — आणि संपूर्ण हेवी इंडस्ट्रीत, जिथे प्लांट चालू ठेवूनच पोलादाला संरक्षण द्यायचं असतं.

कसे वापरावे

1 धुवा & वाळवा	2 मिसळा (5-6 मिनिटे)	3 ब्रश किंवा HVLP	4 6-24 तासांच्या आत टॉपकोट
-------------------	-------------------------	----------------------	-------------------------------

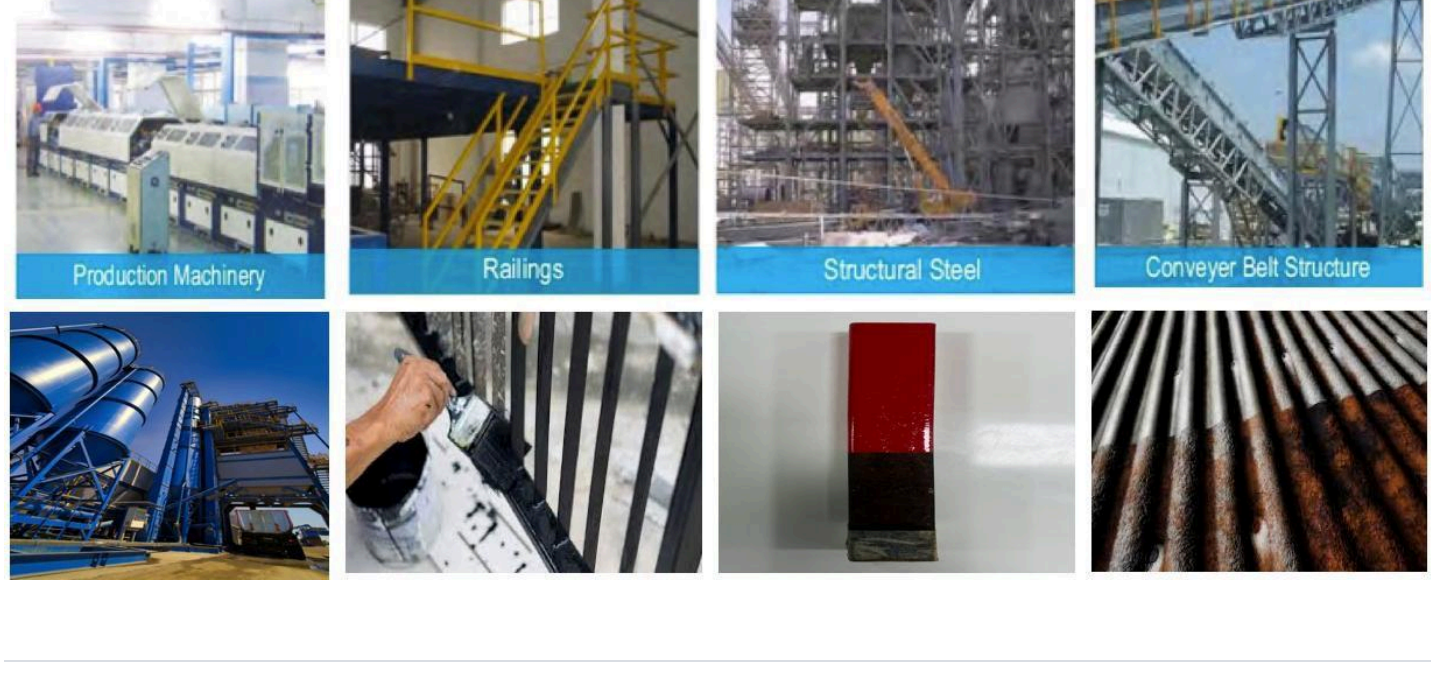
टीप: किनारी किंवा आम्ल-धूर असलेल्या पोलादावर आधी गोड्या पाण्याने धुवून निष्प्रभ करा आणि वाळवा.

अल्कलाइन (क्षारयुक्त) अंशांसाठी नाही (सिमेंट/बुन्याचे शितोडे, कॉस्टिक भाग) + आधी ते काढा, निष्प्रभ करा आणि धुवा.

मोफत साइट ट्रायलसाठी विचारा

तुमच्या प्लांटमधला सगळ्यात जास्त गंजलेला पॅनेल निवडा. वरचा सैल गंज काढून टाका, आम्ही तो तुमच्यासमोरच धुवू, रूपांतरित करू आणि सील करू — **फक्त 30 मिनिटांत, मोफत** — आणि गंज निळा-काळा होताना तुम्हीच पाहाल.

sales@stanvac.com • +91-8527199811



टेक्निकल अँडॅंड डम 2026 आवृत्ती • स्पेसिफायर्स & ऑप्लिकेटर्ससाठी

Z 704 RUSTEX – NMB

मल्टी-केमिस्ट्री, नॅनो-मॉलेक्युलर अँडहेजन गंज कन्व्हर्टर • **TriArmor Technology** • टू-पॅक, साइटवर मिसळलेलं, वॉटर-बेस्ड

