STANVAC
机械维护优势

52

印度最佳

机械 维护 解决方案

为什么选择？

技术的
与众不同。
您的独特收益。

保护燃气管道，减少重复维护。

01 防腐蚀保护

保护钢材和设备，抵御腐蚀、化学侵蚀和冲蚀。

为多尘厂区钢材 提供快干保护。

01 | 2050 Polyhyb SHP

应用。C1-C3环境中的工厂钢结构、机械和 混凝土，包括多尘厂区。

技术。具备SHP防尘疏水性能的混合共聚物； 耐盐雾500+小时。

客户收益。无需另加固化剂即可施工， 保持光泽，排斥灰尘和水。

以适应基层状况 的体系保护潮湿、 生锈的钢材。

02 | 1040 TST & NMB + 727 SHP

应用。潮湿、沿海和工业区域的冷却塔、储罐、 管道和镀锌钢材。

技术。耐潮湿、耐锈蚀的低表面张力环氧-PU； 耐盐雾2,000+小时，在ST-2钢材上的 附着力为1,200+ psi。

客户收益。保护难以处理的钢材， 底漆附着牢固，防护面层排斥水分， 有助于减少反复维护。

用玻璃鳞片 屏障抵御酸和 化学侵蚀。

03 | 1040 TST & NMB + 718 EGF + 727 SHP

应用。酸雾区、石膏厂、造纸厂、 酸液围堰和C5海洋环境钢结构。

技术。MIO、玻璃鳞片酚醛环氧及PU涂层； 耐盐雾3,000+小时；在98% H_2SO_4和 33% HCl中具备六个月浸泡性能。

客户收益。保护严苛化学工况中的钢材， 减少反复进行防腐维护的需求。

保护DG烟囱， 抵抗高温剥落。

04 | ES 70 2K

应用。DG排气烟囱、歧管、 炉体、换热器及预热器。

技术。含充气陶瓷微球的2K常温固化 有机硅共聚物；无需后加热； 使用温度最高600°C。

客户收益。减少辐射热损失， 同时保护高温设备表面免受腐蚀。

重建磨损壳体， 改善流动 并抵抗磨损。

05 | 1190 Stangard + 731 ER Xtream (Nano)

应用。泵壳、溜槽、弯头、旋风分离器 以及物料输送或破碎设备。

技术。731：纤维增强陶瓷-锆NMB重建 修补剂。1190：可刷涂陶瓷 纳米颗粒面涂层。

客户收益。恢复磨损表面，延长遭受冲蚀和 细颗粒磨损的部件的 使用寿命。

3. 指定浸泡工况前，请确认化学品浓度和温度。 钢材涂装体系。按规定在选定底漆和面漆之前使用Z704 RUSTEX转锈处理。见43B。ES 70 2K须遵循 其自身的表面处理规范。

