

# Guía de resistencia química- tramex con resina isoftálica

Medio químico	Concentración (%)	Temperatura (°C)	Fibratramex® ISO
Acetona	100	24	I
Ácido acético	50	MÁX.	C
Ácido bromhídrico	48	MÁX.	F
Ácidocianhídrico	TOD0	MÁX.	I
Ácidocftrico	TOD0	MÁX.	C
Ácido clorhídrico	10	MÁX.	F
Ácido clorhídrico	30	MÁX.	F
Ácido clorhídrico (concentrado)	TOD0	MÁX.	N
Ácido de cromo	50	60	F
Ácido fluorhídrico	20	24	N
Ácidofuostítico	10	24	F
Ácidofórmico	25	38	F
Ácidofosfórico	85	MÁX.	C
Ácidofosfórico	115	MÁX.	I
Ácidoláctico	100	MÁX.	C
Ácidomaléico	100	MÁX.	F
Ácidonítrico	20	49	F
Ácidonítrico	35	38	N
Ácidonítrico	40	ambiente	N
Ácidonítrico	10	24	C
Ácidosulfúrico	25	MÁX.	F
Ácidosulfúrico	50	MÁX.	F
Ácidosulfúrico	75	38	I
Alcoholes	100	49	I
Alumbre	TOD0	MÁX.	C
Benceno	100	60	I
Combustible(Diésel, jet, gasolina)	TOD0	38	C
Cloro líquido	SAT	MÁX.	N
Cloro líquido /Ácidoclorhídrico	10-20	MÁX.	N
Clorobenceno	100	24	N
Cloroformo	100	24	N
Cloruro de aluminio	TOD0	MÁX.	C
Cloruro de litio	SAT	MÁX.	N
Cloruro férrico	100	MÁX.	C
Cloruro de mercurio	100	MÁX.	C
Recubrimiento de cianuro de cobre	TOD0	51,5	F
Cianuro de sodio	TOD0	24	I
Diclorobenceno	100	24	N
Dióxido de cloro	SAT	60	N
Dióxido de azufre	SAT	MÁX.	F
Agua(dulce, salada, moderadamente desionizada)	100	MÁX.	C
Agua clorada	SAT	49	I
Agua de cal, lechada de cal	SAT	MÁX.	C
Éteres		24	N
Fluoruro de aluminio	20	24	I
Formaldehido	37	MÁX.	I
Glicerina	100	MÁX.	C
Hidrocarburos clorados	100	24	E
Hidróxido de amonio	30	24	N
Hidróxido de calcio	25	MÁX.	F
Hidróxido de sodio	50	MÁX.	I
Hidróxido de sodio	10	MÁX.	N
Hidróxido de potasio	10	49	I
Hipoclorito de calcio	TOD0	MÁX.	I
Hipoclorito de sodio (estable)	10	38	F
Licor blanco (celulosa)	TOD0	MÁX.	I
Licor blanqueador (celulosa)	TOD0	MÁX.	I
Licor negro (celulosa)	TOD0	MÁX.	I
Licor verde (celulosa)	TOD0	MÁX.	N
Nitratada plata	100	MÁX.	C
Nítrico, fluorhídrico	20:2	24	N
Ozono para el tratamiento de los sistemas de aguas residuales		38	C
Peróxido de hidrógeno	30	24	N
Petróleo crudo (dulce o ácido)	TOD0	MÁX.	C
Fenol	10	24	N
Fenol	88	ambiente	N
Fosfato trisódico	50	MÁX.	I
Percloroetileno	100	24	N
Sales de amonio - agresivas	TOD0	24	I
Sales de amonio - neutras	TOD0	49	C
Sales de bario	TOD0	MÁX.	C
Sales de calcio	TOD0	MÁX.	C
Sales de cobre	TOD0	MÁX.	C
Sales de sodio-agresivas	TOD0	24	I
Sales de sodio - neutras	TOD0	MÁX.	C
Sales de litio	TOD0	MÁX.	C
Sales de magnesio	TOD0	MÁX.	C
Sales de níquel	TOD0	MÁX.	C
Sales de potasio	TOD0	MÁX.	C
Sales de zinc	100	MÁX.	C
Sales ferrosas	TOD0	MÁX.	C
Sales fluoradas + cloruro de hidrógeno	TOD0	24	F
Solventes aromáticos	TOD0	24	N
Tetracloruro de carbono	100	24	I
Tolueno	100	49	I
Tricloroetano[1,1]	TOD0	24	I
Recubrimiento con cloruro de zinc	TOD0	24	F



C - exposición continua del tramex al medio químico y a la temperatura indicada.

F - exposición frecuente del tramex a salpicaduras y a derrames del medio químico a la temperatura indicada.

I - exposición poco frecuente del tramex a salpicaduras y a derrames del medio químico a la temperatura indicada y tras lavar inmediatamente el tramex.

N - no recomendado para las concentraciones y temperaturas indicadas.

E - Ensayo

SAT - Saturada

La temperatura máxima es de 65,6 °C.

Si tienen cualquier duda respecto a la corrosión, la temperatura o productos químicos que no aparezcan en esta guía, consulten a Fiber Eagle.