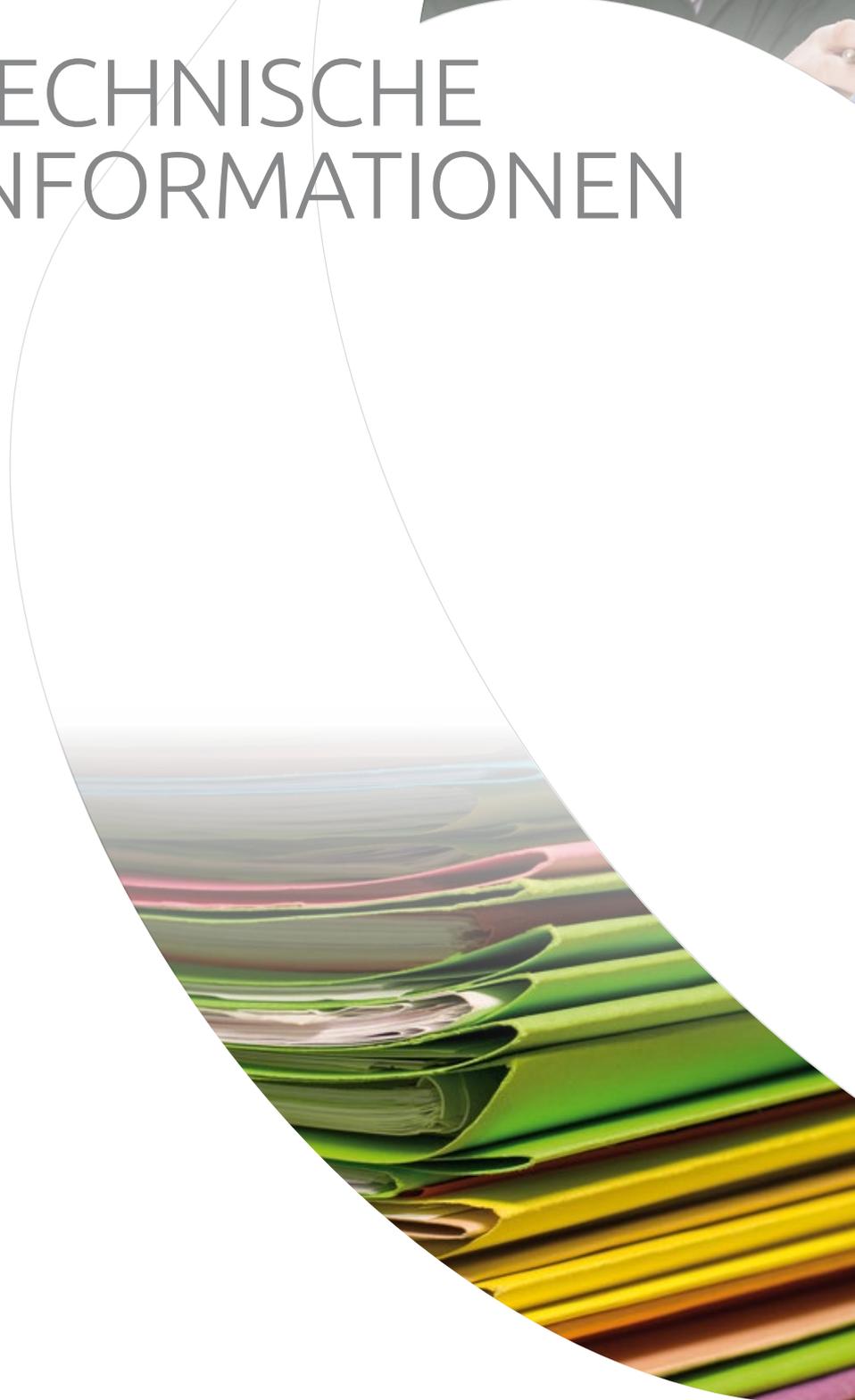




TECHNISCHE INFORMATIONEN





TECHNISCHE INFORMATIONEN

Formeln und Umrechnung
Toleranzen
Übersichtstabelle zur
chemischen Verträglichkeit

114
115-118
119-121

ALLGEMEINE GESCHÄFTS- BEDINGUNGEN VON PLASTUB

122



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

www.plastub.fr

BERECHNUNG DES LÄNGENGEWICHTS VON BLANKEN SCHLÄUCHEN

• Das Längengewicht eines Schlauchs hängt vom jeweiligen Durchmesser, der Stärke und dem Werkstoff ab.

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

M: Längengewicht

π : 3.14159265359

D: Außendurchmesser des Schlauchs

d: Innendurchmesser des Schlauchs

G: Dichte des Werkstoffs

Umrechnung von Druckeinheiten

- Druck in N/m² = Druck in bar * 100.000
- Druck in N/m² = Druck in psi * 6.894,8
- Druck in psi = Druck in N/m² * 14.500
- Druck in bar = Druck in psi * 0,0689
- Druck in kg/cm² = Druck in bar * 0,9806

Umrechnungsfaktoren für Maßeinheiten vom metrischen ins angloamerikanische System

