



FORMULARIO TÉCNICO





FORMULARIO TÉCNICO

Fórmulas y equivalencias	114
Tolerancias	115-118
Tabla de compatibilidades químicas	119-121

CONDICIONES GENERALES DE VENTA DE PLASTUB

122



Zone industrielle - 63600 Ambert - France
Tel. +33 (0)4 73 82 44 36
Correo electrónico: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

CÁLCULO DE LA MASA LINEAL DE UN TUBO DESNUDO

• La masa lineal de un tubo o una funda varía en función de su diámetro, su espesor y su material.

$$M = [(\pi * D^2) / 4 - (\pi * d^2) / 4] * G$$

M: Masa lineal

π: 3.14159265359

D: Diámetro exterior del tubo

d: Diámetro interior del tubo

G: Densidad del material

Equivalencia en unidad de presión

- Presión en N/m² = Presión en bar * 100.000
- Presión en N/m² = Presión en Psi * 6.894,8
- Presión en Psi = Presión en N/m² * 14.500
- Presión en bar = Presión en Psi * 0,0689
- Presión en kg/cm² = Presión en bar * 0,9806

Factores de conversión de unidades de medida métricas y anglosajonas

MEDIDA DE	UNIDADES US/GB	UNIDADES MÉTRICAS	SI US/GB	SI US/GB
Longitudes	Pulgada	Metro (m)	(in) x 0.0254 = (m)	(m) x 39.370 = (in)
	= inchs (in)	milímetro (mm)	(in) x 25.4 = (mm)	(mm) x 0.0393 = (in)
Presiones	Libra/pulgada cuadrada	Newton/metro cuadrado	(psi) x 6.8948 x 10 ³	(N/m ²) x 1.450 x 10 ⁴
	=	=	=	=
	Pound/Sq Inch (PSI)	(N/m ²)	(N/m ²)	(PSI)
	(bar)	bar (bar)	(psi) x 0.0689 = (Bar)	(Bar) x 14.504 = (psi)
	(bar)	(Kg/cm ²)	(Bar) x 0.9806 = (Kg/cm ²)	(Kg/cm ²) x 1.0197 = (Bar)
		(N/m ²)	(Bar) x 100 000 = (N/m ²)	(N/m ²) x 10 ⁻⁵ = (Bar)
Temperatura	Grados Fahrenheit (°F)	Grados Celsius (°C)	(°F-32)/1.8 = (°C)	(°C x 1.8) + 32 = (°F)
Momento	Libras-pulgada Pound-inch = (ib _f - in)	Metro Newton = (mN)	(ib _f - 14) x a.113 = (mN)	(mN) x 8.8507 = (ib _f - in)
Volúmenes	US Gallon (USGal)	(dcm ³) = litro	(USGal) x 3.785 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.2641 (USGal)
	GB Gallon (GBGal)	Litro = (dcm ³)	(GBGal) x 4.546 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.299 (GBGal)
	Cubic Inch (in ³)	Litro = (dcm ³)	(in) 3 x 0.0164 = (dcm ³)	(dcm ³) = 60.98 (in ³)
Caudales	(in ³ /mn)	Litro/min (l/min)	(in ³ /mn) x 0.0164 = (l/min)	(l/min) = 60.98 (in ³ /mn)
	US Gallon/hora = (USGal/h)	(m ³ /h)	(USGal/h) x 0.0038 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 264.2 (USGal/h)
	GB Gallon/hora = (GBGal/h)	(m ³ /h)	(GBGal/h) x 0.0045 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 220 (GBGal/h)

Equivalencia pulgadas/mm

Pulgada	3/64	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1 1/2	2	3	4
mm	1.19	1.59	2.38	3.18	4.76	6.35	7.94	9.53	12.7	15.9	19.1	25.4	38.1	50.8	76.2	101.6



Zone industrielle - 63600 Ambert - France

Tel. +33 (0)4 73 82 44 36

Correo electrónico: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor.

Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales.

En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

TOLERANCIAS

Información orientativa, no contractual y susceptible de sufrir modificaciones sin previo aviso. Póngase en contacto con Plastub y consulte los formularios d042, d024 y d124

Tolerancias (mm) dimensionales aplicables a los tubos y las fundas extruidos de termoplásticos PVC y polímeros especiales TPE

Los valores de las masas lineales nominales son orientativos y varían en función de las tolerancias de diámetro y de densidad de los materiales.

PLASTUB® PVC120
PLASTUB® PVC21
PLASTUB® PVC22
PLASTUB® PVC23
PLASTUB® PVC24
PLASTUB® PVC29
PLASTUB® PVC33
PLASTUB® PVC42
PLASTUB® GS
PLASTUB® GR
PLASTUB® GHT
PLASTUB® GHTC
PLASTUB® GTHT
PLASCORD® PVC23
PLASCORD® PVC33
PLASCORD® PVC33 reforzado
PLASTUB® STA55
ELASTUB® STA64
ELASTUB® ST73
ELASTUB® ST87
ELASTUB® GTS
ELASTUB® GST73
ELASTUB® GST170

