

Résistance chimique des produits Robco



Solutions industrielles depuis 1911

Table des matières



Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil 1-5



Résistance chimique de joints KLINGER® Graphite Flexible 6



Résistance chimique des nylons 7-11



Résistance chimique du TIVAR® 12-20



Résistance chimique des produits en caoutchouc 21-26



Les effets de divers fluides et gaz sur les garnitures 27



Recommandations de garnitures 28-29

Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	4201	4300	4408	4324	4433	4439	4500	4509	5400	6327	7400	8200
	4401	4409	4430		6400							
Acétaldéhyde	B	B	B	B	B	B	B	B	C	B	B	A
Acétate d'aluminium	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Acétate d'éthyle	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Acétate d'éthyle	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Acétate d'isoamyle	B	B	B	B	B	B	B	B	A	B	B	B
Acétate de butyle	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Acétate de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acétate de vinyle	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Acétone	B	B	B	B	B	B	B	B	B	A	A	A
Acétylène	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide acétique 10%	A	A	A	A	A	C	A	C	B	B	B	A
Acide acétique 100%	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Acide adipique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide benzoïque	B	B	B	B	B	B	A	B	A	B	B	A
Acide butyrique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide chloridrique 10%	C	C	C	C	C	C	C	C	B	C	C	A
Acide chloridrique 20%	C	B	C	B	B	C	B	C	B	C	C	A
Acide chloridrique 37%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A
Acide chloridrique 40%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Acide chromique	C	B	C	C	C	C	B	C	C	C	C	B
Acide citrique	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Acide formique 85%	C	B	C	B	B	C	B	C	B	B	B	A
Acide formique 10%	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Acide lactique 50%	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Acide malique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide nitrique 20%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A
Acide nitrique 40%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A
Acide nitrique 96%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Acide oléique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide ortho borique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide orthophosphorique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A
Acide oxalique	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	A
Acide palmitique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide phtalique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Acide stéarique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

A = généralement idéal*

B = généralement idéal avec stress de surface suffisante – ne pas exposé à l'immersion libre*

C = application critique – ne pas utiliser avant de communiquer avec manufacturier

*quand les règlements d'installation sont proprement suivient

Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	4201	4300 4401	4408 4409	4324	4433 4430	4439	4500	4509	5400	6327 6400	7400	8200
Acide sulfureux	C	B	C	C	C	C	B	C	B	B	B	B
Acide sulfurique 20%	C	C	C	C	C	C	C	C	B	C	C	A
Acide sulfurique 50%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A
Acide sulfurique 96%	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	A
Acide tartrique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Air	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Alcool butylique(Butanol)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Alcool éthylique(Éthanol)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Alcool isopropylique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Aluminate de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Alun	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Ammoniac	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A
Ammoniaque	B	B	B	A	A	B	A	B	B	B	B	A
Anhydride carbonique	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Aniline	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	C
Azote	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Bain de teintures	B	A	A	B	A	C	A	C	A	A	A	A
Benzène	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Bichromate de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Bisulfite de sodium	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Butane	A	A	B	A	A	B	A	B	A	C	C	A
Butanone (MEK)	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	B
Carbonate neutre de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Carburant aviation	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Carburant diesel	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Chaux éteinte	A	A	A	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Chlorate de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Chlore (humide)	C	B	C	B	B	C	C	C	C	B	C	B
Chlore (sec)	A	A	C	A	A	C	A	C	A	B	B	A
Chlorure d'ammonium	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Chlorure d'éthyle	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	B
Chlorure d'hydrogène (sec)	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Chlorure de baryum	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A

A = généralement idéal*

B = généralement idéal avec stress de surface suffisante – ne pas exposé à l'immersion libre*

C = application critique – ne pas utiliser avant de communiquer avec manufacturier

*quand les règlements d'installation sont proprement suivient

Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	4201	4300	4408	4324	4433	4439	4500	4509	5400	6327	7400	8200
		4401	4409		4430					6400		
Chlorure de calcium	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Chlorure de chaux	A	A	C	A	A	C	A	C	B	A	A	A
Chlorure de méthyle	B	B	B	B	B	C	B	C	B	C	C	B
Chlorure de méthylène	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	C	B
Chlorure de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Chlorure de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Clophen T64	B	B	B	B	B	B	B	B	A	C	C	B
Condensat	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Créosote	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	C
Crésol	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Cyanure de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Cyclohexanol	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Décaline	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Dibenzyl-éther	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Dichlorure d'éthylène	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	A	A
Diméthylformamide	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C	C
Dioxyde de soufre	C	C	C	C	C	C	B	C	B	B	B	A
Dioxyde d'hydrogène (jusqu'à 6% W.W.)	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Diphosphate d'ammonium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Diphyl	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Eau	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Eau d'artère de chaudière	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Eau de mer	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Éthane	A	A	C	A	B	C	A	C	A	A	A	A
Éther de pétrole	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Éther diéthylique	B	A	C	A	B	C	A	C	A	B	B	A
Éthylène	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Éthylène glycol	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Formaldéhyde	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Freon 12	A	A	A	A	A	C	A	C	A	C	C	A
Freon 22	B	A	C	A	B	C	A	C	A	C	C	A
Gallotannin	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Gaz de gazogène	A	A	C	A	B	C	A	C	A	B	A	A

A = généralement idéal*

B = généralement idéal avec stress de surface suffisante – ne pas exposé à l'immersion libre*

C = application critique – ne pas utiliser avant de communiquer avec manufacturier

*quand les règlements d'installation sont proprement suivent

Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	4201	4300 4401	4408 4409	4324	4433 4430	4439	4500	4509	5400	6327 6400	7400	8200
Gaz Town's	A	A	C	A	A	C	A	C	A	B	B	A
Glycérol	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Heptane	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Huile de colza	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B
Huile de lin	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Huile de ricin	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Huile de silicone	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Huile de transformeur	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	B
Huile minérale	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	B	A
Huile minérale, ASTM 1	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Hydrogécarbonate de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Hydrogène	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Hydrogénocarbonate d'ammonium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Hydroxide de potassium	C	B	B	C	B	B	A	A	B	B	B	A
Hydroxyde de sodium	C	B	B	C	B	B	A	A	B	B	A	A
Hypochlorite de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Isooctane	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Kérosène	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Liquide hydraulique (base d'esterphosphorique)	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Liquide hydraulique (Minéral)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Liquide hydraulique (Base glycol)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Mazout domestique	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Méthane	A	A	C	A	A	C	A	C	A	A	A	A
Méthane monochloré	B	B	C	B	B	C	B	C	B	C	C	B
Méthanol	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Méthyléthylcétone	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	B
Naphta	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Nitrate de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Octane	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	B	A

A = généralement idéal*

B = généralement idéal avec stress de surface suffisante – ne pas exposé à l'immersion libre*

C = application critique – ne pas utiliser avant de communiquer avec manufacturier

*quand les règlements d'installation sont proprement suivent

Résistance chimique des joints d'étanchéité KLINGER® sil

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	4201	4300	4408		4433					6327		
	4401	4409	4324	4430	4439	4500	4509	5400	6400	7400	8200	
Pentane	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Permanganate de potassium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Pétrole	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A
Phénol	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	B	B
Phthalate de dibutyle	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Propane	A	A	C	A	B	C	A	C	A	B	B	A
Pydrol	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	B
Pyridine	C	C	C	C	C	C	C	C	C	B	B	C
Sel d'Epsom	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Silicate de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sulfate de cuivre	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sulfate de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Sulfure de carbone	C	C	C	C	C	C	B	C	B	C	C	C
Sulfure de sodium	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Térébenthine	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	B
Tétrachloréthane	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	B
Tétrachloroéthylène	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	B
Tétrachlorure de carbone	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	C	C
Tétraline	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Toluène	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A
Trichloréthylène	B	B	B	B	B	B	B	B	B	C	C	B
Trichlorométhane	B	B	B	B	B	B	C	B	C	C	C	C
Trichlorure d'aluminium	A	A	B	A	A	B	A	B	A	A	A	A
Vapeur	B	B	A	B	A	A	A	A	B	B	B	B
White Spirit	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A
Xylène	A	A	A	A	A	A	A	A	B	C	C	A

