

Guía de resistencia química FIBRATRAMEX® PRFVresina isoftálica



Medio químico	Concentración (%)	Temperatura (°C)	Fibratramex® ISO
Acetona	100	24	I
Acido acético	50	MAX.	C
Acido bromhídrico	48	MAX.	F
Acidocianhídrico	TODO	MAX.	I
Acidocitríco	TODO	MAX.	C
Acido clorhídrico	10	MAX.	F
Acido clorhídrico	30	MAX.	F
Acido clorhídrico (concentrado)	TODO	MAX.	N
Acido de cromo	50	60	F
Acido fluorhídrico	20	24	N
Acidofluosilícico	10	24	F
Acidofórmico	25	38	F
Acidofosfórico	85	MAX.	C
Acidofosfórico	115	MAX.	I
Acidoláctico	100	MAX.	C
Acidomaléico	100	MAX.	F
Acidonítrico	20	49	F
Acidonítrico	35	38	N
Acidonítrico	40	ambiente	N
Acidonítrico	10	24	C
Acidosulfúrico	25	MAX.	F
Acidosulfúrico	50	MAX.	F
Acidosulfúrico	75	38	I
Alcoholes	100	49	I
Alumbre	TODO	MAX.	C
Benceno	100	60	I
Combustible(Diesel, jet, gasolina)	TODO	38	C
Cloro líquido	SAT	MAX.	N
Cloro líquido /Acidoclorhídrico	10-20	MAX.	N
Clorobenceno	100	24	N
Cloroformo	100	24	N
Cloruro de aluminio	TODO	MAX.	C
Cloruro de litio	SAT	MAX.	N
Cloruro férrico	100	MAX.	C
Cloruro de mercurio	100	MAX.	C
Recubrimiento de cianuro de cobre	TODO	51,5	F
Cianuro de sodio	TODO	24	I
Diclorobenceno	100	24	N
Dióxido de cloro	SAT	60	N
Dióxido de azufre	SAT	MAX.	F
Agua(dulce, salada, moderadamente desionizada)	100	MAX.	C
Agua clorada	SAT	49	I
Agua de cal, lechada de cal	SAT	MAX.	C
Eteres		24	N
Fluoruro de aluminio	20	24	I
Formaldehído	37	MAX.	I
Glicerina	100	MAX.	C
Hidrocarburos clorados	100	24	E
Hidróxido de amonio	30	24	N
Hidróxido de calcio	25	MAX.	F
Hidróxido de sodio	50	MAX.	I
Hidróxido de sodio	10	MAX.	N
Hidróxido de potasio	10	49	I
Hipoclorito de calcio	TODO	MAX.	I
Hipoclorito de sodio (estable)	10	38	F
Licor blanco (celulosa)	TODO	MAX.	I
Licor blanqueador (celulosa)	TODO	MAX.	I
Licor negro (celulosa)	TODO	MAX.	I
Licor verde (celulosa)	TODO	MAX.	N
Nitratode plata	100	MAX.	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)	TODO	MAX.	C
Fenol	10	24	N
Fenol	88	ambiente	N
Fosfato trisódico	50	MAX.	I
Percloroetileno	100	24	N
Sales de amonio - agresivas	TODO	24	I
Sales de amonio - neutras	TODO	49	C
Sales de bario	TODO	MAX.	C
Sales de calcio	TODO	MAX.	C
Sales de cobre	TODO	MAX.	C
Sales de sodio-agresivas	TODO	24	I
Sales de sodio - neutras	TODO	MAX.	C
Sales de litio	TODO	MAX.	C
Sales de magnesio	TODO	MAX.	C
Sales de níquel	TODO	MAX.	C
Sales de potasio	TODO	MAX.	C
Sales de zinc	100	MAX.	C
Sales ferrosas	TODO	MAX.	C
Sales fluoradas + cloruro de hidrógeno	TODO	24	F
Solventes aromáticos	TODO	24	N
Tetracloruro de carbono	100	24	I
Tolueno	100	49	I
Tricloroetano 1,1,1	TODO	24	I
Recubrimiento con cloruro de zinc	TODO	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.