02 冷修复 & 金属重建

在损坏处现场修复金属和管道。

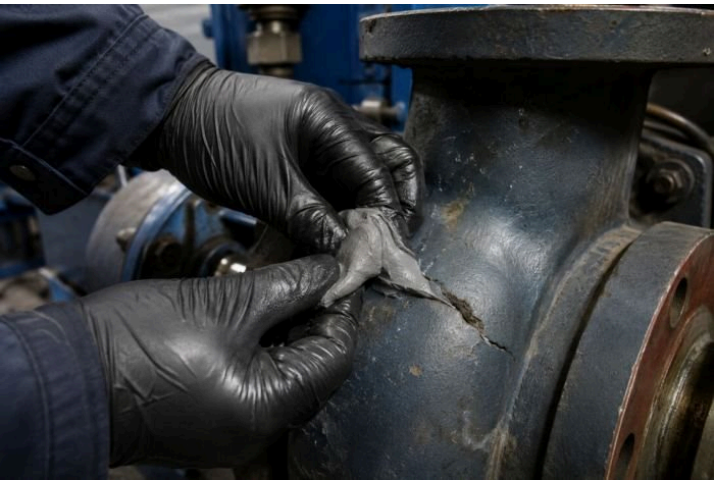
原位加固 薄弱管道，加快 应急修复。

06 | 944 Synthoglass Wrap

应用。适用于开裂、泄漏或腐蚀的 管道，也适用于储罐和浮顶。

技术。配有独立PU活化剂的管道加固 缠绕带，可用于潮湿表面。提供 三种尺寸，适合不同修复面积。

客户收益。原位加固适用的受损管道， 备好修复方案， 应对意外损坏。



现场修复开裂钢件， 无需专用工具。

07 | Z801 Faststeel Epoxy Stick

应用。开裂钢制壳体及厂区内的 应急金属修复。

技术。快速凝固NMB聚合物，采用可手工 揉合的环氧棒形式，无需单独计量或混合工具。

客户收益。在损坏现场直接修复金属， 无需单独计量或混合工具。

修复潮湿表面， 甚至可在水下使用。

08 | Z805 Aquamend Epoxy Stick

应用。潮湿管道，以及潮湿或浸水的金属、 混凝土、玻璃和多数塑料。

技术。可手工揉合的NMB专用环氧修补剂， 可在淡水或海水中进行水下施工。

客户收益。适用的修复无需等待表面 干燥即可开始。

填补裂缝和孔洞， 5分钟凝固。

09 | Z711(P) Quicksteel Epoxy Putty NMB

应用。金属覆层、堵漏、裂缝和孔洞填补， 包括水下修复。

技术。1:1钢填充环氧膏；5分钟凝固， 1小时固化； 耐温达260°C。

客户收益。膏状材料可进入缺陷部位， 便于快速填补和覆层修复。

原位修复点蚀 管道，恢复磨损 金属表面。

10 | 815 Stangard Steel Putty (SPL) - NMB

应用。管道、铸件、支架、阀门、 法兰、叶轮、储罐浮舱和罐顶。

技术。钢合金填充重建修补剂， 耐冲击且可机械加工； 耐温达250°C。

> **客户收益。**补回磨损和腐蚀损失的表面， 修复后可按所需轮廓 进行机械加工。

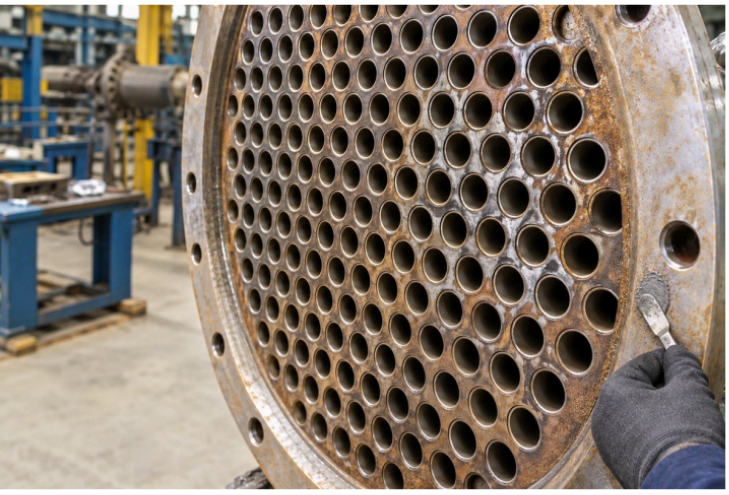
恢复磨损壳体 尺寸，承受剧烈 温度变化。

11 | Z730 Steelweld (A + B)

应用。需要恢复尺寸的轴承座、键槽、 轴、机床床身和 高温管道。

技术。双组分高温重建修补剂； 固化后的修复层可磨削、 攻丝和钻孔。

> **客户收益。**通过可机械加工的修复恢复 部件尺寸， 可承受剧烈温度变化。



原位重建腐蚀 管板，抵抗双金 属腐蚀。

12 | 1170 Stangard Ceramic-Metal Rebuild Putty - NMB

应用。冷凝器和换热器管板、 水室及泵内部件。

技术。硅钢合金基体，具备NMB附着力， 可用于ST 2/ST 3手工清理钢材；抗气蚀、冲蚀和腐蚀。

> **客户收益。**原位修复受损表面。 换热器用1180、高流速泵用1190 作最后涂装。

保护重建表面， 抵御冲蚀、腐蚀 和气蚀。

13 | 1180 NMB Ceramic Coat

应用。换热器管板、泵、 储罐、容器和气体洗涤器。

技术。用于1170重建层的陶瓷外涂层， 抵抗冲蚀、腐蚀、冲击、气蚀 和双金属腐蚀。

> **客户收益。**保护重建表面免受进一步 冲蚀和腐蚀，帮助修复后的设备 继续运行。

6. 承压或承载修复，请根据实际损坏和使用工况确定修复设计和限值。 10. Z824玻璃纤维带是Z711(P)和815 SPL的配套增强材料；承载修复须结合使用工况进行评估。
11. 请针对具体运行工况确认耐温等级。

