



TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

Atención al cliente:
2 2663 5050
www.infraplast.cl



ÍNDICE

Introducción	3
Aceites	5
Acetatos	5
Ácidos	5
Alcoholes	6
Benzoatos y Bifloruros	6
Bicarbonatos	7
Bisulfatos	7
Bisulfitos	7
Bromuros	7
Carbonatos	7
Cianuros	7
Cloratos	8
Cloruros	8
Floruros	9
Fosfatos	9
Hidróxidos	9
Hipocloritos	10
Nitratos	10
Percloratos	10
Presulfatos	11
Sulfatos	11

INTRODUCCIÓN

Los resultados que se muestran a continuación provienen de la utilización de procedimientos estándares incluyendo la norma ASTM D543 "Método Estándar para Pruebas de la Resistencia de los Plásticos a Reactivos Químicos". Los resultados reales varían en las diferentes aplicaciones dependiendo del medio ambiente presente en cada aplicación y debido a otros factores que pueden influir.

Al evaluar la capacidad de la tubería de polietileno, de los accesorios y de los registros para soportar el ataque químico, se debe considerar a los siguientes puntos:

- 1.- El efecto de una sustancia activa sobre el polietileno no es tan severo cuando el contacto es intermitente.
- 2.- Un incremento en la temperatura aumenta la actividad química. Una estructura enterrada no está sujeta a variaciones significantes de temperatura.
- 3.- La presión interna puede afectar la tasa de penetración de una sustancia. Este punto no es aplicable en usos que impliquen drenajes de baja presión o por gravedad.
- 4.- La flexión excesiva y otros esfuerzos que resulten de una instalación inadecuada pueden afectar la vida útil de los productos de polietileno. Un ejemplo sería una deflexión circunferencial mayor al 50% o el colocar tubos directamente sobre rocas grandes y filosas.
- 5.- El polietileno resiste la acción de una amplia variedad de sustancias. Ciertas sustancias, sin embargo, pueden afectarle en diferentes grados.
 - a.- Los hidrocarburos, hidrocarburos clorados y gasolina son ejemplos de sustancias que pueden ser absorbidas por el polietileno. Cuando esto sucede, puede ablandarse o hincharse. Tan pronto como estas sustancias se eliminan, el polietileno recupera sus propiedades originales.
 - b.- El humo del ácido nítrico y sulfúrico, el gas de cloro y el bromo líquido son ejemplos de químicos que pueden ocasionar daños severos en el polietileno. El daño producido por estas sustancias es permanente.
 - c.- Los detergentes son ejemplos de sustancias que pueden ocasionar que el polietileno se resquebraje bajo la acción de esfuerzos, especialmente a temperaturas elevadas. En ausencia de esfuerzos significativos y temperaturas elevadas, los detergentes no afectarán este material. En tubos enterrados, por gravedad, los esfuerzos y temperaturas son usualmente bajos.

INTRODUCCIÓN

Tablas de Resistencia Química

Estas tablas contienen información precisa y confiable recolectada a través de nuestra experiencia. La información contenida en estas tablas es el resultado de una compilación de diversos estudios efectuados por varias fuentes que Advanced Drainage System considera confiables. Sin embargo, la información no puede garantizarse porque las condiciones de uso están fuera de nuestro control. El usuario de esta información asume todos los riesgos asociados con su uso.

Las tablas proporcionadas aquí contienen información referente a la resistencia química del polietileno, PVC, eslatómetros, nylon y poliéster a ciertas sustancias individuales a ciertos niveles de exposición. Las pruebas de laboratorio realizadas están meramente encaminadas a ser puntos de inicio. Estas no contienen información referente a la habilidad de cada material a resistir las acciones de una mezcla impredecible de sustancias (por ejemplo campos de lixiviación). Por lo tanto, no deben interpolarse los datos de estas tablas para determinar la habilidad de un material para resistir ataques químicos de sustancias no enlistadas y/o desconocidas cuya composición química es heterogénea

Polietileno y PVC

Procedimiento de prueba: Las muestras de polietileno fueron colocadas en la sustancia específica por 60 días, pero no fueron sujetas a esfuerzos mecánicos. Fueron después probadas para determinar el hinchado y la pérdida de peso, y posteriormente fueron sujetas a las pruebas de resistencia a la tensión.

La información referente al PVC fue obtenida parcialmente del desempeño en campo, pero la mayoría fue obtenida a partir de pruebas de inmersión, en diferentes químicos y a corto plazo, de muestras no sujetas a ningún esfuerzo, determinando los cambios en peso, volumen y propiedades mecánicas de acuerdo a procedimientos de prueba como la norma ASTM D543 "Resistencia de los plásticos a reactivos químicos".