MESS-GRÖSSE	ANGLOAM. EINHEITEN	METRISCHE EINHEITEN	ANGLOAM. / METRISCH	METRISCH / ANGLOAM.
Längen	Zoll	Meter (m)	(in) x 0.0254 = (m)	(m) x 39.370 = (in)
	= inchs (in)	Millimeter (mm)	(in) x 25.4 = (mm)	(mm) x 0.0393 = (in)
Druck	Pfund/Quadratzoll	Newton/Quadratmeter	(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)
	(PSI)	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)
(bar)	(N/m ²)	(Bar) x 100 000 = (N/m ²)	(N/m ²) x 10 ⁻⁵ = (Bar)	
Temperatur	Grad Fahrenheit (°F)	Grad Celsius (°C)	(°F-32)/1.8 = (°C)	(°C x 1.8) + 32 = (°F)
Moment	Zoll-Pfund Pound-inch = (ib _f - in)	Newtonmeter = (Nm)	(ib _f - 14) x 0,113 = (Nm)	(mN) x 8.8507 = (ib _f - in)
Volumen	US Gallon (USGal)	(dcm ³) = Liter	(USGal) x 3.785 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.2641 (USGal)
	GB Gallon (GBGal)	Liter = (dcm ³)	(GBGal) x 4.546 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.299 (GBGal)
	Cubic Inch (in ³)	Liter = (dcm ³)	(in) 3 x 0.0164 = (dcm ³)	(dcm ³) = 60.98 (in ³)
Durchfluss- rate	(in ³ /mn)	Liter/min	(in ³ /mn) x 0.0164 = (l/mn)	(L/min) = 60,98 (in ³ /min)
	US-Gallone (USGal)	(m ³ /h)	(USGal/h) x 0,0038 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 264,2 (USGal/h)
	GB-Gallone (GBGal)	(m ³ /h)	(GBGal/h) x 0,0045 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 220 (GBGal/h)

Umrechnung Zoll / mm

Zoll	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

E-Mail: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen.

Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen.

Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

TOLERANZEN

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben, die ohne vorherige Ankündigung geändert werden können. Wenden Sie sich unter Verweis auf die Informationsblätter d042, d024 und d124 an Plastub.

Maßtoleranzen (mm) von den extrudierten Schläuchen aus PVC-Thermoplasten und TPE-Spezialpolymeren

Die Werte für das Nennlängengewicht sind unverbindlich und variieren je nach den Toleranzen für den Durchmesser und die Werkstoffdichte.

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 armiert
PLASTUB® STA55
ELASTUB® STA64
ELASTUB® ST73
ELASTUB® ST87
ELASTUB® GTS
ELASTUB® GST73
ELASTUB® GST170

Durchmesser (innen oder außen)	Toleranzen für den Durchmesser
Ø ≤ 6 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 6 mm und Ø ≤ 12 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 12 mm und Ø ≤ 20 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 20 mm und Ø ≤ 30 mm	+/- 0.7 mm
Ø > 30 mm und Ø ≤ 40 mm	+/- 1 mm
Ø > 40 mm	+/- 3 mm

Längen	Toleranzen für Zuschnitte auf Länge
< 100 mm	+/- 2 mm
101 bis 300 mm	+/- 3 mm
301 bis 400 mm	+/- 4 mm
401 bis 500 mm	+/- 5 mm
501 bis 600 mm	+/- 6 mm
601 bis 700 mm	+/- 7 mm
701 bis 800 mm	+/- 8 mm
801 bis 900 mm	+/- 9 mm
901 bis 1000 mm	+/- 10 mm
1001 bis 1100 mm	+/- 11 mm
1101 bis 1200 mm	+/- 12 mm
1201 bis 1300 mm	+/- 13 mm
1301 bis 1400 mm	+/- 14 mm
1401 bis 1500 mm	+/- 15 mm
1501 bis 1600 mm	+/- 16 mm
1601 bis 1700 mm	+/- 17 mm
1701 bis 1800 mm	+/- 18 mm
1801 bis 1900 mm	+/- 19 mm
1901 bis 3000 mm	+/- 20 mm
3001 bis 6000 mm	+/- 1 %
Ring	+/- 1 %

Aufgrund der geringen Stärke ist ein Silikon Schlauch relativ elastisch, weshalb die Länge oder die damit zusammenhängenden Toleranzen nur sehr schwer kontrolliert werden können

Maßtoleranzen (mm) von den extrudierten Schläuchen und Stäben aus Silikonelastomer

SILITUBE® SI50
SILITUBE® SI60
SILITUBE® SI70
SILITUBE® SI80
SILITUBE® SITEC
SILITUBE® GSI
SILITUBE® GSI811
SILFORM® JONC SI70

Durchmesser (innen oder außen)	Toleranzen für den Durchmesser
Ø ≤ 3 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 3 mm und Ø ≤ 4 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 4 mm und Ø ≤ 6 mm	+/- 0.35 mm
Ø > 6 mm und Ø ≤ 10 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 10 mm und Ø ≤ 15 mm	+/- 0.5 mm
Ø > 15 mm	+/- 0.7 mm

Längen	Toleranzen für Zuschnitte auf Länge
< 100 mm	+/- 3 mm
101 bis 200 mm	+/- 4 mm
201 bis 300 mm	+/- 5 mm
301 bis 400 mm	+/- 6 mm
401 bis 500 mm	+/- 7 mm
> 500 mm	+/- 10 mm

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen. Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

© Eingetragene Marke von PLASTUB. Zeichnungen und Fotos sind nicht verbindlich. Vervielfältigung ohne die vorherige Genehmigung durch PLASTUB nicht gestattet.



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

www.plastub.fr

TOLERANZEN

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben, die ohne vorherige Ankündigung geändert werden können. Wenden Sie sich unter Verweis auf die Informationsblätter d042, d024 und d124 an Plastub.

