

دنیا کا پہلا ملٹی کیمسٹری، نینو-مالیکیولر ایڈیٹرز رسٹ کنورٹر — جسے **TriArmor** ٹیکنالوجی طاقت دیتی ہے

Steel اور Pipelines کے لیے Industrial Rust Converter

Z 704 RUSTEX – NMB

جہاں abrasive blasting ممکن نہیں، وہاں steel structures، tanks اور pipelines پر Z 704 RUSTEX – NMB کو rust converter اور adhesion primer کے طور پر استعمال کیا جاتا ہے۔

ثابت شدہ رسٹ کنورٹر — اب 2026 کے لیے نئے سرے سے بنایا گیا۔

کوٹنگ جو برسوں تک قائم رہتی ہے — اس فولاد پر بھی جسے آپ بلاسٹ یا گرائنڈ نہیں کر سکتے۔

5% GDP کا حصہ جو بھارت میں ہر سال رنگ کی وجہ سے ضائع ہوتا ہے۔

75% کوٹنگ کی ناکامیوں میں سے ۵۰ حصہ جو ناقص سطحی تیاری سے شروع ہوتا ہے۔



پہلے

بعد

یہ پوچھا گیا ہے

— بھارت — **GAIL** پائپ لائن، 2014 ناگام میں رنگ لگی گیس پائپ لائن کئی دن ایک پوتی رہی، پھر پھٹ گئی — تقریباً 22 لوگ مارے گئے اور پورا گاؤں تباہ ہو گیا۔

— جینوا، اٹلی — 2018، اسٹیل کے سپاروں کو لگے رنگ نے مورفائی روڈ برج گرا دیا، جس میں 43 لوگ مارے گئے۔

دیکھنے میں ٹھیک لگنے والی کوٹنگ کے نیچے رنگ دیواروں کو پتلا کرتا، ڈھانچوں کو کمزور کرتا اور مشینری کو ناکارہ بنا دیتا ہے — یہاں تک کہ وہ لیک ہو جائے، جل اٹھے یا گر جائے۔

چار کام • ایک کوٹ — ایک منفرد ملٹی کیمسٹری فارمولا۔

یہ رنگ کو **بدلتا** ہے، فولاد کو **سیل** کرتا ہے، ٹاپ کوٹ کو **جوڑتا** ہے — اور **قائم رہتا** ہے۔ ملٹی کیمسٹری پر گڑھے کی تہہ تک رنگ کو پکڑ لیتی ہے، جہاں ایک کیمسٹری صرف اوپری سطح کو چھوتی ہے؛ نینو-مالیکیولر بانڈنگ فولاد اور ٹاپ کوٹ دونوں کو مضبوطی سے جکڑ لیتی ہے۔

پیسہ واپس آتا ہے — اور یہ ثابت شدہ ہے — آزاد رنگ ریسرچ کی بنیاد پر۔

رنگ پر سیدھا پیٹ کرنے کے بجائے، Z 704 TriArmor سے جڑی سطح پر کوٹنگ لگنے سے یہ ثابت ہوا ہے کہ:

- ★ فولاد سے تقریباً **×2 زیادہ مضبوطی** سے چپکتی ہے
- ★ ٹوٹنے سے پہلے تقریباً **×2 زیادہ عرصہ** چلتی ہے
- ★ **چھلکنے، ایلے ہلنے اور تہہ کے نیچے رنگ لگنے** کے خلاف کیل پیٹر مزاحمت کرتی ہے

آدھے دیوارہ پیٹ — اور ہر پچایا گیا دیوارہ پیٹ لاگت، وقت اور **پان ورک آف کے خطرے** سے بچاؤ ہے۔

