

ЗАЩИТА НАРУЖНЫХ ТРУБОПРОВОДОВ ОТ КОРРОЗИИ | 2026

# РЖАВЧИНА КУСАЕТ ТРУБОПРОВОДЫ

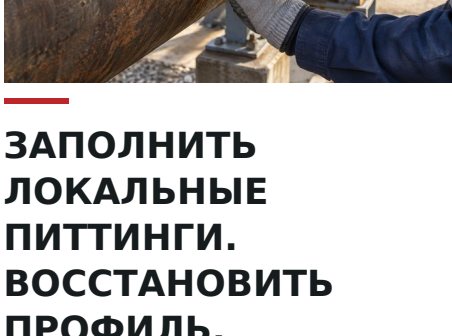
## ВОССТАНОВЛЕННЫ. ЗАЩИЩЕНЫ.

**КОРРОЗИЯ → ДОРОГОСТОЯЩИЕ ПРОТЕЧКИ → ОСТАНОВКИ → АВАРИИ**

**КОРРОЗИЯ СЪЕДАЕТ СТЕНКУ ТРУБЫ.**

**ПОКРАСКА ПОВЕРХ РЖАВЧИНЫ В ПИТТИНГАХ СКРЫВАЕТ СЛЕДУЮЩИЙ ОТКАЗ.**

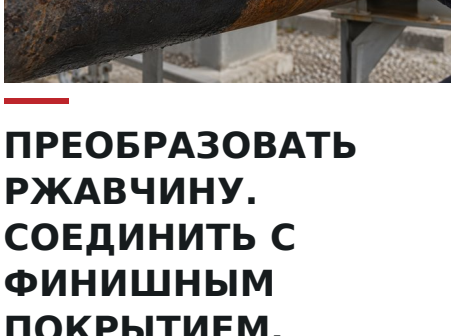
**РЕМОНТ. ПРЕОБРАЗОВАНИЕ. ЗАЩИТА.**



**ЗАПОЛНИТЬ  
ЛОКАЛЬНЫЕ  
ПИТТИНГИ.  
ВОССТАНОВИТЬ  
ПРОФИЛЬ.**

**Z801 FASTSTEEL**

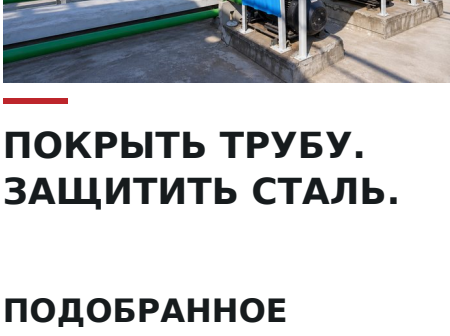
Быстротвердеющий состав со стальным наполнителем для согласованных питтингов.



**ПРЕОБРАЗОВАТЬ  
РЖАВЧИНУ.  
СОЕДИНИТЬ С  
ФИНИШНЫМ  
ПОКРЫТИЕМ.**

**Z704 RUSTEX-NMB**

Преобразует остаточную ржавчину. Обрабатывает следы солей и кислот.



**ПОКРЫТЬ ТРУБУ.  
ЗАЩИТИТЬ СТАЛЬ.**

**ПОДОБРАННОЕ  
ФИНИШНОЕ ПОКРЫТИЕ**

Наружная защита от влаги, солей, кислотного воздействия и загрязнений.

## 01 ПОЧЕМУ Z704 — ПЕРВЫЙ В МИРЕ

ТЕХНОЛОГИЯ TRIARMOR

**ПЕРВЫЙ В МИРЕ МУЛЬТИХИМИЧЕСКИЙ, НАНОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ РЖАВЧИНЫ С АДГЕЗИЕЙ**

**ПРЕОБРАЗУЕТ  
РЖАВЧИНУ НА  
ГЛУБИНУ**

Взаимодополняющие реакции достигают остаточной ржавчины в глубине подготовленных питтингов.

**ОБРАБАТЫВАЕТ  
ОСТАТОЧНЫЕ  
СЛЕДЫ**

После промывки обрабатывает ржавчину под остаточными следами солей и кислот; герметизирует границу раздела.