03 维护用气雾剂

松动、清洁、润滑并保护维护部件。

松开锈死的螺母和螺栓， 缩短拆卸时间。

14 | #6030 Pen Oil

应用。严重锈蚀的螺母、螺栓、螺纹和 卡死的厂区组件。

技术。重载渗透剂可渗入狭窄缝隙和螺纹； 符合U.S. Fed. Spec. VV-P-216a。

> **客户收益。**松开顽固紧固件， 减少拆卸时间和人工。

清除顽固垫片 和沉积物，保护 下方金属。

15 | #Z914 Tough Clean

应用。法兰粘结垫片，缸盖、 阀门和金属件上的油漆和 积碳沉积物。

技术。快速起效、不滴落的脱除剂， 可松脱附着的沉积物和涂层以便清除。

> **客户收益。**更快清除顽固沉积物， 同时保护金属表面以便重新装配。

清除轴承中的旧 润滑脂，深入 精密部位。

16 | #Z939 Bearing Solvent NF

应用。难以触及部位带有旧润滑脂和 沉积物的精密轴承。

技术。渗透型脱脂溶剂，配定向笔形喷射； CO_2推进气雾剂可直达 精密轴承表面。

客户收益。重新润滑前原位清洁可触及的轴承， 减少不必要的拆卸。

清除硬化的润滑剂 沉积物，原位清洁 链条和链轮。

17 | #8485 HD Cleaner & Degreaser

应用。带有厚重干结油污或润滑剂 沉积物的链条、链轮和部件。

技术。柑橘d-柠檬烯脱脂剂，具高流速润湿、 97%有效成分和360°喷雾； CO_2 推进剂。

客户收益。原位维护时可触及不便部位， 并清除积聚的润滑剂。

保护钢丝绳， 防止内部锈蚀 和股线磨损。

18 | #7045 HD Open Gear & Wire-Rope Lube

应用。暴露于风雨或反复冲洗的 开式齿轮和钢丝绳。

技术。泡沫型润滑剂渗入缝隙后， 形成柔韧的高粘性膜；含二硫化钼和 石墨。

客户收益。在潮湿工况下保持润滑， 既保护钢丝间隙，也保护绳外表面。

让滚子链在水、 蒸汽和多尘工况 中保持运转。

19 | #90451 Adhesive Chain Lube

应用。潮湿、多蒸汽或多尘厂区中的 滚子链和滑道。

技术。粘附型润滑剂保护内外接触表面； 油膜保持力强，抵抗高速甩脱、 水和蒸汽冲刷。

> **客户收益。**让润滑剂留在工作部件上， 减少卡滞，使运转更顺畅。

保护库存备件 5-10年。

20 | #6013 Formula 101 Corrosion Suppressant

应用。库存齿轮、模具、机械备件、 出口货运和海洋装置。

技术。渗透型低表面张力蜡质涂层， 具自修复膜；可用溶剂清除。 耐盐雾性能：1,000小时。

> **客户收益。**保护有价值的库存备件。 需要使用该部件时，用溶剂清除蜡质膜即可。

在装配和磨合期间 保护配合表面 免受磨损。

21 | #6080 Dry Moly Spray

应用。轴、配合轮毂、垫片面，以及在 多尘区域装配或运行的部件。