Diámetros (interior o exterior)	Tolerancias aplicables al diámetro
Ø ≤ 6 mm	+/- 0,2 mm
Ø > 6 mm y Ø ≤ 12 mm	+/- 0,3 mm
Ø > 12 mm y Ø ≤ 20 mm	+/- 0,4 mm
Ø > 20 mm y Ø ≤ 30 mm	+/- 0,7 mm
Ø > 30 mm y Ø ≤ 40 mm	+/- 1 mm
Ø > 40 mm	+/- 3 mm
Longitudes	Tolerancias aplicables a los cortes longitudinales
< 100 mm	+/- 2 mm
101 a 300 mm	+/- 3 mm
301 a 400 mm	+/- 4 mm
401 a 500 mm	+/- 5 mm
501 a 600 mm	+/- 6 mm
601 a 700 mm	+/- 7 mm
701 a 800 mm	+/- 8 mm
801 a 900 mm	+/- 9 mm
901 a 1000 mm	+/- 10 mm
1001 a 1100 mm	+/- 11 mm
1101 a 1200 mm	+/- 12 mm
1201 a 1300 mm	+/- 13 mm
1301 a 1400 mm	+/- 14 mm
1401 a 1500 mm	+/- 15 mm
1501 a 1600 mm	+/- 16 mm
1601 a 1700 mm	+/- 17 mm
1701 a 1800 mm	+/- 18 mm
1801 a 1900 mm	+/- 19 mm
1901 a 3000 mm	+/- 20 mm
3001 a 6000 mm	+/- 1 %
Rollo	+/- 1 %

Debido a su espesor reducido, las fundas de silicona son relativamente elásticas, lo que complica el control de la longitud, de ahí las tolerancias siguientes

Tolerancias (mm) dimensionales aplicables a los tubos, las fundas y los cordones extruidos de elastómero de silicona

SILITUBE® S150
SILITUBE® S160
SILITUBE® S170
SILITUBE® S180
SILITUBE® SITEC
SILITUBE® GSI
SILITUBE® GS1811
SILFORM® JONC S170

Diámetros (interior o exterior)	Tolerancias aplicables al diámetro
Ø ≤ 3 mm	+/- 0,2 mm
Ø > 3 mm y Ø ≤ 4 mm	+/- 0,3 mm
Ø > 4 mm y Ø ≤ 6 mm	+/- 0,35 mm
Ø > 6 mm y Ø ≤ 10 mm	+/- 0,4 mm
Ø > 10 mm y Ø ≤ 15 mm	+/- 0,5 mm
Ø > 15 mm	+/- 0,7 mm
Longitudes	Tolerancias aplicables a los cortes longitudinales
< 100 mm	+/- 3 mm
101 a 200 mm	+/- 4 mm
201 a 300 mm	+/- 5 mm
301 a 400 mm	+/- 6 mm
401 a 500 mm	+/- 7 mm
> 500 mm	+/- 10 mm



La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor. Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales. En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

Zone industrielle - 63600 Ambert - France
Tel. +33 (0)4 73 82 44 36
Correo electrónico: plastub@omerin.com
www.plastub.fr

TOLERANCIAS

Información orientativa, no contractual y susceptible de sufrir modificaciones sin previo aviso. Póngase en contacto con Plastub y consulte los formularios d042, d024 y d124

FORMULARIO TÉCNICO

Tolerancias (mm) dimensionales aplicables a las fundas trenzadas

Tolerancias aplicables a las referencias

SILIGAINÉ® 15C3

Diámetro interior

Tolerancias

Ø < 1 mm	+/- 0,15 mm
Ø ≥ 1 mm y Ø ≤ 3 mm	+/- 0,2 mm
Ø > 3 mm y Ø ≤ 8 mm	+/- 0,25 mm
Ø > 8 mm y Ø ≤ 12 mm	+/- 0,5 mm
Ø > 12 mm y Ø ≤ 25 mm	+/- 1 mm
Ø > 25 mm	+/- 2 mm

Tolerancias (mm) dimensionales aplicables al resto de los tubos termoplásticos, fluoropolímeros o polímeros especiales fluorados

Diámetro interior x diámetro exterior	Tolerancias aplicables al diámetro interior/exterior									
	PLASTUB® CPU	PLASTUB® PU98	PLASTUB® PA	PLASTUB® PA ATEX	PLASTUB® PAR	PLASTUB® PEBD	PLASTUB® PEHD	ELASTUB® PTFE	ELASTUB® PFA	ELASTUB® FEP
2 x 4	*	*	*	*	*	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
2,5 x 4	+/- 0,10	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*	*
2,7 x 4	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*
3 x 6	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
5 x 8	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
5,5 x 8	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10
7 x 10	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
9 x 12	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	*	+/- 0,25	+/- 0,25	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
12 x 14	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
14 x 18	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
16 x 20	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*

* Dimensiones específicas: tolerancias por encargo

Los valores de las masas lineales nominales son orientativos y varían en función de las tolerancias de diámetro y de densidad



Zone industrielle - 63600 Ambert - France

Tel. +33 (0)4 73 82 44 36

Correo electrónico: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor.

Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales.

En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

TOLERANCIAS

Información orientativa, no contractual y susceptible de sufrir modificaciones sin previo aviso. Póngase en contacto con Plastub y consulte los formularios d042, d024 y d124

FORMULARIO TÉCNICO

Tolerancias (mm) dimensionales aplicables a los tubos con refuerzos, trenzados, sin cubierta