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

Maßtoleranzen (mm) für geflochtene Schläuche

Toleranzen
für Produkt

SILIGAINÉ® 15C3

Innendurchmesser	Toleranzen
Ø < 1 mm	+/- 0.15 mm
Ø ≥ 1 mm und Ø ≤ 3 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 3 mm und Ø ≤ 8 mm	+/- 0.25 mm
Ø > 8 mm und Ø ≤ 12 mm	+/- 0.5 mm
Ø > 12 mm und Ø ≤ 25 mm	+/- 1 mm
Ø > 25 mm	+/- 2 mm

Maßtoleranzen (mm) für anderen Schläuchen aus Thermoplasten, Fluorpolymeren oder fluorierten Spezialpolymeren

PLASTUB® CPU
PLASTUB® PU98
PLASTUB® PA
PLASTUB® PA ATEX
PLASTUB® PAR
PLASTUB® PEBD
PLASTUB® PEHD
ELASTUB® PTFE
ELASTUB® PFA
ELASTUB® FEP

Innendurchmesser x Außendurchmesser	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	*	*	*	*	*	*	*

* Besondere Abmessungen – Toleranzen auf Anfrage
Die Werte für das Nennlängengewicht sind unverbindlich und variieren je nach den Toleranzen für den Durchmesser und die Dichte.



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

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen. Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

TOLERANZEN

**Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben,
die ohne vorherige Ankündigung geändert werden können.
Wenden Sie sich unter Verweis auf die Informationsblätter
d042, d024 und d124 an Plastub.**

Maßtoleranzen (mm) für verstärkte Schläuche, geflochten, nicht ummantelt

Innendurchmesser x Außendurchmesser mit Geflecht	SILITUBE® S170TPCC		SILITUBE® SITST		SILITUBE® SITIA/SITIG		STARFLEX® NG		STARFLEX® EI		STARFLEX® NPN		STARFLEX® PEXI		STARFLEX® PTFEI	
	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen
Anwendbare Toleranzen																
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											+/-0,3	+/-0,5				
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									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 13									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 14											+/-0,3	+/-0,5				
9,5 x 15,5			+/-0,5	+/-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											+/-0,3	+/-0,5				
12,7 x 18,7			+/-0,5	+/-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											+/-0,3	+/-0,5				
15,9 x 22,9															+/-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									+/-0,5	+/-0,5						

Die Werte für das Nennlängengewicht sind unverbindlich und variieren je nach den Toleranzen für den Durchmesser und die Werkstoffdichte.



Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen. Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

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

TOLERANZEN

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben

TECHNISCHE INFORMATIONEN

Maßtoleranzen (mm) für Schläuchen mit Verstärkung geflochtet, ummantelt

Innendurchmesser x Außendurchmesser mit Geflecht	Toleranzen für Innen- und Außendurchmesser									
	TUBOL® STGP		TUBOL® STIP		TUBOL® NIP		TUBOL® NGP		TUBOL® PVCP	
Toleranzen für den Durchmesser	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen	Innen	Außen
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

Die Werte für das Nennlängengewicht sind unverbindlich und variieren je nach den Toleranzen für den Durchmesser und die Werkstoffdichte.

Maßtoleranzen (mm) für extrudierte Schläuchen in Thermoplasten, in speziellpolymeren Thermoplasten, in Kupfer- und Aluminiumband, ummantelt

Innendurchmesser x Außendurchmesser des Schlauchs/Rohrs	Toleranzen für Innen- und Außendurchmesser									
	TUBOL® PAP		TUBOL® PAR		TUBOL® PEP		TUBOL® PTFEP BITUBE CRP		TUBOL® ALU BITUBE® ALU	
2,7 x 4	+/-0,10	*	+/- 0,10	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,05	+/- 0,15		
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,05	+/- 0,20		
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,05	+/- 0,20		
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	*	+/- 0,05	*	*		
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	*	+/- 0,05	+/- 0,25			

Die Werte für das Nennlängengewicht sind unverbindlich und variieren je nach den Toleranzen für den Durchmesser und die Werkstoffdichte.



Zone industrielle - 63600 Ambert - France

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

E-Mail: plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen.

Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen.

Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

ÜBERSICHTSTABELLE ZUR CHEMISCHEN VERTRÄGLICHKEIT

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE			METALLE						
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AIS 304	ROSTFREIER STAHL AIS 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut														
B Gut														
C Relativ gut														
D Nicht verträglich														
Verträglichkeit unbekannt														
1 Hinreichend bei Raumtemperatur														
2 Hinreichend bis 50 °C														
3 Hinreichend für O-Ringe														
Acetaldehyd	-	A1	A	D	D	A	A	A	A	B	A	C	-	-
Acetamid	-	A	A	D	A	A	B	B	A	A	-	D	-	-
Aceton	B	1	A	A	D	A	B	A	A	A	A	A	A	A
Acetylen	A	D	A	A	A	1	B	A	B	A	A	B	A	D
Alaune	D	A	A	A	-	A	A	1	A	1	-	A	A	-
Alkohol (Ethanol)	-	B	A	1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B
Aluminiumchlorid	C	B	2	B	1	A	A	2	A	A	B	B	D	D
Aluminiumfluorid	-	A	2	A	1	A	A	2	A	A	B	D	D	B
Aluminiumhydroxid	-	A	2	A	1	A	A	2	A	A	-	A	1	C
Aluminiumsulfat	B	1	A	2	A	2	A	A	2	A	A	B	2	B
Ameisensäure	B	D	D	A	A	1	C	A	B	B	1	A	D	D
Ammoniak	10 %	-	C	1	A	A	B	1	A	A	-	A	A	2
Ammoniak, flüssig	-	C	1	B	1	A	A	1	C	A	-	B	2	A
Ammoniak, wasserfrei	D	B	2	A	1	A	A	2	B	A	C	A	A	2
Ammoniakwasser	C	A	1	A	A	A	D	A	A	A	1	A	1	B
Ammoniumcarbonat	-	B	2	A	1	A	A	2	B	A	C	B	B	D
Ammoniumchlorid	A	1	A	2	B	A	A	2	B	A	C	C	B	2
Ammoniumnitrat	B	1	A	1	A	1	A	A	2	A	A	C	A	1
Ammoniumphosphat	dibasisch	-	A	2	C	1	A	2	A	A	A	B	C	B
monobasisch	B	1	A	B	A	A	A	A	A	A	B	C	B	-
tribasisch	-	C	B	A	A	A	A	A	A	B	B	B	-	D
Ammoniumsulfat	B	1	A	1	A	1	A	A	2	A	A	B	B	A
Ammoniumthiosulfat	A	-	-	-	A	A	1	-	-	A	-	D	D	D
Amylalkohol	A	1	B	2	A	1	A	A	2	B	A	D	A	A
Anilin	D	C	A	2	A	C	1	D	B	B	A	B	C	D
Apfelsäure	-	B	2	A	A	A	2	A	D	B	A	A	2	B
Arsensalze	B	1	B	A	-	A	-	-	-	-	-	-	-	-
Arsensäure	-	B	2	C	1	A	A	1	A	2	A	2	A	2
Asphalt	B	1	A	1	A	A	1	A	2	B	D	D	B	A
ASTM-Öl Nr. 1	-	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-
ASTM-Öl Nr. 2	-	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-
ASTM-Öl Nr. 3	-	-	-	-	-	B	C	C	-	-	-	-	-	-
Bariumcarbonat	-	B	2	A	1	A	A	2	A	2	A	-	B	1
Bariumchlorid	B	1	A	1	A	A	1	A	A	A	A	1	A	1
Bariumhydroxid	B	1	B	2	A	1	A	A	2	A	A	B	1	B
Bariumsulfat	D	B	2	A	1	A	B	1	A	A	A	B	1	B
Bariumsulfid	-	B	2	A	1	A	A	2	A	A	A	B	1	B
Bariumsulfid	-	B	2	A	1	A	A	2	A	A	A	B	1	B
Baumwollsaamenöl	A	1	A	B	A	B	2	A	D	A	A	A	A	A
Benzaldehyd	B	A	1	A	1	A	1	D	D	A	D	B	A	B
Benzin	A	-	A	2	A	B	A	2	D	A	1	A	2	A
Benzin, bleifrei	-	-	A	2	A	C	2	A	1	D	D	A	1	A
Benzol	C	1	A	1	A	C	1	D	D	D	B	B	B	-
Benzylchlorid	-	-	A	2	-	-	D	D	D	C	1	B	1	D
Bier	A	1	A	2	A	1	A	A	2	A	A	A	A	B
Blausäure	C	A	2	B	A	B	B	B	C	B	1	A	A	D
Bleinitrat	-	A	2	-	A	1	A	2	A	2	A	2	B	1
Bleisulfamat	-	A	1	B	1	B	B	B	A	B	C	C	C	-
Borax (Natriumborat)	A	1	A	2	A	A	A	1	B	A	B	A	A	B