A = généralement idéal*

B = généralement idéal avec stress de surface suffisante – ne pas exposé à l'immersion libre*

C = application critique – ne pas utiliser avant de communiquer avec manufacturier

*quand les règlements d'installation sont proprement suivent

Résistance Chimique de Graphite Flexible **HL, SLS, PSM de KLINGER®**

Démontre une grande résistance à la plupart des agents incluant les bases et acides organiques et inorganiques, les solvants, la cire chaude et les huiles. Les exceptions sont les mélanges oxidants forts tel que les acides nitriques concentrés, les acides sulfuriques hautement concentrés, les solutions de chrome (VI) et de permanganate, les acides chloriques et les alcalins en fusion et les métaux d'alcalins terreux.

Médium	Concentration	Température
Acides inorganiques		
Acide chlorhydrique	Toute	Point d'ébullition
Acide fluorhydrique	Toute	Point d'ébullition
Acide orthophosphorique	Toute	Point d'ébullition
Acide sulfurique	0-70%	Point d'ébullitio
Acide chromique	0-10%	392°F (200°C)
Acide nitrique	0-10%	185°F (85°C)
Acide nitrique	10-20%	140°F (60°C)
Acide nitrique	> 20%	104°F (40°C)
Acides organiques		
Acide Phénolsulfonique	60%	Point d'ébullition
Acide acétique	Toute	Point d'ébullition
Anhydride acétique	100%	Point d'ébullition
Acide chloracétique	Toute	Point d'ébullition
Acide aminé	Toute	Point d'ébullition
Alcalins		
Soude caustique	Toute	Point d'ébullition
Hydroxyde de sodium	Solide	Point de fusion
Solvants		
Benzène et homologues	0-100%	Point d'ébullition
Éthers	0-100%	Point d'ébullition
Alcools	0-100%	Point d'ébullition
Esters	0-100%	Point d'ébullition
Cétones	0-100%	Point d'ébullition
Halons	0-100%	Point d'ébullition
Chlorure de vinyle	0-100%	Point d'ébullition
Huiles minérales	0-100%	Point d'ébullition

Résistance chimique des nylons

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Acétaldéhyde	23	40	A
Acétamide	23	50	G
Acétate d'ammonium	23	100	G
Acétate d'éthyle	50	100	G
Acétate d'isopropyl	23	100	G
Acétate de cellulose	23	100	G
Acétate de méthyle	50	100	G
Acétate de plomb	23	10	G
Acétate de potassium	100	50	G
Acétate de propyle	23	100	G
Acétate de sodium	23	46	G
Acétate de sodium	100	46	G
Acétone	23	100	G
Acétonitrile	23	100	G
Acétylène	23	100	G
Acide acétique	100	5	G
Acide acétique	100	10	P
Acide acétique	23	2	G
Acide acétique	23	10	P
Acide arsénique	23	100	G
Acide benzoïque	23	100	P
Acide bromhydrique	23	10	P
Acide butyrique	23	100	A
Acide chloracétique	23	100	P
Acide chloridrique	23	10	P
Acide chlorique	23	10	G
Acide chlorosulfonique	23	100	Q
Acide chromique	23	10	P
Acide citrique	23	100	P
Acide citrique	23	10	G
Acide dichloracétique	23	100	G
Acide fluorborique	23	100	P
Acide fluorhydrique	23	40	P
Acide fluorsilique	23	100	P
Acide formique	23	10	P
Acide gallique	23	100	A
Acide lactique	23	50	Q

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Acide lactique	23	90	P
Acide lactique	23	10	G
Acide maléine	23	100	A
Acide malique	23	100	P
Acide malonique	23	100	P
Acide monochloracétique	23	10	P
Acide nitrique	23	10	P
Acide oléique	23	100	G
Acide o-phthalique	23	100	A
Acide ortho borique	23	10	A
Acide oxalique	23	10	G
Acide perchlorique	23	10	P
Acide phosphorique	23	10	P
Acide picrique	23	100	Q
Acide salicylique	23	100	G
Acide stéarique	23	100	G
Acide sulfureux	23	100	P
Acide sulfurique	23	10	P
Acide tartrique	23	10	G
Acrylonitrile	23	100	G
Alcool allylique	23	100	A
Alcool benzylique	23	100	G
Alcool butylique	23	100	G
Alcool d'éthyle	23	100	G
Alcool d'isopropyl	23	100	G
Alcool isobutylique	23	100	G
Alcool n-amylque	23	100	G
Alcool octylique	23	100	G
Alcool phénéthyl	23	100	A
Alun	23	SAT	A
Alun de chrome	23	10	G
Amidon	23	SAT	G
Ammoniac	23	10	G
Ammoniac	100	10	G
Ammoniaque	23	40	G
Amylacétate	23	100	G
Anhydride acétique	23	100	P

G = Bonne résistance, aucun effet à long terme

A = Résistance moyenne, effet doux

Q = Résistance questionable, confirmation avec essai

P = Faible résistance, signe d'attaque, non recommandé

Résistance chimique des nylons

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Aniline	23	100	P
Arochlor 1248	23	100	G
Babeurre	23	100	G
Baryte	23	100	G
Benzaldéhyde	23	100	P
Benzaldéhyde	23	0.3	G
Benzène	23	100	G
Beurre	23	100	G
Bichromate de potassium	23	5	G
Bichromate de sodium	23	5	G
Bière	23	100	G
Bisulfate de sodium	23	10	G
Bisulfide de calcium	23	100	G
Bisulfite de calcium	50	100	G
Bisulfite de sodium	23	100	G
Boissons gazeuses	23	100	G
Borate de sodium	23	100	G
Borate de soude	23	100	G
Borax	23	SAT	G
Boule antimite	23	100	G
Brome	23	100	G
Brome	23	10	G
Bromure de méthyle	23	100	G
Bromure de potassium	23	10	G
Bromure de sodium	23	10	A
Butane	23	100	G
Butène glycol-1,3	23	100	G
Butylacétate	23	100	G
Butylène	23	100	A
Cacao	23	100	G
Café	23	100	G
Camphre	23	100	G
Carbonate d'ammonium	23	100	G
Carbonate de calcium	23	100	G
Carbonate de soude	100	21	G
Carbonate de soude	23	21	G
Carbuant diesel	23	100	G

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Cétone méthylisobutylique	23	100	G
Chaux éteinte	50	100	G
Chlorate de potassium	23	7	Q
Chlorate de potassium	23	5	A
Chlorate de sodium	23	100	P
Chlore	23	100	P
Chlore	23	5	Q
Chlorite de sodium	23	5	Q
Chlorobenzène	23	100	G
Chlorobromométhane	23	100	A
Chloroéthane	23	100	G
Chlorure d'acéthyle	23	100	P
Chlorure d'allyle	23	100	G
Chlorure d'ammonium	23	10	G
Chlorure d'ammonium	23	37	G
Chlorure d'amyle	23	100	G
Chlorure d'éthylène	23	100	G
Chlorure de baryum	23	15	G
Chlorure de baryum	50	100	G
Chlorure de benzyle	23	100	G
Chlorure de calcium	23	SAT	G
Chlorure de calcium	100	SAT	P
Chlorure de chaux	23	100	G
Chlorure de cuivre	23	100	G
Chlorure de magnésium	23	10	G
Chlorure de méthyle	23	100	G
Chlorure de méthylène	23	100	A
Chlorure de nickel	23	100	Q
Chlorure de potassium	23	100	A
Chlorure de sodium	23	SAT	G
Chlorure de thionyle	23	100	P
Chlorure de vinyle	23	100	G
Chlorure de zinc	23	10	Q
Chlorure ferreux	23	100	A
Chlorure ferrique	23	5	G
Chlorure ferrique	23	SAT	P
Chlorure ferrique	100	5	P