Diámetro interior x diámetro en la trenza	SILITUBE® S170TPCC		SILITUBE® SITST		SILITUBE® SITIA/SITIG		STARFLEX® NG		STARFLEX® EI		STARFLEX® NPN		STARFLEX® PEXI		STARFLEX® PTFEI	
	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8					+/-0,5	+/-0,5										
4 x 9	+/-0,5	+/-0,5					+/-0,3	+/-0,5								
4,4 x 8,3											+/-0,3	+/-0,5				
4,6 x 10,8	+/-0,5	+/-0,5														
5,5 x 10,2									+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5		
6 x 10					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
6 x 10,5			+/-0,5													
6 x 12																
6,2 x 9,2											+/-0,3	+/-0,5				
6,4 x 12,4															+/-0,5	+/-0,5
6,5 x 9											+/-0,3	+/-0,5				
7,9 x 13,9															+/-0,5	+/-0,5
8 x 11	+/-0,5	+/-0,5											+/-0,5	+/-0,5		
8 x 12,2					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
8 x 12,8			+/-0,5	+/-0,5												
8 x 14,5																
8,2 x 11,2									+/-0,5	+/-0,5						
8,5 x 12																
9,5 x 13									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 14																
9,5 x 15,5			+/-0,5	+/-0,5							+/-0,3	+/-0,5				
9,5 x 16															+/-0,5	+/-0,5
10 x 13					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
10 x 14,8																
12 x 17					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
12 x 17,8									+/-0,5	+/-0,5						
12 x 18																
12,7 x 18,7			+/-0,5	+/-0,5							+/-0,3	+/-0,5				
12,7 x 20															+/-0,5	+/-0,5
13 x 16					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
15 x 21,8									+/-0,5	+/-0,5						
15 x 22																
15,9 x 22,9											+/-0,3	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5
16 x 19			+/-0,5	+/-0,5												
16 x 24,5															+/-0,5	+/-0,5
19 x 22													+/-0,3	+/-0,5		
19 x 26			+/-0,5	+/-0,5												
19 x 28					+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5						
20 x 28					+/-0,5	+/-0,5										
25 x 33			+/-0,5	+/-0,5												
25,4 x 34,5															+/-0,5	+/-0,5
26 x 29									+/-0,5	+/-0,5						
26 x 35									+/-0,5	+/-0,5						
33 x 43									+/-0,5	+/-0,5						
40 x 50									+/-0,5	+/-0,5						
50 x 61																

Los valores de las masas lineales nominales son orientativos y varían en función de las tolerancias de diámetro y de densidad de los materiales



Zone industrielle - 63600 Ambert - France
Tel. +33 (0)4 73 82 44 36
Correo electrónico: plastub@omerin.com
www.plastub.fr

La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor. Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales. En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

© Marca registrada de la sociedad PLASTUB. Dibujos y fotografías no contractuales. Prohibida su reproducción sin el consentimiento previo de PLASTUB.

TOLERANCIAS

Información orientativa no contractual

FORMULARIO TÉCNICO

**Tolerancias (mm)
dimensionales aplicables
a los tubos con refuerzos,
trenzados, con cubierta**

Diámetro interior x diámetro en la trenza	Tolerancias aplicables al diámetro interior/exterior									
	TUBOL® STGP		TUBOL® STIP		TUBOL® NIP		TUBOL® NGP		TUBOL® PVC	
Tolerancias aplicables al diámetro	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8,3	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6 x 10	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6,3 x 11									+/-0,3	+/-0,5
8 x 12,8	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
8 x 13									+/-0,3	+/-0,5
10 x 14,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
10 x 15									+/-0,3	+/-0,5
12 x 17,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
12,5 x 18									+/-0,3	+/-0,5
15 x 21,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
16 x 22									+/-0,3	+/-0,5
19 x 26									+/-0,3	+/-0,5
25 x 33									+/-0,3	+/-0,5

Los valores de las masas lineales nominales son orientativos y varían en función de las tolerancias de diámetro y de densidad de los materiales

**Tolerancias (mm)
dimensionales aplicables
a los tubos extruidos
de termoplásticos,
termoplásticos de
polímeros especiales,
cobre y cinta de aluminio
con cubierta**

Diámetro interior x diámetro exterior del tubo	Tolerancias aplicables al diámetro interior/exterior							
	TUBOL® PAP		TUBOL® PAR		TUBOL® PEP		TUBOL® PTPEP BITUBE CRP TUBOL® ALU BITUBE® ALU	
2,7 x 4	+/-0,10	*	+/- 0,10	*	*	*	*	
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,15		
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,20		
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,20		
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	+/-0,05	*		
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	+/-0,05	+/- 0,25		

Los valores de las masas lineales nominales son orientativos y varían en función de las tolerancias de diámetro y de densidad de los materiales



Zone industrielle - 63600 Ambert - France

Tel. +33 (0)4 73 82 44 36

Correo electrónico: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor.

Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales.

