Stanvac

ПЕРВЫЙ В МИРЕ
Z704 RUSTEX-NMB
ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ РЖАВЧИНЫ TRIARMOR

ЗАЩИТА ТРУБОПРОВОДОВ ОТ НАРУЖНОЙ КОРРОЗИИ | 2026

Ремонт коррозии трубопроводов

РЖАВЧИНА РАЗРУШАЕТ ТРУБОПРОВОДЫ

Решаем проблему

УТЕЧЕК ИЗ ТРУБОПРОВОДОВ ИЗ-ЗА КОРРОЗИИ ОСТАНОВКИ • АВАРИИ

ПОВТОРНАЯ ПОКРАСКА ПО РЖАВЧИНЕ В ПИТТИНГАХ СКРЫВАЕТ СЛЕДУЮЩИЙ ОТКАЗ.

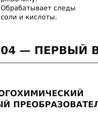
РЕМОНТ. КОНВЕРСИЯ. ЗАЩИТА.



ЗАПОЛНИТЕ ПИТТИНГИ. ВОССТАНОВИТЕ ПРОФИЛЬ.

Z801 FASTSTEEL

Быстротвердеющий ремонтный состав со стальным наполнителем для допустимых локальных питтингов.



ПРЕОБРАЗУЙТЕ РЖАВЧИНУ, ОБЕСПЕЧЬТЕ СЦЕПЛЕНИЕ ПОКРЫТИЯ.

Z704 RUSTEX-NMB

Преобразует остаточную ржавчину. Обрабатывает следы соли и кислоты.



ПОКРОЙТЕ ТРУБУ. ЗАЩИТИТЕ СТАЛЬ.

ВЫБРАННОЕ ПОКРЫТИЕ

Наружная защита от влаги, соли, воздействия кислот и грязи.

01 ПОЧЕМУ Z704 — ПЕРВЫЙ В МИРЕ

ТЕХНОЛОГИЯ TRIARMOR

ПЕРВЫЙ В МИРЕ МНОГОХИМИЧЕСКИЙ НАНОМОЛЕКУЛЯРНЫЙ ПРЕОБРАЗОВАТЕЛЬ РЖАВЧИНЫ С АДГЕЗИЕЙ

ПРЕОБРАЗУЕТ ГЛУБОКУЮ РЖАВЧИНУ

Преобразует остаточную ржавчину внутри подготовленных питтингов.

ОБРАБАТЫВАЕТ ОСТАТОЧНЫЕ СЛЕДЫ

После промывки обрабатывает ржавчину под следами соли/кислоты и герметизирует границу слоёв.

ФОРМИРУЕТ КОВАЛЕНТНУЮ СВЯЗЬ

Связывает преобразованную сталь с защитным покрытием.

≈ 2x
СЦЕПЛЕНИЕ

≈ 2x
СРОК СЛУЖБЫ СИСТЕМЫ

500+
ЧАСОВ СОЛЕВОГО ТУМАНА С ЭПОКСИДОМ

СИНЕ-ЧЁРНЫЙ = ПРЕОБРАЗОВАНО | ОРАНЖЕВЫЙ = ПОВТОРНО ПОКРЫТЬ

02 ПОЧЕМУ ПОВТОРНАЯ ПОКРАСКА НЕ РАБОТАЕТ



ПИТТИНГ СЪЕДАЕТ СТЕНКУ ТРУБЫ.

Ржавчина, влага, соль и кислота остаются в питтингах.

Z801 | ВОССТАНАВЛИВАЕТ УТРАЧЕННЫЙ ПРОФИЛЬ



РЖАВЧИНА ОСТАЁТСЯ ТАМ, КУДА НЕ ДОБРАТЬСЯ ИНСТРУМЕНТОМ.

Между трубами.
Под хомутами.
Вокруг опор.

Z704 | ПРЕОБРАЗУЕТ ОСТАВШЕЕСЯ



КРАСКА ОТСЛАИВАЕТСЯ. РЖАВЧИНА РАСТЁТ ПОД НЕЙ.

Рыхлая ржавчина ухудшает адгезию и вызывает вздутия.

Z704 | СОЗДАЁТ СЦЕПЛЕНИЕ С ПОКРЫТИЕМ

ПОВТОРНАЯ ПОКРАСКА СТОИТ БОЛЬШЕ, ЧЕМ КРАСКА.

