

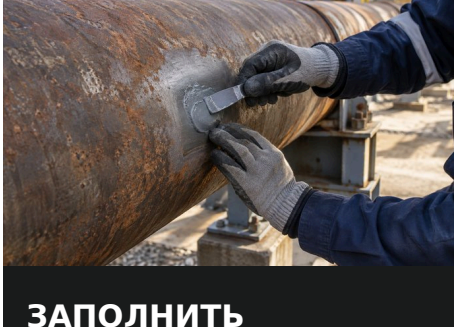
ПРОРЖАВЕВШИЕ ТРУБОПРОВОДЫ. ВОССТАНОВЛЕНЫ. ЗАЩИЩЕНЫ.

КОРРОЗИЯ → ДОРОГОСТОЯЩИЕ ПРОТЕЧКИ → ОСТАНОВКИ → АВАРИИ

КОРРОЗИЯ СЪЕДАЕТ СТЕНКУ ТРУБЫ.

ПОКРАСКА ПОВЕРХ РЖАВЧИНЫ В ПИТТИНГАХ СКРЫВАЕТ СЛЕДУЮЩИЙ ОТКАЗ.

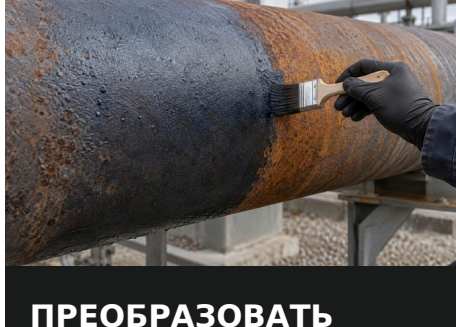
РЕМОНТ. ПРЕОБРАЗОВАНИЕ. ЗАЩИТА.



**ЗАПОЛНИТЬ
ЛОКАЛЬНЫЕ
ПИТТИНГИ.**

Z801 FASTSTEEL

Быстротвердеющий состав со стальным наполнителем для согласованных питтингов.



**ПРЕОБРАЗОВАТЬ
РЖАВЧИНУ.
СОЕДИНИТЬ С**

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

≈ **2x**

СЦЕПЛЕНИЕ

**ОБРАБАТЫВАЕТ
ОСТАТОЧНЫЕ
СЛЕДЫ**

После промывки обрабатывает ржавчину под остаточными следами солей и

≈ **2x**

**СРОК СЛУЖБЫ
СИСТЕМЫ**

**ОБРАЗУЕТ
КОВАЛЕНТНУЮ СВЯЗЬ**

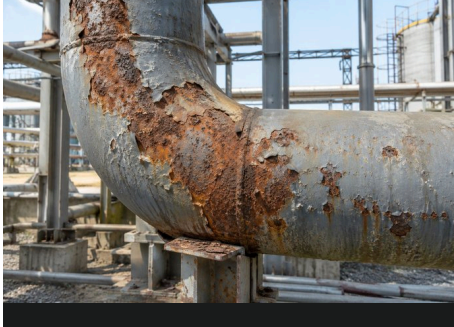
Наномолекулярное сцепление соединяет преобразованную сталь с выбранным финишным

500+

**ЧАСОВ СОЛЕВОГО ТУМАНА
С ЭПОКСИДОМ**

СИНЕ-ЧЁРНЫЙ = ПРЕОБРАЗОВАНО | ОРАНЖЕВЫЙ = ПОВТОРНОЕ ПОКРЫТИЕ

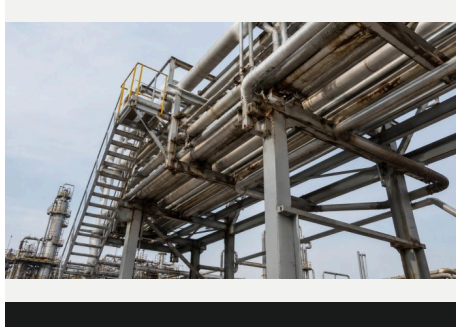
02 ПОЧЕМУ ПЕРЕКРАСКА НЕ РАБОТАЕТ



**ПИТТИНГ СЪЕДАЕТ
СТЕНКУ ТРУБЫ.**

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

**Z801 | ВОССТАНОВЛЕНИЕ
УТРАЧЕННОГО ПРОФИЛЯ**



**ТРУДНО
ПОДГОТОВИТЬ.
РЖАВЧИНА ОСТАЁТСЯ.**

Работающие линии, запрет на искрообразование и высота оставляют ржавчину.

**Z704 | ПРЕОБРАЗУЕТ ТО,
ЧТО ОСТАЁТСЯ**



**КРАСКА
ОТСЛАИВАЕТСЯ.
РЖАВЧИНА РАСТЁТ**

Краска на слабой ржавчине отслаивается и вздувается.

