

CHEMIKALIENBESTÄNDIGKEIT MACH II

MATERIALLISTE MACH II

Tank: PP
Schmutzwasserpumpe : V2A
Rückschlagventil: PVC
Verschraubungen: PVC
C-Kupplungen, Kugelhahn: Aluminium

Saugschlauch: EVA
Ablaufschlauch: PVC
Bodendüse: Aluminium/Gummi
Saugrohr: PVC
Saugkopf: PA

KUNSTSTOFFE, MATERIALEIGENSCHAFTEN | Übersicht der chemischen Beständigkeit

EPDM	Ethylen-Propylen-Dien-Kautschuk	PA	Polyamid	PSU	Polysulfon
FEP	Tetrafluorethylen-Perfluorpropylen (Teflon, FEP)	PC	Polycarbonat	PTFE	Polytetrafluorethylen (Teflon)
PETG	Polyethylenterephthalat	PFA	Perfluoralkoxy (Teflon, PFA)	PVC	Polyvinylchlorid
FPM/FKM	Fluor-Polymer (Viton)	PMP	Polymethylpenten (TPX)	PVDF	Polyvinylidenfluorid
HDPE	Polyethylen hoher Dichte	PP	Polypropylen	SAN	Styrol-Acrylnitril
LDPE	Polyethylen niedriger Dichte	PS	Polystyrol	SI	Silikon-Kautschuk

Kunststoff- abkürzung	Temperatur		Sterilisation ⁵⁾			Chemisch Formalin, Ethanol	Transparenz	Flexibilität	Spez. Gewicht g/cm ³	Wasser- aufnahme %
	max. °C ¹⁾	min. °C ²⁾	Dampf ⁴⁾ 121 °C	Gas Ethylenoxid	Strahlen 2,5 kGy					
EPDM	+ 120 °	- 30 °	ja	nein	ja	ja	transparent	ausgezeichnet	0,88	0,01
FEP	+ 205 °	- 255 °	ja	ja	nein	ja	transparent	hervorragend	2,15	< 0,01
FPM/FKM	+ 200 °	- 20 °					schwarz	gut	1,90	
HDPE	+ 110 °	- 50 °	nein	ja	ja	ja	transparent	steif	0,95	0,01
LDPE	+ 95 °	- 50 °	nein	ja	ja	ja	transparent	ausgezeichnet	0,92	0,01
PA	+ 90 °	+/- 0 °	nein	ja	ja	ja	transparent	steif	1,13	1,30
PC	+ 135 °	- 135 °	ja	ja	ja	ja	klar	starr	1,20	0,35
PFA	+ 250 °	- 270 °	ja	ja	nein	ja	transparent	ausgezeichnet	2,15	0,03
PMP	+ 175 °	- 150 °	ja	ja	ja	ja	glasklar	starr	0,83	0,01
PP	+ 135 °	+ 5 °	ja	ja	nein	ja	transparent	starr	0,90	0,02
PS	+ 70 °	- 20 °	nein	nein	ja	ja	glasklar	starr	1,05	0,05
PSU	+ 165 °	- 100 °	ja	ja		ja	klar	steif	1,24	0,30
PTFE	+ 270 °	- 270 °	ja	ja	nein	ja	opak	ausgezeichnet	2,25	< 0,01
PVC	+ 70 °	- 30 °	nein ³⁾	ja	nein	ja	klar	starr	1,35	0,06
PVDF	+ 160 °	- 40 °	ja	ja	ja	ja	transparent	starr	1,78	0,04
SAN	+ 95 °	- 40 °	nein	ja	nein	ja	glasklar	starr	1,03	0,05
SI	+ 180 °	- 60 °	ja	ja	nein	ja	transparent	ausgezeichnet	1,10	
PETG	+ 70 °	+ 5 °	nein	k.A.	k.A.	ja	glasklar	starr	1,78	0,70

- 1) kurzfristig auch höher
2) Versprödungstemperatur
3) Ausgenommen PVC-Schläuche, die bis 121 °C dampfsterilisierbar sind.
4) Häufiges Dampfsterilisieren führt zu Festigkeitsverlust!

- 5) Geräte vorher mit destilliertem Wasser reinigen (Vermeidung von Spannungsrisskorrosion).
Bei geschlossenen Gefäßen Verschluss entfernen oder leicht öffnen, erst nach dem Abkühlen verschrauben.