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE			METALLE						
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AIS 304	ROSTFREIER STAHL AIS 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut														
B Gut														
C Relativ gut														
D Nicht verträglich														
Verträglichkeit unbekannt														
1 Hinreichend bei Raumtemperatur														
2 Hinreichend bis 50 °C														
3 Hinreichend für O-Ringe														
Borsäure	A	1	A	2	B	A	A	A	2	A	A	A	B	2
Brom	D	D	D	A	C	1	D	D	D	D	D	D	-	-
Bromchlormethan	-	A	C	A	D	D	B	D	-	-	-	-	-	B
Bromwasserstoffsäure	20 %	-	B	2	D	-	B	2	D	A	D	D	D	D
100 %	-	B	1	D	A	A	1	D	A	D	D	D	D	D
Butan	-	C	1	A	2	A	C	1	A	D	D	A	2	A
Butanon	B	B	2	A	1	A	D	D	A	2	D	A	A	B
Buttersäure	B	1	D	C	1	A	2	B	1	D	B	2	B	B
Butylalkohol	B	1	B	2	B	1	A	2	C	1	A	A	B	A
Butylether	-	-	A	2	A	1	A	2	B	2	D	D	-	A
Calciumchlorid	A	1	B	2	A	1	A	C	A	C	A	A	C	2
Calciumhydrogensulfat	B	A	1	A	2	A	B	A	D	A	B	A	D	-
Calciumhydroxid	B	1	A	2	A	2	A	B	A	A	A	B	1	B
Calciumhypochlorit	C	1	A	1	D	A	B	1	C	1	B	1	B	1
Chlor, in Lösung	-	B	1	C	1	A	A	2	D	C	D	C	C	D
Chlor, trocken	D	D	D	A	D	B	A	B	D	A	C	1	B	1
Chlor, wasserfrei, flüssig	-	D	D	A	D	D	D	B	A	D	1	C	D	D
Chlorbenzol	D	C	1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B	1
Chloressigsäure	D	D	D	A	B	1	D	B	D	B	1	A	1	D
Chloroform	D	C	1	A	1	D	D	D	D	A	A	B	1	B
Chlorsulfonsäure	D	D	D	A	D	D	D	D	D	D	B	2	C	B
Chlorwasserstoffsäure (Salzsäure)														
Chromsäure	5 %	D	D	D	A	A	2	A	A	C	B	A	C	D
Cyclohexan	A	1	B	1	A	A	D	B	D	D	A	1	A	A
Cyclohexanon	-	D	A	A	D	D	B	D	D	A	1	A	2	A
Destilliertes Wasser	-	A	2	A	1	A	A	2	D	A	C	A	A	A
Diacetonalkohol	-	B	1	A	A	B	1	D	A	D	A	A	A	1
Dichlorbenzen	-	-	D	A	D	D	D	D	-	B	1	B	1	-
Diethylamin	-	D	A	D	D	C	B	B	A	A	B	A	B	A
Diethylen glycol	-	B	2	A	1	A	2	C	1	A	2	A	2	B
Diethylether	-	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B	1	B	1
Dimethylanilin	-	-	A	A	D	D	B	2	D	B	2	B	2	A
Dimethylformamid	-	A	A	D	D	D	B	C	A	B	A	1	-	-
Diphenyloxid	-	-	-	A	1	D	A	D	C	B	1	A	B	1
Dischwefelchlorid	-	C	1	A	1	A	C	1	D	D	C	D	D	D
Eisen(II)-sulfat	-	A	2	D	A	A	A	2	A	-	B	B	1	B
Eisen(III)-sulfat	-	A	2	A	1	A	A	A	A	B	1	A	D	D
Eisendichlorid	-	A	2	D	A	A	A	-	-	D	D	D	D	D
Eisentrichlorid	C	A	1	A	A	A	A	A	B	D	D	D	D	D
Erdgas	-	A	-	A	A	A	D	A	A	A	A	A	-	A
Erdnussöl	-	A	-	A	A	1	A	D	A	A	A	A	-	A
Erdöl	B	C	1	A	1	A	2	-	A	2	D	D	A	1
Essig	-	A	A	A	B	B	A	A	A	A	A	D	D	D
Essigsäure	-	A	2	D	A	D	C	3	A	C	D	B	B	D
20 %	-	A	D	A	D	B	A	B	A	B	A	B	D	D
80 %	-	D	D	A	C	C	3	A	B	D	B	B	D	D
Eisessig	A	1	D	B	A	D	C	B	B	C	A	B	-	D
Essigsäureanhydrid	C	D	A	1	A	D	D	B	C	B	A	A	1	D
Ethan	-	-	D	A	A	1	A	D	D	A	A	1	-	-

ÜBERSICHTSTABELLE ZUR CHEMISCHEN VERTRÄGLICHKEIT

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE				METALLE					
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AISI 304	ROSTFREIER STAHL AISI 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut														
B Gut														
C Relativ gut														
D Nicht verträglich														
Verträglichkeit unbekannt														
1 Hinreichend bei Raumtemperatur														
2 Hinreichend bis 50 °C														
3 Hinreichend für O-Ringe														
Ether	-	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B1	B1	C	A
Ethylalkohol	-	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Ethylchlorid	C	C1	A1	A	D	A	A	D	A	A	B	A	C	B
Ethylenchlorhydrin	-	D	D	A	D	D	B	C	B	B	B	B	-	B
Ethylendiamin	-	A	D	A	D	A	A	A	B1	B	B1	D	-	D
Ethylendibromid	-	D	-	A	D	D	D	D	B	B	B	-	-	B
Ethylendichlorid	C	D	A1	A	D	D	C	D	B	B	A1	B	A	-
Ethylenglycol	A	D	A	A	A	A	A	A	B	B	A	B1	A	A
Ethylenoxid	A	A	A1	A	D	D	C	D	B	B	D	D	D	D
Fett	-	-	-	A	A	A	D	D	-	A	-	A	A	A
Fettsäuren	-	D	A1	A	A	B	D	C	B	A	A	C	C	D
Flusssäure 20 %	-	A2	C1	A	B	D	D	D	D	D	D	-	C	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
Formaldehyd 40 %	B	D	A	A	A	B	A	-	A1	A	B	A	B	B2
100 %	-	B	D	A	A	C	A	B	C	A	A	-	C	A2
Freon 11	A	C	D	A	A2	B	D	D	A	A	D	-	A	A
Freon 113	A	-	-	A	B	A	D	D	-	-	-	-	-	A
Freon 12	A	A1	A1	A	A2	A	B	D	B1	B	B1	B1	A	A
Freon 22	-	-	B	A	A	D	A	D	A	A	D	A	D	B
Freon TF	A	-	D	-	B	A	D	D	A	A	D	-	A	A
Furan (Harz)	-	D	-	A	A	D	C	D	A1	A	A	-	-	-
Furfural	-	D	B	A	D	D	D	D	A	B	A1	-	B	A
Gelatine	-	A2	A1	A	B	A	A	A	A2	A2	A	D	A	A
Glucose	-	A2	A	A	A2	A	A	A	A1	A	A	A	A	A
Glycerin	A	A1	A1	A	A	A	A	A	A2	A	A	B	A	A
Heizöl	-	B	A1	B	A2	D	D	D	A	A	C1	B	A	A
Hexahydrobenzol (Cyclohexan)	A1	B1	A	A	D	B	D	D	A1	A	A	A	B	B
Hexan	A	D	B	A	B1	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Hexylalkohol	-	A	A	A	A2	A	C	B	A	A	A	-	A	-
Hydrauliköl	-	C	A1	A	A	A	D	B	A	A	A	A	A	A
Hydrauliköl, synthetisch	-	A	A1	A	A	D	A	B	A	A	A	A	-	A
Isobutylalkohol	-	A2	A1	A2	A1	B	A	A	A	A	B	-	C	-
Isooktan	A	B	A1	A	A1	A2	D	D	A1	A1	A1	A	-	-
Isopropylalkohol	-	A2	D	A2	A1	B	A	A	B	B	B	-	A	B
Isopropylether	-	B	A1	A1	B	B	D	D	A	A	A	A	-	B
JP 3 JP 4 JP 5	-	D	C	A	C	A	D	D	A	A	A	-	A	A
Kaliumbromid	-	A	A1	A	A	A1	A1	B	B	C1	-	D	B	
Kaliumchlorid	B	A1	A1	A	A	A1	A1	A	B1	A1	D	D	A	B
Kaliumcyanid, in Lösung	B	A	A1	A	A	A1	A1	A	B1	B1	D	D	B	D
Kaliumdichromat	C	A	B1	A	A	A1	A1	A	B	B1	B	-	A	B
Kaliumhydroxid	D	A	C1	A	A1	B1	A2	C	B	A1	D	D	B2	B
Kaliumkarbonat	D	A	A	-	A	A1	-	B	B	D	-	C	B	
Kaliumnitrat	B	A	B1	A	A	A2	A	A	B	B	B	A	A	A
Kaliumpermanganat	D	A	D	A	A1	C	A	-	B1	B	B1	-	A	A
Kaliumsulfat	B	A2	A1	A	A2	A2	A1	A	B1	A	C	D	A	B
Karbonsäure (Phenol)	D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Kerosin	C	C1	A	A	A2	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Kohlenstoffdioxid	A	A1	A1	A	A1	A	B	B	A	A1	B	-	D	-

