ATUALIZADO PARA
★ 2026 ★

O PRIMEIRO CONVERSOR DE FERRUGEM DO MUNDO COM MULTIQUÍMICA E LIGAÇÃO NANOMOLECULAR — COM A TECNOLOGIA TRIARMOR

Conversor de ferrugem industrial para aço e tubulações

Z 704 RUSTEX – NMB

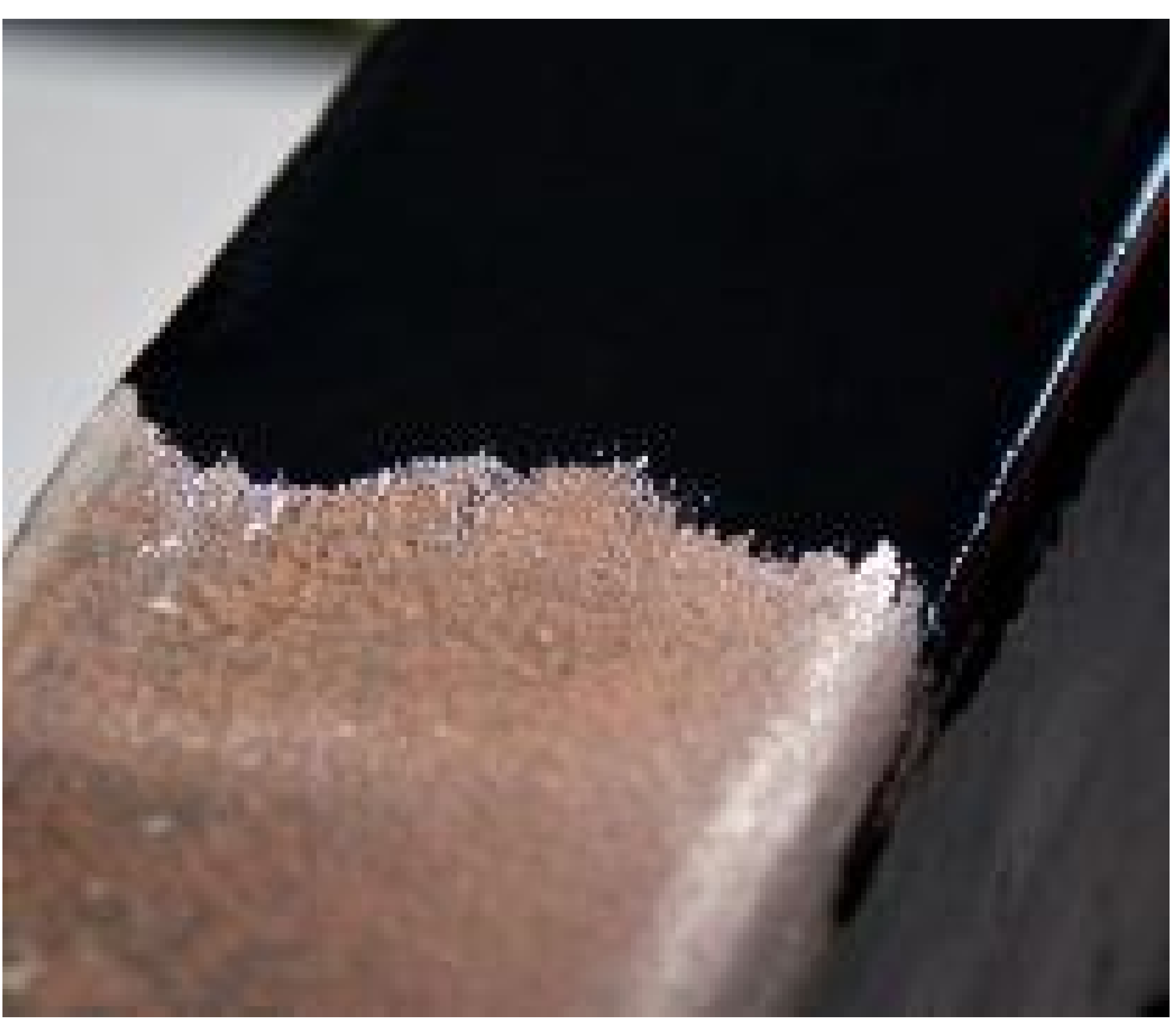
Z 704 RUSTEX – NMB é um conversor de ferrugem e primer de aderência para estruturas de aço, tanques e tubulações onde não é possível realizar jateamento abrasivo.