عام کنورٹر بمقابلہ Z 704 — فرق

عام، ایک کیمسٹری والا کنورٹر	TriArmor — Stanvac Z 704 ملٹی کیمسٹری + نینو بانڈنگ
ایک کیمسٹری — صرف اوپری سطح کو چھوتی ہے	ملٹی کیمسٹری — ہر گڑھے میں گہرائی تک اثر کرتی ہے
چھتہ دار تہہ؛ ٹاپ کوٹ سے جڑتی ہی نہیں	نینو-مالیکیولر بانڈنگ سیل کرتی اور ٹاپ کوٹ کو جوڑتی ہے — نیلا سیاہ رنگ ثابت کرتا ہے کہ کام ہو گیا
ایک ہی موسم میں دیوارہ رنگ لگ جاتا ہے	برسوں چلتی ہے — ایپوکسی پرانمر کے نیچے +500 گھنٹے سالٹ اسپرے میں بھی قائم رہتی ہے
نمک اور تیزاب کو اندر پھنسا لیتا ہے — تہہ کے نیچے گڑھے بڑھتے رہتے ہیں	سادہ دھلائی کے بعد بچا کھچا نمک اور تیزاب بھی سہ لیتا ہے — نیچے ہی بے اثر کر کے مضبوطی سے سیل کر دیتا ہے

جہاں یہ اپنی جگہ بناتا ہے

لامبو، چٹوے پوئے پلائٹ — ٹھنڈا لگتا ہے اور گرٹ فری ہے؛ نہ شٹ ڈاؤن، نہ مشینری یا پروڈکٹ کے پاس بلاسٹنگ گرٹ۔

آگ کے خطرے کا **پاٹ ورک ممنوعہ** زون — ریفرنری، گیس، سلیوٹ اور دھول والی جگہیں؛ ٹھنڈا برش پوتا ہے، جنگاری بالکل نہیں۔

نمک اور تیزاب والا ماحول — ساحلی، کھاد، کیمیکل اور بہاؤ کے پلائٹ کا فولاد؛ دھوئیں، خشک کریں — Z 704 باقی نمک کے نیچے ہی بدل کر اسے باہر سیل کر دیتا ہے۔

ریفرنریز، پیٹروکیمیکلز، کھادیں، بجلی گھر، اسٹیل پلائٹ، اینک & پائپ لائن، بندرگاہ & میرین — اور ہر بھاری صنعت میں، جہاں بھئی فولاد کو لائیو حالت میں بچایا ہو۔

کیسے لگائیں

1	دھوئیں & خشک کریں	2	مکس کریں (5–6 منٹ)	3	برش یا HVLP	4	24–6 گھنٹے میں ٹاپ کوٹ
---	-------------------	---	--------------------	---	-------------	---	------------------------

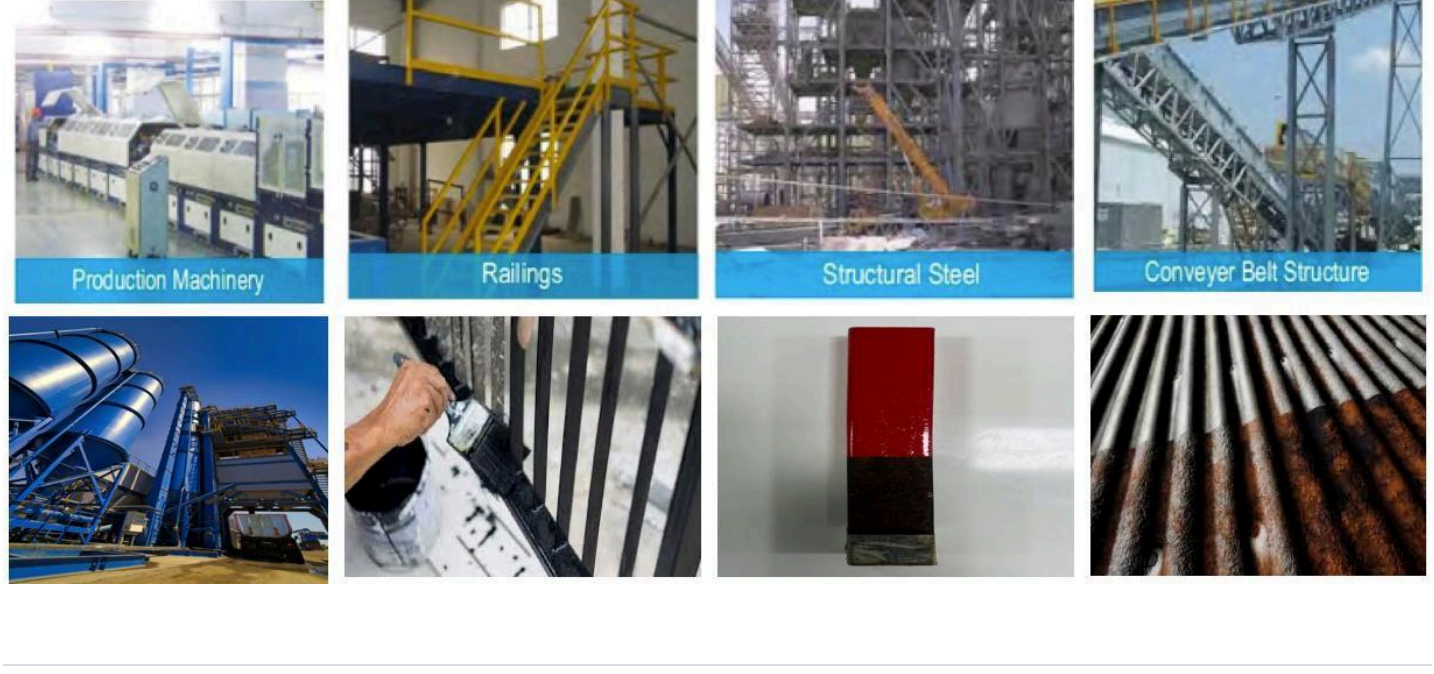
ٹیپ: ساحلی یا تیزابی دھوئیں والے فولاد پر پہلے **تازہ پانی** سے دھو کر لے اتر کریں، پھر خشک کریں۔