En Aplicaciones críticas se sugiere dar mayor credibilidad a los resultados de campo, o que las pruebas se realicen sometiendo las muestras a esfuerzos, exposición, temperatura y duración que puedan ocurrir en la aplicación prevista.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

ACEITES		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Aceite de alcanfor	Normal			No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Aceite de castor	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Aceite de pino	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Aceite mineral	Todas			Recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Acetaldehido	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetamida	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
ACETATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Acetato de amilo	20%			Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de amonio	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de etilo	100%			Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de metilo	No recomendable			No recomendable	No recomendable	No	No
Acetato de níquel	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de plomo	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de sodio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	AI
Acetona	Normal			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetonitrilo	Normal			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
ÁCIDOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Ácido acético	1-10%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido acético	50%			Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido adipico	Normal			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido benzoico	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido bórico	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido bromídico	10%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido bromhídrico	20%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido carbónico	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido cloroacético	50%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido clorhídrico	0-20%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido clorhídrico	20-40%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido clorosulfónico	100%			Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido crómico	20%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido crómico	50%			Recomendable	No recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido de arsénico	80%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido diglicólico	100%			Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido fluobórico	Todas			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido fluorhídrico	4%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido fluosilílico	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido fórmico	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	0-25%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	26-50%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	51-90%			Recomendable	No recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido gálico	Saturado			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácidos grasos	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido hidroclórico o muriático	35%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido hipocloroso	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido láctico	0-90%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

ÁCIDOS	Concentración		Temperatura		Características de Sustancias		
	Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida	
Ácido nítrico		0-30%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Ácido nítrico		31-50%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Ácido nítrico		51-70%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Ácido nítrico		71-98%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Ácido oléico		100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
Ácido oxálico		80%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido palmitico		10-70%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Ácido perclórido		10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido salicílico		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico		0-50%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico		51-70%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico		71-80%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico		81-96%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico		96-08%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico fumante		No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Ácido tartárico		Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Acrilonitrilo		Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Agua		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Agua de mar		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Agua regia		Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Alanina		100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
ALCOHOLES		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Alcohol aceite de coco		Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol alilo		0-95%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol alilo		96%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol amílico		100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI	
Alcohol bencílico		Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Alcohol butílico		100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Alcohol etílico		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Alcohol furfúrico		No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Alcohol isopropílico		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Alcohol metílico		100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI	
Alcohol propílico		Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Amoniaco		100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Anilina		100%	Recomendable	Desconocida	EPDM máx 45°C	AI	
Benceno		No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Benzaldehído		50%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
BENZOATA Y BIFLORUROS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Benzoatos de sodio	35%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Bifloruro de amonio	75%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

BICARBONATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Bicarbonato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON EPDM/VITON	PP / PE AI		
Bicarbonato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable				
BISULFATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Bisulfato de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Bisulfato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Bisulfato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
BISULFITOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Bisulfito de carbono	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE		
Bisulfito de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Blanqueador	10%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Borato de potasio	1%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Borato de sodio	80%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Borax	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Bromato de potasio	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Bromobenceno	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Bromo líquido	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
BISULFATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Bromuro de potasio	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Bromuro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Butadieno	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
BISULFITOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Carbonato de amonio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI		
Carbonato de bario	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Carbonato de bismuto	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Carbonato de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Carbonato de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Carbonato de potasio	25%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Carbonato de sodio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI		
Cerveza	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
CIANUROS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Cianuro de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cianuro de mercurio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Cianuro de plata	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Cianuro de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cianuro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cianuro de zinc	100%	Recomendable	Recomendable	Desconocida	PP / PE		
Ciclohexano	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Clorobenceno	Saturado	No recomendable	≠ No recomendable	No recomendable	No recomendable		

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

CLORATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Clorato de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Clorato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Clorato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloro en forma gaseosa hum.	100%	No recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE		
Cloro líquido	No recomendable						
Cloroformo	No recomendable						
CLORUROS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida		
Cloruro de alilo	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Cloruro de aluminio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de amilo	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Cloruro de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de bario	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de estaño	100%	Recomendable	Recomendable	Desconocida	PP / PE		
Cloruro de etileno	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Cloruro de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de mercurio	40%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de níquel	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro de zinc	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro férrico	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Cloruro ferroso	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Cloruro de metileno	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE		
Concentrado de cola	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Cromato de potasio	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Cromato de zinc	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Cuprocianuro de potasio	20%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Detergentes sintéticos	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Dextrina	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Dextrosa	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Dicloruro de propileno	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Dicromato de potasio	40%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Dietilenglicol etil eter	No recomendable						
Diesel grado 1-d	Todas	Consultar	Consultar	PEAD	PP / PE		
Dimetil formamida	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Dimetil sulfóxido	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Dimetilamina	No recomendable						
Dióxido de carbono	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Dióxido sulfúrico (Gas húmedo)	No recomendable						
Dióxido sulfúrico (Gas seco)	No recomendable						
Dietil benceno	No recomendable						
Éter etílico	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Etilen glicol	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Fenol	No recomendable						
Ferrocianuro de potasio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Ferrocianuro de sodio	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