Substanzgruppen bei 20 °C	ABS	ECTFE	HDPE	LDPE	PA	PC	PMP	PP	PS	PTFE/FEP/PFA	PVC	SAN	SI
Aldehyde	-	+	+	+	0	0	0	+	-	+	-	-	0
Alkohole alipathisch	+	+	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+
Ester	-	+	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	0
Ether	-	+	0	-	+	-	-	-	-	+	-	-	-
Ketone	-	0	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	
Kohlenwasserstoffe													
alipathisch	-	+	+	0	+	0	0	+	-	+	+	-	-
aromatisch	-	+	+	0	+	-	-	0	-	+	-	-	-
halogeniert	-	+	0	-	0	-	-	0	-	+	-	-	-
Säuren , schwach/verdünnt	0	+	+	+	0	0	+	+	0	+	+	0	0
Säuren , stark/konzentriert	-	+	+	+	-	-	+	+	0	+	+	-	-
Säuren , oxidierend	-	0	0	0	-	-	0	0	-	+	-	-	-
Laugen	0	+	+	+	0	-	+	+		+	+	+	+

+ = ausgezeichnete chem. Beständigkeit

Permanente Einwirkung der Substanz verursacht innerhalb von 30 Tagen keine Schädigung des Kunststoffs. Der Kunststoff kann über Jahre resistent bleiben.

0 = gute/bedingte chemische Beständigkeit

Ständige Einwirkung verursacht ab ca. 7 bis 30 Tagen geringfügige Schädigungen, die teilweise reversibel sind (Erweichen, Quellen, Verringern der mech. Festigkeit, Verfärbungen).

- = geringe chemische Beständigkeit

Ständige Einwirkung bewirkt u.U. sofort Schädigungen des Kunststoffs. (Verringerung der mechanischen Festigkeit, Deformationen, Verfärbungen, Risse, Auflösung, Bruchgefahr).

Technische Änderungen vorbehalten, es gelten unsere AGB's: www.roessle.ag

rössle

Industrie-Schlammsauger

CHEMICAL RESISTANCE MACH II

LIST OF MATERIALS MACH II

Tank:	PP	Suction hose:	EVA
Sewage pump:	V2A stainless steel	Drain hose:	PVC
Check valve:	PVC	Floor nozzle:	Aluminium/rubber
Screw connections:	PVC	Suction tube:	PVC
C-couplings, ball valve:	Aluminium	Suction head:	PA

PLASTICS, MATERIAL CHARACTERISTICS | Overview of chemical resistance

EPDM	Ethylene-propylene-diene rubber	PA	Polyamide	PSU	Polysulfone
FEP	Tetrafluoroethylene-perfluoropropylene (teflon, FEP)	PC	Polycarbonate	PTFE	Polytetrafluoroethylene (teflon)
PETG	Polyethylene terephthalate	PFA	Perfluoralkoxy (teflon, PFA)	PVC	Polyvinyl chloride
FPM/FKM	Fluorine rubber (Viton)	PMP	Polymethylpentene (TPX)	PVDF	Polyvinylidene fluoride
HDPE	High-density polyethylene	PP	Polypropylene	SAN	Styrene-acrylonitrile
LDPE	Low-density polyethylene	PS	Polystyrene	SI	Silicone rubber