उत्पादन वर्णन

Z 704 RUSTEX – NMB हा गंज कन्व्हर्टर आणि अँडहेजन प्रायमर आहे — जिथे अँब्रेसिव्ह ब्लॉस्टिंग शक्य नाही, तिथे हात किंवा पॉवर टूलने साफ केलेल्या पोलादावर (St 2 / St 3) थेट वापरता येतो. यातलं **TriArmor मल्टी-केमिस्ट्री** वेगवेगळ्या पूरक रासायनिक क्रिया एकत्र करतं, ज्या गंजाच्या खड्ड्यांच्या तळापर्यंत पोहोचून उरलेला गंज बदलतात — सोबतच एक **नॅनो-मॉलेक्युलर जोडणी थर** एका बाजूला रूपांतरित पोलादाला आणि दुसऱ्या बाजूला वरच्या टॉपकोटला घट्ट, रासायनिक पद्धतीने जोडतो. हे उत्पादन पूर्ण ताकदीने काम करण्यासाठी साइटवरच ताजं मिसळलं जातं, आणि पूर्ण रूपांतर झालं की रंग एकसमान निळा-काळा होतो.

यंत्रणा

- मल्टी-केमिस्ट्री रूपांतर** — उरलेल्या लोखंडाच्या गंजाचं, खड्ड्यांच्या आतल्या भागासकट, एका स्थिर आणि घट्ट चिकटणाऱ्या निष्क्रिय थरात रूपांतर करतो — जिथे सिंगल-केमिस्ट्री कन्व्हर्टर पोहोचूच शकत नाही.
- नॅनो-मॉलेक्युलर बॉड** — रूपांतरित पोलाद आणि टॉपकोट यांच्यामध्ये एक घट्ट रासायनिक जोड बनवतो — ही फक्त वरून बसवलेली फिल्म नाही, तर आतून एकमेकांना घट्ट पकडणारा थर आहे.
- ओलावा असतानाही पकड** — हा रासायनिक बंध पाण्यामुळे सुटत नाही; ओलावा आतपर्यंत पोहोचला तरी कोटिंगची पकड कायम राहते.
- सीलबंद & निष्क्रिय** — फिल्मखाली गंजाला लागणारं रासायनिक खाद्यच मिळत नाही; त्यामुळे गंज वाढून कोटिंग फुगत नाही किंवा उचलली जात नाही.

कामगिरी & उपयोग डेटा

मिक्सिंग	किटमध्ये दिलेल्या प्रमाणातच; एकजीव होईपर्यंत 5-6 मिनिटे मिसळा. साइटवरच ताजं मिसळायचं.
pH (मिसळल्यावर)	2-4
पॉट लाइफ	3-4 तास
कव्हेरेज	साधारण 7 m² प्रति लिटर, प्रत्येक कोटला (पृष्ठभागाच्या प्रोफाइलनुसार बदलू शकतं). गंज कमी असेल तर जास्तीत जास्त 10 sqm /ltr & गंज खूप जाड, पापुद्रं सुटलेला किंवा शोषक असेल तर कमीत कमी 5-6 sqm /ltr.
लावण्याची पद्धत	ब्रश, रोलर किंवा HVLP स्प्रे
वापराचं / सर्व्हिस तापमान	1°C to 70°C
रूपांतराची खूण	लालसर-तपकिरी गंज निळा-काळा होतो; कुठे केशरी रंग उरला असेल, तर तिथे पुन्हा कोट करावा लागतो
ओव्हरकोटिंग विंडो	24 तासांच्या आत टॉपकोट
जुळणारे टॉपकोट	एपॉक्सी, पॉलियुरेथेन, अल्कीड, TPA
सॉल्ट-स्प्रे कामगिरी	500+ तास (एपॉक्सी टॉपकोटसह सिस्टीम)
पॅकेजिंग	1 / 5 / 20 kg kits

पृष्ठभाग तयारी & अंशांबाबत मार्गदर्शन

- मानक तयारी:** हात किंवा पॉवर टूलने (St 2 / St 3) सैल गंज, स्केल आणि जुनं कोटिंग काढून टाका; तेल-ग्रीस काढा; धुवून वाळवा.
- मिठाचे अंश (क्लोराइड, सल्फेट):** लावण्याआधी गोड्या पाण्याने धुवा आणि वाळवा — यामुळे सैल, विरघळणारं मीठ निघून जातं. मग Z 704 उरलेल्या अंशांखालीही रूपांतर करतो आणि त्यांना घट्ट, रासायनिक पद्धतीने सील करतो. हा रूपांतरित, सील केलेला थर फोड देण्यापासून (ऑसमॉटिक ब्लिस्टरिंग) वाचवतो — तीच गोष्ट सिंगल-केमिस्ट्री कन्व्हर्टरना उरलेलं मीठ हरवतं.
- आम्लाचे अंश / आम्ल-धुराचे भाग:** इथे हे उत्पादन चांगलं चालतं — कारण मिसळलेलं उत्पादन स्वतःच आम्लयुक्त असतं (pH 2-4), आणि आम्ल-धुरामुळे सक्रिय राहणाऱ्या गंजालाही ते निष्प्रभ करतं. आधी जमलेली जाड घाण धुवून वाळवा.
- अल्कलाइन (क्षारयुक्त) अंश — इथे वापरू नये:** सिमेंट किंवा बुन्याचे शितोडे आणि कॉस्टिक भागातली घाण या रसायनाला निष्प्रभ करते. अशा पृष्ठभागांना लावण्याआधी धुवून निष्प्रभ करून घ्या.
- ग्रीस काढण्याचा पर्याय नाही:** तेल, ग्रीस, मिल स्केल आणि शेवाळ-बुरशीसारखी वाढ लावण्याआधी पूर्ण काढून टाकावी लागते.