G = Bonne résistance, aucun effet à long terme

A = Résistance moyenne, effet doux

Q = Résistance questionable, confirmation avec essai

P = Faible résistance, signe d'attaque, non recommandé

Résistance chimique des nylons

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Chlorure mercurieux	23	10	P
Chlorure mercurique	23	SAT	G
Chlorure stannique	23	100	A
Chlorure stanneux	23	100	Q
Chromate de potassium	23	100	G
Chromate de sodium	23	100	P
Confiture	23	100	G
Crème	23	100	G
Crésol	23	100	P
Cryolite	23	100	G
Cyanure de cuivre	23	100	G
Cyanure de potassium	23	100	G
Cyanure de sodium	23	100	G
Cyanure mercurique	23	100	G
Cyclohexane	23	100	G
Cyclohexanol	23	100	P
Cyclohexanone	23	100	G
Décaline	23	100	G
Dextrine	23	100	G
Diacétone-alcool	23	100	G
Dichloréthylène	23	100	G
Dichromate de potassium	23	100	P
Diéthylamine	23	100	G
Diméthylformamide	23	100	G
Dioxan	23	100	G
Dioxyde d'hydrogène	23	10	Q
Dioxyde d'hydrogène	23	2	G
Dioxyde d'hydrogène	23	30	P
Dioxyde de soufre	23	5	Q
Eau-de-vie	23	100	G
Encre de Chine	23	100	G
Essence	23	100	G
Essence de menthe poivrée	23	100	G
Éthanolamine	23	100	G
Éther d'isopropyl	23	100	G
Éther diéthylique	23	100	G
Éther diphényl	23	100	A

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Éther méthylique du glycol	23	100	G
Éther monométhyle de l'éthylèneglycol	23	100	G
Éthylène Glycol	23	85	G
Ethylène-diamine	23	100	G
Ferrocyanure de potassium	23	30	G
Fluor	23	100	G
Fluorure d'ammonium	23	100	G
Fluorure de sodium	23	100	A
Foramide	23	100	A
Formaldéhyde	23	30	G
Fréon 11	23	100	G
Fréon 113	23	100	G
Fréon 12	23	100	G
Fréon 22	23	100	G
Fréon TF	23	100	P
Furfurol	23	100	A
Glucose	23	100	G
Glycérine	23	100	G
Heptane	23	100	G
Hexane	23	100	G
Hexanol-1	23	100	G
Huile d'anis	23	100	G
Huile d'olive	23	100	G
Huile de coton	23	100	G
Huile de lavandre	23	100	G
Huile de lin	23	100	G
Huile de noix de coco	23	100	G
Huile de paraffine	23	100	G
Huile de pin	23	100	G
Huile de pinotte	23	100	G
Huile de ricin	23	100	G
Huile de ricin	23	100	G
Huile de rose	23	100	G
Huile de soja	23	100	G
Huile de térébenthine	23	100	G
Huile de transformeur	23	100	G
Huile minérale	23	100	G

G = Bonne résistance, aucun effet à long terme

A = Résistance moyenne, effet doux

Q = Résistance questionable, confirmation avec essai

P = Faible résistance, signe d'attaque, non recommandé

Résistance chimique des nylons

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Huiles de silicone	23	100	G
Hydrate de chlore	23	AQ	P
Hydrosulfite de sodium	23	100	G
Hydrosulfite de zinc	23	100	G
Hydroxyde d'aluminium	23	100	G
Hydroxyde de magnésium	23	10	G
Hydroxyde de potassium	23	40	G
Hypochlorure de potassium	23	100	A
Hypochlorite de sodium	23	5	G
Iode	23	5	P
Iodoforme	23	100	G
IOdure de potassium	23	10	G
Isooctane	23	100	G
Jus d'ananas	23	100	G
Jus de citron	23	100	A
Jus de fruits	23	100	G
Ketchup	23	100	G
Lait	23	100	G
Lanoline	23	100	G
Liqueurs	23	100	G
Liquides de betteraves	23	100	G
Margarine	23	100	G
Mayonaise	23	100	G
Mélamine	23	100	G
Mercurure	23	100	G
Métaphosphate de sodium	23	100	G
Méthanol	23	100	G
Méthylchloroacétate	23	100	G
Méthyléthyl cétone	23	100	G
Méthylisopropylcétone	23	100	A
Méthyl-monochloroacétate	23	100	G
Monosulfide de sodium	23	2	G
Naphtalène	23	100	G
Nitrate d'ammonium	23	100	G
Nitrate d'argent	23	100	G
Nitrate de baryum	23	100	G
Nitrate de cuivre	23	100	P

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Nitrate de magnésium	23	100	G
Nitrate de potassium	23	10	G
Nitrate de sodium	23	10	G
Nitrate ferrique	23	100	G
Nitrite de sodium	23	5	Q
Nitrobenzène	23	100	A
Nitrométhane	23	100	G
Octane	23	100	G
Oxide d'éthylène	23	100	G
Oxide de zinc	23	100	G
Ozone	23	1 PPM	G
Ozone	23	100	Q
Perborate de sodium	23	100	A
Perborate de sodium	23	5	A
Perchloroéthylène	23	100	G
Permanganate de potassium	23	1	P
Persulfate d'ammonium	23	100	G
Persulfate de potassium	23	100	G
Phénol	23	100	P
Phosphate d'ammonium	23	100	G
Phosphate trisodique	23	10	G
Phtalate de dibutyle	23	100	G
Phtalate de dioctyle	23	100	G
Suif	23	100	G
Sulfamate de plomb	23	100	A
Sulfate d'aluminium	50	10	G
Sulfate d'aluminium potassium	23	100	G
Sulfate de baryum	23	15	G
Sulfate de cuivre	23	SAT	G
Sulfate de manganèse	23	10	G
Sulfate de nickel	23	100	G
Sulfate de potassium	23	10	G
Sulfate de zinc	23	100	Q
Sulfate ferreux	23	100	G
Sulfate ferrique	23	100	G
Sulfite de sodium	23	10	G
Sulfure d'ammonium	23	100	G

G = Bonne résistance, aucun effet à long terme

A = Résistance moyenne, effet doux

Q = Résistance questionnable, confirmation avec essai

P = Faible résistance, signe d'attaque, non recommandé

Résistance chimique des nylons

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Sulfure d'hydrogène	23	5	G
Sulfure de baryum	23	100	G
Sulfure de carbone	23	100	G
Sulfure de sodium	23	10	G
Sulphate 'aluminium potassium	23	10	P
Sulphate d'ammonium	23	100	G
Sulphate de calcium	23	100	P
Sulphate de sodium	23	10	G
Térébenthine	23	100	G
Tétrachloroéthane	23	100	Q
Tétrachlorure de carbone	23	100	G
Tétrahydroflurane	23	100	G
Thé	23	100	G
Thiosulfite de sodium	23	SAT	G
Toluène	23	100	G