FLORUROS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Floruro de aluminio	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Floruro de amonio	20%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Floruro de sodio	Saturado		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Floruro de cobre	2%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Floruro de potasio	80%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Formaldehido	40%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE

FOSFATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Fosfato de amonio	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI
Fosfato disódico	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Fosfato trisódico	Saturado		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Fructosa	Todas		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Frutas, jugos y pulpas	Todas		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Gasolina blanca	Todas		Consultar	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE
Gasolina	Todas		No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Glicerina	Normal		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Glicol	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Glicol dipropileno	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Glicol etílico	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Glicol - etílico - metil eter	Normal		No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Glicolato de amonio	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Glucosa	Todas		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Hexano	Normal		No recomendable	No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Hexanol terciario	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Hidroquinona	100%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE

HIDRÓXIDOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Hidróxido de aluminio	50%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Hidróxido de amonio	0-27%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Hidróxido de amonio	28%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Hidróxido de bario	Saturado		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Hidróxido de calcio	Saturado		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Hidróxido de magnesio	Saturado		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Hidróxido de potasio	20%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Hidróxido de sodio	50%		Recomendable	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

HIPOCLORITOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Hipoclorito de calcio	20%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Hipoclorito de potasio	20%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Hipoclorito de sodio	15%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Leche	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Licores	Todas			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Licor Kraft	Todas			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Melasas comerciales	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Metafosfato de amonio	Normal			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Metil-etil cetona	100%			Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE
Monóxido de carbono	No			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Nicotina	60%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
NITRATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Nitrato de amonio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Nitrato de calcio	50%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato de cobre	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato de magnesio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Nitrato de mercurio	Saturado			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Nitrato de níquel	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato de plata	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato de potasio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato de sodio	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Nitrato de zinc	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrato férrico	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Nitrobenceno	100%			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Orines	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Oxalato de amonio	Normal			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Perborato de potasio	Saturado			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
PERCLORATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Perclorato de potasio	10%			Recomendable	Recomendable	EPDM máx 50°C	PP / PE
Percloretileno	No recomendable			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Peróxido de hidrógeno y/o agua oxigeno	90%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

PRESULFATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Presulfato de amonio	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Presulfato de potasio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Propilenglicol	50%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Queroseno	Normal			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Sales de aluminio	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sales de amonio	70%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Sebo	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Sidra	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Silicato de amonio	100%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Soluciones de almidón	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Soluciones de jabón	100%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Soluciones de plata	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Soluciones fotográficas	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
SULFATOS		Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
Compuesto	% Vol.			0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
Sulfato ácido de potasio	50%			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Sulfato ácido de sodio	60%			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Sulfato de aluminio	Normal			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de amonio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Sulfato de bario	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI
Sulfato de calcio	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Sulfato de cobre	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de magnesio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de níquel	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de potasio	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de sodio	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato de zinc	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato férrico	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Sulfato ferroso	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Sulfuro de amonio	Saturado			Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Sulfuro de bario	100%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Tetrahidrofurano	Todas			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Thiner	No			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Tolueno	40%			No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Trifloruro de boro	Normal			Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Urea	30%			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Vinagre comercial	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Vinos	Todas			Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Whisky	Todas			Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Xileno	Normal			No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable

Las especificaciones técnicas pueden variar a futuro, por la introducción de mejoras en los productos.



CASA MATRÍZ - LAMPA

Fábrica y centro de Distribución:
Camino El Taqueral s/n, Parcela 20 Lote 1 A2-Lampa

Fono: (56) 2 2663 5000 - 2 2663 5050

Celular: +56 9 7141 3237

Fax: (56) 2 2663 5001

E-mail: contacto@infraplast.cl

SUCURSAL - LOS ÁNGELES

Oficina Comercial:
Av. Las Industrias 510, Los Ángeles
Región del Bío Bío

Fono: (56) 43 234 1017

Celular: +56 9 5858 7836

E-mail: losangeles@infraplast.cl

SUCURSAL - TEMUCO

Oficina Comercial:
Panamericana Sur km 688, Freire, Temuco
Región de la Araucanía

Fono: (56) 45 292 3325

Celular +56 9 4217 1022

E-mail: temuco@infraplast.cl

