

A close-up photograph showing a blue corrugated pipe being laid into the ground. A red mechanical component, likely part of a trencher or pipe layer, is visible at the top, pushing the pipe into the soil. The pipe's surface is wet and covered in water droplets. A red circle with the letters 'CH' in white is superimposed over the upper part of the pipe. The background is a blurred view of the construction site.

CH

CORAPLAX, S.L.

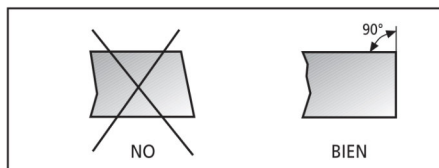
www.coraplax.es



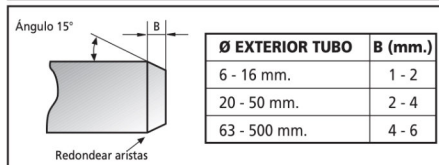
CORAPLAX, S.L.

GRÁFICAS

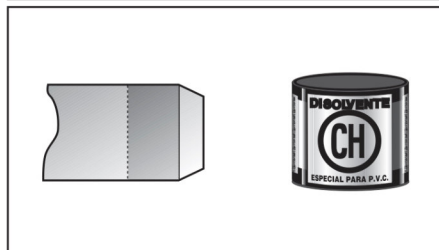
Instrucciones de encolado.



- Cortar el tubo perpendicularmente al sentido del mismo.
- Pipe must be cut off at right angles.
- Réaliser une coupure perpendiculaire à l'axe du tube.



- Hacer un chaflán en el extremo del tubo en la forma y dimensión de la tabla.
- Chamfer the tube end in form and size as illustrated in the sketch.
- Faire un chanfrein dans l'extreme du tube selon la forme et dimension de la table.



- Marcar la zona de encolado y utilizando un papel absorbente o un trapo limpio, impregnados de limpiador CH, limpiar las superficies del tubo y el accesorio. Una vez limpias, las superficies deberán quedar de un color mate. No tocar las zonas limpias.

- Mark the solvent cement position and clean the outside of the pipe and the inside of the socket with an absorbent paper or a clean cloth with the CH cleaner. The cleaned surface should have a matt finish. Do not touch the clean surface.

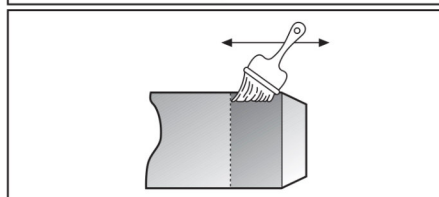
- Marquer la position de collage et nettoyer le tube et le raccord avec un papier absorbant ou un chiffon propre, avec le dissolvant CH. La surface doit rester mate. On ne doit pas toucher les zones propres.



- Comprobar el buen estado de la cola. Después de removerla, debe fluir como si fuese un aceite espeso. No deberán utilizarse colas con grumos o que tengan dificultades para fluir.

- Check the correct consistency of the cement, it must run evenly from a wooden spatula held at a slant, like a thickened oil. Never use cement with lumps or if it can not smoothly run.

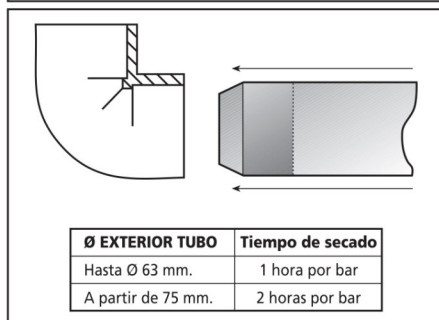
- Vérifier la qualité de la colle. Après l'avoir agité la colle, doit couler aisément comme si c'était de l'huile épaisse. Ne pas utiliser colles avec grumeaux ou avec difficultés pour s'écouler.



- Aplicar la cola sobre el tubo y la embocadura del accesorio en sentido longitudinal. Utilizar un pincel con la dimensión adecuada al diámetro de los accesorios a encolar.

- Apply the cement to the pipe and to the fitting socket in an axial direction. Use a brush with the appropriate dimension.

- Appliquer la colle sur le tube et au raccord dans le sens de l'axe du tube. Utiliser un pinceau avec la dimension appropriée au diamètre des accessoires à coller.



- Tubo y accesorio se unirán sin girar y antes del minuto después de haber aplicado la cola. Eliminar el adhesivo sobrante. En diámetros superiores a 90 mm. será necesario que dos operarios realicen las operaciones de limpieza y encolado. La aplicación del adhesivo, se hará de forma simultánea: mientras uno lo aplica al tubo, el otro lo hará al accesorio.

- Joint pipe and fitting without turning and before 1 minute from the cement application. Remove the surplus cement. For 90 mm. and larger pipes, two people are needed to clean and cement the pipe end and fitting socket simultaneously.

- Tube et raccord se uniront sans mouvement circulaire et au plus tard 1 minute après l'application de la colle. Eliminer la colle restante. Pour diamètres plus grand que 90 mm. sera nécessaire que deux ouvriers réalisent les opérations de propreté et l'application de la colle sera fait au même temps.

- El periodo de secado dependerá de la temperatura ambiente. Para una temperatura de 20°C se recomienda esperar una hora por cada BAR de presión. Para aplicar la presión nominal se recomienda esperar 24 h.

- The drying time depends on the ambient temperature. By 20°C temperature, we recommend to wait 1 hour for each BAR of pressure. To apply the nominal pressure is recommended to wait 24 h.

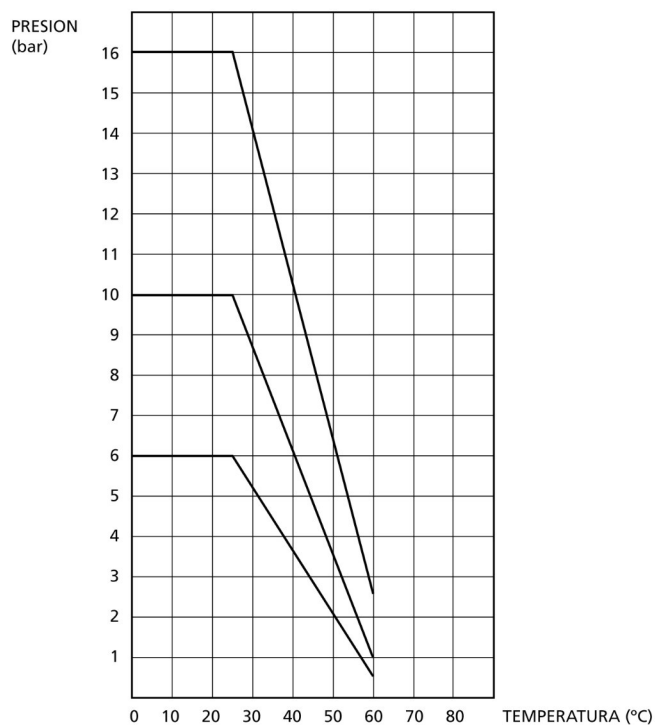
- Le période de séchage dépend de la température ambiante. À une température de 20°C, on recommande d'attendre 1 heure pour chaque BAR de pression et 24 h. pour appliquer la pression nominale.

- Las condiciones ambientales para la utilización del adhesivo CH son de 5° a 30° C y en áreas ventiladas. Las características del adhesivo CH no se ven afectadas por la humedad relativa del ambiente.

- The environmental conditions to use the CH solvent cement are from 5° a 30° C. And in ventilated areas. The characteristics of the CH solvent cement are not affected by the relative humidity of the atmosphere.

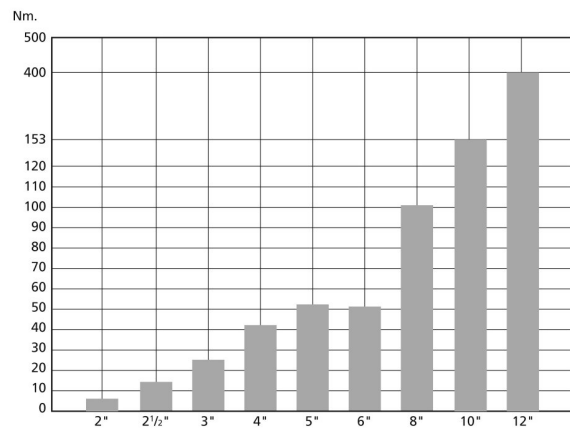
- Les conditions ambiantes pour l'utilisation du adhesivo CH celles sont de 5° a 30° C et dans zones ventilées. Les caractéristiques du adhesivo CH elles ne sont pas affectées par l'humidité relative de l'atmosphère.