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE				METALLE					
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AISI 304	ROSTFREIER STAHL AISI 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut														
B Gut														
C Relativ gut														
D Nicht verträglich														
Verträglichkeit unbekannt														
1 Hinreichend bei Raumtemperatur														
2 Hinreichend bis 50 °C														
3 Hinreichend für O-Ringe														
Kohlenstoffmonoxid	A	A2	A1	A	A2	A	A	A2	A	A	A	-	A	A
Kohlenstoffdioxid	A	A2	A1	A	A2	A	A	A2	A	A	A	-	A	A
Kokosöl	-	A	-	A	A1	A	D	A	A	A	A	-	A	-
Königswasser (80 % HCl + 20% HNO ³)	-	B1	D	A	C1	D	C	D	D	D	D	D	D	D
Kresylsäure	-	B1	D	A	D	D	D	D	A1	A	B2	-	A	B
Kupferchlorid	A1	-	D	A	A1	A	A	A1	D	D	-	-	-	-
Kupfercyanid	-	B2	D	A	A2	A	A	A	B	B	D	D	A	-
Kupfernitrat	-	B2	D	A	A2	A	-	-	A	A2	D	D	D	D
Kupfersulfat 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	-
Lacke	-	A	A1	A	D	D	D	D	A1	A	A	-	C	A
Lebertran	-	-	-	A	A1	A	A	B	A	A	A	-	-	-
Leichtbenzin	A	A	A	B	A	A	D	D	A	A	D	-	A	-
Leinöl	B1	A	A1	A	A2	A	D	A	A	A	B	B	-	B
Magnesiumcarbonat	-	B	-	A1	B	A2	A	-	B	B	A	-	-	A
Magnesiumchlorid	C	A1	A1	A	B	A2	A	A	D	D	D	D	A2	
Magnesiumhydroxid	C	A2	B1	A	A2	A	A	A	B	A1	C1	D	A	B
Magnesiumnitrat	-	A2	A1	A	A2	A	A	-	B	B	B	-	D	B
Magnesiumsulfat	-	A2	A1	A	A1	A	A	A	A	B	B1	A	A	A
Maiskeimöl	A	A	A	A	B	D	C	A	A	A	A	-	A	B
Mangansulfat	-	A1	A2	A	C	A2	A2	A1	B	B2	B1	D	A	B
Meerwasser	A	A2	A2	A	A2	D	A2	A1	C	C	B	D	D	B
Methacrylsäuremethylester	-	-	-	-	A	D	D	C	B	B	-	-	C	-
Methan	-	-	A	A	B	A	D	D	A	A	A	-	-	-
Methylalkohol	B	A1	B1	A	A1	A	A	A	A	A1	A	A	B1	
Methylchlorid	-	C1	B1	A	D	D	D	D	A	A	D	A	D	-
Methylenchlorid	D	D	C1	A	D	D	C1	-	B	B	C	A	B	B
Methylisobutylketon	B	C	B2	A	D	D	B1	D	B	B	B	-	C	B
Milch	-	A	A	A	A2	A1	A	A	A	A	A	D	D	D
Milchsäure	D	A1	B	A	B1	A	A	A	B1	B1	B	D	D	B
Mineralöle	A	B1	A	A	B	A	D	C	A	A	A	-	B	
Monochlorbenzol	D	C1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B1	B	B
Monoethanolamin	-	-	A	A1	D	B	B	B	A	A	B	-	-	D
Monoethanolamin	-	-	A	A1	D	B	B	B	A	A	B	-	-	D
Naphtha	B	A1	A	B	A1	A	D	D	A	A	A	B	A	B
Naphthalin	B	C	A1	A	D	D	D	D	A	A	B1	-	A	-
Natriumbicarbonat	-	A2	A	A	A2	A1	A2	A	A	A1	D	D	C	B
Natriumcarbonat	-	B2	B1	A	A2	A	A2	A	A	A	D	B	B	A
Natriumchlorid	A	A2	A1	A	A2	A	A	A	B	B	C	D	D	B
Natriumcyanid	B	A2	A1	A	A2	A	A2	A	A1	B1	D	D	A	D
Natriumfluorid	-	A2	B	A1	A2	A1	A	-	D	D	B	-	C	D
Natriumhydroxid 20 %	B	D	A	A	A	A	B	A2	B	B2	D	B	A2	A2
50 %	C	D	A	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
Natriumhypochlorit	D	B2	D	A	B	D	B1	B	D	D	D	D	D	-
Natriumhypochlorit < 20 %	A	A	D	A	A	B	B	C	D	C	D	D	D	-
Natriumnitrat	-	A2	A1	A	A2	A1	A	D	B1	B1	B	-	B	D
Natriumperoxid	-	A	A1	A	B2	B	A	D	A	A	C	D	C	B
Natriumphosphat	-	A	A1	A	A1	A	A	D	B	B	D	D	D	A
Natriumsulfat	-	A2	A	A	A2	A	A	A	B	B1	A	B	B	B