技术。速干、附着力强的二硫化钼膜， 在-100°F至+700°F范围内提供高达100,000 psi的干膜润滑；绝缘。

> **客户收益。**减少装配和磨合期间的咬死。 有助于防止下次检修打开时 垫片粘死。

使库存轴承在 室内保持防护 5年以上。

22 | #6007 Rust Inhibitor

应用。存放在室内仓库的轴承和 精密备件。

技术。强化羊毛脂形成防腐屏障，可吸收 自身重量五倍的水；相容的润滑剂可直接涂于其上。

客户收益。可在储存保护膜上直接涂覆相容润滑剂， 无需单独的清除步骤。

20. 保护期限取决于暴露条件和施工方式。 22. 储存防护效果取决于环境条件和施工方式。

04 混凝土修复 & 保护

修复受损混凝土，保护表面并保持接缝密封。

修复受损地面， 4小时后即可恢复通行。

23 | 750 Stanfloor

应用。工业地面坑洞、受损边缘和 机器基础。

技术。含特殊填料的耐潮湿环氧； 抗压强度50 MPa，与既有混凝土 附着牢固。

客户收益。适用的地面修复可安排在班次间隙， 减少对生产的干扰。

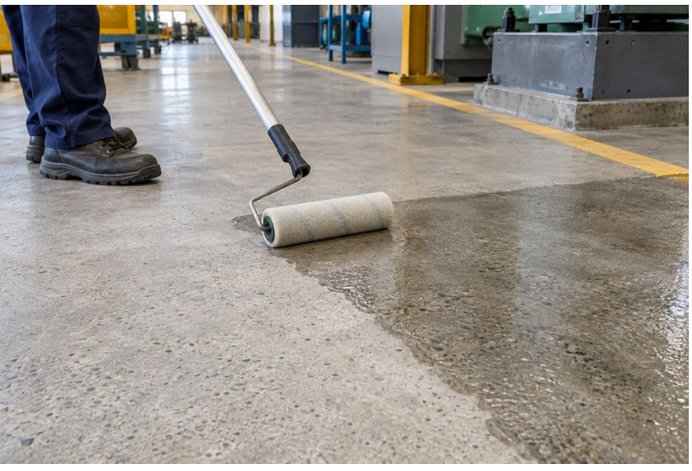
重建机器 基础 & 底座。

24 | 751 Stanfloor

应用。受损的机器基础、底座和混凝土 边缘；也适用于地面和 立面修复。

技术。快速凝固的三组分100%固含量 耐潮湿环氧，含特殊填料。 与既有混凝土附着牢固；有助于减少 立面修复时的流挂。

客户收益。重建受损基础和底座边缘。 地面修复在规定条件下不到一小时即可通行。*



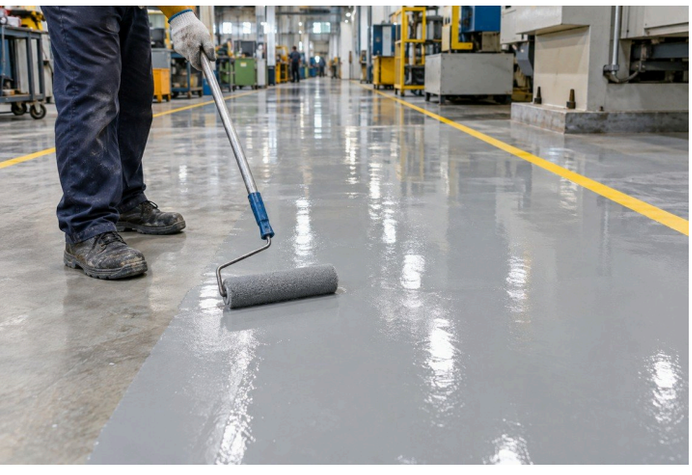
封闭混凝土孔隙， 减少起灰、磨损 和液体吸收。

25A 754 Stangard Sealer

应用。需要减少起灰、降低吸水和吸油的 既有混凝土地面。

技术。耐油、耐潮湿的渗透型封闭剂进入 毛细孔隙，有助于使混凝土表面 更致密。

> **客户收益。**减少液体渗入和起灰。 再涂规定的727面漆，获得更易 清洁的饰面。



让封闭后的地面 保持光泽、疏水， 并更易清洁。

25B | 727 Stangard HP - PLPU SHP

应用。经754封闭、需要光泽饰面和 更易清洁的混凝土。

技术。具超疏水性能的聚酯-聚氨酯面漆； 排斥灰尘和水， 耐UV并保持光泽。

> **客户收益。**让封闭后的地面更易清洁。 必要时重涂，以更新保护饰面。

保护您的RCC， 防止渗水 和藻类。

26 | Stangard 753

应用。受潮湿或反复藻类影响的外露RCC墙、 柱、梁和水池。

技术。渗透致密型涂层，在规定的混凝土保护 体系内提供抗碳化和 抗藻类保护。

> **客户收益。**保护已清洁和修复的混凝土， 防止渗水和藻类反复滋生。 减少重复的表面维护。

27 | 1311 Stangard Corrokote (FLX)