Plastic abbr.	Temperature		Sterilisation ⁵⁾				Transparency	Flexibility	Specific weight g/cm³	Water absorption %
	max. °C ¹⁾	min. °C ²⁾	Steam ⁴⁾ 121 °C	Gas ethylene oxid	Radiation 2,5 kGy	chemical formalin, ethanol				
EPDM	+ 120 °	- 30 °	yes	no	yes	yes	transparent	excellent	0.88	0.01
FEP	+ 205 °	- 255 °	yes	yes	no	yes	transparent	superb	2.15	< 0.01
FPM/FKM	+ 200 °	- 20 °					black	good	1.90	
HDPE	+ 110 °	- 50 °	no	yes	yes	yes	transparent	stiff	0.95	0.01
LDPE	+ 95 °	- 50 °	no	yes	yes	yes	transparent	excellent	0.92	0.01
PA	+ 90 °	+/- 0 °	no	yes	yes	yes	transparent	stiff	1.13	1.30
PC	+ 135 °	- 135 °	yes	yes	yes	yes	clear	rigid	1.20	0.35
PFA	+ 250 °	- 270 °	yes	yes	no	yes	transparent	excellent	2.15	0.03
PMP	+ 175 °	- 150 °	yes	yes	yes	yes	crystal clear	rigid	0.83	0.01
PP	+ 135 °	+ 5 °	yes	yes	no	yes	transparent	rigid	0.90	0.02
PS	+ 70 °	- 20 °	no	no	yes	yes	glasklar	rigid	1.05	0.05
PSU	+ 165 °	- 100 °	yes	yes		yes	clear	stiff	1.24	0.30
PTFE	+ 270 °	- 270 °	yes	yes	no	yes	opaque	excellent	2.25	< 0.01
PVC	+ 70 °	- 30 °	no ³⁾	yes	no	yes	clear	rigid	1.35	0.06
PVDF	+ 160 °	- 40 °	yes	yes	yes	yes	transparent	rigid	1.78	0.04
SAN	+ 95 °	- 40 °	no	yes	no	yes	crystal clear	rigid	1.03	0.05
SI	+ 180 °	- 60 °	yes	yes	no	yes	transparent	excellent	1.10	
PETG	+ 70 °	+ 5 °	no	n.a.	n.a.	yes	crystal clear	rigid	1.78	0.70

1) higher in a short term

2) embrittlement temperature

3) except PVC hoses, which are resistant to steam sterilisation up to 121 °C.

4) frequent steam sterilisation leads to loss of stability!

5) clean equipment with distilled water beforehand (avoid stress corrosion cracking).

In the case of closed containers remove the closure or open it slightly; do not screw it on until it has cooled down.

Group of substances at 20 °C	ABS	ECTFE	HDPE	LDPE	PA	PC	PMP	PP	PS	PTFE/FEP/PFA	PVC	SAN	SI
Aldehydes	-	+	+	+	0	0	0	+	-	+	-	-	0
Alcohols alipathic	+	+	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+
Esters	-	+	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	0
Ethers	-	+	0	-	+	-	-	-	-	+	-	-	-
Ketones	-	0	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	
Hydrocarbons													
alipathic	-	+	+	0	+	0	0	+	-	+	+	-	-
aromatic	-	+	+	0	+	-	-	0	-	+	-	-	-
halogenated	-	+	0	-	0	-	-	0	-	+	-	-	-
Acids, weak/diluted	0	+	+	+	0	0	+	+	0	+	+	0	0
Acids, strong/concentrated	-	+	+	+	-	-	+	+	0	+	+	-	-
Acids, oxidising	-	0	0	0	-	-	0	0	-	+	-	-	-
Alkalis	0	+	+	+	0	-	+	+		+	+	+	+

+ = excellent chemical resistance

Permanent exposure to the substance does not damage the plastic within 30 days. The plastic can remain resistant for years.

0 = good/conditional chemical resistance

Permanent exposure to the substance causes minor damage from approx. 7 to 30 days, which is partly reversible (softening, swelling, reduction of mechanical strength, discolouration).

- = low chemical resistance

Permanent exposure may cause immediate damage to the plastic. (Reduction of mechanical strength, deformations, discolourations, cracks, dissolution, risk of breakage).

Subject to technical changes, our terms and conditions apply: www.roessle.ag

rössle

Industrial vacuum cleaners for sludge

CHEMICKÁ ODOLNOST MACH II

SEZNAM MATERIÁLŮ MACH II

Nádrž:	PP	Sací hadice:	EVA
Čerpadla na špinavou vodu:	V2A nerezová ocel	Výpustná hadice:	PVC
Zpětný ventil:	PVC	Podlahová hubice:	Hliník/Guma
Šroubové spojení:	PVC	Sací trubice:	PVC
Spojky C, kulový ventil:	Hliník	Sací hlavice:	PA

PLASTY, VLASTNOSTI MATERIÁLU | Přehled chemické odolnosti

EPDM	Ethylene-propylene-diene rubber	PA	Polyamide	PSU	Polysulfone
FEP	Tetrafluoroethylene-perfluoropropylene (teflon, FEP)	PC	Polycarbonate	PTFE	Polytetrafluoroethylene (teflon)
PETG	Polyethylene terephthalate	PFA	Perfluoralkoxy (teflon, PFA)	PVC	Polyvinyl chloride
FPM/FKM	Fluorine rubber (Viton)	PMP	Polymethylpentene (TPX)	PVDF	Polyvinylidene fluoride
HDPE	High-density polyethylene	PP	Polypropylene	SAN	Styrene-acrylonitrile
LDPE	Low-density polyethylene	PS	Polystyrene	SI	Silicone rubber

