తుప్పు కరుస్తుంది పైప్‌లైన్లను.

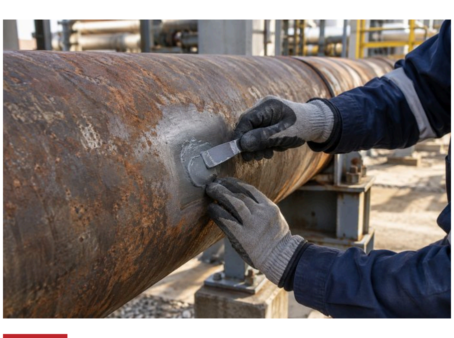
రిస్టోర్ అయ్యాయి. ప్రొటెక్ట్ అయ్యాయి.

తుప్పు ➡ ఖరీదైన లీక్‌లు ➡ షట్‌డౌన్‌లు ➡ ప్రమాదాలు

తుప్పు పైప్ గోడను తినేస్తుంది.

గుంతల్లో తుప్పు మీద మళ్ళీ పెయింట్ వేస్తే తర్వాతి వైఫల్యం దాక్కుంటుంది.

రిపేర్ చేయండి. కన్వర్ట్ చేయండి. ప్రొటెక్ట్ చేయండి.



లోకల్ గుంతలను నింపండి. ప్రొఫైల్‌ను తిరిగి తెండి.

Z801 FASTSTEEL

వేగంగా సెట్ అయ్యే, స్టీల్‌తో నింపిన రిపేర్ ఆమోదించిన గుంతలకు.

తుప్పును కన్వర్ట్ చేయండి. టాప్‌కోట్‌ను బాండ్ చేయండి.

Z704 RUSTEX-NMB

మిగిలిన తుప్పును కన్వర్ట్ చేస్తుంది. ఉప్పు యాసిడ్ అవశేషాలను ట్రీట్ చేస్తుంది.

పైప్‌ను కోట్ చేయండి. స్టీల్‌ను షీల్డ్ చేయండి.

ఎంపిక చేసిన టాప్‌కోట్

తేమ, ఉప్పు, యాసిడ్ ఎక్స్‌పోజర్ మురికి నుండి బాహ్య రక్షణ.

01 Z704 ప్రపంచంలో మొదటిది ఎందుకు

TriArmor టెక్నాలజీ

ప్రపంచంలో మొట్టమొదటి బహుళ-రసాయన, నానో-మాలిక్యులర్ అడిషన్ రస్ట్ కన్వర్టర్

లోతుగా తుప్పును కన్వర్ట్ చేస్తుంది

పరిపూరక చర్యలు సిద్ధం చేసిన గుంతల్లో లోతుగా మిగిలిన తుప్పును చేరుకుంటాయి.

మిగిలిన అవశేషాలను ట్రీట్ చేస్తుంది

కడిగిన తర్వాత, మిగిలిన ఉప్పు మరియు యాసిడ్ అవశేషాల కింద ఉన్న తుప్పును ట్రీట్ చేస్తుంది; ఇంటర్‌ఫేస్‌ను సీల్ చేస్తుంది.

కోవాలెంట్ బాండ్‌ను నిర్మిస్తుంది

నానో-మాలిక్యులర్ కప్లింగ్ కన్వర్ట్ అయిన స్టీల్‌ను ఎంపిక చేసిన టాప్‌కోట్‌కు బాండ్ చేస్తుంది.

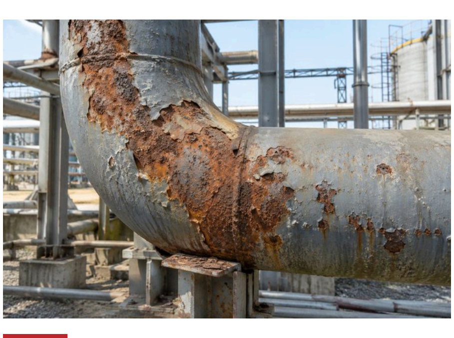
≈ 2x
గ్రిప్

≈ 2x
సిస్టమ్ జీవితకాలం

500+
గంటల సాల్ట్ స్ప్రే ఎపాక్సీతో

నీలం-నలుపు = కన్వర్టెడ్ | ఆరెంజ్ = రీకోట్

02 రీపెయింటింగ్ ఎందుకు విఫలమవుతుంది



పిటింగ్ తినేస్తుంది పైప్ గోడను.

