کوٹنگ فیل ہونے کی سیریز · 4 میں سے 3
آلودگی کے حساس زونز

کوٹنگز جلدی کیوں ناکام ہوتی ہیں — حصہ 3

جہاں بلاسٹنگ کی گرٹ کبھی نہیں اڑ سکتی — چنانچہ کوٹنگز کبھی قائم نہیں رہتیں

*پروڈکٹ میں ایک گرام گرٹ پینٹ کے کام سے کہیں زیادہ مہنگی پڑتی ہے۔ **چنانچہ زنگ باقی رہتا ہے۔***

جہاں دھول پروڈکٹ خراب کر دے یا مشینیں تباہ کر دے، وہاں فولاد کو صرف ایک پونچھ اور دوبارہ پینٹ ملتا ہے۔ کوٹ باقی رہ جانے والے زنگ کے اوپر ناکام ہو جاتی ہے — **بار بار۔**

جہاں یہ ہوتا ہے

فوڈ & بیوریج پلانٹس — کھلی پروڈکٹ کے قریب گرٹ کا مطلب ہے ریکال۔ میزانین فولاد کاسمیٹک کوٹس کے نیچے زنگ آلود ہوتا رہتا ہے۔

فارما پلانٹس — ہوا میں موجود گرٹ اس لائسنس کو توڑ دیتی ہے جس پر پلانٹ چلتا ہے۔

چلتے ہوئے مشین ہالز — کاغذ، ٹیکسٹائل، ٹربائنز، کمپریسرز۔ ایک بیئرنگ میں گرٹ کروڑوں کا نقصان کر دیتی ہے۔ مشینیں پینٹنگ کے لیے نہیں رکتیں — چنانچہ تیاری کبھی نہیں ہوتی۔

الیکٹرانکس & پرنٹنگ — ایک بلاسٹنگ سیشن برسوں کے دھول کے نظم و ضبط کو ختم کر دیتا ہے۔

بھرے ہوئے گودام — سامان ہٹانا یا ڈھانپنا پینٹنگ سے زیادہ مہنگا پڑتا ہے۔ چنانچہ کوئی تیاری نہیں کرتا۔

کھلی پروڈکٹ کے اوپر فولاد — گرٹ کبھی نہیں اڑ سکتی

مشینیں جو کبھی نہیں رکتیں — اور کبھی تیار نہیں ہوتیں

انوینٹری کے اوپر پینٹنگ: تیاری ناممکن

کوٹنگ کیوں ناکام ہوتی ہے

بلاسٹنگ کی ممانعت کے ساتھ، نئی کوٹ **زنگ سے جڑتی ہے، فولاد سے نہیں۔** چپکاؤ پہلے دن سے کمزور ہوتا ہے۔ ٹکڑے مہینوں کے اندر گرتے ہیں — عین اسی جگہ میں جس کی حفاظت کے لیے قوانین بنے ہیں۔

جہاں گرٹ کبھی نہیں اڑ سکتی وہاں کا جواب

Z 704 RUSTEX – NMB: گرٹ سے پاک، دھول سے پاک، ٹھنڈا — برش یا رولر، بغیر شٹ ڈاؤن کے۔ یہ زنگ کو ہر گڑھے کی تہہ تک تبدیل کرتا ہے اور ٹاپ کوٹ کو مالیکیولر سطح پر جوڑ دیتا ہے۔ ایک صاف عمل۔ کوٹنگز جو قائم رہیں۔ اس صفحے کے ساتھ Z 704 فلائر دیکھیں۔

اپنی لائن روکے بغیر ثابت کریں

اپنی چلتی ہوئی لائن کے اوپر زنگ آلود فولاد چنیں۔ ہم اسے صاف اور لائیو طریقے سے علاج کریں گے۔ مفت۔

sales@stanvac.com · +91-8527199811

STANVAC · سرفیس پروٹیکشن ڈویژن
Plot 551, Sector-37, Pace City-II, Gurugram 122001 · +91-8527199811 · www.stanvac.com