

ବାହାର PIPELINE CORROSION PROTECTION | 2026

କଳଙ୍କି କ୍ଷୟ କରେ PIPELINE

ଠିକ୍ ହୋଇଛି। protection ମିଳିଛି।

CORROSION → ଅଧିକ ଖର୍ଚ୍ଚର LEAK → SHUTDOWN → ଦୁର୍ଘଟଣା

CORROSION-ରେ PIPE WALL କ୍ଷୟ ହୁଏ।
PIT-ର କଳଙ୍କି ଉପରେ ପୁଣି PAINT କଲେ ପରବର୍ତ୍ତୀ FAILURE ଲୁଚିଯାଏ।

REPAIR କରନ୍ତୁ। CONVERT କରନ୍ତୁ। PROTECT କରନ୍ତୁ।



local PIT ଭରନ୍ତୁ। PROFILE ପୁଣି ତିଆରି କରନ୍ତୁ। Z801 FASTSTEEL approved local pit ପାଇଁ ଶୀଘ୍ର set ହେଉଥିବା, steel-filled repair।	କଳଙ୍କି CONVERT କରନ୍ତୁ। TOPCOAT BOND କରନ୍ତୁ। Z704 RUSTEX-NMB ବାକି କଳଙ୍କି convert କରେ। salt ଓ acid ଚିହ୍ନରେ କାମ କରେ।	PIPE-ରେ COAT ଦିଅନ୍ତୁ। STEEL-କୁ ବଞ୍ଚାନ୍ତୁ। ବିଚ୍ଛାଦିତ TOPCOAT moisture, salt, acid exposure ଓ ମଇଳାରୁ ବାହାର protection।
---	--	--

01 Z704 ବିଶ୍ୱରେ ପ୍ରଥମ କାହିଁକି

TRIARMOR TECHNOLOGY
ବିଶ୍ୱର ପ୍ରଥମ **MULTI-CHEMISTRY, NANO-MOLECULAR ADHESION RUST CONVERTER**

ଗଭୀର କଳଙ୍କି CONVERT କରେ	ବାକି ଥିବା ଚିହ୍ନରେ କାମ କରେ	COVALENT BOND ତିଆରି କରେ
ପ୍ରସ୍ତୁତ pit ଭିତରେ ବାକି କଳଙ୍କି convert କରେ।	ଧୋଇବା ପରେ salt/acid ଚିହ୍ନ ତଳେ ଥିବା କଳଙ୍କି treat କରେ ଏବଂ interface seal କରେ।	convert ହୋଇଥିବା steel-କୁ protective topcoat ସହ bond କରେ।

≈ 2x GRIP	≈ 2x SYSTEM ଆୟୁ	500+ EPOXY ସହ SALT SPRAY -ରେ ସମ୍ଭା
----------------------------	----------------------------------	---

ନୀଳ-କଳା = **CONVERT** ହୋଇଛି | କମଳା = ପୁଣି **COAT** କରନ୍ତୁ

02 ପୁଣି PAINT କଲେ କାହିଁକି ଫଳ ମିଳେନି



PITTING -ରେ PIPE WALL କ୍ଷୟ ହୁଏ। କଳଙ୍କି, moisture, salt ଓ acid pit ଭିତରେ ଅଟକି ରହେ। Z801 ହରାଇଥିବା PROFILE ଫେରାନ୍ତୁ	TOOL ଯେଉଁଠି ପହଞ୍ଚେନି, ସେଠି କଳଙ୍କି ରହେ। pipe ମଝିରେ। clamp ତଳେ। support ପାଖରେ। Z704 ବାକି କଳଙ୍କି CONVERT କରନ୍ତୁ	PAINT ଖସେ। ତଳେ କଳଙ୍କି ବଢ଼େ। ଦୁର୍ବଳ କଳଙ୍କି ଯୋଗୁଁ adhesion କମେ ଓ ଫୋଟୋ ପଡ଼େ। Z704 TOPCOAT BOND ତିଆରି କରନ୍ତୁ
---	--	--

ପୁଣି PAINT କରିବା ଖର୍ଚ୍ଚ କେବଳ PAINT ଖର୍ଚ୍ଚ ନୁହେଁ।

LABOUR + SCAFFOLDING + ପୁଣି PREPARATION

ଗୋଟିଏ ସମ୍ପୂର୍ଣ୍ଣ PIPELINE SYSTEM

REPAIR **CONVERT** **PROTECT**
Z801 FASTSTEEL + **TRIARMOR Z704** + **STANVAC TOPCOATS**

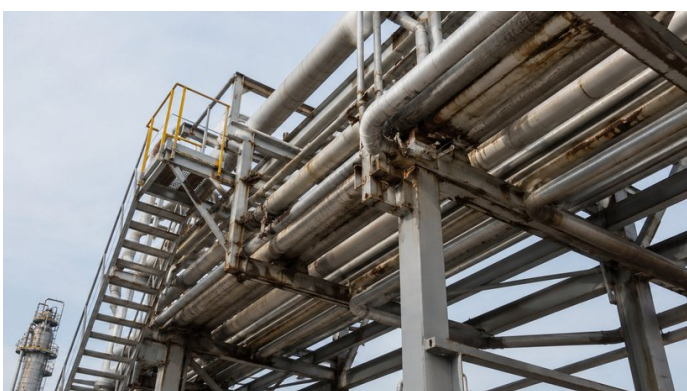
ଏହି COMBINATION:
ଭାରତରେ କେବଳ **STANVAC** ପାଖରେ।