O conversor de ferrugem que já provou que funciona — agora repaginado para 2026.

Revestimentos que ***duram anos*** *— em aço que você não pode jatear ou esmerilhar.*

5% do PIB que a Índia perde com corrosão todo ano.

75% das falhas de revestimento começam com preparação de superfície malfeita.



Antes *Depois*

Já aconteceu

— **Índia — gasoduto GAIL, 2014.** Um gasoduto enferrujado em Nagaram vazou por dias e depois explodiu — matou cerca de 22 pessoas e destruiu a aldeia.

— **Gênova, Itália — 2018.** A ferrugem nos tirantes de aço derrubou a ponte Morandi, e 43 pessoas morreram.

A ferrugem debaixo de um revestimento que parece bom vai afinando a parede, enfraquecendo a estrutura e quebrando o equipamento — até vazar, pegar fogo ou desabar.

QUATRO AÇÕES · UMA DEMÃO SÓ — *uma fórmula multiquímica única.*

Ele **converte** a ferrugem, **veda** o aço, **gruda** o acabamento — e **dura.** A multiquímica chega na ferrugem até o fundo de cada pite, onde uma química só cobre por cima; a ligação nanomolecular agarra o aço e o acabamento.

O RETORNO É GARANTIDO — *pesquisa independente sobre corrosão.*

Um acabamento sobre uma superfície ligada com Z 704 **TriArmor** — em vez de pintar direto sobre a ferrugem — mostra que:

- ★ gruda cerca de **2× mais forte** no aço
- ★ dura cerca de **2× mais** antes de falhar
- ★ aguenta muito melhor **descascamento, empolamento e corrosão debaixo da película**

Metade das repinturas — e cada repintura que você não precisa fazer é custo, parada e **risco de incêndio por trabalho a quente** a menos.

CONVERSOR COMUM CONTRA Z 704 — A DIFERENÇA

Conversor comum, de uma química só	Stanvac Z 704 — TriArmor multiquímica + ligação nanomolecular
Só uma química — cobre só por cima	**Multiquímica — converte fundo, dentro de cada pite**
Película cheia de poro; não gruda no acabamento	**A ligação nanomolecular veda e gruda o acabamento — o azul-preto mostra que funcionou**
Enferruja de novo numa estação só	**Aguenta por anos — mais de 500 horas de névoa salina sob primer epóxi**
Prende sal e ácido — o pite continua crescendo debaixo da película	**Aguenta sal e ácido que sobram, só com uma lavagem simples — neutraliza por baixo e sela com ligação covalente**

ONDE ELE MOSTRA O SEU VALOR

Fábrica funcionando, sem parar — aplica a frio, sem jato de areia; não precisa parar a fábrica nem jatear perto de máquina ou produto.

Área de risco de incêndio & onde não pode trabalho a quente — refinaria, área de gás, solvente e poeira; passa com pincel a frio, sem faísca.

Lugar com muito sal e ácido no ar — aço perto do mar, de fábrica de fertilizante, de indústria química ou de estação de tratamento de efluente; lava, seca, e o Z 704 converte por baixo do resíduo e sela tudo.

Refinaria · petroquímica · fertilizante · energia · siderúrgica · tanque & tubulação · porto & área marítima — e em qualquer indústria pesada, onde o aço precisa ser protegido com a fábrica funcionando.

COMO USAR

1
Lave & seque

2
Misture (5–6 minutos)

3
Pincel ou HVLP

4
Acabamento em 6–24 horas

Dica: em aço perto do mar ou com vapor ácido, lave com água doce, neutralize e seque antes de tudo.