Solution	Temp °C	Conc %	Cote
Trichloroéthane	23	100	Q
Trichloroéthylène	23	100	G
Trichloroéthylène	87	100	P
Trichlorométhane	23	100	G
Trichlorure d'aluminium	23	10	G
Trichlorure d'antimoine	23	10	P
Tricrésylphosphate	50	100	G
Triéthanolamine	23	100	G
Triéthylamine	23	100	G
Triphosphate de sodium	23	80	G
Urée	23	20	G
Vernis à ongle	23	100	G
Vin	23	100	G
VM&P Naphta	23	100	G
Xylène	23	100	G

G = Bonne résistance, aucun effet à long terme

A = Résistance moyenne, effet doux

Q = Résistance questionnable, confirmation avec essai

P = Faible résistance, signe d'attaque, non recommandé

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Acétaldéhyde	2	3	NR
Acétamide	*	*	*
Acétate basique de cuivre	*	*	*
Acétate d'éthyle	1	1	NR à 140
Acétate d'isoamyle	1	*	*
Acétate d'isopropyle	*	*	*
Acétate de butyle	1	*	*
Acétate de méthyle	1	*	*
Acétate de plomb	1	*	*
Acétate de potassium (50%)	1	*	*
Acétate de sodium (60%)	1	1	*
Acétate de vinyle	*	*	*
Acétone	1	1	NR
Acétophénone	3	3	*
Acétylacétate d'éthyle	*	*	*
Acétylène	*	*	*
Acide acétique 10%	1	2	NR
Acide acétique 20%	1	2	NR
Acide acétique 50%	1	2	NR
Acide acétique 80%	1	2	NR
Acide acétique glaciale	1	2	NR
Acide adipique	*	*	*
Acide arsénique	1	*	*
Acide benzène sulfonique	1	1	*
Acide benzoïque	1	1	*
Acide bromhydrique (>20%)	1	1	Ébullition NR

Solution	70°F	122°F	170°F
Acide bromhydrique (37%)	1	1	*
Acide bromhydrique (50%)	1	1	Ébullition NR
Acide butyrique	1	2	*
Acide chloracétique	NR	*	*
Acide chlorique	*	*	*
Acide chlorosulfonique	NR	*	*
Acide chromique 50%	1	1	Ébullition NR
Acide chromique 10%	1	1	Ébullition NR
Acide chromique 30%	1	1	Ébullition NR
Acide chromique 40%	1	1	Ébullition NR
Acide citrique	1	1	3
Acide cyanhydrique	1	1	*
Acide de méthyl sulfurique	*	*	*
Acide de phénol sulfonique	*	*	*
Acide diglycolique	*	*	*
Acide flousilique	1	*	*
Acide fluoborique	1	1	*
Acide fluorhydrique (>40%)	1	2	*
Acide formique	1	1	*
Acide gallique	1	1	*
Acide glycolique	*	*	*
Acide hydrofluorisilicique	1	*	*
Acide hypochloreux	*	*	*
Acide lactique	1	1	*
Acide laurique	*	*	*
Acide maléine	1	1	*

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Acide malique	*	*	*
Acide monochloracétique	NR	NR	NR
Acide nitrique (10%)	1	1	*
Acide nitrique (100%)	NR	*	*
Acide nitrique (30%)	1	1	*
Acide nitrique (50%)	1	*	*
Acide nitrique (70%)	NR	*	*
Acide oléique	1	1	3
Acide ortho borique	1	1	*
Acide palmitique	*	*	*
Acide perchlorique (10%)	1	1	*
Acide phosphorique (10%)	1	1	Ébullition NR
Acide phosphorique (25%)	1	1	Ébullition NR
Acide phosphorique (50-100%)	1	1	Ébullition NR
Acide phtalique	1	1	*
Acide picrique	*	*	*
Acide pyroligneux	1	2	NR à 140
Acide salicylique	*	*	*
Acide silicofluorhydrique	1	*	*
Acide stéarique	1	*	*
Acide sulfureux (10%)	1	*	*
Acide sulfurique (10%)	1	1	*
Acide sulfurique (100%)	1	NR	*
Acide sulfurique (30%)	1	1	*
Acide sulfurique (60%)	1	1	*
Acide sulfurique (80%)	1	3	*

Solution	70°F	122°F	170°F
Acide tartrique (10%)	1	*	*
Acide tétrachloroacétique	*	*	*
Acide tétraphosphorique	*	*	*
Acide trichloracétique	*	*	*
Acides gras	1	1	*
Acides mélangés	*	*	*
Acrylate d'éthyle	*	*	*
Acrylonitrile	*	*	*
Acide oxalique	1	1	*
Alcane	1	*	*
Alcool allylique	1	NR	NR
Alcool benzylique	1	1	1
Alcool butylique	1	1	1
Alcool butylique	1	1	1
Alcool éthylique	1	1	1
Alcool isobutylique	*	*	*
Alcool isopropylique	1	1	1
Alcool n-amylque	1	NR	NR
Alcool propylique	1	1	1
Aldéhyde crotonique	1	1	*
Alun	1	1	*
Alun d'ammonium	*	*	*
Alun de chrome	*	*	*
Alun de potassium	*	*	*
Amidon	*	*	*
Ammoniaque	1	1	*

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Ammoniaque anhydre	1	1	*
Ammoniaque Aqueux	1	1	*
Anhydride acétique	1	2	NR
Anhydride sulfurique	*	*	*
Aniline	1	2	3
Baryte	1	1	*
Benzaldéhyde	1	*	*
Benzène	3	NR	*
Benzoate d'éthyle	*	*	*
Benzoate de sodium (10%)	1	*	*
Bicarbonate de potassium (60%)	1	*	*
Bicarbonate de sodium	1	*	*
Bichromate de potassium (5%)	1	*	*
Bichromate de sodium	1	1	*
Bière	1	1	1
Bifluorure d'ammonium	*	*	*
Bisulfate de magnésium	*	*	*
Bisulfate de sodium	1	*	*
Bisulfide de calcium	*	*	*
Bisulfite de calcium	1	*	*
Bisulfite de sodium	1	*	*
Borate de sodium	1	1	1
Borate de soude	1	1	*
Borax	1	1	*
Brome liquide	*	*	*
Bromure de méthyle	*	*	*
Bromure de potassium (10%)	1	*	*

Solution	70°F	122°F	170°F
Bromure de sodium	*	*	*
Butadiène	3	NR	NR
Butane	1	*	*
Butène	1	*	*
Butye amine	*	*	*
Butynediol	*	*	*
Butyrate d'éthyle	*	*	*
Carbonate d'ammonium	1	*	*
Carbonate de baryum	*	*	*
Carbonate de bismuth	*	*	*
Carbonate de calcium	*	*	*
Carbonate de magnésium	*	*	*
Carbonate de potassium	1	*	*
Carbonate de soude	1	1	1
Carburant diesel	1	1	NR
Carburacteur (JP3,4,5)	*	*	*
Cellosolves	*	*	*
Cétone méthylisobutylique	NR	*	*
Cétones	2	NR	*
Chaux	*	*	*
Chlorate de calcium	*	*	*
Chlorate de potassium	1	1	*
Chlorate de sodium	1	1	*
Chlore humide	2	2	*
Chlore sec	2	*	*
Chlorobenzène	2	NR	*
Chlorure d'acétyle	*	*	*