应用。规定的混凝土涂层、填充骨料的接缝 和金属屋面密封体系。

技术。100%固含量柔性环氧，形成类橡胶的 高光泽饰面。涂装施工： 两道共360-400微米。

> **客户收益。**密封规定的接缝节点，防止进水， 同时适应设计限值内的 位移。

以柔性、抗冲击 饰面保持混凝土 接缝密封。

23. 通行时间取决于温度、表面处理、修复厚度和预期荷载。 24. 不到一小时恢复通行仅适用于地面通行。结构修复须有经批准的设计并经荷载放行。 25A. 先清洁和修复；确认附着力及对实际通行的适用性。 25B. 确认附着力及饰面对实际通行的适用性。 26. 涂装前清除藻类和松散材料；先清洁和修复。 27. 根据预期位移选择节点；按规定使用7170和室外UV防护。完全固化：25°C下7天。

05 润滑 & 密封

在严苛工况中保护轴承、钢丝绳、密封件和接缝。

进水时仍保持 水泵轴承 润滑。

28 | SL WPG Aquatherm

应用。冷却塔泵、原水泵以及经常接触 水的轴承。

技术。100%合成、聚合物增强、不熔化的 润滑脂，抗水冲失；额定温度230 °C。

客户收益。进水时仍保持润滑。 减少重复加脂，有助于延长轴承寿命。

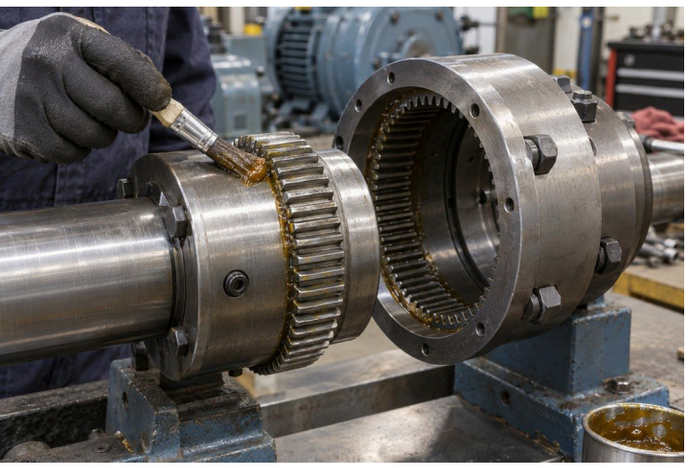
在冲击载荷下保护 高温风机轴承， 减少加脂次数。

29 | Synthox HT

应用。高温下的ID/FD风机、鼓风机和排风机 轴承。

技术。含微粉化二硫化钼(MoS_2)的100%合成 润滑脂；额定温度200 °C， 额定转速2,500 rpm。

客户收益。在冲击载荷下保护轴承， 延长加脂间隔，减少日常 润滑工作。



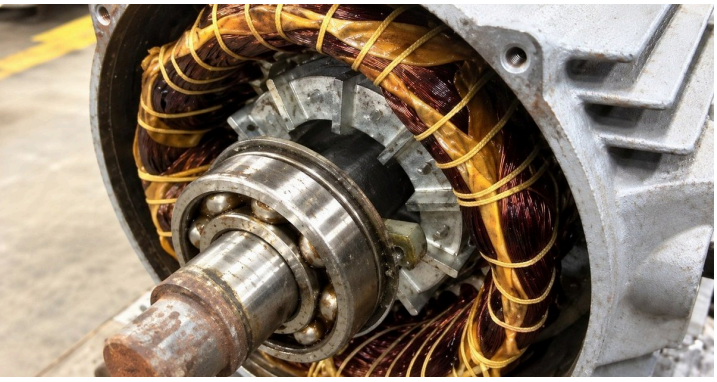
30 | SL 123R Unitherm

应用。齿式联轴器、钢坯给料机、行星式 搅拌机、糖厂破碎机和矿山机械。

技术。100%合成润滑脂，抗泄漏、抗冲击 载荷和极压；额定温度250 °C，额定转速2,000 rpm。

客户收益。在苛刻载荷下保持润滑脂不流失。 减少用量， 降低补脂频率。

让重载联轴器 在更少润滑脂下 运转更久。



润滑高温电机 轴承，减少润滑脂 渗入绕组。

31 | Superquiet 100

应用。ETP厂的HT电机轴承、重型机械 以及高温潮湿的作业区域。

技术。100%合成、PTFE强化的电机润滑脂， 抗熔化和渗移；额定温度180 °C， 额定转速3,000 rpm。

客户收益。减少绕组污染，降低因润滑脂 导致电机重绕的风险。

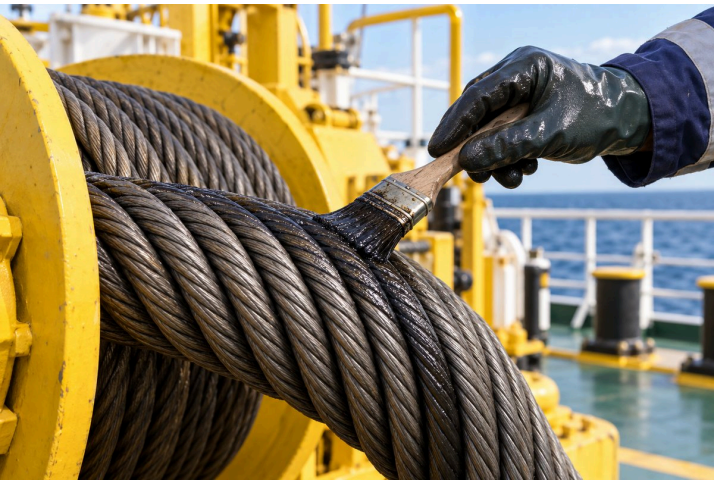
保护起重机钢丝绳， 防止内部深处锈蚀和磨损。

32 | SL WR2 Wiretherm

应用。反复运行中易发生内部锈蚀和 磨损的起重机钢丝绳。