Diagrama de presión-temperatura para los accesorios y válvulas de PVC-U
Pressure-temperature diagram for PVC-U-fittings & valves
Diagramme pression-température pour des raccords et vannes PVC-U



Par de maniobra - Operating torque - Couple

Válvulas de mariposa Wafer con cierre de EPDM
 Wafer butterfly valves with EPDM seat
 Vanne à papillon avec garniture EPDM



Válvulas de mariposa Socket con cierre de EPDM
 Socket butterfly valves with EPDM seat
 Vanne à papillon socket avec garniture EPDM

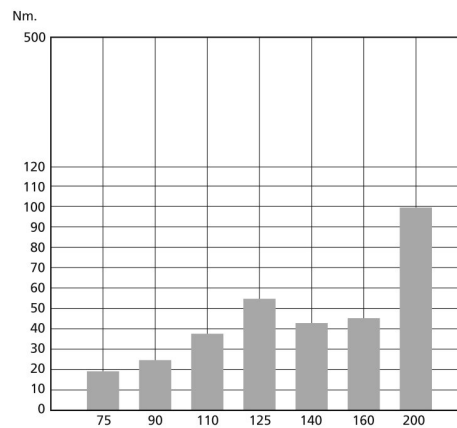
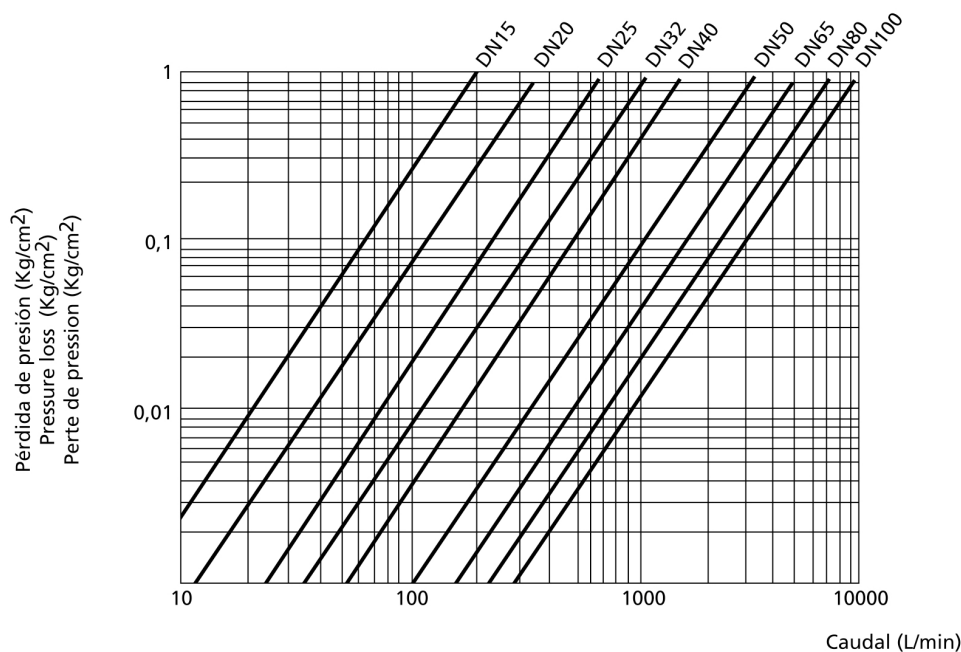


Gráfico de pérdidas de carga - Pressure loss characteristics - Diagramme de perte de charge



Par de maniobra - Operating torque - Couple

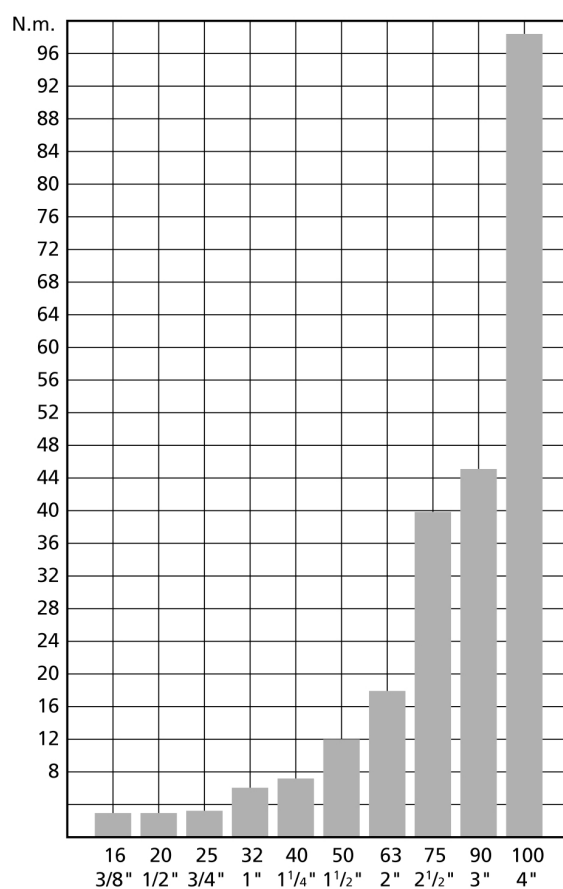
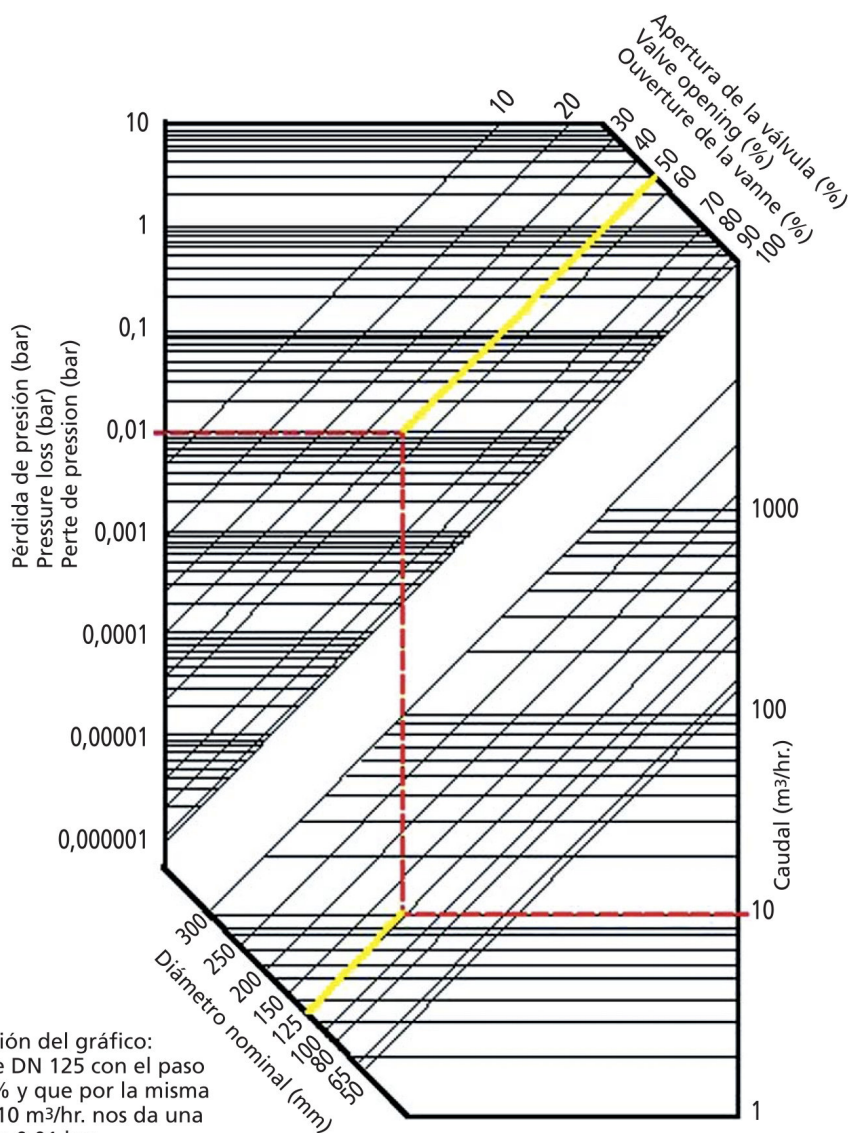
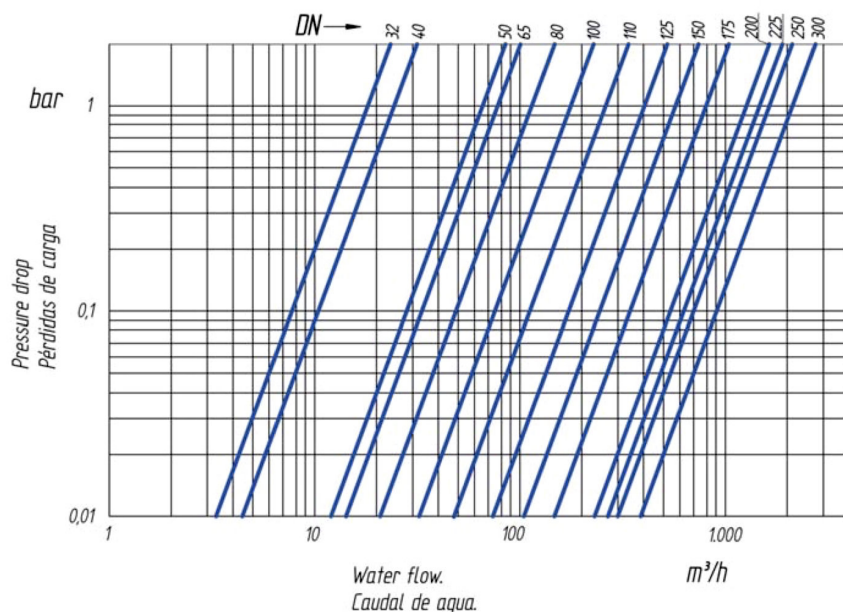