1:<15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Chlorure d'allyle	1	3	*
Chlorure d'ammonium	1	1	Ébullition NR
Chlorure d'amyle	NR	NR	NR
Chlorure d'anilinium	*	*	*
Chlorure d'argent	*	*	*
Chlorure d'éthyle	*	*	*
Chlorure d'hydrogène	1	1	*
Chlorure de baryum	1	*	*
Chlorure de benzyle	*	*	*
Chlorure de butyle	*	*	*
Chlorure de calcium	1	1	1
Chlorure de chaux	1	1	Ébullition NR
Chlorure de lauryle	*	*	*
Chlorure de lithium	1	*	*
Chlorure de magnésium	1	1	*
Chlorure de méthyle humide	2	*	*
Chlorure de méthyle sec	2	*	*
Chlorure de méthylène	2	*	*
Chlorure de nickel	1	1	*
Chlorure de potassium	1	*	*
Chlorure de soufre	*	*	*
Chlorure de thionyle	3	*	*
Chlorure de vinyle	1	NR	*
Chlorure de zinc	1	1	*
Chlorure ferreux	1	*	*
Chlorure ferrique (Concentré)	1	1	Ébullition NR
Chlorure manganeux	1	*	*
Chlorure mercurique	1	*	*
Chlorure stanneux	*	*	*

Solution	70°F	122°F	170°F
Chlorure stannique	*	*	*
Chlorure titanique	*	*	*
Chromate de potassium	1	*	*
Chromate desodium	*	*	*
Citrate de butyle	*	*	*
Chlorure cuivrique	1	*	*
Chlorure de vinylidène	*	*	*
Colle	1	*	*
Colophane	1	*	*
Crésol	*	*	*
Cryolite	1	1	*
Cyanure d'argent	1	1	*
Cyanure de cuivre-II	1	*	*
Cyanure de potassium	1	*	*
Cyanure de sodium	1	*	*
Cyanure de zinc	*	*	*
Cyanure mercurique	*	*	*
Cyanure rouge de potassium	1	*	*
Cyclohexane	1	1	*
Cyclohexanol	1	1	1
Cyclohexanone	1	*	*
Détergent	1	1	1
Dextrine	*	*	*
Dextrose	1	*	*
Diacétone-alcool	*	*	*
Dibromure d'éthylène	*	*	*
Dichlorobenzène	*	*	*
Dichlorodifluorométhane	*	*	*
Dichloroéthylène	NR	*	*

1:<15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F	Solution	70°F	122°F	170°F
Dichlorure d'éthylène	3	*	*	Éthane	1	*	*
Diéthyl Cellosolve	*	*	*	Éthanolamine	*	*	*
Diéthylamine	*	*	*	Éther de butyle	*	*	*
Diéthylène Glycol	*	*	*	Éther de pétrole	1	NR	*
Diméthylamine	*	*	*	Éther de phényle	*	*	*
Diméthylformamide	1	*	*	Éther diéthylique	NR	*	*
Diméthylsulfoxyde	*	*	*	Éther isopropylique	1	*	*
Dioxan 1,4	*	*	*	Éther monométhyle de l'éthylèneglycol	*	*	*
Dioxyde d'hydrogène	1	2	3	Éthers	2	*	*
Dioxyde de carbone	1	1	*	Ethylbenzène	1	*	*
Diphényle	*	*	*	Éthylène glycol	1	1	1
Dipropylèneglycol	*	*	*	Ethylène-diamine	1	*	*
Dizynilbenzène	*	*	*	Ferricyanure de sodium	*	*	*
Dochromate de sodium	1	1	*	Ferrocyanure de potassium	1	*	*
Eau chlorée	1	1	*	Ferrocyanure de sodium	*	*	*
Eau d'égout	*	*	*	Florure de sodium	*	*	*
Eau de brome	3	*	*	Fluide hydraulique (Pétrole)	1	*	*
Eau de mer	1	1	1	Fluorure d'ammonium 10%	*	*	*
Eau distillée	1	1	1	Fluorure d'ammonium 25%	*	*	*
Eau régale	2	3	NR	Fluorure d'hydrogène	1	1	*
Eau, deionisé	*	*	*	Fluorure de cuivre	*	*	*
Eau, déminéralisé	*	*	*	Formaldéhyde	1	1	*
Eau, distillé	1	1	*	Fréon Humide	*	*	*
Eau, fraîche	1	1	1	Fréon Sec	*	*	*
Eau, mine acide	1	1	*	Fructose	1	1	1
Eau, salé	1	1	*	Furfural	1	*	*
Épichlorohydrine du glycérol	*	*	*	Gallotannin	1	1	*
Essence (plomb)	*	*	*	Gaz d'hydrogène	1	*	*
Essence (sans plomb)	1	2	*	Gaz de fluor (humide)	3	*	*

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Gaz de fluor (sec)	NR	NR	NR
Gaz dioxyde de soufre humide	1	1	*
Gaz dioxyde de soufre sec	1	1	*
Gaz fabriqué	*	*	*
Gaz naturel	NR	*	2
Gélatine	1	*	*
Glucose	1	*	*
Glycérine	1	1	1
Glycol	1	1	1
Hélium	*	*	*
Heptane	1	1	*
Hexaméthylène tétramine	*	*	*
Hexane	1	*	*
Hexanol tertiaire	*	*	*
Huile de coton	1	2	*
Huile de graissage	1	*	*
Huile de lin	1	1	NR
Huile de machine	*	*	*
Huile de moteur	1	*	*
Huile de noix de coco	*	*	*
Huile de ricin	*	*	*
Huile de silicone	1	*	*
Huile de soja	*	*	*
Huile de transformeur	1	1	*
Huile de tung	*	*	*
Huile minérale	1	3	NR
Huile taritar	*	*	*

Solution	70°F	122°F	170°F
Huiles et graisses	1	*	*
Huiles végétales	1	*	*
Hydrate de chloral	*	*	*
Hydrazine	*	*	*
Hydroquinone	1	1	*
Hydroxyde de calcium	1	1	Ébullition NR
Hydroxyde de lithium	1	*	*
Hydroxyde d'aluminium	1	1	*
Hydroxyde de magnésium	1	1	*
Hydroxyde de potassium	1	1	1
Hydroxyde de sodium	1	1	1
Hypochlorite de potassium	2	*	*
Hypochlorite de sodium	1	1	1
Iode	1	*	*
Iodure de potassium	2	*	*
Iso-octane	1	*	*
Jus de fruit	1	1	1
Jus de sucre	*	*	*
Jus de tomate	1	*	*
Kérosène	1	3	*
Lait	1	1	1
Lessive de soude	1	1	1
Liqueur blanche	NR	*	*
Liqueur sulfatée	1	*	*
Liqueur tannante	1	*	*
Liqueur verte	*	*	*
Liqueurs de sucre de betterave	*	*	*

1:<15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Lait	1	1	1
Lessive de soude	1	1	1
Liqueur blanche	NR	*	*
Liqueur sulfatée	1	*	*
Liqueur tannante	1	*	*
Liqueur verte	*	*	*
Liqueurs de sucre de betterave	*	*	*
LPG (Propane)	*	*	*
Mélasses	1	*	*
Mercure	1	1	*
Métaphosphate d'ammonium	*	*	*
Métaphosphate de sodium	1	*	*
Méthane	1	*	*
Méthanol	*	*	*
Méthylacétone	*	*	*
Méthylamine	*	*	*
Méthyléthylcétone	1	*	*
Monochlorhydrine du glycol	*	*	*
Monochlorobenzène	2	NR	*
Monochlorodifluorométhane	*	*	*
Monoéthanolamine	*	*	*
Monoxide de carbone	*	*	*
Morpholine	*	*	*
Moutarde	*	*	*
Naphtaline	1	NR	*
Nitrate d'aluminium	*	*	*
Nitrate d'ammonium	1	1	1