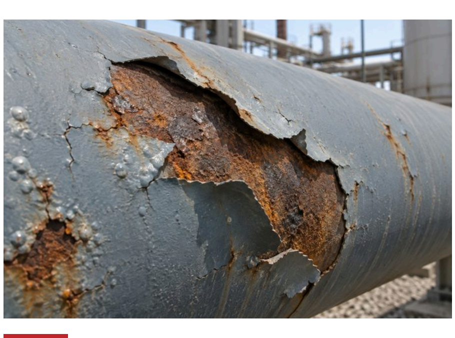
గుంతల్లో తుప్పు, తేమ, ఉప్పు, యాసిడ్ అవశేషాలు నిలిచి ఉంటాయి. పెయింట్ కొనసాగుతున్న తుప్పును దాచగలదు.

Z801 | కోల్పోయిన ప్రొఫైల్‌ను తిరిగి తెండి

పనిముట్లు చేరుకోలేని చోట తుప్పు అలాగే ఉండిపోతుంది.

పైపుల మధ్య. క్లాంప్‌ల కింద. సపోర్టుల చుట్టూ.

Z704 | మిగిలింది కన్వర్ట్ చేయండి



పెయింట్ ఊడిపోతుంది. కింద తుప్పు పెరుగుతుంది.

బలహీనమైన తుప్పు మీద పెయింట్ ఊడిపోయి బొబ్బలు వస్తుంది.

Z704 | టాప్‌కోట్ బాండ్‌ను నిర్మించండి

75% కోటింగ్ వైఫల్యాలు పేలవమైన ప్రిపరేషన్ వల్లే మొదలవుతాయి.

ఒకే పూర్తి పైప్‌లైన్ సిస్టమ్

కొలవండి → శుభ్రం చేయండి → రిస్టోర్ చేయండి → కన్వర్ట్ చేయండి → ప్రొటెక్ట్ చేయండి

03 తుప్పు ఎక్కడ ఎక్కువ నష్టం చేస్తుంది

కూలింగ్-టవర్ లైన్లు

తడి సపోర్టులు. తుప్పు మళ్ళీ వస్తుంది.

ఫ్లాంజిలు. తక్కువ ఎత్తు పాయింట్లు. మళ్ళీ పెయింట్ వేయాల్సిందే.

ఫైర్-హైడ్రంట్ లైన్లు

ఫైర్ లైన్లు తప్పనిసరిగా పని చేయాలి.

తుప్పు అత్యవసర నీటి సరఫరాను ప్రమాదంలో పడేస్తుంది.

యాసిడ్ ఎక్స్‌పోజర్ | పికిలింగ్ ప్లాంట్లు

యాసిడ్ పొగలు + చిమ్మటలు. పైప్ బయటి భాగం తుప్పు పడుతుంది.

యాసిడ్ అవశేషాలు గుంతల్లోపల యాక్టివ్‌గా ఉండిపోతాయి.

ఉప్పు ఎక్స్‌పోజర్ | తీరప్రాంత సైట్లు

ఉప్పు నిండిన గాలి. పైప్ బయటి భాగం తుప్పు పడుతుంది.