Gráfico de pérdidas de carga - Pressure loss characteristics - Diagramme de perte de charge



Ejemplo de utilización del gráfico:
Para una válvula de DN 125 con el paso
entreabierto al 50% y que por la misma
pasa un caudal de 10 m³/hr. nos da una
perdida de carga de 0,01 bar.

Diagrama de pérdida de presión Pressure loss characteristics Diagramme de perte de charge



En caso de instalar la válvula a una bomba, por el lado de la presión, ésta no deberá instalarse directamente a la brida de la bomba o a su codo más próximo y tanto delante como detrás de la válvula, deberá reservarse una zona de estabilización equivalente, al menos, a cinco veces el DN de la válvula.

If you want to install the valve in a pump, at the pressure side, never install the valve directly to the flange of the pump or the closer elbow and in both sides of the valve will be required a distance of five times the ND of the valve as stabilisation zone.

Pour installer la vanne à une pompe, au côté de pression, n'installer pas la vanne directement à la bride de la pompe ou à le qu'aïlle plus près et laisser une distance avant et derrière de la vanne, à cinq fois le DN de la vanne, comme mesure de stabilisation.



CORAPLAX, S.L.

TABLAS

Recomendaciones generales para la instalación de válvulas de PVC-U

Al montar una válvula de PVC-U en una instalación, deberá tenerse en cuenta una serie de factores que pueden originar tensiones y provocar su deterioro o rotura:

El peso de la tubería. Deberá procurarse que existan unos soportes cerca de la válvula, de forma que ésta no deba soportar un esfuerzo excesivo.

Las contracciones y dilataciones. Al proyectar una instalación, ésta deberá estar preparada para absorber las dilataciones y contracciones que se puedan producir en las tuberías, de forma que ni las válvulas ni los accesorios se vean afectados por las mismas.

Los esfuerzos adicionales. Vibraciones y pesos extras como el apoyo de materiales y personas en la instalación, interferencias con otras instalaciones, etc.

Los aprietes con llave sobre las tuercas de las válvulas. Las tuercas deberán ser apretadas a mano y nunca con llave. En el caso de que no se consiga una buena estanqueidad debido a una falta de apriete, deberán engrasarse las roscas con grasa de vaselina o a base de silicona, para conseguir el apriete requerido.

Funcionamiento con gas y aire: nuestras válvulas no están preparadas para funcionar con estos fluidos.

Recomendaciones para la instalación de las válvulas de bola en PVC-U

En uniones roscadas es aconsejable el uso de cinta de teflón, y en las uniones encoladas usar adhesivo a base de tetrahidrofurano (THF), se recomienda el uso del **adhesivo y limpiador CH**.

Para una correcta instalación de las válvulas, se deben **emplear tuberías normalizadas que concuerden con la norma del manguito**.

La válvula de bola debe instalarse de forma que **el sentido del fluido coincida con el de la flecha indicada en el cuerpo**. De esta forma, puede desmontarse el lado de la válvula que no está sometido a presión cuando ésta se halle cerrada. **Antes de encolar los manguitos, deben desmontarse de la válvula**, evitando así que restos de cola lleguen a su interior y puedan deteriorarla. Los manguitos se encolarán siguiendo las recomendaciones mencionadas al principio de la presente tarifa.

Recomendaciones para la instalación de válvulas de mariposa en PVC-U

Nuestras válvulas de mariposa **no están recomendadas para instalaciones donde se produzca vacío**.

En las válvulas montadas con bridas, **deberán respetarse los pares de apriete de los tornillos, así como el orden de los mismos** según se especifica a continuación:

Diámetro nominal de la brida	Tornillo	Par de apriete recomendado Newton-metro (Nm)
20, 25 y 32	M12	8 - 15
40, 50, 63, 75, 90, 110, 125 y 140	M16	15 - 41
160, 200, 225, 250 y 315	M20	46 - 70
400 y 500	M24	

General installation recommendations for PVC-U valves

Assembling a PVC-U valve, there are some factors to be considered to prevent tensions that can cause damages or breaks:

The weight of the pipe. Valves should be separately supported, the operating force is then applied directly to the fixations and not transmitted through the pipeline.

The expansions and concentrations. PVC-U pipes exposed to temperature variations, require changes in pipes length to prevent extra strain on the valves and fittings.

Additional strength. Prevent possible extra weights on the valves and vices caused by other equipments.

Use a spanner to tight the nuts of the valve. Valve nuts have to be tightened by hand onto the body and never use a metal tool. If the tightness is not good enough, then lubricate the threads with Vaseline grease or silicone oil to achieve the required tight.

Function with gas and air: our valves are not prepared to function with these fluids.

PVC-U ball valves installation recommendations

By the threaded connections the use of P.T.F.E. film is recommended. And by cement solvent connections, only use adhesive with tetrahydrofurane (THF), CH Adhesive and cleaner are recommended.

The **standards** of the cement solvent connections **of the valve and the pipes must be the same.**

Install the ball valve so that the **arrow marked in the body indicate the same direction of the flow.** Only so, can be dismantled the side of the valve without pressure when it is closed.

Before the two valve end connections are solvent cemented, the valve has to be dismantled, to prevent that adhesive remains reach the valve's inside, damaging it. The end connections should be solvent cemented following the instructions mentioned at the begin of the price list.

PVC-U Butterfly valves installation recommendations

Our Butterfly valves are **not recommended in vacuum conditions.**

By the Butterfly valves with flanges, **consider the tight torque (Nm) and order of the bolts**, as follow:

Recommandations generales pour l'installation des vannes en PVC-U

Pour monter une vanne de PVC-U à une installation, on devra avoir présent une suite de facteurs qui peuvent originer des tensions et provoquer leur dommage ou rupture:

Le poids de la conduite. On devra faire en sorte qu'il y ait des supports près de la vanne, de sorte que celle-ci ne doive pas supporter un effort excessif.

Les contractions et dilatations. Quand on envisage une installation, celle-ci devra être préparée pour absorber les dilatations et les contractions que puissent se produire dans les conduites de sorte que ni les vannes ni les accessoires soient affectés.