**Z704 | СОЗДАЁТ СЦЕПЛЕНИЕ
С ПОКРЫТИЕМ**

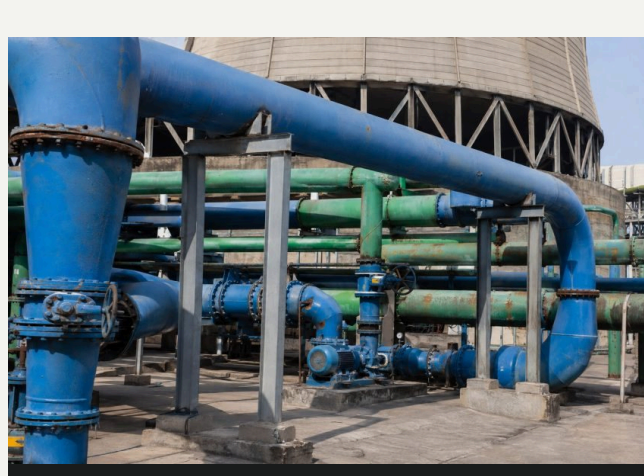
75% ОТКАЗОВ ПОКРЫТИЙ НАЧИНАЮТСЯ С ПЛОХОЙ ПОДГОТОВКИ.

ЕДИНАЯ ПОЛНАЯ СИСТЕМА ЗАЩИТЫ ТРУБОПРОВОДА

ИЗМЕРЕНИЕ > ОЧИСТКА > ВОССТАНОВЛЕНИЕ > ПРЕОБРАЗОВАНИЕ > ЗАЩИТА

03 ГДЕ КОРРОЗИЯ ОБХОДИТСЯ ДОРОЖЕ ВСЕГО

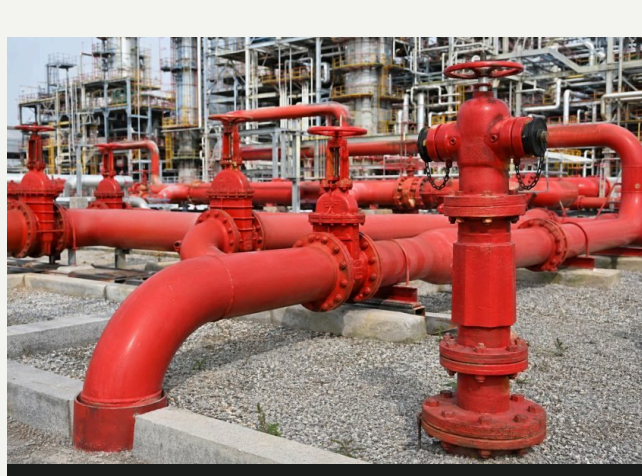
ТРУБОПРОВОДЫ ГРАДИРЕН



**МОКРЫЕ ОПОРЫ.
РЖАВЧИНА ВОЗВРАЩАЕТСЯ.**

Фланцы. Низкие точки. Снова перекрашены.

ЛИНИИ ПОЖАРНЫХ ГИДРАНТОВ



**ПОЖАРНЫЕ ЛИНИИ
ДОЛЖНЫ РАБОТАТЬ.**

Коррозия угрожает аварийному водоснабжению.

ВОЗДЕЙСТВИЕ КИСЛОТЫ | ТРАВЯНЫЕ УЧАСТКИ



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

Остатки кислоты остаются активными внутри питтингов.

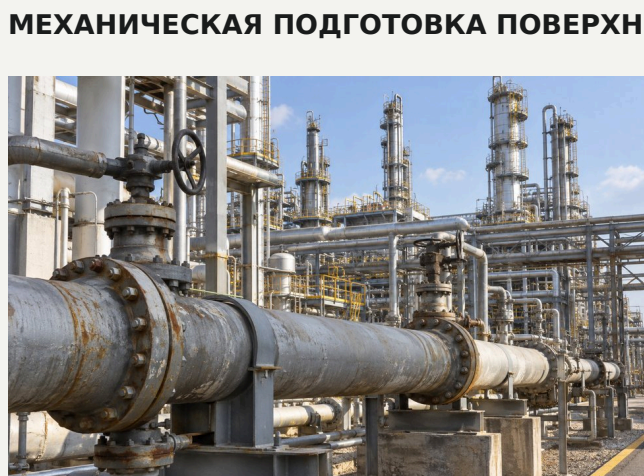
ВОЗДЕЙСТВИЕ СОЛИ | ПРИБРЕЖНЫЕ ОБЪЕКТЫ



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

Остатки солей остаются активными внутри питтингов.

МЕХАНИЧЕСКАЯ ПОДГОТОВКА ПОВЕРХНОСТИ НЕ ДОПУСКАЕТСЯ



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

Пример НПЗ: правила площадки запрещают эти методы. Остаточная ржавчина всё равно требует обработки.

**ЭСТАКАДЫ ТРУБОПРОВОДОВ:
доступ
затруднён. Повторная перекраска
означает новые строительные леса.**

04 ПОДБОР ПО УСЛОВИЯМ НАРУЖНОЙ ЭКСПЛУАТАЦИИ

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

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