ÜBERSICHTSTABELLE ZUR CHEMISCHEN VERTRÄGLICHKEIT

Unverbindliche, rein zur Information dienende Angaben

TECHNISCHE
INFORMATIONEN

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE			METALLE						
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AISI 304	ROSTFREIER STAHL AISI 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut B Gut C Relativ gut D Nicht verträglich Verträglichkeit unbekannt 1 Hinreichend bei Raumtemperatur 2 Hinreichend bis 50 °C 3 Hinreichend für O-Ringe														
Natriumsulfid	-	A2	A1	A	A2	A	A2	A	B	D	D	D	C	D
Natriumthiosulfat	-	A1	B	A	A2	B	A2	A	A2	B	A	D	C	D
Natronwasserglas	-	A2	A1	A	A2	A	A	A	A	B	D	D	B	B
Nickeldichlorid	-	A	C1	A	A	A1	A1	A	D	C	D	D	D	-
Nickelnitrat	-	A	A1	A2	A	A1	A2	-	B	B2	D	-	C	-
Nickelsulfat	-	A	A1	A	A	A1	A1	A	B	B1	D	D	D	-
Nitrobenzol	D	C1	B1	A	D	D	B1	D	B	B	B	-	C	B
Oliveöl	-	A1	A1	A	C	D	D	D	A	A	A	-	-	-
Ölsäure (Talg)	A	C2	A	A	C2	B	B	D	A	A	A	D	-	A
Oxalsäure	D	A2	B2	A1	B	D	A	B	B	A	A	D	C	B
Ozon	C	A	D	A	B	D	A	A	B	A	B	-	-	A
Palmitinsäure	A	-	A	A2	B1	A2	B1	D	B1	A1	B	D	-	B
Paraffin	-	B	A1	A	B	B	D	-	A	A	A	A	-	B
Pentan	-	D	A1	A	A	A	D	D	C	C	B	-	-	-
Pentylchlorid	-	D	C1	A	D	D	D	D	A2	A2	A1	-	A	A
Phenol	D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Phenol 10 %	-	B	D	A	C1	D	B	D	B	B	A	-	D	B
Phthalsäureanhydrid	-	-	-	A	D	D	A	-	A	A	A	-	-	C
Pikrinsäure	-	A	C1	A	D	C	B	D	B	B	C	-	A	D
Phosphorsäure ≤ 40 %	-	A	B1	A	B	D	B	C	D	C	C	D	D	D
> 40 %	-	B1	B1	A	B	D	B	D	D	D	C	D	D	D
Phosphortrichlorid	-	B	-	A2	D	D	A1	-	A1	A2	D	-	-	D
Propan, flüssig	A	C1	A1	A	A1	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Propylalkohol	-	A2	D	A	A1	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Propylenglycol	-	B2	A	A	C1	A	A	A	B	B	B	-	A	A
Pyridin	C	B1	C1	A	D	D	B	D	A	A	B	B	A	B
Quecksilber	B	A	A	A	A	A	A	-	A	A	D	D	A	D
Quecksilberchlorid	B	A	D	A	A	A	A1	-	D	D	D	D	D	D
Quecksilbercyanid	-	A	A2	B	A	A	A1	A	C	C	D	-	C	D
Salicylsäure	-	B2	A1	A2	B1	B	A	-	B2	B2	B2	-	A	A
Salpetersäure 5-10 %	C	B	D	A	A1	D	A1	C	A	A	A	D	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
konzentriert	D	C1	D	A	B1	D	D	D	A1	A1	D	D	D	D
Salzsäure 20 %	B	A2	D	A	A2	-	A	D	D	D	D	-	D	D
37 %	C	B2	D	A	B	B	C	B	D	D	D	-	D	D
100 %	-	-	D	A	D	D	A	B	D	D	D	D	D	D
Salzwasser	A	A2	A2	A	D	D	A	B	B	B	B	D	D	B
Schmalz	-	A	A1	A	A1	A	D	B	A	A	A	-	A	-
Schwefelsäure 10-75 %	-	A1	D	A	A1	B1	B2	D	D	D	D	-	D	-
Schwefeltrioxid	-	-	D	A	A	D	C2	B	A	C	A	D	B	C