En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

TABLA DE COMPATIBILIDADES QUÍMICAS

Información orientativa no contractual

FORMULARIO TÉCNICO

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS			METALES						
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX.- AISI 304	INOX.- AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE
A Muy buena														
B Buena														
C Bastante buena														
D No compatible														
Compatibilidad desconocida														
1 Satisfactoria a la temp. ambiente														
2 Satisfactoria hasta 50 °C														
3 Satisfactoria para junta tórica														
Aceite de cacahuete	-	A	-	A	A1	A	D	A	A	A	-	A	A	A
Aceite ASTM n. 1	-	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-
Aceite ASTM n. 2	-	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-
Aceite ASTM n. 3	-	-	-	-	-	B	C	C	-	-	-	-	-	-
Aceite de algodón	A1	A	B	A	B2	A	D	A	A	A	A	A	A	A
Aceite de coco	-	A	-	A	A1	A	D	A	A	A	A	-	A	-
Aceite de hígado de bacalao	-	-	-	A	A1	A	A	B	A	A	A	-	-	-
Aceite de lino	B1	A	A1	A	A2	A	D	A	A	A	B	B	-	B
Aceite de maíz	A	A	A	A	B	D	C	A	A	A	A	-	A	B
Aceite de oliva	-	A1	A1	A1	C	D	D	D	A	A	A	-	-	-
Aceite de pino	-	D	A	A	D	D	D	D	A	A	A	-	C	-
Aceite de silicona	A	A	A1	A	A	A	A	C	A	A	A	-	A	A
Aceite de soja	B	A1	A	A	A1	A	C	A	A	A	A	-	A	-
Aceite hidráulico	-	C	A1	A	A	A	D	B	A	A	A	A	A	A
Aceite hidráulico sintético	-	A	A1	A	A	D	A	B	A	A	A	A	-	A
Aceites minerales	A	B1	A	A	B	A	D	C	A	A	A	A	-	B
Acetaldehído	-	A	A1	A	D	D	A	A	A	B	A	A	C	-
Acetamida	-	A	A	A	D	A	A	B	B	A	A	A	-	D
Acetona	B	B1	A	A	D	D	A	B	A	A	A	A	A	A
Acetileno	A	D	A	A	A1	B	A	B	A	A	A	B	A	D
Ácido acético	-	A2	D	A	D	C3	A	C	D	B	B	D	D	B
20 %	-	A	D	A	D	B	A	B	B	A	B	D	D	B
80 %	-	D	D	A	C	C3	A	B	D	B	B	D	D	B
glacial	A1	D	B	A	D	C	B	B	C	A	B	-	D	B
Ácido arsénico	-	B2	C1	A	A1	A2	A2	A	A2	A2	D	D	D	A
Ácido bórico	A1	A2	B	A	A2	A	A	A	B2	A1	D	-	D	B
Ácido bromhídrico	20 %	-	B2	D	-	B2	D	A	D	D	D	D	D	D
100 %	-	B1	D	A	A1	D	A	D	D	D	D	D	D	D
Ácido butírico	B1	D	C1	A2	B1	D	B	D	B2	B2	B	-	D	C
Ácido carbólico (fenol)	D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Ácido cianhídrico	C	A2	B	A	B	B	B	C	B1	A	A	D	D	D
Ácido clorhídrico	20 %	B	A2	D	A	A2	-	A	D	D	D	-	D	D
37 %	C	B2	D	A	B	B	C	B	D	D	D	-	D	D
100 %	-	-	D	A	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Ácido cloroacético	D	D	D	A	B1	D	B	D	B1	A1	D	D	D	D
Ácido clorosulfónico	D	D	D	A	D	D	D	D	D	B2	C	B	D	D
Ácido cítrico	A1	D	A1	A	B2	A	A	A	B1	A2	C	D	D	D
Ácido cresílico	-	B1	D	A	D	D	D	A1	A	B2	-	A	B	
Ácido crómico	5 %	D	D	D	A	A2	A	A	C	B	A	C	D	D
10 %	D	D	D	A	A2	D	C	C	B	B	D	D	D	D
30 %	D	D	D	A	A1	D	B	C	B2	B2	D	D	D	D
50 %	D	D	D	A	D	D	B	C	C	B2	D	D	D	D
Ácido estearico	C	B1	A2	A	B2	B	B	B	B	A	B	D	C	D
Ácido fosfórico	≤ 40 %	-	A	B1	A	B	D	B	C	D	C	C	D	D
> 40 %	-	B1	B1	A	B	D	B	D	D	D	C	D	D	D
Ácido fluorhídrico	20 %	-	A2	C1	A	B	D	D	D	D	D	-	D	B
50 %	D	A1	D	A	B1	D	D	D	D	D	D	-	D	B
75 %	D	C1	D	A	C	D	C	D	D	D	D	-	D	B
100 %	D	-	D	A	C	D	D	D	B1	B1	D	-	D	B