Não use em resíduo alcalino *(respingo de cimento/cal, zona cáustica) + tire o resíduo + neutralize e lave antes.*

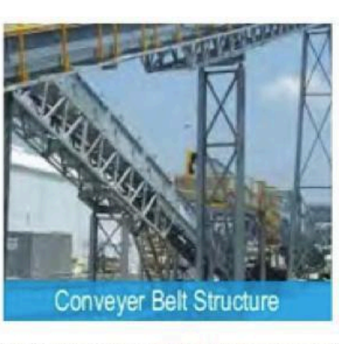
PEÇA UM TESTE GRÁTIS NO SEU LOCAL

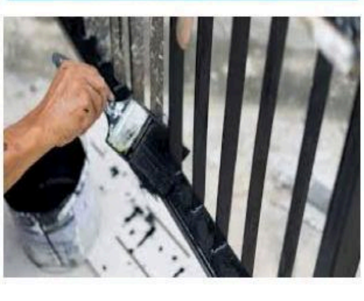
Escolha o painel mais enferrujado da sua fábrica. Tire toda a ferrugem solta, a gente lava, converte e sela na sua frente — **30 minutos, de graça** — e você vê a ferrugem virar azul-preto.

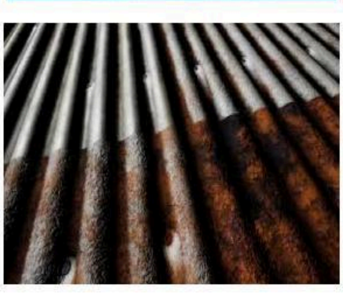
sales@stanvac.com · +91-8527199811

Production Machinery

Structural Steel







ADENDO TÉCNICO

Edição 2026 · Pra quem especifica & aplica

Z 704 RUSTEX – NMB

Conversor de ferrugem com multiquímica e ligação nanomolecular · tecnologia TriArmor · dois componentes, misturado no local, à base de água

DESCRIÇÃO DO PRODUTO

Z 704 RUSTEX – NMB é um conversor de ferrugem e primer de aderência que funciona mesmo em aço limpo à mão ou com ferramenta (St 2 / St 3), quando não dá pra jatear. A **multiquímica TriArmor** junta reações de conversão que se completam e chegam na ferrugem até o fundo do pite, com uma **camada de acoplamento nanomolecular** que gruda com ligação covalente no aço convertido de um lado e no acabamento do outro. O produto é misturado na hora, no local, pra reagir com força total, e mostra que a conversão terminou quando a cor vira azul-preto uniforme.

MECANISMO

- **Conversão multiquímica** — transforma o óxido de ferro que sobrou, até dentro do pite, numa camada estável e passiva que gruda — algo que uma química só não alcança.
- **Ligação nanomolecular** — uma ponte covalente entre o aço convertido e o acabamento; é uma interface de adesão de verdade, não só uma película em cima.
- **Aderência mesmo molhado** — a ligação covalente não sai com água; o revestimento continua grudado mesmo quando a umidade chega na interface.
- **Vedado & passivo** — a corrosão debaixo da película fica sem o que reagir; sem ferrugem crescendo pra levantar ou empolar o revestimento.

DESEMPENHO & DADOS DE APLICAÇÃO

Mistura	Vem pronto por kit; misture 5–6 minutos até ficar uniforme. Sempre misturado na hora, no local.
pH (misturado)	2–4
Quanto tempo dura depois de misturado	3–4 horas
Rendimento	7 m² por litro por demão (varia com o perfil), em média. No máximo 10 sqm /ltr se a ferrugem for leve & no mínimo 5-6 sqm /ltr se for ferrugem bem pesada, escamosa e absorvente.
Aplicação	Pincel, rolo ou pistola HVLP
Temperatura de uso / aplicação	1°C to 70°C
Indicador de conversão	A ferrugem castanho-avermelhada vira azul-preto; se ainda tiver laranja, precisa passar de novo
Prazo pra repintura	Passe o acabamento em até 24 horas
Acabamentos compatíveis	Epóxi, poliuretano, alquídico, TPA
Desempenho em névoa salina	Mais de 500 horas (sistema com acabamento epóxi)
Embalagem	1 / 5 / 20 kg kits

