

RUST BITES PIPELINES

ଏହି problem-ର solution:

CORROSION ଯୋଗୁଁ PIPELINE LEAKAGE SHUTDOWNS • ACCIDENTS

PITS ଭିତରେ RUST ଉପରେ ପୁଣି PAINT କଲେ ପରବର୍ତ୍ତୀ FAILURE ଲୁଚି ରହେ।

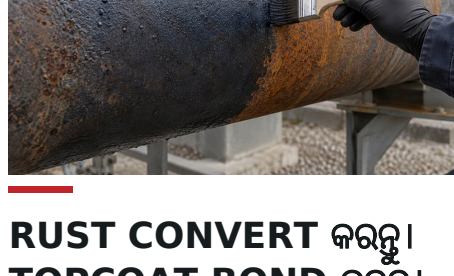
REPAIR. CONVERT. PROTECT.



LOCAL PITS ଭରନ୍ତୁ।
PROFILE ପୂର୍ବ ପରି
କରନ୍ତୁ।

Z801 FASTSTEEL

Approved local pits ପାଇଁ
fast-setting, steel-filled
repair।



RUST CONVERT କରନ୍ତୁ।
TOPCOAT BOND କରନ୍ତୁ।

Z704 RUSTEX-NMB

ବାକି rust convert କରେ।
Salt ଆଉ acid-ର traces treat
କରେ।



PIPE-ରେ COAT କରନ୍ତୁ।
STEEL-କୁ SHIELD କରନ୍ତୁ।

SELECTED TOPCOAT

Moisture, salt, acid
exposure
ଆଉ dirt ଠାରୁ
external protection।

01 Z704 କାହିଁକି WORLD-ରେ FIRST

TRIARMOR TECHNOLOGY

**WORLD'S FIRST MULTI-CHEMISTRY,
NANO-MOLECULAR ADHESION RUST CONVERTER**

DEEP RUST CONVERT
କରେ

Prepared pits ଭିତରେ ଥିବା
ବାକି rust convert କରେ।

ବାକି **TRACES**
TREAT କରେ

Washing ପରେ salt/acid
traces ତଳେ
ଥିବା rust treat କରେ
ଆଉ interface seal କରେ।

COVALENT BOND
ତିଆରି କରେ

Converted steel-କୁ
protective topcoat ସହିତ
bond କରେ।

≈ **2x**

GRIP

≈ **2x**

SYSTEM LIFE

500+

ଘଣ୍ଟା **SALT SPRAY**
EPOXY ସହିତ

BLUE-BLACK = CONVERT ହୋଇଛି | **ORANGE = RECOAT**

02 REPAINT କାହିଁକି FAIL ହୁଏ



PITTING PIPE WALL
ଖାଇଦିଏ।

Rust, moisture, salt ଆଉ
acid pits ଭିତରେ
ଅଟକି ରହେ।

Z801 | ହାତୀଯାଇଥିବା
PROFILE ଫେରାଏ



ଯେଉଁଠି TOOLS
ପହଞ୍ଚେ ନାହିଁ, ସେଠି
RUST ରହିଯାଏ।

Pipes ମଝିରେ।
Clamps ତଳେ।
Supports ଚାରିପାଖରେ।

Z704 | ଯାହା ବାକି ଅଛି
ତାକୁ **CONVERT** କରେ



PAINT ଭାଙ୍ଗିଯାଏ।
ତଳେ **RUST**
ବଢ଼େ।

Weak rust ଯୋଗୁଁ adhesion
ଖରାପ ହୁଏ
ଆଉ blistering ହୁଏ।

Z704 | **TOPCOAT BOND**
ତିଆରି କରେ

REPAINT-ରେ PAINT ଠାରୁ ଅଧିକ ଖର୍ଚ୍ଚ।

LABOUR + SCAFFOLDING + ବାରମ୍ବାର PREPARATION

ଗୋଟିଏ COMPLETE PIPELINE SYSTEM

REPAIR

Z801 FASTSTEEL

CONVERT

+ TRIARMOR Z704

PROTECT

+ STANVAC TOPCOATS

ଏହି COMBINATION:

INDIA-ରେ କେବଳ STANVAC ପାଖରେ।

MEASURE → CLEAN → RESTORE → CONVERT → PROTECT

03 CORROSION-ରେ କେଉଁଠି ଖର୍ଚ୍ଚ ବଢ଼େ

COOLING-TOWER LINES



ଓଡ଼ା **SUPPORTS** |
RUST ଫେରି ଆସେ।

Flanges. Low points.
Repaint-ର ଖର୍ଚ୍ଚ।

ACID EXPOSURE | PICKLING PLANTS



ACID FUMES + SPLASHES |
PIPE-ର ବାହାର ପାଖ CORRODE ହୁଏ।

Acid residues pits ଭିତରେ active ରହେ।

**MECHANICAL SURFACE
PREPARATION-ର ଅନୁମତି ନାହିଁ**



BLASTING ନାହିଁ।
GRINDING ନାହିଁ।
HOT WORK ନାହିଁ।

ପ୍ରଥମେ clean କରନ୍ତୁ।
ବାକି rust convert କରନ୍ତୁ।

04 EXTERNAL EXPOSURE ସହ MATCH କରନ୍ତୁ

ଠିକ୍ protective coating ଦ୍ଵାରା system ସମ୍ପୂର୍ଣ୍ଣ କରନ୍ତୁ।

EXPOSURE	PROTECTIVE COATING	CUSTOMER-ର RESULT
----------	--------------------	-------------------

DRY / DUSTY	2050 POLYHYB SHP	FAST-DRYING. ONE-PACK. ସିଧାସଳଖ metal-ରେ protection।
--------------------	-------------------------	---

WET	1040 TST & NMB + 727 SHP	MOISTURE PROTECTION. Surface-tolerant epoxy + polyurethane finish.
------------	---	---

ACID FUMES / SPLASHES / COASTAL SALT	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	ACID + SALT BARRIER. Glass-flake barrier + polyurethane finish.
---	---	--

ENGINEERING CHECK

Z801: ପ୍ରଥମେ wall thickness ଆଉ fitness assess କରନ୍ତୁ। କେବଳ approved local pits-ରେ।

Z704: Loose scale, oil ଆଉ contamination ହଟାନ୍ତୁ; ପ୍ରଥମେ salts ଯୋଗ ଦିଅନ୍ତୁ। Maximum **70°C**.

Application ପୂର୍ବରୁ topcoat compatibility, layer order, film build ଆଉ cure confirm କରନ୍ତୁ।

RUST ଉପରେ OVERPAINT କରନ୍ତୁ ନାହିଁ।

REPAIR. CONVERT. PROTECT.

EXTERNAL CORROSION ଯୋଗୁଁ **LEAKS** ରୋକିବାରେ ସାହାଯ୍ୟ କରେ।

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

Performance substrate condition, preparation, application ଆଉ service exposure ଉପରେ ନିର୍ଭର କରେ।