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS			METALES						
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX.- AISI 304	INOX.- AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE
A Muy buena														
B Buena														
C Bastante buena														
D No compatible														
Compatibilidad desconocida														
1 Satisfactoria a la temp. ambiente														
2 Satisfactoria hasta 50 °C														
3 Satisfactoria para junta tórica														
Ácido fórmico	B	D	D	A	A1	C	A	B	B1	A1	A	D	D	C
Ácidos grasos	-	D	A1	A	A	B	D	C	B	A	A	C	C	D
Ácido láctico	D	A1	B	A	B1	A	A	A	B1	B1	B	D	D	B
Ácido málico	-	B2	A	A	A2	A	D	B	A	A2	B1	B	-	D
Ácido muriático (ácido clorhídrico)														
Ácido nítrico	5-10 %	C	B	D	A	A1	D	A1	C	A	A	A	D	D
20 %	D	C	D	A	A1	D	A1	D	A	A	D	D	D	D
50 %	D	B1	D	A	B1	D	D	D	A2	A1	D	D	D	D
concentrado	D	C1	D	A	B1	D	D	D	A1	A1	D	D	D	D
Ácido oleico (sebo)	A	C2	A	A	C2	B	B	D	A	A	A	D	-	A
Ácido oxálico	D	A2	B2	A1	B	D	A	B	B	A	A	D	C	B
Ácido palmítico	A	-	A	A2	B1	A2	B1	D	B1	A1	B	D	-	B
Ácido pícrico	-	A	C1	A	D	C	B	D	B	B	C	-	A	D
Ácido salicílico	-	B2	A1	A2	B1	B	A	-	B2	B2	B2	-	A	A
Ácido sulfuroso	-	B2	D	A	A2	B1	B	D	B1	B	B1	-	D	D
Ácido sulfúrico	10-75 %	-	A1	D	A	A1	B1	B2	D	D	D	-	D	-
75-100 %	C	B1	D	A	D	C	B1	D	C	D	D	-	D	D
Ácido sulfúrico	< 10 %	A	A1	C1	A	A1	A1	A	C	D	B	D	-	C
concentrado frío	B	C	D	A	D	D	C	C	C	C	B	B	-	D
concentrado caliente	C	D	D	A	D	D	D	D	D	C	D	-	D	-
Ácido tánico	A	B2	C1	A	A1	A	A	B	B1	A	C	B	C	A
Ácido tartárico	C	A1	B2	A	A1	A	B	A	C2	C2	B1	D	C	A
Agua	< 80 °C	A	A2	A1	A	B	D	A	B	A	A	B	D	B
Agua de mar	A	A2	A2	A	A2	D	A2	A1	C	C	B	D	D	B
Agua destilada	-	A2	A1	A	A2	D	A	C	A	A	A	A	D	B
Agua oxigenada	10 %	-	A	C1	A	A1	D	A	A	B2	B	A	-	C
30 %	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	B	A	-	B	D
50 %	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	A2	A	-	D	D
100 %	-	C2	D	A	A	D	D	B	B2	A2	A	D	B	D
Agua regia (80 % HCl + 20 % HNO ₃)	-	B1	D	A	C1	D	C	D	D	D	D	D	D	D
Agua salada	A	A2	A2	A	B	D	A	B	B	B	B	D	D	B
Alcohol (etanol)	-	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcohol amílico	A1	B2	A1	A	A2	B	A	A	D	A	A	B	A1	B
Alcohol butílico	B1	B2	B1	A2	C1	A	A	B	A	A1	B	-	-	B
Alcohol diacetona	-	B1	A	A	B1	D	A	D	A	A	A1	A	A	-
Alcohol etílico	-	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcohol isobutilico	-	A2	A1	A2	A1	B	A	A	A	B	-	C	-	
Alcohol isopropílico	-	A2	D	A2	A1	B	A	A	B	B	B	-	A	B
Alcohol metílico	B	A1	B1	A	A1	A	A	A	A	A	A1	A	A	B1
Alcohol propílico	-	A2	D	A	A1	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Alúminas	D	A	A	A	-	A	A1	A1	-	A	A	-	D	C
Amoniaco	10 %	-	C1	A	A	B1	A	A	-	A	A2	-	A	-
Amoniaco anhidro	D	B2	A1	A	A2	B	A	C	A	A2	A1	D	A	D
Amoniaco líquido	-	C1	B1	A	A1	C	A	-	B2	A2	A	-	A	-
Anhídrido acético	C	D	A1	A	D	D	B	C	B	A	A1	D	D	B
Anhídrido ftálico	-	-	-	A	D	D	A	-	A	A	A	-	C	C
Anilina	D	C	A2	A	C1	D	B	D	B	A	B	C	D	C
Asfalto	B1	A1	A	A1	A2	B	D	B	B	A	A	B1	A	A
Azúcares líquidos	-	-	A1	A	-	A	A	A	A	A	A	-	-	A

TABLA DE COMPATIBILIDADES QUÍMICAS

Información orientativa no contractual

FORMULARIO TÉCNICO

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS				METALES					
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX.- AISI 304	INOX.- AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE
A Muy buena														
B Buena														
C Bastante buena														
D No compatible														
Compatibilidad desconocida														
1 Satisfactoria a la temp. ambiente														
2 Satisfactoria hasta 50 °C														
3 Satisfactoria para junta tórica														
Azúcares de remolacha líquidos	- A1	A A1	A A1	A2	A A	A A	A A	A A	A A	- A	A A			
Benceno	C C1	A1 A	C1	D	D D	D B	B B	- A	B					
Benzaldehído	B A1	A1 A1	D D	A D	B B	B B	B B	- A	B					
Bicarbonato de sodio	- A2	A A	A2 A1	A2	A A	A1 D	D C	B						
Bicromato potásico	C A	B1 A	A A1	A1	A B	A B	B B	- A	B					
Bisulfato de calcio	B A1	A2 A	B A	D A	B A	D -	-	-						
Bórax (borato de sodio)	A1 A2	A A	A1 B	A B	A A	B1 -	A B							
Bromo	D D	D A	C1 D	D D	D D	D D	-	-						
Bromuro de etileno	- D	- A	D D	D D	B B	B B	-	-						
Bromuro de potasio	- A	A1 A	A A	A1 A1	B B	C1 -	D B							
Butano	- C1	A2 A	C1 A	D D	A2 A2	A -	-	-						
Carbonato de amonio	- B2	A1 A	A2 B	A C	B B	B D	B D							
Carbonato de bario	- B2	A1 A	A2 A2	A -	B1 B	D B1	A A							
Carbonato de magnesio	- B	- A1	B A2	A -	B B	A -	-	-						
Carbonato de potasio	D A1	A -	A A1	-	B B	D -	C B							
Carbonato de sodio	- B2	B1 A	A2 A	A2 A	A A	A D	B B							
Cerveza	A1 A2	A1 A	A2 A	A A	A A	A B	D B							
Cianuro de cobre	- B2	D A	A2 A	A A	A B	D A	-							
Cianuro de mercurio	- A	A2 B	A A	A1 A	C C	D -	C D							
Cianuro de potasio en solución	B A	A1 A	A A1	A1 A	B1 B1	D D	B D							
Cianuro de sodio	B A2	A1 A	A2 A	A2 A	A1 B1	D D	A D							
Ciclohexano	A1 B1	A A	D B	D D	A1 A	A A	B B							
Ciclohexanona	- D	A A	D D	B D	A1 A2	A -	B B							
Cloro en solución	- B1	C1 A	A2 D	C D	C C	D D	-	-						
Cloro líquido anhidro	- D	D A	D D	B D	C1 C	D D	D -							
Cloro seco	D D	D A	D B	A D	A1 B	C1 D	D A							
Clorhidrina de etileno	- D	D A	D D	B C	B B	B B	-	-						
Clorobenceno	D C1	D B	D D	D A	B A	B1 B	B B							
Clorobromometano	- A	C A	D D	B D	-	-	-	-						
Cloroformo	D C1	A A1	D D	D A	A B1	B1 B	A A							
Cloruro de amonio	A1 A2	B A	A2 B	A C	C B2	B1 D	D D							
Cloruro de aluminio	C B2	B1 A	A2 A	B B	B D	D D	B B							
Cloruro de amilo	- D	C1 A	A D	D D	A2 A2	A1 -	A A							
Cloruro de azufre	- C1	A1 A	C1 D	D C	D D	D D	B B							
Cloruro de bario	B1 A1	A A	A A	A A1	A1 D	B1 C	B1							
Cloruro de bencilo	- -	A2 -	-	D D	C1 B1	D -	-	-						
Cloruro de calcio	A1 B2	A1 A	C A	A A	C2 B2	D -	C D							
Cloruro de cobre	A1 -	D A	A1 A	A1 D	D -	-	-							
Cloruro de etilo	C C1	A1 A	D A	A D	A B	A C	B							
Cloruro de magnesio	C A1	A1 A	B A2	A A	D D	D D	A2							
Cloruro de mercurio	B A	D A	A A1	-	D D	D D	D D							
Cloruro de metilo	- C1	B1 A	D D	D A	A D	A D	-							
Cloruro de metileno	D D	C1 A	D D	C1 -	B B	C A	B B							
Cloruro de níquel	- A	C1 A	A A1	A1 A	D C	D D	-							
Cloruro de potasio	B A1	A1 A	A A1	A1 A	B1 A1	D D	A B							
Cloruro de sodio	A A2	A1 A	A2 A	A A	B B	C D	D B							
Cloruro de vinilo	- -	A1 A2	D D	C -	B2 A1	B1 -	B B							
Cloruro ferroso	- A2	D A	A A	-	D D	D D	D B							
Cloruro férrico	C A1	A A	A A	B D	D D	D D	D D							
Diclorobenceno	- -	D A	D D	D -	B1 B1	-	-							