技术。100%合成、不含沥青的润滑剂渗入 钢丝绳芯并保持柔软；额定温度 200 °C。

客户收益。润滑内部股线和绳外表面， 有助于延长使用寿命。



以经济的矿物油 润滑控制钢丝绳 内部锈蚀。

33 | 70202 Super Wire Rope

应用。适合使用矿物油润滑剂的绞车绳 和钢丝绳工况。

技术。快速润湿、矿物基、不含沥青的 润滑剂渗入钢丝绳芯；含二硫化钼 (MoS_2)强化，额定温度 150 °C。

客户收益。通过经济的日常钢丝绳润滑， 防范隐蔽的内部锈蚀。

保护暴露于水、 蒸汽和化学品的 泵密封件。

34 | Siltec HD

应用。暴露于水、蒸汽或化学品的泵O形圈、 垫片和相容的橡胶密封件。

技术。100%合成、不熔化的橡胶保护剂， 耐水、蒸汽和化学品侵蚀； 额定温度205 °C。

客户收益。延长密封件寿命，减少因密封件 老化引起的 维护中断。

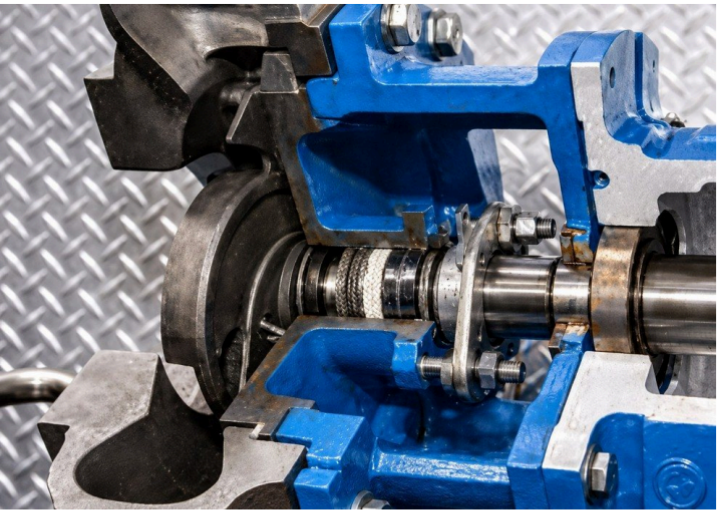
用PTFE密封膏 代替生料带密封 螺纹接头。

35 | Teflox HD

应用。机械设备中的螺纹管接头、法兰密封 和垫片界面。

技术。不熔化基体中的微细化PTFE， 提供螺纹密封和垫片隔离；额定温度 345 °C。

客户收益。减少装配后接头泄漏， 并为检修提供垫片隔离层。



减少填料函泄漏， 保护轴免受磨损。

36 | Glandex EP

应用。承受高载荷、泄漏和轴磨损的 现有泵填料函盘根。

技术。高载荷修整膏可直接涂于现有盘根上； 不含重金属和硫， 额定温度 400 °C。

客户收益。处理现有填料函盘根， 无需为涂敷修整膏而拆卸整套部件。

保持高温螺栓 不咬死，停机时 更易拆卸。

37 | Protec Cu-HT

应用。停机时打开的高温螺栓、双头螺柱 和螺纹管件。

技术。不熔化的钼-铜抗咬合剂， 抗咬伤、咬死和锈蚀；额定温度范围-54 °C 至 +1,200 °C。

客户收益。停机时更容易松开紧固件， 减少因螺纹咬死造成的延误。

压装轴和轮毂， 减少咬死 和损伤。

38 | Molytec EP

应用。压装的轴、轮毂、轴承和车轮； 承载的滑道和活动接头。

技术。二硫化钼-石墨装配膏，承载能力高， 可防微动磨损和冷焊； 额定温度 450 °C。

客户收益。使装配和运动更顺畅， 减少咬伤、爬行和 部件损坏。

34. 另有：#8035 RC Rubber Care。

06 清洗剂 & 表面处理

清除沉积物，为设备的下一个运行周期做好准备。

一种浓缩液即可清洁 地面、机械和部件。

39 | #Z101 Alpha 3

应用。工业地面、环氧地坪、 机械和制成部件。

技术。重载水基清洗剂，使用时呈中性。 轻度污垢按1:100稀释，中度污垢 1:30， 重度污垢1:5。

客户收益。按污垢程度调整稀释比例。 简化日常清洁和浓缩液库存。