Les efforts supplémentaires. Des vibrations et poids "extras" comme l'appui de matériel et personnes à l'installation, des interférences avec d'autres installations, etc.

Les serrages à clef sur les écrous des vannes. Les écrous devront être serrés à mains et jamais à clef. Dans le cas où ça ne fonctionne pas par une manque de serrage, on devra graisser les filets avec une graisse de vaseline ou avec silicone, pour obtenir le serrage requis.

Fonctionnement avec gaz et air: nos vannes elles ne sont pas prêtes pour fonctionner avec ces fluides.

Recommandations pour l'installation des vannes à bille en PVC-U

Aux unions filetées est **conseillable l'emploi de ruban de teflon**, et aux unions collées utiliser **adhesif de tetrahydrofurane (THF)**, est conseillé l'utilisation de l'**adhesif et nettoyant CH**.

Pour une bonne installation des vannes, on doit **employer des conduites normalisées que soient accordées avec la norme du manchon**.

La vanne à bille doit être installée pour que **le sens du fluide coïncide avec la flèche indiquée au corp**. De cette manière, on peut démonter le côté de la vanne que n'est pas soumis à la pression quand celle-ci soit fermée.

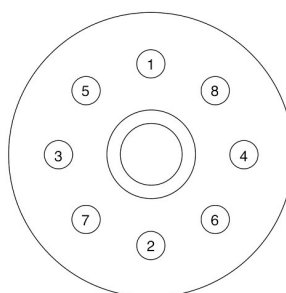
Avant de coller les manchons, on doit les démonter de la vanne, pour éviter que des restes de la colle arrivent à l'intérieur et puissent la détériorer. On collera les manchons avec les recommandations indiquées au début de ce tarif.

Recommandations pour l'installation des vannes à papillon en PVC-U

Nos vannes de papillon **ne sont pas conseillées pour l'installation où il y ait le vacuum**.

Aux vannes montées avec des brides, on **devra respecter les pairs de serrage des vis et ainsi que l'ordre des mêmes** selon des spécifications ci-dessous:

ORDEN DE APIRIE DE LOS
TORNILLOS DE LA BRIDA



RECOMENDACIONES PARA LA INSTALACIÓN DE VÁLVULAS DE BOLA DE PVC-U CON ACCESORIOS A COMPRESIÓN PARA TUBERÍA DE P.E.

Se seguirán las recomendaciones dadas para la instalación de las válvulas de bola de PVC-U.

La presión máxima del fluido no deberá superar los 10 bar en todos los diámetros.

No es necesario desmontar todos los elementos internos del accesorio para acoplar el tubo.

El montaje para acoplar el tubo de P.E. a la válvula se realizará del siguiente modo:

1. El tubo a acoplar, deberá estar cortado perpendicularmente a la longitud del mismo y sin rebabas.
2. Se afloja la tuerca del accesorio unas 2 ó 3 vueltas y a continuación se introduce el tubo hasta que haga tope.
3. Las tuercas de las válvulas de 20, 25 y 32 mm. (1) se apretarán fuertemente a mano hasta asegurar la fijación del tubo al accesorio.
4. Las tuercas de las válvulas de 40, 50 y 63 mm. (1) deberán apretarse con llave de cinta y sujetando, al mismo tiempo la tuerca de la válvula (2) con otra llave, evitando así la transmisión del apriete. Se apretará la tuerca (1) hasta conseguir la máxima presión sobre el tubo.

ATENCIÓN! Si no se realiza lo especificado anteriormente, se corre el riesgo de producir una rotura de la tuerca de PVC-U (2) por exceso de apriete, se aconseja que dicha tuerca tenga un apriete tal que permita su desmontaje de forma manual.

RECOMMENDATIONS FOR THE INSTALLATION OF U-PVC BALL VALVES WITH P.E. COMPRESSION FITTINGS

Follow the PVC-U ball valves installation recommendations.

The maximum working pressure should not be more than 10 bar in all sizes.

It is not necessary to remove all the internal elements of the compression fittings to join the pipe.

To assembly the P.E. pipe with our valves, follow the instructions:

1. The pipe must be cut off at right angles and without rough edges.
2. Loosen the fittings nut (1) with 2 or 3 turns and insert the pipe into the fitting up to the end.
3. The nuts of 20, 25 and 32 mm. size (1), will be strongly tightened by hand until the fastening of the pipe to the fitting is assured.
4. The nuts of 40, 50 and 63 mm. size (1), must be tightened with a wrench, holding, at same time, the valves nut (2) with another wrench in order to avoid the transmission of the tight. Tighten the nut of the fitting (1) until you reach the maximum pressure over the pipe.

ATTENTION! If you do not carry out the process as specified above, you risk to break the PVC-U nut (2) because of an excessive tight. The PVC-U nut (2) has to be tightened in such a way as to let its removal by hand.

RECOMMANDATIONS POUR L'INSTALLATION DES VANNES À BILLE DE PVC-U DES RACCORDS COMPRESSION POUR LE TUYAUX P.E.

On doit suivre les recommandations données pour l'installation des vannes à bille en PVC-U.

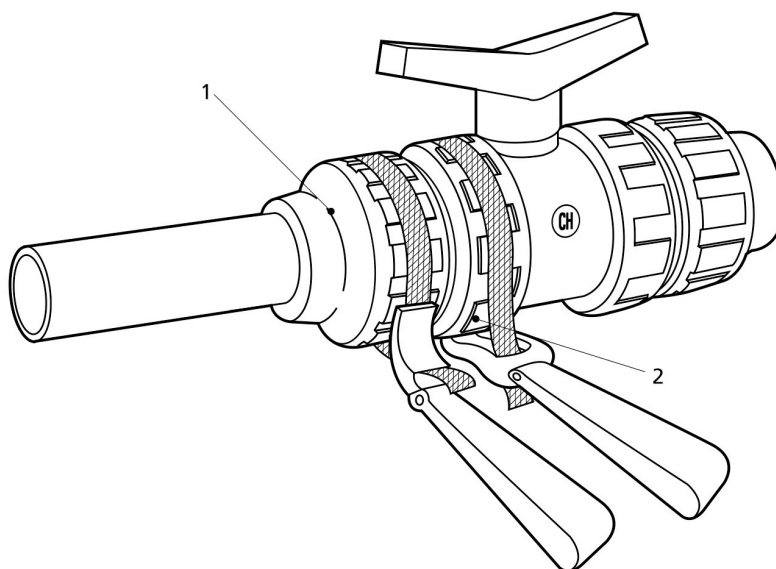
La pression maximale du fluide ne peut pas dépasser les 10 bar à tous les diamètres.

N'est pas nécessaire démonter tous les éléments internes du raccord compression pour joindre le tuyaux.

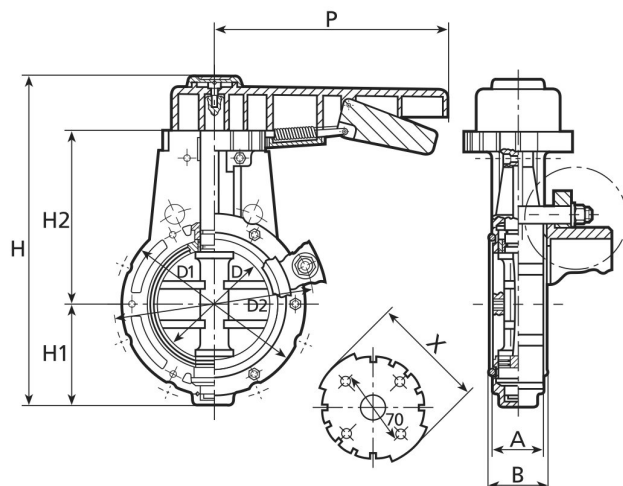
Le montage pour joindre le tuyaux P.E. à la vanne, il faut le faire avec le méthode suivan:

1. Le tuyaux à joindre, doit être coupe perpendiculairement à la longueur du même et sans bavures.
2. Relachez l'écrou du raccord (1) avec 2 ou 3 tours et à continuation introduire le tuyaux jusqu'il fasse arrêt.
3. Les écrous des raccords compression (1) des vannes de 20, 25 et 32 mm. seront fortement serrés manuellement jusque la fixation soie assuré du tuyaux à le raccord.
4. Les écrous des raccords compression (1) des vannes de 40, 50 et 63 mm. doivent être serrés à clef de ruban et fixant, au même temp, l'écrou de la vanne (2) avec autre clef, pour éviter ainsi la transmission du serrage. Serrez l'écrou du raccord (1) jusque obtenir la plus grande pression sur le tuyaux.