Plastová zkratka	Teplota		Sterilizace ⁵⁾				Transparentnost	Flexibilita	Specifická hmotnost g/cm³	Absorpce vody %
	max. °C ¹⁾	min. °C ²⁾	Pára ⁴⁾ 121 °C	Plýn ethylene oxid	Paprsky 2,5 kGy	chemické formalin, etanol				
EPDM	+ 120 °	- 30 °	ano	ne	ano	ano	transparentní	výborný	0,88	0,01
FEP	+ 205 °	- 255 °	ano	ano	ne	ano	transparentní	vykající	2,15	< 0,01
FPM/FKM	+ 200 °	- 20 °					černá	dobrý	1,90	
HDPE	+ 110 °	- 50 °	ne	ano	ano	ano	transparentní	tuhý	0,95	0,01
LDPE	+ 95 °	- 50 °	ne	ano	ano	ano	transparentní	výborný	0,92	0,01
PA	+ 90 °	+/- 0 °	ne	ano	ano	ano	transparentní	tuhý	1,13	1,30
PC	+ 135 °	- 135 °	ano	ano	ano	ano	jasný	strnulý	1,20	0,35
PFA	+ 250 °	- 270 °	ano	ano	ne	ano	transparentní	výborný	2,15	0,03
PMP	+ 175 °	- 150 °	ano	ano	ano	ano	křišťálově čistý	strnulý	0,83	0,01
PP	+ 135 °	+ 5 °	ano	ano	ne	ano	transparentní	strnulý	0,90	0,02
PS	+ 70 °	- 20 °	ne	ne	ano	ano	křišťálově čistý	strnulý	1,05	0,05
PSU	+ 165 °	- 100 °	ano	ano	ano	ano	jasný	tuhý	1,24	0,30
PTFE	+ 270 °	- 270 °	ano	ano	ne	ano	neprůhledné	výborný	2,25	< 0,01
PVC	+ 70 °	- 30 °	ne ³⁾	ano	ne	ano	jasný	strnulý	1,35	0,06
PVDF	+ 160 °	- 40 °	ano	ano	ano	ano	transparentní	strnulý	1,78	0,04
SAN	+ 95 °	- 40 °	ne	ano	ne	ano	křišťálově čistý	strnulý	1,03	0,05
SI	+ 180 °	- 60 °	ano	ano	ne	ano	transparent	výborný	1,10	
PETG	+ 70 °	+ 5 °	ne	n.u.	n.u.	ano	křišťálově čistý	strnulý	1,78	0,70

1) krátkodobě také vyšší

2) teplota křehnutí

3) s výjimkou hadic z PVC, které jsou odolné vůči sterilizaci parou do 121 °C.

4) častá parní sterilizace vede ke ztrátě pevnosti!

5) přístroje předem očistěte destilovanou vodou (zabráňte vzniku korozních trhlin).

U uzavřených nádob sejměte nebo mírně pootevřete víko a po vychladnutí je opět zašroubujte.

Skupiny látek při 20 °C	ABS	ECTFE	HDPE	LDPE	PA	PC	PMP	PP	PS	PTFE/FEP/PFA	PVC	SAN	SI
Aldehydy	-	+	+	+	0	0	0	+	-	+	-	-	0
Alkoholy alifatické	+	+	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+
Estery	-	+	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	0
Ethery	-	+	0	-	+	-	-	-	-	+	-	-	-
Ketony	-	0	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	
Uhlovodíky													
alifatické	-	+	+	0	+	0	0	+	-	+	+	-	-
aromatické	-	+	+	0	+	-	-	0	-	+	-	-	-
halogenované	-	+	0	-	0	-	-	0	-	+	-	-	-
Kyseliny, slabý / zředěný	0	+	+	+	0	0	+	+	0	+	+	0	0
Kyseliny, silný / koncentrovaný	-	+	+	+	-	-	+	+	0	+	+	-	-
Kyseliny, oxidace	-	0	0	0	-	-	0	0	-	+	-	-	-
Louh	0	+	+	+	0	-	+	+		+	+	+	+

+ = vynikající chemická odolnost
Trvalé působení látky nepůsobí poškození plastu do 30 dnů. Plast může zůstat odolný po mnoho let.