الکلان باقیات کے لیے نہیں (سینٹ/چوٹے کے چھینٹے، کاسٹک زون) + پٹانا + پہلے بے اثر کر کے دھونا۔

مفت سائٹ ٹرائل کے لیے درخواست دیں

اپنے پلائٹ کا سب سے زیادہ رنگ آلود پینل چنیں۔ پورا ڈھپلا رنگ ہٹا دیں، پھر ہم آپ کے سامنے اسے دھوئیں گے، بدلوں گے اور سیل کریں گے — **30 منٹ، بالکل مفت** — اور آپ خود دیکھیں گے کہ رنگ نیلا سیاہ ہو رہا ہے۔

+91-8527199811 • **sales@stanvac.com**



2026 ایڈیشن • اسپیسفائرز & ایپلیکٹرز کے لیے

تکنیکی نوٹ

Z 704 RUSTEX – NMB

ملٹی کیمسٹری، نینو-مالیکیولر ایڈیٹرز رسٹ کنورٹر • **TriArmor** ٹیکنالوجی • ٹو-پیک، سائٹ پر مکس پوئے والا، واٹر بورن

پروڈکٹ کی تفصیل

Z 704 RUSTEX – NMB ایسے فولاد کے لیے رسٹ کنورٹر اور ایڈیٹرز پرانمر ہے جسے پاتھ یا پاور ٹول سے صاف کیا گیا ہو (St 2 / St 3) اور جہاں ابریسو بلاسٹنگ ممکن نہ ہو۔ یہ سطح کی کمی بیشی کو برداشت کر لیتا ہے۔ اس کی **TriArmor ملٹی کیمسٹری** ایسے تبدیلی کے عمل ملاتی ہے جو گڑھوں کی تہہ تک باقی رنگ کو پکڑ لیتی ہیں، اور ساتھ ایک نینو-مالیکیولر کیننگ لینر پوتی ہے جو ایک طرف تبدیل شدہ فولاد سے اور دوسری طرف لگائے گئے ٹاپ کوٹ سے مضبوطی سے جڑتی ہے۔ اس پروڈکٹ کو مکمل تاثیر کے لیے سائٹ پر ہی تازہ مکس کیا جاتا ہے، اور جب تبدیلی مکمل ہو جائے تو رنگ یکساں نیلا سیاہ ہو جاتا ہے۔