РАБОТА + ЛЕСА + ПОВТОРНАЯ ПОДГОТОВКА

ОДНА ПОЛНАЯ СИСТЕМА ДЛЯ ТРУБОПРОВОДОВ

РЕМОНТ		КОНВЕРСИЯ		ЗАЩИТА
Z801 FASTSTEEL	+	TRIARMOR Z704	+	ПОКРЫТИЯ STANVAC

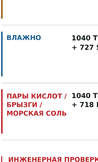
ЭТА КОМБИНАЦИЯ:

ЭКСКЛЮЗИВ STANVAC В ИНДИИ.

ИЗМЕРИТЬ → ОЧИСТИТЬ → ВОССТАНОВИТЬ → ПРЕОБРАЗОВАТЬ → ЗАЩИТИТЬ

03 ГДЕ КОРРОЗИЯ ДОРОГО ОБХОДИТСЯ

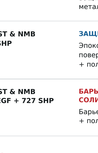
ЛИНИИ ГРАДИРЕН



МОКРЫЕ ОПОРЫ. РЖАВЧИНА ВОЗВРАЩАЕТСЯ.

Фланцы. Нижние точки. Затраты на перекраску.

ЛИНИИ ПОЖАРНЫХ ГИДРАНТОВ



ПОЖАРНЫЕ ЛИНИИ ДОЛЖНЫ РАБОТАТЬ.

Коррозия угрожает аварийной подаче воды.

ВОЗДЕЙСТВИЕ КИСЛОТ | ЦЕХИ ТРАВЛЕНИЯ



ПАРЫ И БРЫЗГИ КИСЛОТЫ. НАРУЖНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ТРУБ КОРРОДИРУЕТ.

Остатки кислоты остаются активными в питтингах.

ВОЗДЕЙСТВИЕ СОЛИ | ПРИБРЕЖНЫЕ ОБЪЕКТЫ



СОЛЁНЫЙ ВОЗДУХ. НАРУЖНАЯ ПОВЕРХНОСТЬ ТРУБ КОРРОДИРУЕТ.

Соль в питтингах поддерживает коррозию.

МЕХАНИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ

БЕЗ ПЕСКОСТРУЯ. БЕЗ ШЛИФОВКИ. БЕЗ ОГНЕВЯХ РАБОТ.

Сначала очистите. Преобразуйте остаточную ржавчину.

ПОДНЯТЫЕ ТРУБНЫЕ ЭСТАКАДЫ

ТРУДНЫЙ ДОСТУП. ПЕРЕКРАСКА ОЗНАЧАЕТ СНОВА ЛЕСА.

Трубы наверху. Стыки. Опоры.

04 ПОДБЕРИТЕ ПОД НАРУЖНОЕ ВОЗДЕЙСТВИЕ

Завершите систему подходящим защитным покрытием.

ВОЗДЕЙСТВИЕ	ЗАЩИТНОЕ ПОКРЫТИЕ	РЕЗУЛЬТАТ ДЛЯ ЗАКАЗЧИКА
СУХО / ПЫЛЬНО	2050 POLYHYB SHP	БЫСТРАЯ СУШКА. ОДНОКОМПОНЕНТНЫЙ. Защита непосредственно по металлу.
ВЛАЖНО	1040 TST & NMB + 727 SHP	ЗАЩИТА ОТ ВЛАГИ. Эпоксид для неидеальных поверхностей + полиуретановое покрытие.
ПАРЫ КИСЛОТ / БРЫЗГИ / МОРСКАЯ СОЛЬ	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	БАРЬЕР ПРОТИВ КИСЛОТЫ И СОЛИ. Барьер с чешуйками стекла + полиуретановое покрытие.

ИНЖЕНЕРНАЯ ПРОВЕРКА

Z801: Сначала оцените толщину стенки и пригодность трубы. Только допустимые локальные питтинги.

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

Перед нанесением проверьте совместимость покрытия, порядок слоёв, толщину плёнки и отверждение.

НЕ КРАСЬТЕ ПО РЖАВЧИНЕ.

РЕМОНТ. КОНВЕРСИЯ. ЗАЩИТА.

ПОМОГАЕТ ПРЕДОТВРАЩАТЬ УТЕЧКИ ИЗ-ЗА НАРУЖНОЙ КОРРОЗИИ.

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

Эксплуатационные характеристики зависят от состояния основания, подготовки, нанесения и условий эксплуатации.