0 = dobrá/podmíněná chemická odolnost
Nepřetržitá expozice způsobuje přibližně 7 až 30 dní drobná poškození, která jsou částečně reverzibilní (změknutí, otok). (měknutí, bobtnání, snížení mechanické pevnosti, změna barvy).

- = nízká chemická odolnost
Trvalé vystavení může způsobit okamžité poškození plastu. plastové. (Snížení mechanické pevnosti, deformace, změna barvy, praskliny, rozpouštění, riziko roztříštění).

Vyhrazujeme si právo na technické změny. Platí naše všeobecné obchodní podmínky: www.roessle.ag



Průmyslové vysavače bahna

RÉSISTANCE CHIMIQUE MACH II

LISTE DES MATÉRIAUX MACH II

Réservoir:	PP	Tuyau d'aspiration:	EVA
Pompe à eaux usées:	Acier inoxydable V2A	Tuyau de vidange:	PVC
Clapet anti-retour:	PVC	Buse de sol:	Aluminium/caoutchouc
Raccords à vis:	PVC	Tube d'aspiration:	PVC
Accouplements en C:	Aluminium	Tête d'aspiration:	PA

PLASTIQUES, CARACTÉRISTIQUES DES MATÉRIAUX | Aperçu de la résistance chimique

EPDM	Éthylène-propylène-diène monomère	PA	Polyamide	PSU	Polysulfone
FEP	Tétrafluoroéthylène-perfluoropropylène (teflon, FEP)	PC	Polycarbonate	PTFE	Polytétrafluoroéthylène (teflon)
PETG	Polytéréphtalate d'éthylène	PFA	Perfluoroalkoxy (teflon, PFA)	PVC	Polychlorure de vinyle
FPM/FKM	Fluoropolymère (Viton)	PMP	Polyméthylpentène (TPX)	PVDF	Polyfluorure de vinylidène
HDPE	Polyéthylène haute densité	PP	Polyméthylpentène	SAN	Styrène-acrylonitrile
BDPE	Polyéthylène basse densité	PS	Polystyrène	SI	Caoutchouc de silicone

Plastique abréviation	Température		Stérilisation ⁵⁾				Transparence	Flexibilité	poids spécifique g/cm³	Absorption de l'eau %
	max. °C ¹⁾	min. °C ²⁾	Vapeur ⁴⁾ 121 °C	Gaz éthylène oxyde	Rayonnement 2,5 kGy	produit chimique formol, éthanol				
EPDM	+ 120 °	- 30 °	oui	no	oui	oui	transparent	excellent	0.88	0.01
FEP	+ 205 °	- 255 °	oui	oui	no	oui	transparent	superbe	2.15	< 0.01
FPM/FKM	+ 200 °	- 20 °					noir	bon	1.90	
HDPE	+ 110 °	- 50 °	non	oui	oui	oui	transparent	rigide	0.95	0.01
BDPE	+ 95 °	- 50 °	non	oui	oui	oui	transparent	excellent	0.92	0.01
PA	+ 90 °	+/- 0 °	non	oui	oui	oui	transparent	rigide	1.13	1.30
PC	+ 135 °	- 135 °	oui	oui	oui	oui	clair	rigide	1.20	0.35
PFA	+ 250 °	- 270 °	oui	oui	non	oui	transparent	excellent	2.15	0.03
PMP	+ 175 °	- 150 °	oui	oui	oui	oui	cristallin	rigide	0.83	0.01
PP	+ 135 °	+ 5 °	oui	oui	non	oui	transparent	rigide	0.90	0.02
PS	+ 70 °	- 20 °	non	non	oui	oui	cristallin	rigide	1.05	0.05
PSU	+ 165 °	- 100 °	oui	oui		oui	clair	rigide	1.24	0.30
PTFE	+ 270 °	- 270 °	oui	oui	non	oui	opaque	excellent	2.25	< 0.01
PVC	+ 70 °	- 30 °	non ³⁾	oui	non	oui	clair	rigide	1.35	0.06
PVDF	+ 160 °	- 40 °	oui	oui	oui	oui	transparent	rigide	1.78	0.04
SAN	+ 95 °	- 40 °	non	oui	non	oui	cristallin	rigide	1.03	0.05
SI	+ 180 °	- 60 °	oui	oui	non	oui	transparent	excellent	1.10	
PETG	+ 70 °	+ 5 °	non	n.a.	n.a.	oui	cristallin	rigide	1.78	0.70

1) plus élevé à court terme

2) température de fragilisation

3) 3) à l'exception des tuyaux en PVC, qui résistent à la stérilisation à la vapeur jusqu'à 121 °C

4) une stérilisation fréquente à la vapeur entraîne une perte de résistance!