ATTENTION! Si on ne fait pas comme spécifié avant, on courrait le risque de produire une rupture de l'écrou de PVC-U (2) pour excès de serrage, c'est conseillable que cette écrou ait un serrage de telle façon qu'elle permette son demontage manuel.



MODELO WAFER



VÁLVULA	D	D1	D2	H	H1	H2	P	X	A	B
2"	50	98	125	223	68	107	209,5	103	42	44
2 1/2"	65	130	145	239,5	65	126,5	209,5		50	52,5
3"	80	144	160	254,5	72	134,5	209,5		50	52,5
4"	100	164	180	296	94,5	153,5	209,5		51	53
5"	125	194	210	323	123	152	209,5		64	66,5
6"	150	220	240	345	123	174	299		64	67
8"	200	290	295	407,7	145	215	299	140	72	74,5
10"	250	325	350	508,5	210	248	450		105	109
* 12"	300	375	400	745	259,5	267	240		128,5	132

* Modelo con reductor

Presión de trabajo: 10 bar a 20°C para 63 hasta 140 mm. y 6 bar a partir de 160 mm.

Instalación: Las válvulas mod. Wafer están previstas para montar entre bridas según norma ISO 2536 y ANSI. Medidas BS y JIS bajo consulta.

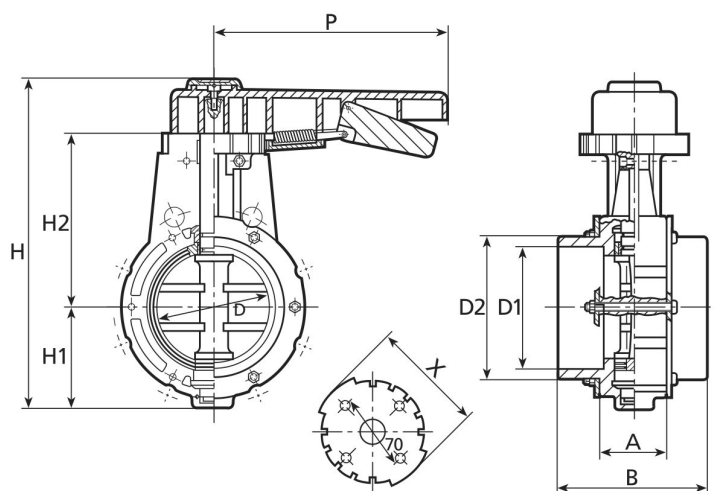
Working pressure: 10 bar at 20°C from 63 to 140 mm. and 6 bar up 160 mm.

Installation: Wafer valve to install with flanges according ISO 2536 to ANSI. Sizes BS and JIS under inquiring.

Pression de service: 10 bar à 20°C de 63 jusqu'à 140 mm. et 6 bar à partir de 160 mm.

Installation: Vanne Wafer pour installer avec brides selon norme ISO 2536 et ANSI. Dimensions BS et JIS sous demande.

MODELO SOCKET



VÁLVULA	D	D1	D2	H	H1	H2	P	X	A	B
Ø 75	65	75	90	239,5	65	126,5	209,5	103	49,5	126
Ø 90	80	90	105	254,5	72	134,5	209,5		50	154
Ø 110	100	110	125	296	94,5	153,5	209,5		48	160
Ø 125	125	125	140	310,8	109,5	153,5	209,5		56	180
Ø 140	125	140	158	310,8	109,5	153,5	209,5		56	196
Ø 160	150	160	184	345	123	174	299		64	212
Ø 200	200	200	220	407,7	145	215	299		72	256

Presión de trabajo: 6 bar a 20°C de 75 hasta 140 mm. y 4 bar a partir de 160 mm.

Instalación: Válvula fija Socket para encolar directamente a tubo de PVC-U sin necesidad de bridas ni tornillería.

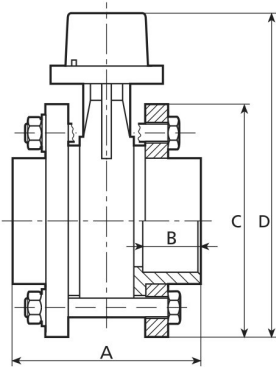
Working pressure: 6 bar at 20°C up 75 to 140 mm. and 4 bar up 160 mm.

Installation: Fixed Socket valve to stick directly to PVC-U pipe, without flanges and screws.

Pression de service: 6 bar à 20°C de 75 jusqu'à 140 mm. et 4 bar à partir de 160 mm.

Installation: Vanne Socket fixe à coller directement au tuyaux de PVC-U sans brides et sans boulons.

VÁLVULAS DE MARIPOSA EN PVC-U CON BRIDAS LOCAS Y MANGUITOS ENCOLAR
U-PVC BUTTERFLY VALVE WITH BACKING RING AND FLANGE ADAPTORS
VANNE À PAPILLON EN PVC-U AVEC BRIDES LIBRES ET COLLETS À JOINT PLAT



VÁLVULA	A	B	C	D
Ø 63	125	38	165	243
Ø 75	155	44	185	267
Ø 90	175,5	51	200	282,5
Ø 110	187,5	61	220	311,5
Ø 125	214	69	250	325
Ø 140	224	76	250	325
Ø 160	251	86	285	364,5
Ø 200	302	106	340	432,7
Ø 225	328	119	340	432,7
Ø 250	385	131	399	520
Ø 315	475	164	450	745

Presión de trabajo: 10 bar a 20°C para 63 hasta 140 mm. y 6 bar a partir de 160 mm.

Instalación: Estas válvulas van equipadas con bridas locas y manguitos portabridas para encolar a tubería de PVC-U. Fácil montaje y desmontaje.

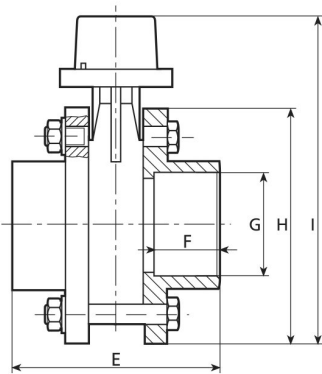
Working pressure: 10 bar at 20°C from 63 to 140 mm. and 6 bar up 160 mm.

Installation: Butterfly valve with backing ring and flange adaptor to be glued in a PVC-U pipe. Easy to assemble and disassemble.

Pression de service: 10 bar à 20°C de 63 jusqu'à 140 mm. et 6 bar à partir de 160 mm.

Installation: Vanne à papillon avec bride libre et collet à joint plat à coller au tuyaux de PVC-U. Facile à monter et démonter.

VÁLVULAS DE MARIPOSA EN PVC-U CON BRIDAS SOCKET
U-PVC BUTTERFLY VALVE WITH SOCKET FLANGES
VANNE À PAPILLON EN PVC-U AVEC BRIDES FIXES



VÁLVULA	E	F	G	H	I
Ø 75	155	49,5	75	185	267
Ø 90	165,5	53,5	90	200	282,5
Ø 110	193,5	60	110	220	311,5
Ø 125	223	68,5	125	250	326,3
Ø 140	259	84,5	140	250	326,3
Ø 160	263	86	160	285	364,5
Ø 200	294	84,5	200	340	432,7
Ø 250	388	131	250	400	499

Presión de trabajo: 10 bar a 20°C de 75 hasta 140 mm. y 6 bar a partir de 160 mm.

Instalación: Válvulas equipadas con bridas tipo socket para encolar a tubería de PVC-U.

Working pressure: 10 bar at 20°C up 75 to 140 mm. and 6 bar up 160 mm.

Installation: Butterfly valve with socket flanges to be glued in a PVC-U pipe.

Pression de service: 10 bar à 20°C de 75 jusqu'à 140 mm. et 6 bar à partir de 160 mm.

Installation: Vanne à papillon avec brides socket à coller au tuyaux de PVC-U.