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS				METALES					
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX.- AISI 304	INOX.- AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE
A Muy buena														
B Buena														
C Bastante buena														
D No compatible														
Compatibilidad desconocida														
1 Satisfactoria a la temp. ambiente														
2 Satisfactoria hasta 50 °C														
3 Satisfactoria para junta tórica														
Dicloruro de etileno	C D	A1 A	D D	D C	D B	B A1	B A	-						
Dietiléter	- D	A A	D D	C D	A A	B1 B1	C A							
Dietilamina	- D	A D	D C	B B	A A	B A	B A							
Dietilenglicol	- B2	A1 A2	C1 A2	A2 B1	A1 A	B1 -	A -							
Dimetilalanina	- -	A A	D D	D B2	D B2	A2 -	-							
Dimetilformamida	- A	A D	D D	B C	A B	A1 -	-	-						
Estireno	D -	A1 A	D D	D D	A A	A A	A B							
Etano	- -	D A	A1 A	D D	A A1	-	-	-						
Etanolamina	- -	A A1	D B	B B	A A	B -	-	-						
Éter	- D	A A	D D	C D	A A	B1 B1	C A							
Éter butílico	- -	A2 A1	A2 B2	D D	-	A1 A1	-	-						
Éter isopropílico	- B	A1 A1	B B	D D	A A	A A	-	-						
Etilendiamina	- A	D A	D A	A A	B1 B	B1 D	-	-						
Etilenglicol	A D	A A	A A	A A	B B	A B1	A A							
Fenol 10 %	- B	D A	C1 D	B D	B B	A -	D B							
Fenol	D D	D A	D D	B D	B B	A D	D D							
Fluoruro de aluminio	- A2	A1 A	A2 A	A B	D D	B1 -	D D							
Fluoruro de sodio	- A2	B A1	A2 A1	A -	D D	B -	C D							
Formaldehído 40 %	B D	A A	A B	A -	A1 A	B A	B2							
Formaldehído 100 %	- B	D A	A C	A B	C A	A -	C A2							
Fosfato de amonio dibásico	- A2	C1 A2	A2 A	A A	B C	B1 B1	D D							
monobásico	B1 A	B A	A A	A A	B C	B -	D D							
tribásico	- C	B A	A A	A A	B B	B -	D D							
Fosfato de sodio	- A	A1 A	A1 A	D B	B D	D D	A A							
Fosfato de tricresilo	- B1	A2 A	D D	A C	B B	D -	B B							
Freón 11	A C	D A	A2 B	D D	A A	D -	A A							
Freón 12	A A1	A1 A	A2 A	B D	B1 B	B1 A	A A							
Freón 22	- -	B A	A D	A D	A A	D A	D B							
Freón 113	A -	-	A B	A D	-	-	-	-						
Freón TF	A -	D -	B A	D D	A A	D -	A A							
Fueloil	- B	A1 A	A2 D	D D	A A	C1 B	A A							
Furano (resina)	- D	-	A A	D C	D A1	A A	-	-						
Furfural	- D	B A	D D	D D	A B	A1 -	B A							
Gasolina	A A	A B	A A	D D	A A	D -	A -							
Gas carbónico	A A1	A1 A	A A1	A B	B A	A1 B	-	-						
Gas hidrógeno	A A2	A2 A	A2 A	A C	A A	A -	-	-						
Gas natural	- A	-	A A	D A	A A	A -	A -							
Gasolina	A -	A2 A	B A2	D D	A1 A2	A -	-	-						
Gasolina sin plomob	- -	A2 A	C2 A1	D D	A1 A2	A2 -	A B							
Gelatina	- A2	A1 A	B A	A A	A2 A2	A D	A A							
Glucosa	- A2	A A	A2 A	A A	A1 A	A A	A A							
Glicerina	A A1	A1 A	A A	A A	A2 A	A B	A A							
Grasa	- -	-	A A	A D	-	A -	A A							
Hexahidrobenceno (ciclohexano)	A1 B1	A A	D B	D D	A1 A	A A	B B							
Hexano	A D	B A	B1 A	D D	A A	A A	A A							
1-Hexanol	- A	A A	A2 A	C B	A A	A -	A -							
Hidrógeno	A A2	A2 A	A2 A	A C	A A	A -	-	-						
Hidróxido de aluminio	- A2	A1 A	A2 A	A -	A1 C1	B1 B	A D							
Hidróxido de amonio	C A1	A A	A D	A A	A1 B2	D D	D D							
Hidróxido de bario	B1 B2	A1 A	A2 A	A A	B1 B	D D	D -							