5) nettoyer les appareils au préalable avec de l'eau distillée (éviter la corrosion fissurante).

Pour les récipients fermés, enlever le bouchon ou l'ouvrir légèrement, ne le visser qu'après refroidissement.

Groupe de substances à 20 °C	ABS	ECTFE	HDPE	BDPE	PA	PC	PMP	PP	PS	PTFE/FEP/PFA	PVC	SAN	SI
Aldéhydes	-	+	+	+	0	0	0	+	-	+	-	-	0
Alcools aliphatiques	+	+	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+
Esters	-	+	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	0
Éthers	-	+	0	-	+	-	-	-	-	+	-	-	-
Cétones	-	0	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	
Hydrocarbures													
aliphatique	-	+	+	0	+	0	0	+	-	+	+	-	-
aromatique	-	+	+	0	+	-	-	0	-	+	-	-	-
halogénés	-	+	0	-	0	-	-	0	-	+	-	-	-
Acides, faibles/dilués	0	+	+	+	0	0	+	+	0	+	+	0	0
Acides, forts/concentrés	-	+	+	+	-	-	+	+	0	+	+	-	-
Acides, oxydants	-	0	0	0	-	-	0	0	-	+	-	-	-
Alcalis	0	+	+	+	0	-	+	+		+	+	+	+

+ = excellent chemical resistance

Permanent exposure to the substance does not damage the plastic within 30 days. The plastic can remain resistant for years.

0 = good/conditional chemical resistance

Permanent exposure to the substance causes minor damage from approx. 7 to 30 days, which is partly reversible (softening, swelling, reduction of mechanical strength, discolouration).

- = low chemical resistance

Permanent exposure may cause immediate damage to the plastic. (Reduction of mechanical strength, deformations, discolourations, cracks, dissolution, risk of breakage).

Sous réserve de modifications techniques, nos conditions générales s'appliquent : www.roessle.ag.

rössle

Aspirateurs de boue industriels

RESISTENCIA QUÍMICA MACH II

LISTA DE MATERIALES MACH II

Depósito:	PP	Manguera de aspiración:	EVA
Bomba de aguas sucias:	V2A acero inoxidable	Manguera de drenaje:	PVC
Válvula de retención:	PVC	Boquilla para suelos:	Aluminio/goma
Conexiones de tornillo:	PVC	Tubo de aspiración:	PVC
Acoplamientos en C:	Aluminio	Cabezal de aspiración:	PA

PLÁSTICOS, CARACTERÍSTICAS DE LOS MATERIALES | Resumen de la resistencia química

EPDM	Caucho etileno-propileno-dieno	PA	Poliamida	PSU	Polisulfona
FEP	Tetrafluoroetileno-perfluoropropileno (teflon, FEP)	PC	Policarbonato	PTFE	Politetrafluoroetileno (teflon)
PETG	Tereftalato de polietileno	PFA	Perfluoroalcoxi alkane (teflon, PFA)	PVC	Policloruro de vinilo
FPM/FKM	Caucho flúor (Viton)	PMP	Polimetilpenteno (TPX)	PVDF	Fluoruro de polivinilideno
HDPE	Polietileno de alta densidad	PP	Polipropileno	SAN	Estireno acrilonitrilo
LDPE	Polietileno de baja densidad	PS	Poliestireno	SI	Goma de silicona