	KUNSTSTOFFE				ELASTOMERE			METALLE						
	POLYESTER	POLYETHYLEN	POLYAMID	PTFE	PVC	NITRIL	EPDM	SILIKON	ROSTFREIER STAHL AISI 304	ROSTFREIER STAHL AISI 316	ALUMINIUM	MESSING	GUSSEISEN	KUPFER
A Sehr gut B Gut C Relativ gut D Nicht verträglich Verträglichkeit unbekannt 1 Hinreichend bei Raumtemperatur 2 Hinreichend bis 50 °C 3 Hinreichend für O-Ringe														
Schweflige Säure	-	B2	D	A	A2	B1	B	D	B1	B	B1	-	D	D
Seifenlösungen	A	D	A1	A	A	B	A	A	A	A	A1	C	B	A
Senf	-	A	A	A	B	B	A	-	A	A	B	-	D	-
Silbernitrat	-	A	A1	A	A1	B	A	A	B	B	D	-	C	-
Silikonöl	A	A	A1	A	A	A	A	C	A	A	A	-	A	A
Soda (Natriumkarbonat)	-	B2	B1	A	A2	A	A2	A	A	A	D	B	B	A
Sojaöl	B	A1	A	A	A1	A	C	A	A	A	A	-	A	-
Stearinsäure	C	B1	A2	A	B2	B	B	B	B	A	B	D	C	D
Styrol	D	-	A1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	B
Schwefelsäure 75-100 %	C	B1	D	A	D	C	B1	D	C	D	D	-	D	D
< 10 %	A	A1	C1	A	A1	A1	A	C	D	B	D	-	C	-
konzentriert, kalt	B	C	D	A	D	D	C	D	C	B	B	-	D	-
konzentriert, warm	C	D	D	A	D	D	D	D	D	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
Schwefelwasserstoff trocken	-	A	C1	A	B1	D	B	C	C	A	B	-	D	-
Tanninsäure	A	B2	C1	A	A1	A	B	B1	A	C	B	C	A	A
Terpentin	-	D	B	A	D	-	D	D	A	A	A	D	-	B
Terpentinöl	-	D	A	A	D	D	D	D	A	A	A	-	C	-
Tetraethylen	-	B	A1	A	D	D	D	D	-	A	-	-	A	A
Tetrachlorkohlenstoff	-	-	-	A	-	D	D	D	A2	A2	D	B1	C	-
Tetrachlorkohlenstoff, trocken	D	D	-	A	-	C1	B1	D	B	B2	D	A1	-	-
Toluol	B	C1	A1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A
Trichlorethen	C	D	C1	A	D	D	D	D	B	B	D	-	C	A1
Triethylamin	-	-	A1	A	B	C	A	-	A	A	-	-	A	A1
Triäthylphosphat	-	B1	A2	A	D	D	A	C	B	B	D	-	B	B
Vinylchlorid	-	-	A1	A2	D	D	C	-	B2	A1	B1	-	B	B
Wasser < 80 °C	A	A2	A1	A	B	D	A	B	A	A	B	D	D	B
Wasserstoff	A	A2	A2	A	A2	A	A	C	A	A	A	-	-	A
Wasserstoffgas	A	A2	A2	A	A2	A	A	C	A	A	A	-	-	A
Wasserstoffperoxid 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
100 %	-	C2	D	A	A	D	D	B	B2	A2	A	D	B	D
Weinsäure	C	A1	B2	A	A	A	B	A	C2	C2	B1	D	C	A
Zitronensäure	A1	D	A1	A	B2	A	B	A	B1	A2	C	D	D	D
Zucker, flüssig	-	-	A1	A	-	A	A	A	A	A	A	-	-	A
Zuckerrübensirup, flüssig	-	A1	A	A1	A2	A	A	A	A	A	A	-	-	A

Die in diesem Datenblatt enthaltenen Informationen sind unverbindlich und können ohne Vorankündigung geändert werden. Bei unseren Produktprüfungen können nicht alle individuellen Einsatz- und Umgebungsbedingungen, unter denen das Produkt verwendet wird, berücksichtigt werden. PLASTUB übernimmt daher keinerlei Haftung für mögliche Schäden, die durch unsachgemäße Verwendung und/oder Missachtung der einschlägigen Normen und Sicherheitsrichtlinien entstehen. Um einen optimalen Einsatz unserer Produkte zu gewährleisten, empfehlen wir Versuche unter realen Bedingungen. Wenden Sie sich zu diesem Zweck an unsere Vertriebsabteilung, die Ihnen ggf. mit Warenmustern und/oder umfassenden Studien in unseren Laboren in Bezug auf Ihre Einsatzbedingungen gerne behilflich ist.

© Eingetragene Marke von PLASTUB. Zeichnungen und Fotos sind nicht verbindlich. Vervielfältigung ohne die vorherige Genehmigung durch PLASTUB nicht gestattet.



Zone industrielle - 63600 Ambert - France

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

E-Mail: plastub@omerin.com

www.plastub.fr