清洁钢件， 并在工序之间防锈。

40 | #Z101(A) Alpha 5

应用。钢铁部件、机械和 可水洗的黑色金属表面。

技术。近中性、含防锈剂的水基清洗剂， 留下干燥透明的薄膜，提供短期 防腐蚀保护。

客户收益。在下一道工序前，对刚清洁的部件 脱脂并提供临时保护。

清洁盘管和翅片， 同时保护 铝材和油漆。

41 | #Z102 Cleanaire 1200

应用。AC盘管、铝翅片、喷漆机械和 相容的可水洗塑料。

技术。含缓蚀剂的高泡水基清洗剂； 易冲洗，不含丁基、磷酸盐或苛性碱。

客户收益。高稀释比例清洁，同时有助于保护 敏感金属和喷漆表面。

清除开式齿轮齿面上 硬化的润滑脂和焦油。

42 | #Z109 Neugenic 4175

应用。带有凝固润滑脂、cardium化合物、 焦油或沥青的开式齿轮和重型机械。

技术。非石油基半水基清洗剂； 重度沉积物用原液，轻度污垢最高可 按1:30稀释。

客户收益。松动顽固沉积物，使齿轮 齿面在重新润滑前得到彻底清洁。

用可刷涂、无烟雾的 酸性凝胶除锈。

43A #Z111 AC-500 Gel Grade

应用。生锈的备件、机械本体，以及有锈迹的 金属、混凝土或瓷砖。

技术。磷酸凝胶。涂敷后静置10-60分钟， 再冲洗掉。另有可用水稀释的 浸泡型产品。

> **客户收益。**处理无法放入浸泡槽的 大型部件和设备本体。

将锈层转化为基底， 使涂层保护 更持久。

43B | #Z704 RUSTEX + #2040(A) Rust Sealer

应用。涂装前的生锈管道、泵壳、 钢结构、储罐和户外备件。

技术。Z704将锈层转化为 受聚合物保护的有机金属络合物。 规定的Z704-NMB/环氧面漆体系， 耐盐雾达500+小时。

> **客户收益。**在规定体系内处理残留锈层， 有助于减少饰面层下的锈蚀 蔓延。

清除铜设备上的 水垢，然后轻松 冲洗干净。

44 | #Z112 Acidifoam

应用。相容的铜管和铝设备上的 水垢和锈层。

技术。络合盐酸清洗剂，专为快速除垢设计， 易冲洗， 配方不含磷酸盐。

> **客户收益。**快速除垢，冲洗干净， 避免清洗剂带来额外的磷酸盐。

循环清除水垢， 减少拆卸 设备的需要。

45 | #Z118 EQC-10

应用。换热器、冷凝器、冷却夹套和 重型发动机散热器。

技术。不易燃、无烟雾的液体酸性清洗剂， 通过在相容设备中循环 清除严重水垢和锈层。

客户收益。在设备和清洗回路允许的情况下， 原位清洁内部流道。

42. 稀释后的溶液须持续搅拌。 43B. 盐雾结果仅适用于所测试的体系，并不代表使用寿命。

07 低热输入修复焊接

使用适合用途的焊条修复磨损和受损零件。

完成可靠的钢材修复， 减少飞溅和清理。

46 | Super Stanalloy ST 22