Plástico abreviatura	Temperature		Esterilización ¹⁾				Transparencia	Flexibilidad	Peso específico g/cm³	Absorción de agua %
	máx. °C ¹⁾	min. °C ²⁾	Vapor ⁴⁾ 121 °C	Óxido de etileno gaseoso	Radiación 2,5 kGy	químico formalina, etanol				
EPDM	+ 120 °	- 30 °	sí	no	sí	sí	transparente	excelente	0.88	0.01
FEP	+ 205 °	- 255 °	sí	sí	no	sí	transparente	fantástico	2.15	< 0.01
FPM/FKM	+ 200 °	- 20 °	no	no	no	no	negro	good	1.90	
HDPE	+ 110 °	- 50 °	no	sí	sí	sí	transparente	rígido	0.95	0.01
LDPE	+ 95 °	- 50 °	no	sí	sí	sí	transparente	excelente	0.92	0.01
PA	+ 90 °	+/- 0 °	no	sí	sí	sí	transparente	rígido	1.13	1.30
PC	+ 135 °	- 135 °	sí	sí	sí	sí	claro	tieso	1.20	0.35
PFA	+ 250 °	- 270 °	sí	sí	no	sí	transparente	excelente	2.15	0.03
PMP	+ 175 °	- 150 °	sí	sí	sí	sí	crystal clear	tieso	0.83	0.01
PP	+ 135 °	+ 5 °	sí	sí	no	sí	transparente	tieso	0.90	0.02
PS	+ 70 °	- 20 °	no	no	sí	sí	cristalino	tieso	1.05	0.05
PSU	+ 165 °	- 100 °	sí	sí	no	sí	claro	rígido	1.24	0.30
PTFE	+ 270 °	- 270 °	sí	sí	no	sí	opaco	excelente	2.25	< 0.01
PVC	+ 70 °	- 30 °	no ³⁾	sí	no	sí	claro	tieso	1.35	0.06
PVDF	+ 160 °	- 40 °	sí	sí	sí	sí	transparente	tieso	1.78	0.04
SAN	+ 95 °	- 40 °	no	sí	no	sí	cristalino	tieso	1.03	0.05
SI	+ 180 °	- 60 °	sí	sí	no	sí	transparente	excelente	1.10	
PETG	+ 70 °	+ 5 °	no	no especificado	no especificado	sí	cristalino	tieso	1.78	0.70

1) mayor a corto plazo

2) temperatura de fragilización

3) excepto las mangueras de PVC, que son resistentes a la esterilización por vapor hasta 121 °C.

4) ¡la esterilización por vapor frecuente provoca la pérdida de estabilidad!

5) limpiar previamente el equipo con agua destilada (evitar la formación de grietas por corrosión bajo tensión). En el caso de recipientes cerrados, retire el cierre o ábralo ligeramente; no lo enrosque hasta que se haya enfriado.

Grupo de sustancias a 20 °C	ABS	ECTFE	HDPE	LDPE	PA	PC	PMP	PP	PS	PTFE/FEP/PFA	PVC	SAN	SI
Aldehídos	-	+	+	+	0	0	0	+	-	+	-	-	0
Alcoholes alifáticos	+	+	+	+	0	+	+	+	+	+	+	+	+
Ésteres	-	+	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	0
Éteres	-	+	0	-	+	-	-	-	-	+	-	-	-
Cetonas	-	0	0	0	+	-	0	0	-	+	-	-	
Hidrocarburos													
alifáticos	-	+	+	0	+	0	0	+	-	+	+	-	-
aromático	-	+	+	0	+	-	-	0	-	+	-	-	-
halogenados	-	+	0	-	0	-	-	0	-	+	-	-	-
Ácidos, débiles/diluidos	0	+	+	+	0	0	+	+	0	+	+	0	0
Ácidos, fuertes/concentrados	-	+	+	+	-	-	+	+	0	+	+	-	-
Ácidos, oxidantes	-	0	0	0	-	-	0	0	-	+	-	-	-
Álcalis	0	+	+	+	0	-	+	+		+	+	+	+

+ = excelente resistencia química

La exposición permanente a la sustancia no daña el plástico en 30 días. El plástico puede seguir siendo resistente durante años.

0 = resistencia química buena/condicional

La exposición permanente a la sustancia provoca pequeños daños de 7 a 30 días aproximadamente, que son parcialmente reversibles (reblandecimiento, hinchazón, reducción de la resistencia mecánica, decoloración).

- = baja resistencia química

La exposición permanente puede provocar daños inmediatos en el plástico. (Reducción de la resistencia mecánica, deformaciones, decoloraciones, grietas, disolución, riesgo de rotura).

Se reservan los derechos de efectuar modificaciones técnicas, se aplican nuestras Condiciones Generales: www.roessle.ag



Aspiradores industriales de agua y lodo