Recomendaciones para la instalación de válvulas de mariposa en PVC-U

Nuestras válvulas de mariposa *no están recomendadas para instalaciones donde se produzca vacío*.

En las válvulas montadas con bridas, *deberán respetarse los pares de apriete de los tornillos, así como el orden de los mismos* según se especifica a continuación:

PVC-U Butterfly valves installation recommendations

Our Butterfly valves are *not recommended in vacuum conditions*.

By the Butterfly valves with flanges, *consider the tight torque (Nm) and order of the bolts*, as follow:

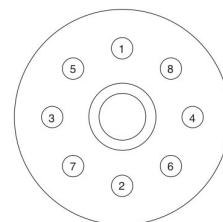
Recommandations pour l'installation des vannes à papillon en PVC-U

Nos vannes de papillon *ne sont pas conseillées pour l'installation où il y ait le vacuum*.

Aux vannes montées avec des brides, on *devra respecter les pair de serrage des vis et ainsi que l'ordre des mêmes* selon des spécifications ci-dessous:

Diámetro nominal de la brida	Tornillo	Par de apriete recomendado Newton-metro (Nm)
20, 25 y 32	M12	8 - 15
40, 50, 63, 75, 90, 110, 125 y 140	M16	15 - 41
160, 200, 225, 250 y 315	M20	46 - 70
400 y 500	M24	

ORDEN DE APRIETE DE LOS
TORNILLOS DE LA BRIDA



RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

ABREVIATURA ABBREVIATION ABREVIATION	DESCRIPCIÓN DESCRIPTION DESCRIPTION
PVC-U	Policloruro de vinilo no plastificado Unplasticised Polyvinyl Chloride Polychlorure de vinyle non plastifié
PE	Polietileno Polyethylene Polyéthylène
EPDM	Caucho etileno-propileno-dieno Ethylene-propylene-diene terpolymers Caoutchoucs éthylène-propylène-diène
FPM	Caucho Fluorcarbonado Fluorinated rubber Caoutchouc fluorcarboné
EVA	Copolímero etileno vinil-acetato Ethylene vinyl acetate copolymers Copolymère éthylène vinyl-acétate
P.T.F.E.	Politetrafluoroetileno (resistente a todos los productos de la lista) Polytetrafluoroethylene (resistant to all the chemicals in this list) Polytetrafluoroéthylène (resistant a toutes les produits de la liste)

ABREVIATURAS DE CLASIFICACIÓN CLASSIFICATION ABBREVIATIONS ABREVIATIONS DE CLASSIFICATION

S	Satisfactoria - Satisfactory - Satisfaisante
L	Limitada - Limited - Limitée
NS	No satisfactoria - Not satisfactory - Non satisfaisante

ABREVIATURAS DE CONCENTRACIÓN CONCENTRATION ABBREVIATIONS ABREVIATIONS DE CONCENTRATION

SOL	Solución acuosa a concentración mayor del 10% pero no saturada. Aqueous solution at a concentration higher than 10% but not saturated. Solution aqueuse de concentration supérieure à 10% mais non saturée.
SOL. SAT.	Solución acuosa saturada, preparada a 20°C. Saturated aqueous solution, prepared at 20°C. Solution aqueuse saturée, préparée à 20°C.
SOL. DIL.	Solución acuosa diluida de una concentración igual o inferior al 10%. Dilute aqueous solution at a concentration equal to or less than 10%. Solution aqueuse diluée de concentration égale ou inférieure à 10%.
SOL. TRAB.	Solución acuosa de una concentración similar a la usada normalmente en industria. Aqueous solution at a similar concentration normally used by the industrie. Solution aqueuse à une concentration habituelle aux utilisations industrielles.

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Aceites y grasas	Oils and fats	Huile graisses	–	20	S	–	–	–	NS
				60	S	L	NS	S	–
Acetaldehído	Acetaldehyde	Acétaldéhyde	40%	20	NS	S	S	S	NS
				60	–	–	–	–	–
Acetaldehído	Acetaldehyde	Acétaldéhyde	10%	20	NS	S	S	S	NS
				60	–	–	–	–	–
Acetato de amilo	Amyl acetate	Acétate de amyle	100%	20	NS	L	NS	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Acetato de butilo	Butyl acetate	Acétate de butyle	100%	20	NS	NS	S	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Acetato de etilo	Ethyl acetate	Acétate d'éthyle	100%	20	NS	S	L	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Acetato de plomo	Lead acetate	Acétate de plomb	Sol. dil.	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–
Acetato de plomo	Lead acetate	Acétate de plomb	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Acetato de vinilo	Vinyl acetate	Acétate de vinyle	100%	20	NS	–	S	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Acetona	Acetone	Acétone	100%	20	NS	L	S	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Ácido acético	Acetic acid	Acide acétique	Glacial	20	NS	S	L	NS	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido acético	Acetic acid	Acide acétique	25%	20	S	S	S	NS	–
				60	L	–	–	–	–
Ácido acético	Acetic acid	Acide acétique	60%	20	S	L	L	NS	–
				60	L	–	–	–	–
Ácido antraq.-sulf.	Antraquinosul. acid	Acide antraquinosul.	Sol. sat.	20	S	S	S	S	S
				60	L	–	–	–	–
Ácido arsénico	Arsenic acid	Acide arsénique	Sol.	20	S	S	S	S	–
				60	L	–	–	–	–
Ácido arsénico	Arsenic acid	Acide arsénique	Sol. dil.	20	S	S	S	S	S
				60	–	–	–	–	–
Ácido arsénico	Arsenic acid	Acide arsénique	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	L	–	–	–	–
Ácido benzoico	Benzoic acid	Acide benzoïque	Sol. sat.	20	L	S	S	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Ácido bórico	Boric acid	Acide borique	Sol. dil.	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–
Ácido brómico	Bromic acid	Acide bromique	10%	20	S	–	–	–	NS
				60	–	S	S	S	–
Ácido butírico	Butyric acid	Acide butyrique	20%	20	S	S	S	S	NS
				60	L	–	–	–	–
Ácido butírico	Butyric acid	Acide butyrique	98%	20	NS	NS	L	L	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido cítrico	Citric acid	Acide citrique	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Ácido cloroacético	Chloroacetic acid	Acide chloroacétique	Sol.	20	S	–	–	–	–
				60	L	NS	NS	NS	–
Ácido clorosulfónico	Chlorosulphonic acid	Acide choro-sulfonique	100%	20	L	NS	S	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Ácido cresílico	Chresylic acid	Acide chresylique	Sol. sat.	20	–	–	–	S	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido crómico	Chromic acid	Acide chromique	De 1% a 50%	20	S	–	–	–	NS
				60	L	NS	L	S	–
Ácido diglicólico	Diglycolic acid	Acide diglycolique	18%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	L	S	–
Ácido fluorosilícico	Fluosilicic acid	Acide fluosilicique	32%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	L	NS	–
Ácido fórmico	Formic acid	Acide formique	De 1% a 50%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Ácido glicólico	Glycolic acid	Acide glycolique	30%	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–
Ácido bromhídrico	Hydrobromic acid	Acide hidrobromique	10%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Ácido bromhídrico	Hydrobromic acid	Acide hidrobromique	50%	20	S	–	–	–	NS
				60	L	S	L	S	–
Ácido clorhídrico	Hydrochloric acid	Acide hydroclorique	20%	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	L	S	–
Ácido clorhídrico	Hydrochloric acid	Acide hydroclorique	Mayor del 30%	20	S	S	NS	S	S
				60	S	L	NS	L	–
Ácido fluorhídrico	Hydrofluoric acid	Acide hidrofluorique	40%	20	L	S	L	L	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido fluorhídrico	Hydrofluoric acid	Acide hidrofluorique	60%	20	L	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido fluorhídrico	Hydrofluoric acid	Acide hidrofluorique	100%	20	L	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–
Ácido láctico	Lactic acid	Acide lactique	10%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	L	L	–
Ácido láctico	Lactic acid	Acide lactique	De 10% a 90%	20	L	–	–	–	–
				60	NS	S	L	L	–
Ácido maleico	Maleic acid	Acide maléique	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–
Ácido nicotínico	Nicotinic acid	Acide nicotinique	Sol. trab.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Ácido nítrico	Nitric acid	Acide nitrique	Hasta 45%	20	S	–	–	–	–
				60	L	L	L	S	–
Ácido nítrico	Nitric acid	Acide nitrique	De 50% a 98%	20	NS	NS	NS	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Ácido oleico	Oleic acid	Acide oléique	100%	20	S	–	–	–	NS
				60	S	L	NS	S	–
Ácido ortofos.acuoso	Orthophosforic acid	Acide orthophosforique	30%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Ácido ortofos.acuoso	Orthophosforic acid	Acide orthophosforique	Mayor de 30%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Ácido oxálico	Oxalic acid	Acide oxalique	Sol. dil.	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Ácido oxálico	Oxalic acid	Acide oxalique	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Ácido perclórico	Perchloric acid	Acide perchlorique	10%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Ácido perclórico	Perchloric acid	Acide perchlorique	70%	20	L	—	—	—	—
				60	NS	L	S	S	—
Ácido pícrico	Picric acid	Acide picrique	Sol. sat.	20	S	S	S	L	—
				60	S	—	—	—	—
Ácido sulfúrico	Sulfuric acid	Acide sulfurique	De 40% a 90%	20	S	S	S	S	—
				60	L	—	—	—	—
Ácido sulfúrico	Sulfuric acid	Acide sulfurique	96%	20	L	L	NS	L	NS
				60	NS	L	NS	NS	—
Ácido sulfuroso	Sulfurous acid	Acide sulfureaux	Sol.	20	S	—	—	—	—
				60	S	—	—	—	—
Ácido tánico	Tannic acid	Acide tannique	Sol.	20	S	—	—	—	S
				60	S	S	L	S	—
Ácido tartárico	Tartaric acid	Acide tartaric	Sol.	20	S	—	—	—	S
				60	S	S	S	S	—
Acrilato de etilo	Ethyl acrilate	Acide acrilatique	100%	20	NS	—	S	NS	—
				60	NS	—	—	—	—
Agua de mar	Sea water	Eau de mer	—	20	S	—	—	—	S
				60	L	S	S	S	—
Alcohol alílico	Allylic alcohol	Alcool allylique	96%	20	L	S	L	L	NS
				60	NS	L	L	NS	—
Alcohol amílico	Amylic alcohol	Alcool amylique	100%	20	S	—	—	—	—
				60	L	S	S	S	—
Alcohol fulfurílico	Furfuryl alcohol	Alcool furfurylique	100%	20	NS	—	—	—	—
				60	NS	—	—	—	—
Amoniaco, gas seco	Ammonia, dry gas	Ammoniaque, gaz sec	100%	20	S	S	S	S	—
				60	S	S	L	S	—
Amoniaco, líquido	Ammonia, liquid	Ammoniac, liquifié	100%	20	L	S	S	NS	—
				60	NS	—	—	—	—
Amoniaco, acuoso	Ammonia, aqueous	Eau ammoniacale	Sol. dil.	20	S	—	—	—	—
				60	L	—	—	—	—
Anhídrico acético	Acetic anhydride	Anhydride acétique	100%	20	NS	L	NS	NS	NS
				60	NS	NS	NS	NS	—
Anilina	Aniline	Aniline	100%	20	NS	—	—	—	NS
				60	NS	NS	S	L	—
Anilina	Aniline	Aniline	Sol. sat.	20	NS	—	—	—	—
				60	NS	L	S	NS	—
Azúcar, sol. acuosa	Sugar	Sucre	Sol. sat.	20	S	—	—	—	S
				60	S	—	—	—	—
Benzeno	Benzene	Benzène	100%	20	NS	NS	L	S	NS
				60	NS	—	—	—	—
Benzaldehido	Benzaldehyde	Benzaldéhyde	0,1%	20	NS	—	—	—	NS
				60	NS	S	S	S	—
Benzoato de sodio	Sodium benzoate	Benzoate de sodium	35%	20	S	—	—	—	S
				60	L	S	S	L	—
Bórax	Sodium tetraborate	Sodium tétraborate	Sol. sat.	20	S	—	—	—	S
				60	L	S	S	S	—
Bromo, líquido	Bromine liquid	Brome liquide	100%	20	NS	NS	NS	S	NS
				60	NS	—	—	—	—
Bromuro de potasio	Potassium bromide	Bromure de potassium	Sol. sat.	20	S	—	—	—	S
				60	S	S	S	S	—