Solution	70°F	122°F	170°F
Nitrate d'argent	1	1	*
Nitrate de calcium	*	*	*
Nitrate de magnésium	*	*	*
Nitrate de nickel	1	*	*
Nitrate de plomb	1	1	*
Nitrate de potassium (10%)	1	*	*
Nitrate de sodium	1	*	*
Nitrate de zinc	*	*	*
Nitrate ferrique	1	*	*
Nitrate mercurieux	*	*	*
Nitrate neutre de cuivre	1	*	*
Nitrite de sodium	1	1	1
Nitrobenzène	1	*	*
Océanol	*	*	*
Oxide d'éthylène	1	3	*
Oxide de phényle	*	*	*
Oxide de propylène	*	*	*
Oxyde nitreux	*	*	*
Oxygène	1	*	*
Ozone	2	3	*
Pentachlorure de phosphore	*	*	*
Pentane	*	*	*
Perborate de sodium	1	*	*
Permanganate de potassium	1	1	*
Peroxyde de sodium	1	1	*
Persulfate d'ammonium	1	1	*
Persulfate de potassium	1	*	*

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Pétrole	1	*	*
Pétrole brut	1	2	*
Phénol	1	3	*
Phénol butyle	*	*	*
Phénylhydrazine	*	*	*
Phosphate d'ammonium	1	*	*
Phosphate de tributyle	*	*	*
Phosphate de tricésyle	1	*	*
Phosphates de sodium	1	1	1
Phosphore	1	1	*
Phtalate de butyle	1	*	*
Phtalate de dibutyle	1	1	*
Phtalate de dioctyle	*	*	*
Plomb en fusion	NR	NR	NR
Plomb tétraéthyl	*	*	*
Propane	1	*	*
Propylèneglycol	*	*	*
Pyridine	1	*	*
Pyrogallol	*	*	*
Résorcinol	*	*	*
Saindoux	1	1	*
Salicylaldéhyde	*	*	*
Salicylate de méthyle	*	*	*
Saumure	1	1	1
Sels diazo	1	1	*
Silicate de sodium	1	*	*
Solubles de poisson	1	1	1

Solution	70°F	122°F	170°F
Solution Stoddard's	1	3	*
Solutions de placage argent	*	*	*
Solutions de placage cadmium	*	*	*
Solutions de placage chrome	*	*	*
Solutions de placage cuivre	*	*	*
Solutions de placage étain	*	*	*
Solutions de placage laiton	*	*	*
Solutions de placage nickel	*	*	*
Solutions de placage or	*	*	*
Solutions de placage plomb	*	*	*
Solutions de placage zinc	*	*	*
Solutions de savon	1	1	*
Solutions photographiques	1	1	*
Solvants acétique brut	*	*	*
Solvants acétique pure	1	1	NR
Solvants d'acétate pure	1	2	NR
Solvants de laque	1	*	*
Soude caustique	1	1	1
Soufre	1	1	*
Soufre (en fusion)	NR	NR	NR
Stéarate de zinc	*	*	*
Styrène	*	*	*
Sulfamate de plomb	*	*	*
Sulfate d'acide de sodium	*	*	*
Sulfate d'aluminium	1	1	Ébullition NR
Sulfate d'aluminium de potassium	1	1	*
Sulfate d'ammonium	1	1	Ébullition NR

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique du TIVAR®

L'information dans ce tableau devrait seulement être utilisé comme source générale de la sélection d'un matériel.

Solution	70°F	122°F	170°F
Sulfate d'éthyle	*	*	*
Sulfate d'hydroxylamine	*	*	*
Sulfate de baryum	1	*	*
Sulfate de cuivre	1	1	*
Sulfate de magnésium	1	*	*
Sulfate de manganèse	*	*	*
Sulfate de méthyl	*	*	*
Sulfate de nickel	1	*	*
Sulfate de potassium	1	*	*
Sulfate de sodium	1	*	*
Sulfate de zinc	1	*	*
Sulfate ferreux	1	*	*
Sulfate ferrique	1	*	*
Sulfide de potassium	1	*	*
Sulfinol	*	*	*
Sulfite de potassium	1	*	*
Sulfite de sodium (90%)	1	*	*
Sulfure d'ammonium	*	*	*
Sulfure d'hydrogène (humide ou sec)	1	*	*
Sulfure de baryum	1	1	*
Sulfure de carbone	NR	*	*
Sulfure de chaux	1	*	*
Sulfure de sodium	1	*	*
Sulphate de calcium	1	1	*
Tallöl	*	*	*
Tétrachloroéthane	*	*	*
Térébenthine	1	3	NR
Tétrachloroéthylène	2	*	*
Tétrachlorure de carbone	3	*	*

Solution	70°F	122°F	170°F
Tétrahydrofuranne	2	*	*
Tétrahydronaphtalène	1	*	*
Thiosulfate de sodium	1	1	*
Thiosulfate de sodium	1	1	*
Toluène	1	3	NR
Trichloro-1,1,1 éthane	2	NR	*
Trichloroéthane	3	NR	*
Trichloroéthylène	NR	*	*
Trichlorométhane	2	NR	NR
Trichlorotrifluoroéthane	*	*	*
Trichlorure d'aluminium	1	1	Ébullition NR
Trichlorure d'antimoine	1	*	*
Trichlorure de phosphore	1	1	*
Triéthanolamine	1	*	*
Triéthylamine	*	*	*
Triéthylèneglycol	*	*	*
Triphosphate de sodium	1	1	*
Triphosphate desodium	1	1	*
Tripopylèneglycol	*	*	*
Undecanol	*	*	*
Urée	1	*	*
Urine	1	1	*
Vernis	1	*	*
Vin	1	1	1 to 160
Vinaigre	1	1	*
Whiskey	1	*	*
White Spirit	1	3	*
Xylène	3	NR	*
Zinc en fusion	NR	NR	NR

1: <15% de perte des valeurs des propriétés. Quelque ou aucun attaque chimique.

2: 15-30% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique mineure.

3: 30-50% de perte des valeurs des propriétés. Attaque chimique modérée.

NR: Non recommandé. >50% de perte des valeurs des propriétés..

*: Aucune donnée disponible.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

Solution	Buna N	EPDM	Naturel	Néoprène	Uréthane	SBR	Silicone	Viton®	Hypalon
Acétate d'amylique	X	B	L	X	X	X	-	X	X
Acétate de butyle	X	L	X	X	X	X	-	X	X
Acétate d'éthyle	X	B	X	X	-	X	B	X	X
Acétone	L	B	L	L	X	B	L	X	B
Acétylène	B	B	B	B	-	B	L	B	B
Acide acétique dilué	X	B	X	X	L	X	B	B	B
concentré	X	B	X	X	-	X	X	X	B
glacial	X	B	X	X	-	X	X	X	L
Acide arsénique	X	B	B	B	L	L	B	B	B
Acide carbolique	X	X	X	X	B	X	-	B	L
Acide carbonique	B	B	X	-	B	X	B	B	B
Acide chlorhydrique 20%	L	B	L	-	B	L	-	B	B
Acide de chrome	X	L	X	X	X	X	L	B	B
Acide formique	L	B	B	B	X	B	B	-	B
Acide gallique	X	B	B	L	X	-	-	B	B
Acide muriatique	X	X	X	X	-	X	-	B	B
Acide nitrique 30-70%	X	X	X	X	X	X	X	B	B
Acide oléique	B	B	X	L	B	X	X	B	B
Acide palmitique	B	B	X	B	B	X	-	B	B
Acide phosphorique 10-85%	X	B	X	L	B	X	X	B	B
Acide stéarique	B	B	X	B	B	X	B	B	L
Acide sulfurique 25%	X	B	X	L	-	X	X	B	B
Acide sulfurique 25-50%	B	B	X	X	-	X	X	B	B