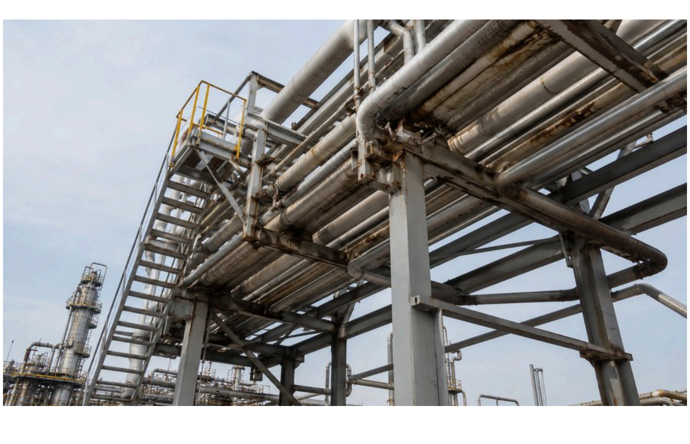
ఉప్పు అవశేషాలు గుంతల్లోపల యాక్టివ్‌గా ఉండిపోతాయి.

మెకానికల్ సర్ఫేస్ ప్రిపరేషన్‌కు అనుమతి లేదు

బ్లాస్టింగ్ లేదు. గ్రైండింగ్ లేదు. హాట్ వర్క్ లేదు.

సైట్ నిబంధనలు ఈ పద్ధతులను నిషేధించే చోట, మిగిలిన తుప్పుకు ఇంకా ట్రీట్‌మెంట్ అవసరమే.

ఎత్తైన పైప్ ర్యాక్‌లు



చేరుకోవడం కష్టం. మళ్ళీ పెయింట్ అంటే మళ్ళీ స్కాఫోల్డింగ్.

ఓవర్‌హెడ్ పైపులు, జాయింట్లు, సపోర్టుల మీద తుప్పును చేరుకోవడం కష్టం.

04 బాహ్య ఎక్స్‌పోజర్‌ను బట్టి సిస్టమ్‌ను ఎంచుకోండి

ఎక్స్‌పోజర్	STANVAC సిస్టమ్	కస్టమర్ ఫలితం
పొడి / దుమ్ముతో కూడిన	2050 POLYHYB SHP	వేగంగా ఆరిపోయే, వన్-కాంపోనెంట్, డైరెక్ట్-టు-మెటల్ ప్రొటెక్షన్.
తడి	1040 TST & NMB + 727 SHP	సర్ఫేస్-టాలరెంట్ ఎపాక్సీ బేస్ + పాలియురిథేన్ ఫినిష్.
యాసిడ్ పొగలు / చిమ్మటలు / తీరప్రాంత ఉప్పు	1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP	గ్లాస్-ఫ్లేక్ బాహ్య బారియర్ + పాలియురిథేన్ ఫినిష్.

ఇంజినీరింగ్ చెక్

Z801: ముందుగా గోడ మందం, ఫిట్‌నెస్ అంచనా వేయండి. ఆమోదించిన లోకల్ గుంతల్లో మాత్రమే.

Z704: ముందుగా వదులుగా ఉన్న స్కేల్, నూనె, మురికిని తొలగించండి; ఉప్పును మొదట కడగండి. గరిష్టంగా 70°C.

అప్లై చేసే ముందు టాప్‌కోట్ కాంపాటిబిలిటీ, లేయర్ క్రమం, ఫిల్మ్ బిల్డ్, క్యూర్‌ను నిర్ధారించుకోండి.

తుప్పు మీద నేరుగా పెయింట్ వేయకండి.

రిపేర్ చేయండి. కన్వర్ట్ చేయండి. ప్రొటెక్ట్ చేయండి.

మీ సిస్టమ్‌ను నిర్ణయించడానికి Stanvacను అడగండి

పైప్ సర్వీస్ | ఆపరేటింగ్ టెంపరేచర్ | ఏరియా షేర్ చేయండి

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

పనితీరు సబ్‌స్ట్రేట్ స్థితి, ప్రిపరేషన్, అప్లికేషన్, సర్వీస్ ఎక్స్‌పోజర్‌పై ఆధారపడి ఉంటుంది.