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Butadieno	Butadiene	Butadiène	100%	20	S	L	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Butano, gas	Butane	Butane	100%	20	S	–	–	–	–
				60	–	–	–	–	–
Butanoles	Butanols	Butanoles	Hasta 100%	20	S	S	S	S	–
				60	L	S	S	S	–
Butil-fenol	Butylphenol	Butylphénol	100%	20	NS	NS	L	L	–
				60	NS	–	–	–	–
Cerveza	Beer	Bière	–	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–
Cianuro de potasio	Potassium cyanide	Potassium cyanure	Sol.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cicloexanol	Cyclohexanol	Cyclohexanol	100%	20	NS	S	L	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Cicloexanona	Cyclohexanone	Cyclohexanone	100%	20	NS	S	L	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Clorato de sodio	Sodium chlorate	Chlorate sodium	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloro, acuoso	Chlorine, aqueous	Chlore, sol. aqueuse	Sol. sat.	20	L	NS	S	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Cloro, gas seco	Chlorine, dry gas	Chlore, gaz	100%	20	L	L	NS	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Cloruro de aluminio	Aluminium chloride	Aluminium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro amónico	Ammonium chloride	Ammonium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro antimonio (III)	Antimony (III) chloride	Antimoine (III) chlorure	90%	20	S	S	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Cloruro de calcio	Calcium chloride	Calcium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de cinc	Zinc chloride	Zinc chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de cobre (II)	Copper (II) chloride	Cuivre (II) chlorure	Sol. sat.	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–
Cloruro de estaño (II)	Tin (II) chloride	Etain (II) chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de fósforo (III)	Phosphorous chloride	Phosphore chlorure	100%	20	NS	–	–	–	–
				60	–	–	–	–	–
Cloruro de hierro (III)	Iron (III) chloride	Fer (III) chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de magnesio	Magnesium chloride	Magnésium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de potasio	Potassium chloride	Potassium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cloruro de sodio	Sodium chloride	Sodium chlorure	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Cresoles	Cresols	Crésols	Sol. sat.	20	–	–	–	–	NS
				60	NS	S	NS	S	–
Cromato de potasio	Potassium chromate	Potassium chromate	40%	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Crotonaldehído	Crotonaldehyde	Aldéhyde crotonique	100%	20	NS	NS	S	S	–
				60	NS	–	–	–	–
Dextrina	Dextrin	Dextrine	Sol. sat.	20	S	S	S	S	–
				60	L	–	–	–	–
Dicloroetano	Dichloroethane	Dichloro-éthane	100%	20	NS	NS	NS	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Diclorometano	Dichloromethane	Dichlorométhane	100%	20	NS	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–
Dicromato de potasio	Potassium dichromate	Potassium dichromate	40%	20	S	S	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Dietilamina	Diethylamine	Diéthylamine	30%	20	S	–	–	–	–
				60	–	–	–	–	–
Dietil eter	Ether diethyl	Diéthyl eter	100%	20	NS	NS	–	NS	NS
				60	–	–	–	–	–
Dióxido azufre, líquido	Sulphur dioxide, liquid	Dioxide soufre, liquide	100%	20	L	S	S	S	–
				60	NS	L	S	S	–
Dióxido azufre, seco	Sulphur dioxide, dry	Dioxide soufre, sec	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Dióxido carb., gas húm.	Carbon diox., wet gas	Carb. diox., gaz hum.	–	20	S	S	S	S	–
				60	S	S	S	S	–
Dióxido carb., gas seco	Carbon diox., dry gas	Carb. diox., gaz sec	100%	20	S	S	S	S	–
				60	S	S	S	S	–
Dióxido carb. (sol. ac.)	Carbon diox., aqu. sol.	Carbone dioxide	Sol. sat.	20	S	S	S	S	–
				60	L	S	S	S	–
Disulfuro de carbono	Carbon disulfide	Carbone sulfure	100%	20	NS	L	NS	NS	NS
				60	NS	–	–	–	–
Etanodiol (Etilenglicol)	Ethylene glycol	Ethylèneglycol	Sol. trab.	20	S	S	S	S	–
				60	S	NS	–	S	–
Etanol	Ethanol	Ethanol	95%	20	S	S	S	S	S
				60	L	L	–	S	–
Fenil hidracina	Phenylhydrazine	Phénylhydrazine	100%	20	NS	L	L	S	–
				60	NS	L	NS	L	–
Fenol	Phenol	Phénol	90%	20	NS	–	–	–	NS
				60	NS	S	NS	L	–
Fluoruro de amonio	Ammonium fluoride	Ammonium bifluorure	20%	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Fluoruro de cobre (II)	Copper fluoride	Cuivre (II) fluorure	2%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Formaldehído	Formaldehyde	Formaldehyde	Sol. dil.	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Formaldehído	Formaldehyde	Formaldehyde	40%	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Fosfina	Phosphine	Phosphines	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Gasolina	Benzine	Gazoline	–	20	S	–	–	–	NS
				60	S	S	NS	S	–
Glicerina	Glycerine	Glycérine	100%	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Glucosa	Glucose	Glucose	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Hexacianofer. (II) sod.	Sodium ferricyan. (II)	Sodium ferrocyan. (II)	Sol. sat.	20	S	S	NS	NS	–
				60	S	S	–	–	–
Hexacianofer. (III) sod.	Sodium ferricyan. (III)	Sodium ferrocyan. (III)	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Hexacianofer. (II) pot.	Potassium ferricy. (II)	Potassium ferrocyan. (II)	Sol. sat.	20	S	S	S	S	–
				60	S	S	–	S	–
Hexacianofer. (III) pot.	Potassium ferricy. (III)	Potassium ferrocyan. (III)	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Hexadecanol	Hexadecanol	Hexadecanol	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Hidrocior. de anilina	Aniline hydrochloride	Aniline chlorhydrate	Sol. sat.	20	NS	–	–	–	NS
				60	NS	–	–	–	–
Hidrocior. fenilhidrac.	Phenylhydrazine hydr.	Phénylhydrazine chl.	97%	20	NS	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–
Hidrógeno	Hydrogen	Hydrogène	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Hidrógeno sulfito sod.	Sodium bisulfate	Sodium bisulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Hidróxido de potasio	Potassium hydroxide	Potassium hydroxyde	Sol.	20	S	–	–	–	–
				60	S	–	–	–	–
Hidróxido de sodio	Sodium hydroxide	Sodium hydroxyde	Sol.	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–
Hipoclorito de sodio	Sodium hypochlorite	Sodium hypochlorite	100%	20	S	L	S	S	NS
				60	L	–	–	–	–
Jabón	Soap	Savon	Sol.	20	S	S	S	S	–
				60	L	–	–	–	–
Leche	Milk	Lait	–	20	S	S	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Levadura	Yeast	Levure	Sol.	20	S	S	S	S	NS
				60	L	–	–	–	–
Melazas	Molasses	Mélasse	Sol. trab.	20	S	S	S	S	S
				60	L	–	–	–	–
Metanol	Methyl alcohol	Méthylique alcool	100%	20	S	S	S	S	–
				60	L	S	L	L	–
Matacrilato de metilo	Metyl metacrilate	Méthyle méthacrylate	100%	20	NS	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–
Nitrato amónico	Ammonium nitrate	Ammonium nitrate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Nitrato de calcio	Calcium nitrate	Calcium nitrate	50%	20	S	S	S	S	NS
				60	S	–	–	–	–
Nitrato de plata	Silver nitrate	Argent nitrate	Sol. sat.	20	S	S	S	S	–
				60	L	–	–	–	–
Nitrato de potasio	Potassium nitrate	Potassium nitrate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Oleum	Oleum	Oléum	10% de SO3	20	NS	NS	L	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Orina	Urine	Urine	–	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–
Oxígeno	Oxygen	Oxygène	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	S	–