B = bon; L = limité; - = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

Solution	Buna N	EPDM	Naturel	Néoprène	Uréthane	SBR	Silicone	Viton®	Hypalon
Acide sulfurique 50-96%	X	X	X	X	X	X	X	B	B
Acide sulfurique fumant	X	X	X	X	X	X	X	B	L
Acrylonitrile	-	-	B	-	-	-	B	-	L
Alcool d'amérique	B	B	B	B	-	B	-	B	B
Alcool butylique	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Alcool diacéfonique	X	L	B	B	B	B	B	-	B
Alcool méthylique (de bois)	B	B	B	B	-	B	-	-	B
Alcool propylique	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Alum	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Aluminium de papier	B	B	B	B	-	B	-	B	B
Ammoniac (gaz)	X	B	B	B	-	B	L	X	B
Anhydre acétique	L	B	L	B	-	B	L	X	B
Aniline	X	L	X	X	-	X	-	B	L
Asphalte	B	X	X	B	-	X	B	B	B
Azote	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Benzène	X	X	X	X	X	X	-	B	X
Butyle-cellosolve	B	B	X	L	-	X	-	-	B
Carbitol butylique	B	B	X	B	-	X	B	B	B
Carburant diesel	B	X	X	B	B	X	-	B	L
Carburéacteurs	B	X	X	B	-	X	-	-	L
Cellosolve	-	B	X	X	-	X	-	B	B
Chaux	B	B	B	L	L	B	L	B	B
Chlore	X	L	X	X	X	X	X	B	X

B = bon; L = limité; – = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

Solution	Buna N	EPDM	Naturel	Néoprène	Uréthane	SBR	Silicone	Viton®	Hypalon
Chlorure d'aluminium	B	B	B	B	L	B	B	B	B
Chlorure d'ammoniaque	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Chlorure de calcium	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Chlorure d'éthyle	B	B	B	B	B	B	-	B	B
Chlorure de méthylène	-	L	X	X	X	X	X	B	X
Combustible A (ASTM)	B	X	X	B	B	X	-	B	X
Combustible B (ASTM)	B	X	X	L	B	X	-	B	X
Diisobutylcétone	X	B	X	X	-	X	-	B	X
Diisopropylique	B	-	X	B	B	X	X	B	L
Eau	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Eau de mer	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Eau d'égoûts	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Essence	B	X	X	B	B	X	-	B	X
Essence minéraux	B	X	X	L	-	X	-	B	B
Éthanol	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Fluorine	X	X	X	X	-	X	X	B	X
Formaldéhyde	B	B	B	B	X	B	B	B	-
Fréon 12	B	-	X	B	B	X	X	B	L
Fréon 22	X	X	X	B	X	X	-	-	B
Gax naturel	B	-	X	B	B	X	B	B	B
Gax propane liquifié	X	X	X	B	-	X	-	B	B
Glycérine	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Glycol éthylénique	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Glycol hexylénique	B	-	B	B	-	B	-	B	B

B = bon; L = limité; - = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

<i>Solution</i>	<i>Buna N</i>	<i>EPDM</i>	<i>Naturel</i>	<i>Néoprène</i>	<i>Uréthane</i>	<i>SBR</i>	<i>Silicone</i>	<i>Viton®</i>	<i>Hypalon</i>
Goudron	B	X	X	B	-	X	-	B	L
Graisse	B	X	X	B	-	X	-	B	L
Gras d'animaux	B	B	X	B	B	X	-	B	L
Hexane	B	X	X	B	B	X	-	B	B
Huile ASTM #1	B	L	X	B	B	X	B	B	B
Huile ASTM #2	B	X	X	B	B	X	-	B	-
Huile ASTM #3	B	X	X	B	L	X	L	B	L
Huile de castor	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Huile de charbon	X	X	B	B	X	X	B	L	
Huile de lin	B	B	X	B	B	X	B	B	B
Huile de lubrification	B	X	X	B	B	X	B	B	L
Huile minérale	B	X	X	B	B	X	B	B	B
Huile de pétrole	B	X	X	B	B	X	-	B	X
Huile à base de pétrole	B	X	X	B	B	X	-	B	X
Huile résineuse	B	X	X	B	-	B	-	B	L
Huile de soya	B	L	X	B	B	X	-	B	B
Huile de transmission A	B	X	X	B	B	X	-	B	L
Huile végétale	B	L	X	B	B	X	B	B	B
Hydroxide d'ammoniaque	L	B	X	B	B	X	B	B	B
Hydroxide de cuivre	B	-	L	-	-	B	-	L	B
Hydroxide de sodium	L	B	B	B	L	B	B	B	B
Isophorone	X	-	X	X	-	X	-	X	-
Kérosène	B	X	X	B	B	X	X	B	L
Mazout	B	X	X	B	B	X	-	B	B

B = bon; L = limité; - = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

Solution	Buna N	EPDM	Naturel	Néoprène	Uréthane	SBR	Silicone	Viton®	Hypalon
Mazout lourd	B	X	X	B	B	X	B	B	L
Méthyléthylcétone	X	B	X	X	X	X	X	-	X
Méthylisobutylcarbinol	B	B	B	B	-	B	-	B	B
Méthylisobutylcétone	X	B	X	X	-	X	-	B	X
Monochlorobenzène	X	X	X	X	-	X	-	B	X
Naphte	B	X	X	L	-	X	X	B	L
Nitrate d'ammoniaque	B	B	B	B	X	B	B	B	B
Octane	B	X	X	-	-	X	-	B	X
Oxygène	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Ozone	X	B	X	B	B	X	B	B	B
Parchloroéthylène	X	X	X	X	L	X	-	B	X
Pétrole brut	B	X	X	B	L	X	B	B	X
Phénol	X	X	X	X	-	X	-	B	L
Silicate de sodium	B	B	B	B	L	B	B	B	B
Sirop de maïs	B	B	-	B	B	-	B	B	B
Solvants chlorinateux	X	L	X	X	X	X	X	B	X
Soufre	X	L	X	X	B	X	B	B	B
Styrène	X	X	X	X	L	X	X	B	X
Sulf	B	L	X	B	B	X	B	B	L
Sulfate d'aluminium	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Sulfate d'ammoniaque	B	B	B	B	B	B	B	B	B
Térébenthine	B	X	X	L	X	X	-	B	X
Tétrachlorure de carbone	L	X	X	X	X	X	X	B	X
Toluène	X	X	X	X	L	X	X	B	X

B = bon; L = limité; - = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Résistance chimique des produits de caoutchouc

<i>Solution</i>	<i>Buna N</i>	<i>EPDM</i>	<i>Naturel</i>	<i>Néoprène</i>	<i>Uréthane</i>	<i>SBR</i>	<i>Silicone</i>	<i>Viton®</i>	<i>Hypalon</i>
Trichloroéthène	X	X	X	X	X	X	-	B	X
Trichloréthylène	X	X	X	X	X	X	-	B	X
Urée	B	-	B	B	-	B	-	-	B
Vinaigre	L	L	B	B	L	B	B	B	B
Whiskey	B	B	B	B	-	B	B	B	B
Xylène	X	X	X	X	X	X	-	B	X

B = bon; L = limité; – = inconnu; x = non recommandé

Résistance aux produits chimiques

Concentration: Souvent, la résistance aux produits chimiques diminue à mesure qu'augmente la concentration chimique des acides, des bases et des produits chimiques actifs.

Température: Ces tables de référence sont basées sur une exposition à la température ambiante. Fréquemment, les températures plus élevées augmentent l'effet des produits chimiques.

Exposition: L'importance du degré d'exposition aux températures extrêmes et aux produits chimiques est critique. Si l'exposition est intermittente, plusieurs matériaux standard ont un rendement économique.

