

## Таблица химической стойкости материалов

Примечание. Указанные данные по совместимости являются общими. Жидкости для пищевого применения, кроме воды, не могут быть включены, так как пресс-система не подходит для данных сред т.к. возможно образование застоев в фитингах.

Для получения дополнительной информации обращайтесь в технический отдел компании TUGIT.

ЖИДКОСТЬ	Трубы			Фитинги			
	9000 9600	24000	9000	18000	17000	24000	28000
Вода	1	2*	1	1	1	2*	2*
Вода, деионизированная	1	X	1	1	2	X	X
Вода, дистиллированная	1	X	1	1	2	X	X
Машинное масло	1	2	0	1	1	0	2
Хлорид магния ≤ 20%	1	2	1	1	1	2	2
Гидроксид магния 100° С	3	2	3	3	3	2	2
Сульфат магния < 40%	1	2	1	1	1	2	2
Метан	1	1	0	1	1	0	1
Метанол	1	2	0	1	1	0	2
Минеральное масло	1	1	0	1	1	0	1
Нафта	1	1	0	1	2	0	1
Нафталин	1	1	0	1	0	0	1
Никель хлористый 10 ÷ 30%	3	0	3	3	3	0	0
Сульфат никеля	1	0	1	1	1	0	0
Азотная кислота ≤ 20%	1	0	1	2	0	0	0
Парафин	1	2	0	1	1	0	2
Концентрат фосфорной кислоты	1	0	1	1	0	0	0
Хлорид калия	1	0	1	1	1	0	0
Гидроксид калия ≤ 50° С	3	0	3	0	3	0	0
Сульфат калия 10%	1	2	1	1	1	2	2
Пропан (сжиженный)	1*	0	0	1	0	0	0
Пропиленгликоль	1	2	1	X	3	2	X
Морская вода	2	0	2	2	2	0	0
Бикарбонат натрия	1	3	1	1	1	3	3
Гипохлорид натрия 20% ≤ 25° С	1	0	1	1	2	0	0
Нитрат натрия ≤ 40%	1	3	1	1	2	3	3
Фосфат натрия	3	2	3	3	3	2	2
Сульфат натрия 10%	1	2	1	1	1	2	2
Серная кислота 10% 60° С	0	0	0	0	0	0	0
Серная кислота с дымом	0	0	0	0	0	0	0
Серная кислота 100%, влажная	3	0	3	2	X	0	0
Диоксид серы (сухой)	3	2	3	3	0	2	2
Танин	1	0	1	1	1	0	0
Винная кислота 10% 100° С	1	0	2	1	1	0	0
Толуол 20° С	1	3	0	2	0	0	3
Трихлорэтилен	3	2	0	3	0	0	2
Скипидар	3	2	0	3	3	0	2
Хлорид цинка	1	X	1	1	1	X	X
Сульфат цинка 10%	1	X	1	1	1	X	X

ЖИДКОСТЬ	Трубы			Фитинги			
	9000 9600	24000	9000	18000	17000	24000	28000
Ацетон 100 %	1	1	1	0	0	1	0
Ацетилен	1	1	1	1	1	1	1
Аммиак сухой	1	1	1	0	1	1	0
Хлорид аммония 1%	1	0	1	1	1	0	0
Нитрат аммония 10 ÷ 50%	1	0	1	1	1	0	0
Фосфат аммония 10%	3	X	3	3	3	X	X
Сульфат аммония 10%	3	3	3	0	3	3	0
Анилин	1	1	2	2	0	2	2
Царская вода	1	0	3	2	0	0	0
Аккумуляторная кислота	1	0	2	1	X	0	0
Бензол	1	1	0	1	0	0	1
Борная кислота 5%	1	0	1	1	1	0	0
Бутан	1	1	0	1	1	0	1
Бутанол	1	1	1	1	1	1	1
Гидроксид кальция ≤ 10° С	3	2	3	3	3	2	2
Гипохлорит кальция	0	0	0	0	0	0	0
Двуокись углерода	1	0	2	1	1	0	0
Каустическая сода ≤ 50%	1	0	1	3	2	0	0
Хлор (сухой)	2	2	2	2	2	2	2
Лимонная кислота 5%	1	0	1	1	1	0	0
Сжатый воздух*	1	2	0	1	1	0	2
Хлорид меди	0	0	0	0	0	0	0
Нитрат меди	1	0	1	1	1	0	0
Сульфат меди 10%	1	0	1	1	1	0	0
Машинное масло	1	2	0	1	1	0	2
Этан	1	1	0	1	1	0	1
Этиленгликоль	1	2	1	1	1	2	2
Окись этилена	1	X	3	0	0	X	X
Хлорид железа, водный раствор	0	0	0	0	0	0	0
Сульфат железа	3	0	3	3	3	0	0
Формальдегит	1	0	1	1	2	0	0
Дизельное топливо	1	X	0	1	1	0	0
Бензин	1	1	0	1	2	0	1
Трансмиссионное масло	1	2	0	1	1	0	2
Гексан	1	1	0	1	1	0	1
Соляная кислота 37%	0	0	0	0	0	0	0
Перекись водорода 10%	1	0	3	2	0	0	0
Керосин	1	2	0	1	1	0	2
Смазочные масла	1	1	0	1	1	0	1

1 : Отлично - Материал рекомендуется для применения

2 : Хорошо - Есть некоторое воздействие на материал, но подходит

3 : Средне - материал выдерживает ограниченное по времени воздействие или ведет себя нестабильно

0 : Тяжелые последствия - не выдержит никакого разумного срока эксплуатации

X : Данные отсутствуют

(\* ) Применение зависит от соответствия техническим условиям