TABLA DE COMPATIBILIDADES QUÍMICAS

Información orientativa no contractual

FORMULARIO TÉCNICO

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS			METALES						
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX. AISI 304	INOX. AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE
A Muy buena														
B Buena														
C Bastante buena														
D No compatible														
Compatibilidad desconocida														
1 Satisfactoria a la temp. ambiente														
2 Satisfactoria hasta 50 °C														
3 Satisfactoria para junta tórica														
Hidróxido de calcio	B1	A2	A2	A	B	A	A	A	B1	B	C1	-	A	-
Hidróxido de magnesio	C	A2	B1	A	A2	A	A	A	B	A1	C1	D	A	B
Hidróxido de potasio	D	A	C1	A	A1	B1	A2	C	B	A1	D	B2	B	
Hidróxido de sodio														
20%	B	D	A	A	A	B	A2	B	B2	D	B	A2	A2	
50%	C	D	A	A	A1	B1	A1	B	B1	D	D	D	B	
80%	-	D	C	A1	A	D	B1	A1	C	B1	D	D	D	
Hipoclorito de calcio	C1	A1	D	A	B1	C1	B1	B	C1	B1	D	-	D	C
Hipoclorito de sodio	D	B2	D	A	B	D	B1	B	D	D	D	D	-	
Hipoclorito de sodio < 20%	A	A	D	A	A	B	B	B	C	C	D	D	-	
Isooctano	A	B	A1	A	A1	A2	D	D	A1	A1	A1	A	-	-
JP 3 JP 4 JP 5	-	D	C	A	C	A	D	D	A	A	A	-	A	A
Leche	-	A	A	A	A2	A1	A	A	A	A	A	D	D	D
Lacas barniz	-	A	A1	A	D	D	D	A1	A	A	-	C	A	
Manteca	-	A	A1	A	A1	A	D	B	A	A	A	-	A	-
Mercurio	B	A	A	A	A	A	-	A	A	D	D	A	D	
Metacrilato de metilo	-	-	-	-	A	D	D	C	B	B	-	C	-	
Metano	-	-	A	A	B	A	D	D	A	A	-	-	-	
Metiltilcetona	B	B2	A1	A	D	D	A2	D	A	A	B	A	A	A
Metilisobutilcetona	B	C	B2	A	D	D	B1	D	B	B	-	C	B	
Monoclorobenceno	D	C1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B1	B	B
Monoetanolamina	-	-	A	A1	D	B	B	B	A	A	B	-	D	
Monóxido de carbono	A	A2	A1	A	A2	A	A	A2	A	A	A	-	A	A
Mostaza	-	A	A	A	B	B	A	-	A	A	B	-	D	-
Nafta	B	A1	A	B	A1	A	D	D	A	A	A	A	B	A
Naftaleno	B	C	A1	A	D	D	D	D	A	A	B1	-	A	-
Nitrato de amonio	B1	A1	A1	A	A2	A	A	C	A1	A	B1	D	B	D
Nitrato de plata	-	A	A1	A	A1	B	A	A	B	B	D	-	C	-
Nitrato de cobre	-	B2	D	A	A2	A	-	-	A	A2	D	D	D	D
Nitrato de magnesio	-	A2	A1	A	A2	A	A	-	B	B	B	-	D	B
Nitrato de níquel	-	A	A1	A2	A	A1	A2	-	B	B2	D	-	C	-
Nitrato de plomo	-	A2	-	A1	A2	A2	B1	B1	B1	D	-	-	-	
Nitrato de potasio	B	A	B1	A	A	A2	A	A	A	B	B	B	A	A
Nitrato de sodio	-	A2	A1	A	A2	A1	A	D	B1	B1	B	-	B	D
Nitrobenceno	D	C1	B1	A	D	D	B1	D	B	B	-	C	B	
Óxido de carbono	A	A2	A1	A	A2	A	A	A2	A	A	A	-	A	A
Óxido de difenilo	-	-	-	A1	D	A	D	C	B1	A	B1	-	A	A
Óxido de etileno	A	A	A1	A	D	D	C	D	B	B	D	D	D	D
Ozono	C	A	D	A	B	D	A	A	B	A	B	-	-	A
Parafina	-	B	A1	A	B	B	D	-	A	A	A	A	-	B
Pentano	-	D	A1	A	A	A	D	D	C	C	B	-	-	-
Petróleo	B	C1	A1	A2	-	A2	D	D	A1	A1	D	-	-	B
Permanganato potásico	D	A	D	A	A1	C	A	-	B1	B	B1	-	A	A
Peróxido de hidrógeno														
10%	-	A	C1	A	A1	D	A	A	B2	B	A	-	C	D
30%	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	B	A	-	B	D
50%	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	A2	A	-	-	D