کام کرنے کا طریقہ

- ملٹی کیمسٹری تبدیلی — گڑھوں کے اندر تک باقی رنگ کو ایک مضبوط، چپکنے والی، پیسو تہہ میں بدل دیتی ہے، جہاں ایک کیمسٹری کا کنورٹر نہیں پہنچ پاتا۔
- نینو-مالیکیولر بانڈنگ — تبدیل شدہ فولاد اور ٹاپ کوٹ کے بیچ ایک کوویلنٹ جوڑ؛ یہ سطح پر بیلھی محض ایک تہہ نہیں، بلکہ ایک اصل جوڑ ہے۔
- گیلے پن میں بھی چپکاو — یہ کوویلنٹ جوڑ پانی سے نہیں ہلتا؛ نمی انٹرفیس تک پہنچے تب بھی کوٹنگ کا چپکاو برقرار رہتا ہے۔
- سیل شدہ & پیسو — تہہ کے نیچے رنگ کو وہ چیزیں ہی نہیں ملتیں جو اسے چاہیں؛ اس لیے رنگ نہ پھیلتا ہے، نہ کوٹنگ کو اٹھاتا یا ایلے ڈالتا ہے۔

کارکردگی & ایپلیکیشن ڈیٹا

مکسنگ	کٹ کے مطابق ملتا ہے؛ یکساں پوئے تک 5–6 منٹ مکس کریں۔ سائٹ پر تازہ مکس کیا جاتا ہے۔
pH (مکسڈ)	4–2
پوٹ لائف	3–4 گھنٹے
کورج	7 m ² فی لیٹر فی کوٹ (اوسطاً، پروفائل پر منحصر)۔ پائے رنگ پر زیادہ سے زیادہ 10 sqm/ltr & بہت زیادہ، پیڑی دار، جذب کرنے والے رنگ پر کم از کم 5-6 sqm/ltr۔
لگاتے کا طریقہ	برش، رولر یا HVLP اسپرے
سروس / لگاتے کا درجہ حرارت	1°C to 70°C
تبدیلی کی نشانی	سرخی مائل بھورا رنگ نیلا سیاہ ہو جاتا ہے؛ جہاں نارنجی رنگ رہ جائے وہاں دوبارہ کوٹ کی ضرورت ہے
اوور کوٹنگ ونڈو	24 گھنٹے کے اندر ٹاپ کوٹ
موزوں ٹاپ کوٹس	ایپوکسی، پولی یوریتھین، الکنڈ، TPA
سائٹ اسپرے کارکردگی	+500 گھنٹے (ایپوکسی ٹاپ کوٹ کے ساتھ سسٹم)
پیکجنگ	kg kits 20 / 5 / 1

سطح کی تیاری & باقیات سے متعلق رہنمائی

- معماری تیاری: پاتھ یا پاور ٹول سے ڈھپلا رنگ، اسکیل اور پرانی کوٹنگ پٹائش (St 2 / St 3)؛ تیل اور گریس صاف کریں؛ دھو کر خشک کریں۔
- نمکین باقیات (کلورائیڈ، سلفائیڈ): لگاتے سے پہلے تازہ پانی سے دھو کر خشک کریں — دھونے سے ڈھپلا نمک نکل جاتا ہے؛ پھر Z 704 بچے کھچے نمک کے نیچے ہی تبدیلی لا کر اسے مضبوطی سے سیل کر دیتا ہے۔ یہ سیل شدہ جوڑ اس آسٹوٹک پلسٹریٹنگ کا مقابلہ کرتا ہے جس کی وجہ سے بچا ہوا نمک عام کنورٹروں کو ناکام بنا دیتا ہے۔
- تیزابی باقیات / تیزابی دھوئیں والے علاقے: یہاں یہ اچھی طرح کام کرتا ہے — مکس شدہ پروڈکٹ خود تیزابی پوتا ہے (pH 2–4) اور اس فعال رنگ کو دبا دیتا ہے جسے تیزابی دھواں بڑھاتا رہتا ہے۔ پہلے بھاری جمی پوئی گندگی دھو کر خشک کریں۔
- الکلان باقیات — یہاں کام نہیں کرتا:** سینٹ یا چوٹے کے چھینٹے اور کاسٹک زون کی گندگی تبدیلی کے عمل کو بے اثر کر دیتی ہے۔ ایسی سطحوں کو لگاتے سے پہلے دھو کر بے اثر کریں۔
- ڈی گریزنگ کا متبادل نہیں: تیل، گریس، مل اسکیل اور کائی وغیرہ لگاتے سے پہلے پٹانا ضروری ہے۔