ମାପନ୍ତୁ → ସଫା କରନ୍ତୁ → **PROFILE** ଫେରାନ୍ତୁ → **CONVERT** କରନ୍ତୁ → **PROTECT** କରନ୍ତୁ

03 ଯେଉଁଠି CORROSION ଖର୍ଚ୍ଚ ବଢ଼ାଏ

COOLING-TOWER LINE  ଓଡ଼ା SUPPORT । କଳଙ୍କି ପୁଣି ଆସେ। flange। ତଳୁଆ ଲାଗା। ପୁଣି paint ଖର୍ଚ୍ଚ।	FIRE-HYDRANT LINE  FIRE LINE ନିଶ୍ଚୟ କାମ କରିବା ଦରକାର। corrosion ଯୋଗୁଁ ଜଳରୁ ପାଣି supply ବିପଦରେ ପଡ଼େ।
--	--

ACID EXPOSURE PICKLING PLANT  ACID FUME + ଛିଟା। PIPE ବାହାରେ CORROSION ହୁଏ। pit-ରେ ରହିଥିବା acid କାମ କରିଚାଲେ।	SALT EXPOSURE ସମୁଦ୍ରକୂଳ SITE  SALT ଥିବା ପବନ। PIPE ବାହାରେ CORROSION ହୁଏ। pit-ରେ ଥିବା salt corrosion ଭାରି ରଖେ।
---	---

MECHANICAL SURFACE PREPARATION allowed ନୁହେଁ  BLASTING ନାହିଁ। GRINDING ନାହିଁ। HOT WORK ନାହିଁ। ପ୍ରଥମେ ସଫା କରନ୍ତୁ। ବାକି କଳଙ୍କି convert କରନ୍ତୁ।	ଉଚ୍ଚ PIPE RACK  ପହଞ୍ଚିବା କଷ୍ଟ। ପୁଣି PAINT ପାଇଁ SCAFFOLDING ଲାଗେ। ମୁଣ୍ଡ ଉପର pipe। joint। support।
--	--

04 ବାହାର EXPOSURE ଅନୁଯାୟୀ ବାଛନ୍ତୁ

ଠିକ୍ protective coating ସହ system ସମ୍ପୂର୍ଣ୍ଣ କରନ୍ତୁ।

EXPOSURE	PROTECTIVE COATING	CUSTOMER-ଙ୍କୁ ମିଳୁଥିବା ଫଳ
ଶୁଖିଲା / ଧୂଳିଆ	2050 POLYHYB SHP	ଶୀଘ୍ର ଶୁଖେ। ONE-PACK । ସିଧା metal ଉପରେ protection।
ଓଡ଼ା	1040 TST & NMB + 727 SHP	MOISTURE ଠାରୁ PROTECTION । surface-tolerant epoxy + polyurethane finish।
ACID FUME / ଛିଟା / ସମୁଦ୍ରକୂଳ SALT	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	ACID + SALT BARRIER । glass-flake barrier + polyurethane finish।
ENGINEERING CHECK Z801 : ପ୍ରଥମେ wall thickness ଓ ବ୍ୟବହାର ପାଇଁ ଠିକ୍ କି ନାହିଁ check କରନ୍ତୁ। କେବଳ approved local pit ହେଉ। Z704 : ଢିଲା scale, oil ଓ ମଇଳା ହଟାନ୍ତୁ; ପ୍ରଥମେ salt ଧୋଇ ଦିଅନ୍ତୁ। maximum 70°C । ଲଗାଇବା ଆଗରୁ topcoat compatibility, layer କ୍ରମ, film build ଓ cure check କରନ୍ତୁ।		

କଳଙ୍କି ଉପରେ PAINT କରନ୍ତୁ ନାହିଁ।

REPAIR କରନ୍ତୁ। CONVERT କରନ୍ତୁ। PROTECT
କରନ୍ତୁ।

ବାହାର **CORROSION** ଯୋଗୁଁ **LEAK** ରୋକିବାରେ ସାହାଯ୍ୟ କରେ।

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

performance ନିର୍ଦ୍ଧାରଣ କରେ ତଳେ surface ଅବସ୍ଥା, preparation, application ଓ service exposure ଉପରେ।