Stanvac

PRIMEIRO DO MUNDO
Z704 RUSTEX-NMB
CONVERSOR DE FERRUGEM TRIARMOR

DEFESA CONTRA A CORROSÃO EXTERNA DE TUBULAÇÕES | 2026

Reparo de Corrosão em Tubulações

A FERRUGEM ATACA AS TUBULAÇÕES

Resolvendo o problema dos

VAZAMENTOS EM TUBULAÇÕES CAUSADOS PELA CORROSÃO PARADAS • ACIDENTES

REPINTAR SOBRE A FERRUGEM NOS PITES ESCONDE A PRÓXIMA FALHA.

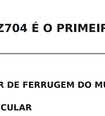
REPARAR. CONVERTER. PROTEGER.



PREENCHA OS PITES. RESTAURE O PERFIL.

Z801 FASTSTEEL

Reparo de cura rápida, com carga de aço, para pites localizados aprovados.



CONVERTA A FERRUGEM. ANCORE O ACABAMENTO.

Z704 RUSTEX-NMB

Converte a ferrugem residual.
Trata resíduos de sal e ácido.



REVISTA O TUBO. PROTEJA O AÇO.

ACABAMENTO SELECIONADO

Proteção externa contra umidade, sal, exposição a ácidos e sujeira.

01 POR QUE O Z704 É O PRIMEIRO DO MUNDO

TECNOLOGIA TRIARMOR

PRIMEIRO CONVERSOR DE FERRUGEM DO MUNDO COM MULTIQUÍMICA E ADESÃO NANOMOLECULAR

CONVERTE FERRUGEM PROFUNDA

Converte a ferrugem residual dentro de pites preparados.

TRATA OS RESÍDUOS

Após a lavagem, trata a ferrugem sob resíduos de sal/ácido e sela a interface.

CRIA LIGAÇÃO COVALENTE

Liga o aço convertido ao acabamento protetor.

≈ 2x
ADERÊNCIA

≈ 2x
VIDA ÚTIL DO SISTEMA

500+
HORAS DE NÉVOA SALINA COM EPÓXI

AZUL-PRETO = CONVERTIDO | LARANJA = REAPLICAR

02 POR QUE REPINTAR FALHA



OS PITES CONSOMEM A PAREDE DO TUBO.

Ferrugem, umidade, sal e ácido ficam presos nos pites.

Z801 | RESTAURA O PERFIL PERDIDO



A FERRUGEM FICA ONDE AS FERRAMENTAS NÃO ALCANÇAM.

Entre tubos.
Sob braçadeiras.
Ao redor de suportes.

Z704 | CONVERTE O QUE RESTA



A TINTA DESCASCA. A FERRUGEM AVANÇA POR BAIXO.

Ferrugem frágil causa má aderência e formação de bolhas.

Z704 | CRIA A ADESÃO DO ACABAMENTO

REPINTAR CUSTA MAIS QUE A TINTA.

MÃO DE OBRA + ANDAIMES + PREPARAÇÃO REPETIDA

UM SISTEMA COMPLETO PARA TUBULAÇÕES

REPARAR		CONVERTER		PROTEGER
Z801 FASTSTEEL	+	TRIARMOR Z704	+	ACABAMENTOS STANVAC

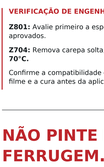
ESTA COMBINAÇÃO:

EXCLUSIVA DA STANVAC NA ÍNDIA.

MEDIR → LIMPAR → RESTAURAR → CONVERTER → PROTEGER

03 ONDE A CORROSÃO SAI CARA

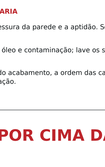
LINHAS DE TORRES DE RESFRIAMENTO



SUPORTES MOLHADOS. A FERRUGEM VOLTA.

Flanges. Pontos baixos.
Custos de repintura.

LINHAS DE HIDRANTES DE INCÊNDIO



AS LINHAS DE INCÊNDIO PRECISAM FUNCIONAR.

A corrosão ameaça o fornecimento de água de emergência.

EXPOSIÇÃO A ÁCIDOS | PLANTAS DE DECAPAGEM

VAPORES + RESPINGOS DE ÁCIDO. O EXTERIOR DOS TUBOS CORRÓI.

Resíduos de ácido continuam ativos nos pites.

EXPOSIÇÃO AO SAL | LOCAIS COSTEIROS

AR CARREGADO DE SAL. O EXTERIOR DOS TUBOS CORRÓI.

O sal nos pites mantém a corrosão ativa.

PREPARAÇÃO MECÂNICA DE SUPERFÍCIE NÃO PERMITIDA

SEM JATEAMENTO. SEM ESMERILHAMENTO. SEM TRABALHO A QUENTE.

Limpe primeiro.
Converta a ferrugem residual.

RACKS DE TUBULAÇÃO ELEVADOS

ACESSO DIFÍCIL. REPINTAR SIGNIFICA ANDAIMES DE NOVO.

Tubos elevados.
Juntas. Suportes.

04 ESCOLHA CONFORME A EXPOSIÇÃO EXTERNA

Complete o sistema com o revestimento protetor certo.

EXPOSIÇÃO	REVESTIMENTO PROTETOR	RESULTADO PARA O CLIENTE
SECO / EMPOEIRADO	**2050 POLYHYB SHP**	**SECAGEM RÁPIDA. COMPONENTE ÚNICO.** Proteção direta sobre o metal.
ÚMIDO	**1040 TST & NMB + 727 SHP**	**PROTEÇÃO CONTRA UMIDADE.** Epóxi tolerante a superfície + acabamento em poliuretano.
VAPORES DE ÁCIDO / RESPINGOS / SAL COSTEIRO	**1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP**	**BARREIRA CONTRA ÁCIDO E SAL.** Barreira de flocos de vidro + acabamento em poliuretano.

VERIFICAÇÃO DE ENGENHARIA

Z801: Avalie primeiro a espessura da parede e a aptidão. Somente pites localizados aprovados.

Z704: Remova carepa solta, óleo e contaminação; lave os sais primeiro. Máximo de **70°C.**

Confirme a compatibilidade do acabamento, a ordem das camadas, a espessura do filme e a cura antes da aplicação.

NÃO PINTE POR CIMA DA FERRUGEM.

REPARAR. CONVERTER. PROTEGER.

AJUDA A EVITAR VAZAMENTOS CAUSADOS PELA CORROSÃO EXTERNA.

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

O desempenho depende do estado do substrato, da preparação, da aplicação e da exposição em serviço.