PREPARAÇÃO DE SUPERFÍCIE & O QUE FAZER COM RESÍDUO

- **Preparação padrão:** tire a ferrugem solta, a carepa e o revestimento velho à mão ou com ferramenta (St 2 / St 3); desengordure óleo e graxa; lave e seque.
- **Resíduo de sal (cloreto, sulfato):** lave com água doce e seque antes de aplicar — a lavagem tira o sal solúvel solto; depois o Z 704 converte por baixo do que sobrou e sela tudo com ligação covalente. A interface convertida e selada aguenta o empolamento por osmose que faz o sal vencer os conversores de química única.
- **Resíduo de ácido / área com vapor ácido:** aqui o produto funciona bem — a mistura já é ácida (pH 2–4) e passiva a corrosão ativa que o vapor ácido mantém. Lave o depósito pesado e seque antes.
- **Resíduo alcalino — não use:** respingo de cimento ou cal e depósito de zona cáustica neutralizam a química da conversão. Lave e neutralize essas superfícies antes de aplicar.
- **Não substitui o desengorduramento:** tire óleo, graxa, carepa de laminação e mofo ou limo antes de aplicar.

COMO APLICAR

1. Lave & seque (lavagem com água doce é obrigatória em aço perto do mar, salino ou com vapor ácido) → **2.** Misture o kit todo por 5–6 minutos → **3.** Aplique com pincel, rolo ou HVLP, entrando bem no pite e na fresta → **4.** Confira se ficou tudo azul-preto uniforme; retoque qualquer parte laranja → **5.** Passe o acabamento em até 24 horas.

ONDE USAR

Refino de petróleo & gás — rack de tubulação, coluna de processo, carcaça de trocador, skid de bomba/compressor, estrutura de flare, esfera, charuto.

Petroquímica & polímeros — estrutura de cracker e reator, silo, galeria de transportador, aço de planta de ensacamento.

Fertilizante — aço de planta de amônia/ureia, torre de granulação, aço de zona de ácido e efluente, ponte de tubulação.

Processamento & distribuição de gás — planta de gás, terminal de GNL, estação de compressão, rede de gás urbano, skid de medição.

Farmacêutica, alimentos & bebidas — aço de planta, mezanino e sala de embalagem; sem contaminação, acabamento limpo.

Siderúrgica & metalúrgica — estrutura de coqueria, sinterização, alto-forno e laminador, guindaste de pátio.

Geração de energia — estrutura de caldeira e precipitador, aço de duto e chaminé, planta de manuseio de carvão, aço de torre de resfriamento, torre de transmissão.

Cimento — torre de pré-aquecimento, suporte de forno, galeria de transportador, estrutura de filtro de manga e silo.

Tanque, terminal & tubulação — costado e teto, anel de teto flutuante, aço de bacia de contenção, pórtico de carregamento, coletor. **Marítimo, portos & offshore** — cais, passadiço, guindaste, aço de plataforma e jaqueta, parte na zona de respingo, comporta de eclusa. **Água & efluentes** — conduta forçada, comporta, grade, ponte de decantador, tubulação de galeria, passarela.

Pontes, infraestrutura & ferrovias — viga, treliça, apoio, pórtico, mastro de catenária, vagão, aço de depósito.

Peça guardada & movimentação de material — transportador, guindaste, peça fundida, corpo de válvula e bomba, motor, sobressalente de pátio.

LIMITAÇÕES & SEGURANÇA

Não use em superfície com álcali sem lavar e neutralizar antes · não é reparo estrutural pra aço muito desgastado (meça a espessura que sobrou) · a mistura fica ácida — use luva e óculos de proteção; leia a FISPQ antes de usar.

STANVAC · SURFACE PROTECTION DIVISION

Plot 551, Sector-37, Pace City-II, Gurugram 122001 · +91-8527199811 · sales@stanvac.com · www.stanvac.com

Números de desempenho vêm de teste interno e de dados do NCRB e do setor. Confira antes de especificar.