**ОБРАЗУЕТ  
КОВАЛЕНТНУЮ  
СВЯЗЬ**

Наномолекулярное сцепление соединяет преобразованную сталь с выбранным финишным покрытием.

**≈ 2x**

**СЦЕПЛЕНИЕ**

**≈ 2x**

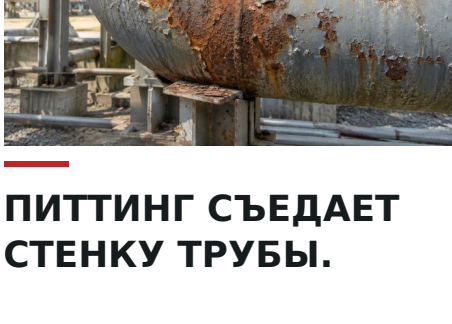
**СРОК СЛУЖБЫ  
СИСТЕМЫ**

**500+**

**ЧАСОВ СОЛЕВОГО  
ТУМАНА  
С ЭПОКСИДОМ**

**СИНЕ-ЧЁРНЫЙ = ПРЕОБРАЗОВАНО | ОРАНЖЕВЫЙ = ПОВТОРНОЕ ПОКРЫТИЕ**

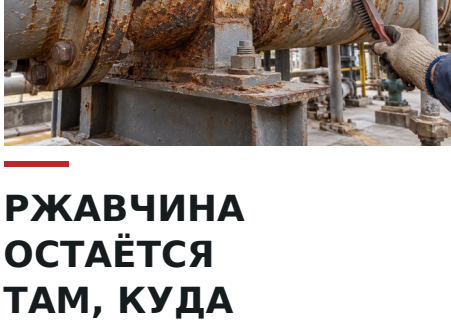
## 02 ПОЧЕМУ ПЕРЕКРАСКА НЕ РАБОТАЕТ



**ПИТТИНГ СЪЕДАЕТ  
СТЕНКУ ТРУБЫ.**

В питтингах скапливаются ржавчина, влага, соли и остатки кислоты. Краска может скрывать продолжающуюся коррозию.

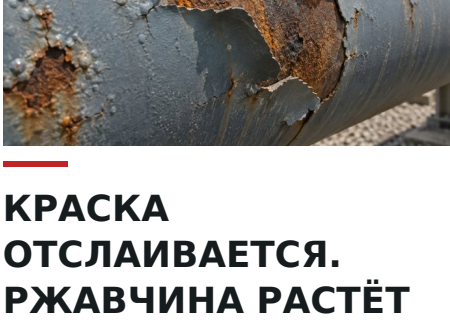
**Z801 |  
ВОССТАНОВЛЕНИЕ  
УТРАЧЕННОГО  
ПРОФИЛЯ**



**РЖАВЧИНА  
ОСТАЁТСЯ  
ТАМ, КУДА  
ИНСТРУМЕНТ  
НЕ ДОТЯГИВАЕТСЯ.**

Между трубами. Под хомутами. Вокруг опор.

**Z704 | ПРЕОБРАЗУЕТ ТО,  
ЧТО ОСТАЁТСЯ**



**КРАСКА  
ОТСЛАИВАЕТСЯ.  
РЖАВЧИНА РАСТЁТ  
ПОД НЕЙ.**

Краска на слабой ржавчине отслаивается и вздувается.

**Z704 | СОЗДАЁТ  
СЦЕПЛЕНИЕ  
С ПОКРЫТИЕМ**

**75% ОТКАЗОВ ПОКРЫТИЙ НАЧИНАЮТСЯ С ПЛОХОЙ ПОДГОТОВКИ.**

## 03 ГДЕ КОРРОЗИЯ ОБХОДИТСЯ ДОРОЖЕ ВСЕГО

ТРУБОПРОВОДЫ ГРАДИРЕН



**МОКРЫЕ ОПОРЫ.  
РЖАВЧИНА  
ВОЗВРАЩАЕТСЯ.**

Фланцы. Низкие точки. Снова перекрашены.