لگاتے کا طریقہ

1. دھوئیں & خشک کریں (ساحلی/نمکین/تیزابی دھوئیں والے فولاد پر تازہ پانی سے دھونا لازمی ہے) ← 2. پوری کٹ 5–6 منٹ مکس کریں ← 3. برش، رولر یا HVLP سے لگائیں، گڑھوں اور دراڑوں میں اچھی طرح لگائیں ← 4. یکساں نیلے سیاہ رنگ کی تصدیق کریں؛ جہاں نارنجی رنگ رہ جائے وہاں دوبارہ کوٹ کریں ← 5. 24 گھنٹے کے اندر ٹاپ کوٹ کریں۔

استعمال کی جگہیں

تیل & گیس ریفائننگ — پائپ ریک، پروسیس کالم، ایکسیچینجر شیل، پمپ/کمپریسر اسکیڈ، فلیٹر ڈھانچے، اسفینر، بلاٹ۔

پیٹروکیمیکلز & پولیمرز — کریکر اور ری ایکٹر ڈھانچے، سٹائلو، کنوینر گیلری، پیگنگ پلائٹ کا فولاد۔

کھادیں — امونیا/یوریا پلائٹ کا فولاد، پرلنگ ٹاور، تیزاب اور بہاؤ والے علاقے کا فولاد، پائپ برج۔

گیس پروسیسنگ & تقسیم — گیس پلائٹ، LNG ٹریمیل، کمپریسر اسٹیشن، سٹی گیس نیٹ ورک، میٹرائنگ اسکیڈ۔

فارما، فوڈ & بیوریج — پلائٹ، میزائین اور پیکنگ پال کا فولاد؛ آلودگی نہیں، فٹس صاف۔

اسٹیل & میٹل پلائٹس — کرک اون، سنڈر، بلاسٹ فرنس اور رولنگ مل کے ڈھانچے، اسٹاک پارڈ کی کرینیں۔

پاور جنریشن — پاور ہاؤس ESP ڈھانچے، ڈکٹ اور فلیو کا فولاد، کولمر پنڈلنگ پلائٹ، کرلنگ ٹاور کا فولاد، ٹرانسمیشن ٹاور۔

سیمنٹ — پری پلنڈ ٹاور، بھٹے کے سہارے، کنوینر گیلری، بیگ ہاؤس اور سٹیلو ڈھانچے۔

اینک، پینل & بائپ لائن — شیل اور چھتیں، فلوئنگ روک کے کنارے، بند کا فولاد، لوڈنگ گینڈری، مینی فولڈ میرین، بندرگاہیں & آف شور — جلیاں، گینگ ورے، کریٹیں، ڈیلٹ فارم اور جیکٹ کا فولاد، اسٹیشن زون کے پرزے، لاک گینڈری، پانی & گندا پانی — پین اسٹاک، گینڈری، اسکرین، کلیریفائر برج، گیلری پائپنگ، واک ورے۔

پل، انفراسٹرکچر & ریلوے — گرڈ، ٹرس، بینرنگ، گینڈری، OHE ماسٹ، ویگن، ڈیو کا فولاد۔

ذخیرہ شدہ اسپرینرز & میٹریل پنڈلنگ — کوینر، کریٹیں، کاسٹنگ، ویلو اور پمپ کی ہڈی، موٹریں، پارڈ اسپرینرز۔

حدود & حفاظت

بے اثر کرنے والی دھلائی کے بغیر الکلان آلودہ سطحوں پر استعمال نہ کریں • بھاری خراب فولاد کی ساختی مرمت کا متبادل نہیں ہے (باقی موٹائی چیک کریں) • مکس کرنے پر تیزی ہو جاتا ہے — دستائے اور آٹکھوں کی حفاظت پہنیں؛ استعمال سے پہلے SDS دیکھیں۔