	PLÁSTICOS				ELASTÓMEROS			METALES								
	POLIÉSTER	POLIETILENO	POLIAMIDA	PTFE	PVC	NITRILO	EPDM	SILICONA	INOX. AISI 304	INOX. AISI 316	ALUMINIO	LATÓN	HIERRO FUNDIDO	COBRE		
A Muy buena																
B Buena																
C Bastante buena																
D No compatible																
Compatibilidad desconocida																
1 Satisfactoria a la temp. ambiente																
2 Satisfactoria hasta 50 °C																
3 Satisfactoria para junta tórica																
Peróxido de hidrógeno	100%	-	C2	D	A	A	D	D	B	B	B2	A2	A	D	B	D
Peróxido de sodio	-	A	A1	A	B2	B	A	D	A	A	C	D	C	B		
Piridina	C	B1	C1	A	D	D	B	D	A	A	B	B	A	B		
Potasa cáustica	D	A	C1	A	A1	B1	A2	C	B	A1	D	D	B2	B		
Propano líquido	A	C1	A1	A	A1	A	D	D	A	A	A	A	A	A		
Propilenglicol	-	B2	A	A	C1	A	A	A	B	B	B	-	A	A		
Queroseno	C	C1	A	A	A2	A	D	D	A	A	A	A	A	A		
Silicato de sodio	-	A2	A1	A	A2	A	A	A	A	B	D	D	B	B		
Sales de arsénico	B1	B	A	-	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-		
Soluciones de jabón	A	D	A1	A	A	A	A	A	A	A1	C	B	A	A		
Sosa (carbonato sódico)	-	B2	B1	A	A2	A	A2	A	A	A	D	B	B	A		
Sosa cáustica																
20%	B	D	A	A	A	A	B	A2	B	B2	D	B	A2	A2		
50%	C	D	A	A	A1	B1	A1	B	B1	D	D	D	B			
80%	-	D	C	A1	A	D	B1	A1	C	B1	D	D	D	D		
Sulfamato de plomo	-	A1	B1	B	B	B	A	B	C	C	C	-	-	-		
Sulfato de aluminio	B1	A2	A2	A	A2	A	A	A	B	B2	B1	B1	D	A2		
Sulfato de amonio	B1	A1	A1	A	A2	A	A	A	B	B	A1	D	D	D		
Sulfato de bario	D	B2	A1	A	B1	A	A	A	B1	B1	B	B	B	B		
Sulfato de cobre																
5%	A1	A2	D	A	A2	A	A	A	B	B	D	D	D	B		
> 5%	A1	A2	D	A	A2	A	A	A	B	B	D	D	D	-		
Sulfato férrico	-	A2	A1	A	A	A	B	B1	A	D	D	D	D	D		
Sulfato ferroso	-	A2	D	A	A	A2	A	-	B	B1	B1	D	B			
Sulfato de magnesio	-	A2	A1	A	A1	A	A	A	B	B1	A	A	A	A		
Sulfato de manganeso	-	A1	A2	A	C	A2	A2	A1	B	B2	B1	D	A	B		
Sulfato de níquel	-	A	A1	A	A	A1	A1	A	B	B1	D	D	D	-		
Sulfato de potasio	B	A2	A1	A	A2	A2	A1	A	B1	A	C	D	A	B		
Sulfato de sodio	-	A2	A	A	A2	A	A	A	B	B1	A	B	B	B		
Sulfuro de bario	-	B2	A1	A	A2	A	A	A	B1	B2	D	D	D	D		
Sulfuro de hidrógeno																
seco	A	A	C1	A	B1	D	B	C	C	A	B	-	D	-		
Sulfuro de sodio	-	A2	A1	A	A2	A	B2	C	C1	A	B	D	D	D		
Tetracloroetileno	-	B	A1	A	D	D	D	-	A	-	-	-	A	A		
Tetracloruro de carbono	-	-	-	A	-	D	D	D	A2	A2	D	B1	C	-		
Tetracloruro de carbono seco	D	D	-	A	-	C1	B1	D	B	B2	D	A1	-	-		
Tiosulfato de amonio	A	-	-	-	A	A1	-	-	A	-	D	D	D			
Tiosulfato de sodio	-	A1	B	A	A2	B	A2	A	A2	B	A	D	C	D		
Tolueno	B	C1	A1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A		
Trementina	-	D	B	A	D	-	D	D	A	A	A	D	-	B		
Tricloroetileno	C	D	C1	A	D	D	D	D	B	B	D	-	C	A1		
Tricloruro de fósforo	-	B	-	A2	D	D	A1	-	A1	A2	D	-	-	D		
Trietilamina	-	-	A1	A	B	C	A	-	A	A	-	-	A	A1		
Tróxido de azufre	-	-	D	A	A	D	C2	B	A	C	A	D	B	C		
Vinagre	-	A	A	A	B	B	A	A	A	A	D	D	D	B		



Zone industrielle - 63600 Ambert - France
Tel. +33 (0)4 73 82 44 36
Correo electrónico: plastub@omerin.com
www.plastub.fr

La información incluida en esta ficha técnica es orientativa y susceptible de modificación sin previo aviso. Las condiciones y el entorno de uso del producto no pueden evaluarse exhaustivamente en nuestros estudios, por lo que la sociedad PLASTUB no podrá considerarse responsable bajo ningún concepto de posibles incidentes derivados del uso indebido del producto ni de un incumplimiento de las reglas técnicas o de las normas en vigor. Para un uso óptimo de nuestros productos, se recomienda realizar ensayos en condiciones reales. En este sentido, nuestro servicio comercial está a su disposición para la posible provisión de muestras o para analizar las condiciones a través de un estudio completo en nuestros laboratorios.

© Marca registrada de la sociedad PLASTUB. Dibujos y fotografías no contractuales. Prohibida su reproducción sin el consentimiento previo de PLASTUB.