应用。低碳钢和碳钢支架、零件及 一般维护修复。

技术。超低氢全位置焊条， 电弧平稳、焊渣可自行脱落。

客户收益。降低氢致开裂风险，减少清理。 全位置焊接可完成 不便操作部位的修复。

修复破碎机衬板， 应对严重冲击工况。

47 | Super Stanalloy EM 35

应用。破碎机衬板、锰钢零件及 锰钢与碳钢的接头。

技术。修复焊条可形成高强度、高延展性 熔敷金属， 并可用于非平焊位置。

客户收益。以可承受使用应力的高延展性 熔敷层修复承受冲击的部件。

连接难焊钢材， 修复后抗开裂。

48 | Super Stanalloy DS 34

应用。在获批修复工艺下焊接异种钢、模具钢、 锻钢和铸钢。

技术。铁素体平衡焊条，可在易发生热影响区 开裂的钢材上形成坚韧、 抗裂的熔敷层。

客户收益。全位置焊接适合受限空间修复， 一种焊条即可覆盖多种 难焊钢材修复任务。

低热输入焊接 修复铸铁件， 无需预热。

49 | Super Stanalloy FN 62

应用。铸铁缸盖、壳体，以及厚重或 薄壁铸件。

技术。创新的芯线设计、低电流接触焊 和可机械加工的熔敷层， 支持无需预热的修复。

客户收益。当规定的冷修复工艺适合 该部件时，可避免加热 整个铸件。

为严苛的高温 钢材工况完成 高强度修复焊接。

50 | Super Stanalloy TC 42

应用。承受高温或热循环的黑色金属 修复。

技术。多用途修复焊条，含铌合金熔敷层， 兼顾强度、延展性 和耐腐蚀性。

客户收益。支持应急和异种金属修复。 在获批工艺允许时，可免去 焊后热处理。

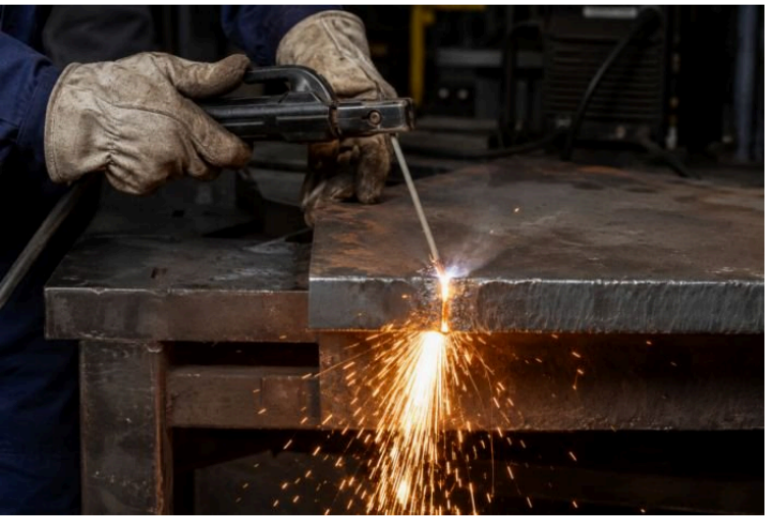
准备修复坡口， 减少清理和 去除金属的工作量。

51 | Super Stan Gouge

应用。修复焊接前的焊接坡口准备和 缺陷金属清除。

技术。高电弧力气刨焊条， 适合低电流使用，可控制U形槽成形 并快速去除金属。

客户收益。减少重焊前的准备和清理， 可使用常规 焊接设备。



用焊机即可切割金属， 无需气瓶。

52 | Super Stan Cut

应用。材料、操作空间和表面要求适合的 维护切割作业。

技术。放热涂层和集中电弧支持低电流切割， 热影响区 有限。

客户收益。在合适的切割作业中使用现有焊机， 无需另设气割 装置。

49. 免预热修复须遵循规定的冷修复工艺，并选用合适的铸件。 52. 执行现场动火作业管控。

STANVAC CHEMICALS (INDIA) LTD

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

技术数据：Stanvac已发布数据。请确认当前产品TDS及对现场条件的适用性。应用插图包含 AI生成的场景；它们不是项目照片或测试证据。

修订日期：2026年9月30日