Autres facteurs: L'épaisseur des matériaux, la présence d'un renfort, l'usure mécanique, un milieu contenant de l'oxygène sont autant de facteurs qui détermineront si une application sera couronnée de succès ou si elle se soldera par un échec.

Les données présentées ci-dessus ne doivent être utilisées qu'à titre indicatif pour choisir le caoutchouc convenant à une application particulière. Comme les facteurs influant sur la résistance aux produits chimiques varient, Robco recommande que les matériaux que l'on destine à des applications critiques fassent l'objet d'essais poussés avant qu'on les utilise. Aucune garantie de satisfaction n'est donnée de façon expresse ou implicite.

Les effets de divers fluides et gaz sur des garnitures à pression

		174 1140 Sequel 1121/1123	1342 1200 1220 1250	809 160 317 362	380 4040	267	4029 4025	3000 3400 3425	5019 5050 5059
Média									
Gaz	Air	Satisfaisant à 290°C (554°F)	Satisfaisant à 345°C (653°F)	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant
	Oxygène	Satisfaisant à 290°C (554°F)	Non recommandé	Satisfaisant	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé
	Halogènes (chlore, brome, etc.)	Satisfaisant	Non recommandé	Satisfaisant	Non recommandé	Résistance limitée	Satisfaisant si sec seulement	Satisfaisant	Non recommandé
	Autres gaz chauds ou vapeur chaude	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Non recommandé	Vapeur saturée seulement	Satisfaisant	Non recommandé
Liquides	Eau	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Satisfaisant	Satisfaisant	Peut causer contamination	Satisfaisant à 71°C (180°F)
	Acides doux pH 3 à 6	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Non recommandé	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant
	Acides forts pH 0 à 2	Satisfaisant	Satisfaisant	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Satisfaisant	Satisfaisant à 30°C (86°F)
	Alcalins doux PH 7 à 11	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Non recommandé	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant
	Alcalins forts PH 12 à 14	Satisfaisant	Satisfaisant	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Satisfaisant	Satisfaisant à 30°C (86°F)
	Liqueur ammoniacale	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Résistance limitée	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant
	Ammoniaque anhydre	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Non recommandé	Satisfaisant	Satisfaisant	Résistance limitée
	Halogènes (liquide, chlore, brome etc.)	Satisfaisant	Non recommandé	Satisfaisant	Non recommandé	Non recommandé	Non recommandé	Résistance limitée	Non recommandé
Solvants	Hydrocarbones aliphatiques (pétrole, kérosène, etc.)	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 30°C (86°F)
	Hydrocarbones aromatiques (benzène, toluène, etc.)	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 30°C (86°F)
	Acétone	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 30°C (86°F)
	Alcool	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant
Huiles	Huiles, pétrole	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant à 96°C (23°F)	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant	Satisfaisant

L'information ci-dessus indique l'aptitude générale des matériaux de garnitures mécaniques contre divers médias. Il est seulement donné comme guide et non comme une règle. Les garnitures sont rarement pleinement exposées aux gaz ou les liquides et ne réagiront pas nécessairement au même degré indiqué ici.

Aussi, la plupart des garnitures sont imprégnées avec des lubrifiants et autres mélanges qui modifient les effets des gaz et liquides ont sur la garniture en usage. Les recommandations chimiques notées sont basées sur la performance des garnitures de compression.

Recommandations de garnitures

	Conditions de service						Mouvement			Acide		Alcalin		Gaz						Huiles		Solvant			
	Température		Pression (Presse-étoupe)		Vitesse de l'arbre		Variation du pH	Rotatif	Alternatif	Tige de soupape	Corrosif	Doux	Corrosif	Doux	Industriel air et sec	Br/Cl	Ammoniac	Oxygène	Vapeur	Eau	Eau salée	Pétrole	Synthétique	Aliphatique	Aromatique
	°F	°C	lb/po ²	BAR	FPM	m/s																			
Fibre végétale																									
Lubrifié (380)	194	90	150	10	1885	9.5	6-8	X	X	X									X	X					
Recouvert PTFE (4040)	275	135	300	20	2250	11.4	6-8	X	X	X									X	X	X	X			
Amiante																									
Lubrifié (317/362)	392	200	300	20	2500	12.7	4-10	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X			
Recouvert PTFE (160)	500	260	500	34	3600	18.3	2-12	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Garniture de soupape avec fil (809)	1247	675	1200	80			4-10			X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Acrylique																									
Lubrifié (5019)	500	260	300	20	2000	10	2-12	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X			
Recouvert PTFE (5050/5059)	500	260	500	34	2250	11	2-12	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Aramide																									
Recouvert PTFE (4025/4029)	500	260	500	34	2500	12.7	2-12	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Carbone/Graphite																									
Pompe carbone (3000/3400/3425)	500	260	500	34	3000	15.2	1-14	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Pompe graphite (1342)	1200	650	500	34	5000	25.4	1-14	X	X	X	X	X	X	X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
Application soupape (3400/1342)	1200	650	4000	272			1-14			X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X
Graphite (1220)	1200	650	4000	272	4000	27.6	1-14	X	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X
Lin/Graphite tressé (1200/1250)	1200	650	3000	204	4000	27.6	1-14	X	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X	X
Copolyimide																									
Recouvert PTFE (4259)	500	260	500	34	3000	15.2	2-12	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X
PTFE/ Graphite (174/1140)	500	260	500	34	3500	17.7	0-14	X	X	X		X		X	X		X		X	X	X	X	X	X	X

Les recommandations ci-dessus sont pour référence seulement.

Recommandations de garnitures

	Conditions de service						Mouvement			Acide		Alcalin		Gaz				Huiles			Solvant				
	Température		Pression (Presse-étoupe)		Vitesse de l'arbre		Variation du pH	Rotatif	Alternatif	Tige de soupape	Corrosif	Doux	Corrosif	Doux	Industriel air et sec	Br/Cl	Ammoniac	Oxygène	Vapeur	Eau	Eau salée	Pétrole	Synthétique	Aliphatique	Aromatique
	°F	°C	lb/po ²	BAR	FPM	m/s																			
Verre																									
Sec (267)	1000	538					2-12				X	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X	X
Recouvert PTFE (267 PTFE)	500	260	300	20	1800	9	2-12	X		X	X	X	X	X				X	X	X	X	X	X	X	X
PTFE																									
Lubrifié (1123)	500	260	300	20	1500	7.6	0-14	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X
Sec (1120/1121)	500	260	300	20	1000	5	0-14	X	X	X	X	X	X	X	X	X		X	X	X	X	X	X	X	X

Les recommandations ci-dessus sont pour référence seulement.



8724-53 Avenue, Edmonton, Alberta T6E 5G2
Tél: 780-469-0601 Fax: 780-469-0765

281 Ambassador Drive, Mississauga, Ontario L5T 2J3
Tél: 905-564-6555 Fax: 905-564-6901

815 Upper Canada Drive, Sarnia, Ontario N7T 7H8
Tél: 519-332-0444 Fax: 519-332-3302

7200 St. Patrick, LaSalle, Québec H8N 2W7
Tél: 514-367-2252 Fax: 514-368-8688

www.robco.com

Dénégation de responsabilité: Cette information est basée sur notre connaissance présente et est fournie comme ligne directrice pour nos produits et leur utilisation. Elle ne devrait donc pas être interprétée comme une garantie de propriétés spécifiques des produits décrits ou la pertinence des applications particulières. N'importe quel droit de propriété industrielle doit être observé. La qualité de nos produits est garantie sous les "Conditions de vente générale".

ALSO AVAILABLE IN ENGLISH