



**Infraplast®**  
soluciones sustentables

## TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

Atención al cliente:  
**2 2663 5050**  
[www.infraplast.cl](http://www.infraplast.cl)



## ÍNDICE

<b>Introducción</b>	<b>3</b>
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		
Acetaldehído	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 adípico	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Ácido benzoico	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Ácido bórico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Ácido bromico	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 fluosilico	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 hidrocórico o muriático	35%	Recomendable	Recomendable	VITON máx 35%	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 palmítico	10-70%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Ácido perclórico	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		

## 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	PP / PE		
Bicarbonato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI		
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		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	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Cloroformo	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable

  

CLORUROS		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	No recomendable	No recomendable	No recomendable	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	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Dióxido de carbono	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Dióxido sulfúrico (Gas húmedo)	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Dióxido sulfúrico (Gas seco)	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable
Dietil benceno	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	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	No recomendable	No recomendable	No recomendable	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	EPDM/VITON	PP / PE		
Floruro de amonio	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Floruro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Floruro de cobre	2%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Floruro de potasio	80%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Formaldehído	40%	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	EPDM/VITON	AI		
Fosfato disódico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Fosfato trisódico	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Fructosa	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Frutas, jugos y pulpas	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Gasolina blanca	Todas	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE		
Gasolina	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Glicerina	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Glicol	100%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Glicol dipropileno	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Glicol etileno	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Glicol - etileno - metil eter	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable		
Glicolato de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE		
Glucosa	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Hexano	Normal	No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE		
Hexanol terciario	100%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE		
Hidroquinona	100%	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	EPDM	PP / PE		
Hidróxido de amonio	0-27%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Hidróxido de amonio	28%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Hidróxido de bario	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Hidróxido de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Hidróxido de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE		
Hidróxido de potasio	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		
Hidróxido de sodio	50%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE		

## TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

HIPOCLORITOS		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
Melosas 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		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
Nitrobenzeno	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		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 oxígeno	90%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE

## TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

PRESULFATOS		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		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



#### **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](mailto: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](mailto: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](mailto:temuco@infraplast.cl)