RESISTENCIAS QUÍMICAS DE LOS MATERIALES QUE COMPONEN NUESTRAS VÁLVULAS Y ACCESORIOS CUANDO ESTÁN EN CONTACTO CON PRODUCTOS QUÍMICOS

CHEMICAL RESISTANCE OF THE MATERIALS USED BY OUR VALVES AND FITTINGS WHEN THEY ARE WORKING WITH CHEMICAL PRODUCTS

RESISTANCE CHIMIQUE DES MATERIAUX UTILISÉS DANS LES NÔTRES VANNES ET RACCORDS EN CONTACT AVEC DES PRODUITS CHIMIQUES

PRODUCTO	PRODUCT	PRODUIT	CONC.	TEMP.	PVC-U	PE	EPDM	FPM	EVA
Ozono	Ozone	Ozone	100%	20	S	–	–	–	–
				60	S	NS	S	L	–
Permanganato potasio	Potassium permangan.	Potassium permang.	20%	20	S	L	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Peróxido de hidrógeno	Hydrogen peroxide	Peroxyde d'hydrogène	30%	20	S	S	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Persulfato de potasio	Potassium persulphate	Potassium persul.	Sol. sat.	20	S	–	–	–	–
				60	L	S	S	S	–
Petróleo (Hidr.alif./ben.)	Petrol (alip.hyd./benz.)	Pétrole (hydr.ali./benz.)	80 / 20	20	NS	–	–	–	NS
				60	NS	L	NS	S	–
Piridina	Pyridine	Pyridine	Hasta 100%	20	NS	–	–	–	NS
				60	–	L	NS	NS	–
Plomo tetraetilo	Lead tetraethyl	Plomb tétraéthyle	100%	20	S	S	S	S	–
				60	–	–	–	–	–
Propano, gas licuado	Propane, liq. gas	Propane, gaz liq.	100%	20	S	S	S	S	–
				60	–	–	–	–	–
Reveladores fotográf.	Photog. developer	Rev. fotogr.	Sol. trab.	20	S	S	S	S	–
				60	S	–	–	–	–
Sulfato de aluminio	Aluminium sulphate	Aluminium sulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Sulf. de alum. y potasio	Alum potas. sulphate	Alum. et pot. sulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	–	–	–	–
Sulfato amónico	Ammonium sulphate	Ammonium sulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Sulfato de cobre (II)	Copper sulphate (II)	Cuivre sulfate (II)	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Sulfato de magnesio	Magnesium sulphate	Magnesium sulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Sulfato de níquel	Nickel sulphate	Nickel sulfate	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	S	S	S	S	–
Sulfito de sodio	Sodium suphite	Sodium sulfite	Sol. sat.	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–
Sulfuro de hidróg. gas	Hydrog. sulphide, gas	Sulfure d'hydrog., gaz	100%	20	S	S	S	S	–
				60	S	S	–	–	–
Tetracloruro de carb.	Carbon tetrachloride	Tétrachlorure de carb.	100%	20	NS	–	–	–	NS
				60	NS	NS	NS	S	–
Tolueno	Toluene	Toluène	100%	20	NS	NS	NS	L	NS
				60	NS	–	–	–	–
Tricloroetileno	Trichloroethylene	Trichloroéthylène	100%	20	NS	NS	L	S	NS
				60	NS	–	–	–	–
Trimetilolpropano	Trimethyl propane	Trimethylpropane	Hasta 10%	20	S	–	–	–	–
				60	L	–	S	S	–
Urea	Urea	Urée	10%	20	S	–	–	–	S
				60	L	S	S	S	–
Vinagre	Vinegar	Vinaigre	Hasta 80 g/l de a.acético	20	S	–	–	–	–
				60	S	S	S	NS	–
Vino	Wine	Vin	–	20	S	S	S	S	S
				60	S	–	–	–	–
Xilol	Xylol	Xylol	100%	20	NS	–	–	–	–
				60	NS	–	–	–	–



CORAPLAX, S.L.

INFORMACIÓN

C/Xarel·lo, 5 08758 Cervelló

HORARIO:

Lunes a Viernes

8 h a 19 h

Para más información no dude en contactar con nosotros

Muchas gracias.

coraplast@coraplast.es

**www.coraplast.es
www.coraplast.es/producto
www.coraplast.es/contacto**