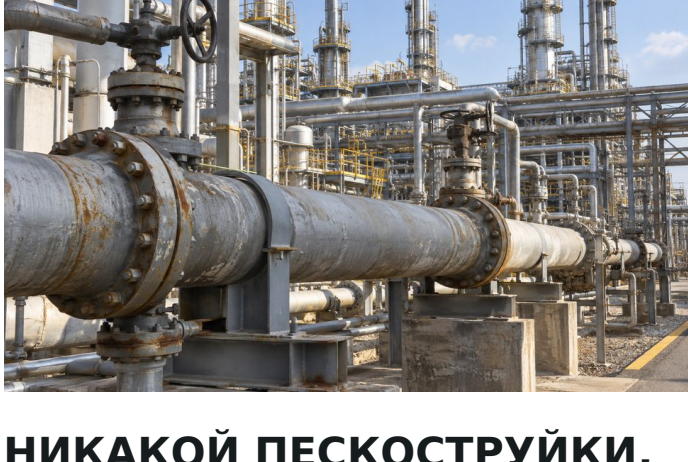
**ВОЗДЕЙСТВИЕ КИСЛОТЫ | ТРАВЯНЫЕ  
УЧАСТКИ**



**КИСЛОТНЫЕ ПАРЫ +  
БРЫЗГИ.  
НАРУЖНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ  
ТРУБ КОРРОДИРУЕТ.**

Остатки кислоты остаются активными внутри питтингов.

**МЕХАНИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА  
ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ**



**НИКАКОЙ ПЕСКОСТРУЙКИ.  
НИКАКОЙ ШЛИФОВКИ.  
НИКАКИХ ОГНЕВЫХ РАБОТ.**

Там, где правила площадки запрещают эти методы, остаточная ржавчина всё равно требует обработки.

ЛИНИИ ПОЖАРНЫХ ГИДРАНТОВ



**ПОЖАРНЫЕ ЛИНИИ  
ДОЛЖНЫ РАБОТАТЬ.**

Коррозия угрожает аварийному водоснабжению.

**ВОЗДЕЙСТВИЕ СОЛИ | ПРИБРЕЖНЫЕ  
ОБЪЕКТЫ**



**ВОЗДУХ, НАСЫЩЕННЫЙ  
СОЛЮ.  
НАРУЖНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ  
ТРУБ КОРРОДИРУЕТ.**

Остатки солей остаются активными внутри питтингов.

## 04 ПОДБОР ПО УСЛОВИЯМ НАРУЖНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

| УСЛОВИЯ<br>ЭКСПЛУАТАЦИИ                               | СИСТЕМА STANVAC                    | РЕЗУЛЬТАТ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА                                                        |
|-------------------------------------------------------|------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------|
| СУХО / ПЫЛЬНО                                         | 2050 POLYNVB SHP                   | Быстросохнущая однокомпонентная защита прямого нанесения на металл.            |
| ВЛАЖНО                                                | 1040 TST & NMB + 727 SHP           | Толерантная к подготовке поверхности эпоксидная основа + полиуретановый финиш. |
| КИСЛОТНЫЕ<br>ПАРЫ /<br>БРЫЗГИ /<br>ПРИБРЕЖНАЯ<br>СОЛЬ | 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP | Наружный барьер со стеклочешуйчатым наполнителем + полиуретановый финиш.       |

**ИНЖЕНЕРНАЯ ПРОВЕРКА**

**Z801:** сначала оцените толщину стенки и пригодность к эксплуатации. Только согласованные локальные питтинги.

**Z704:** удалите рыхлую окалину, масло и загрязнения; сначала смойте соли. Максимум **70°C**.

Перед нанесением подтвердите совместимость с финишным покрытием, порядок слоёв, толщину плёнки и режим отверждения.

# НЕ ЗАКРАШИВАЙТЕ РЖАВЧИНУ. РЕМОНТ. ПРЕОБРАЗОВАНИЕ. ЗАЩИТА.

**ПОПРОСИТЕ STANVAC ПОДОБРАТЬ ВАШУ СИСТЕМУ**

**УКАЖИТЕ НАЗНАЧЕНИЕ ТРУБОПРОВОДА | РАБОЧУЮ ТЕМПЕРАТУРУ | УЧАСТОК**

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

Результат зависит от состояния основания, подготовки поверхности, нанесения и условий эксплуатации.