

வெளிப்புற PIPELINE CORROSION PROTECTION | 2026

RUST அரிக்கிறது PIPELINES-ஐ

மீண்டும் சரிசெய்து. PROTECT செய்து.

CORROSION → அதிக செலவான LEAKS → SHUTDOWNS → விபத்துகள்**CORROSION, PIPE WALL-ஐ அரிக்கிறது.****PITS-ல் உள்ள RUST மேல் மீண்டும் PAINT அடித்தால் அடுத்த பழுது மறைந்து விடும்.****REPAIR செய்யுங்கள். CONVERT செய்யுங்கள். PROTECT செய்யுங்கள்.****LOCAL PITS-ஐ**
நிரப்புங்கள்.
PROFILE-ஐ மீண்டும்
சரிசெய்யுங்கள்.**Z801 FASTSTEEL**Approved local pits-க்கு
வேகமாக set ஆகும்,
steel-filled repair.**RUST-ஐ CONVERT**
செய்யுங்கள்.
TOPCOAT BOND-ஐ
உருவாக்குங்கள்.**Z704 RUSTEX-NMB**மீதமுள்ள rust-ஐ convert
செய்கிறது.
Salt, acid தடயங்களைக்
கையாள்கிறது.**PIPE-க்கு COAT**
போடுங்கள்.
STEEL-ஐ
காப்பாற்றுங்கள்.**தேர்ந்த TOPCOAT**Moisture, salt, acid
exposure, அழுக்கு
ஆகியவற்றிலிருந்து
வெளிப்புற protection.

01 Z704 உலகின் முதல் தயாரிப்பாக இருப்பது ஏன்

TRIARMOR TECHNOLOGY

**உலகின் முதல் MULTI-CHEMISTRY,
NANO-MOLECULAR ADHESION RUST CONVERTER****ஆழமான RUST-ஐ
CONVERT செய்கிறது**தயார் செய்த pits-க்குள்
மீதமுள்ள rust-ஐ convert
செய்கிறது.**மீதமுள்ள தடயங்களைக்
கையாள்கிறது**கழுவிய பின் salt/acid
தடயங்களின்
கீழே உள்ள rust-ஐ
கையாள்கிறது;
interface-ஐ seal
செய்கிறது.**COVALENT BOND-ஐ
உருவாக்குகிறது**Converted steel-ஐ
protective
topcoat-உடன்
இணைக்கிறது.**≈ 2x**

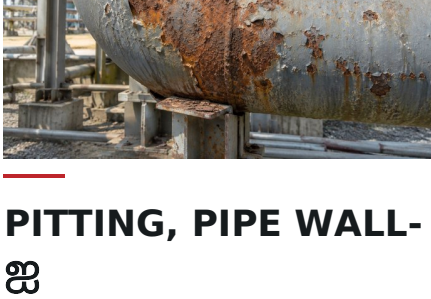
GRIP

≈ 2x

SYSTEM LIFE

500+EPOXY-உடன் SALT SPRAY
test-ல் HOURS**BLUE-BLACK = CONVERTED | ORANGE = மீண்டும் COAT போடுங்கள்**

02 மீண்டும் PAINT அடித்தும் ஏன் பலன் இல்லை

**PITTING, PIPE WALL-
ஐ**
அரிக்கிறது.Rust, moisture, salt, acid
ஆகியவை pits-ல்
சிக்கியே இருக்கும்.**Z801 | இழந்த PROFILE-ஐ
மீண்டும் உருவாக்குங்கள்****TOOLS எட்டாத
இடத்தில் RUST
தங்கிவிடும்.**Pipes இடையே.
Clamps கீழே.
Supports சுற்றி.**Z704 | மீதமுள்ள RUST-ஐ
CONVERT செய்யுங்கள்****PAINT உரிகிறது.
அடியில் RUST
பெருகுகிறது.**பலவீனமான rust-ஆல்
adhesion
குறைந்து blistering
ஏற்படுகிறது.**Z704 | TOPCOAT BOND-
ஐ உருவாக்குங்கள்**

மீண்டும் PAINT அடிப்பதற்கான செலவு PAINT விலையைவிட அதிகம்.