लावण्याची प्रोसेस

1. धुवा & वाळवा (किनारी/खारट/आम्ल-धूर असलेल्या पोलादावर गोड्या पाण्याने धुणं आवश्यक) → 2. पूर्ण किट 5-6 मिनिटे मिसळा → 3. ब्रश, रोलर किंवा HVLP ने लावा, खड्डे आणि भेगांमध्ये चांगलं आत जाऊ जा → 4. रंग एकसमान निळा-काळा झालाय का ते बघा; कुठे केशरी दिसलं तर तिथेच पुन्हा कोट करा → 5. 24 तासांच्या आत टॉपकोट करा.

कुठे वापरतात

- ऑइल & गॅस रिफायनिंग** — पाइप रॅक, प्रोसेस कॉलम, एक्सचेंजर शेल, पंप/कंप्रेसर स्किड, फ्लेअर स्ट्रक्चर, गोल टाक्या, बुलेट टाक्या.
- पेट्रोकेमिकल & पॉलिमर** — क्रॅकर आणि रिअॅक्टर स्ट्रक्चर, सायलो, कन्व्हेयर गॅलरी, बॅमिंग-प्लॉटमधलं पोलाद.
- खते** — अमोनिया/युरिया प्लांटमधलं पोलाद, प्रिलिंग टॉवर, आम्ल आणि सांडपाणी भागातलं पोलाद, पाइप ब्रिज.
- गॅस प्रोसेसिंग & वितरण** — गॅस प्लांट्स, LNG टर्मिनल, कंप्रेसर स्टेशन, सिटी-गॅस नेटवर्क, मीटरिंग स्किड.
- फार्मा, अन्न & पेय** — प्लांट, मेझानाइन आणि पॅकिंग-हॉलमधलं पोलाद; दूषितपणा नाही, स्वच्छ फिनिश.
- पोलाद & धातू प्लांट्स** — कोक-ओव्हन, सिंटर, ब्लास्ट-फर्नेस आणि रोलिंग-मिल स्ट्रक्चर, स्टॉकपार्क क्रेन.
- वीज निर्मिती** — बॉयलर आणि ESP स्ट्रक्चर, डक्ट आणि फ्लू पोलाद, कोळसा हाताळणारा प्लांट, कूलिंग-टॉवर पोलाद, ट्रान्समिशन टॉवर.
- सिमेंट** — प्रीमीटर टॉवर, भट्टीचे आधार, कन्व्हेयर गॅलरी, बॅग-हाऊस आणि सायलो स्ट्रक्चर.
- टाक्या, टर्मिनल & पाइपलाइन** — शेल आणि छप्पर, फ्लोटिंग-रूप रिम, बंड परियातलं पोलाद, लोडिंग गॅंटी, मॅनिफोल्ड. **सागरी, बंदरं & ऑफशोर** — जेटी, गंगवे, ब्रेन, फ्लॅटफॉर्म आणि जॅकेट पोलाद, स्लॅश-झोनमधले स्ट्रक्चरल भाग, लॉक गेट. **पाणी & सांडपाणी** — पेनस्टॉक, गेट, स्क्रीन, क्लॅरिफायर पूल, गॅलरी पाइपवर्क, वॉकवे.
- पूल, इन्फ्रास्ट्रक्चर & रेल्वे** — गर्डर, ट्रस, ब्रॅजरिंग, गॅंटी, OHE मास्ट, वॅगन, डेपो पोलाद.
- स्टोअर केलेले स्पेअर्स & मटेरियल हँडलिंग** — कन्व्हेयर, क्रेन, कास्टिंग, क्वॉल्ट्ह आणि पंप बॉडी, मोटर, यार्डमधले स्पेअर्स.

मर्यादा & सुरक्षा

क्षारयुक्त (अल्कलाइन) पृष्ठभागासाठी नाही — आधी निष्प्रभ करून धुवावं लागतं • जास्त झिजलेल्या पोलादाची स्ट्रक्चरल दुरुस्ती हे करत नाही (उरलेली जाडी तपासून घ्या) • मिसळल्यावर हे आम्लयुक्त होतं — ग्लोव्हज आणि गॉगल्स वापरा; वापरण्याआधी SDS बघा.