LABOUR + SCAFFOLDING + மீண்டும் PREPARATION

ஒரே முழு PIPELINE SYSTEM

REPAIR**Z801 FASTSTEEL****CONVERT****TRIARMOR Z704****PROTECT****STANVAC TOPCOATS**

இந்த COMBINATION:

இந்தியாவில் STANVAC-க்கு மட்டுமே.**MEASURE → CLEAN → RESTORE → CONVERT → PROTECT**

03 CORROSION எங்கு செலவை அதிகரிக்கிறது

COOLING-TOWER LINES**ஈரமான SUPPORTS.
RUST மீண்டும் வருகிறது.**Flanges. தாழ்வான இடங்கள்.
மீண்டும் PAINT செலவு.**FIRE-HYDRANT LINES****FIRE LINES
வேலை செய்ய வேண்டும்.**Corrosion-ஆல் emergency
water supply-க்கு ஆபத்து.**ACID EXPOSURE | PICKLING PLANTS****ACID FUMES + SPLASHES.
PIPE வெளிப்புறம் அரிகிறது.**Acid மீதங்கள் pits-ல் தொடர்ந்து
செயல்படும்.**SALT EXPOSURE | COASTAL SITES****SALT நிறைந்த காற்று.
PIPE வெளிப்புறம் அரிகிறது.**Pits-ல் உள்ள salt, corrosion-ஐ
தொடர்ச் செய்கிறது.**MECHANICAL SURFACE
PREPARATION-க்கு அனுமதி இல்லை****BLASTING இல்லை.
GRINDING இல்லை.
HOT WORK இல்லை.**முதலில் CLEAN செய்யுங்கள்.
மீதமுள்ள RUST-ஐ CONVERT
செய்யுங்கள்.**உயரத்தில் உள்ள PIPE RACKS****சென்று அடைவது கடினம்.
மீண்டும் PAINT என்றால்
மீண்டும் SCAFFOLDING
தேவை.**மேலே உள்ள pipes.
Joints. Supports.

04 வெளிப்புற EXPOSURE-க்கு ஏற்பத் தேர்வு

சரியான protective coating-ஐத் தேர்ந்து system-ஐ முழுமையாக்குங்கள்.

EXPOSURE **PROTECTIVE COATING** **CUSTOMER-க்கு கிடைப்பது****உலர் / தூசி
நிறைந்த****2050 POLYHYB SHP****வேகமாக உலரும். ONE-PACK.**நேரடியாக metal மேல்
protection.**ஈரமான****1040 TST & NMB
+ 727 SHP****MOISTURE-இலிருந்து
PROTECTION.**Surface-tolerant epoxy
+ polyurethane finish.**ACID FUMES /
SPLASHES /
COASTAL SALT****1040 TST & NMB
+ 718 EGF + 727 SHP****ACID + SALT BARRIER.**Glass-flake barrier
+ polyurethane finish.**ENGINEERING CHECK****Z801:** முதலில் wall thickness, fitness-ஐச் சரிபார்க்கவும். Approved local pits-க்கு
மட்டும்.**Z704:** உதிரும் scale, oil, அழுக்கை அகற்றுங்கள்; முதலில் salt-ஐக் கழுவங்கள்.
அதிகபட்சம் **70°C.**போடும் முன் topcoat compatibility, layer order, film build, cure ஆகியவற்றை உறுதி
செய்யுங்கள்.

RUST மேல் PAINT அடிக்காதீர்கள்.

**REPAIR செய்யுங்கள். CONVERT
செய்யுங்கள். PROTECT செய்யுங்கள்.**

வெளிப்புற CORROSION-ஆல் வரும் LEAKS-ஐத் தடுக்க உதவும்.

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

Performance என்பது substrate நிலை, preparation, application, service exposure ஆகியவற்றைப்
பொறுத்தது.