TecnoTanques®

HIDRÁULICA INDUSTRIAL

GUÍA DE RESISTENCIAS QUÍMICAS

Polietileno de Alta Densidad

Tanques Industriales fabricados de Polietileno de Alta Densidad

Nuestros **Tanques Industriales Tecnotanques** son equipos fabricados con la mejor calidad de **material prima 100% virgen de polietileno de alta densidad**, somos una excelente opción para el almacenamiento químico e hidráulico industrial, ofrecemos las capacidades más grandes del mercado.

¡Distribuimos nuestros productos a todo México!

Capacidades de Tanques desde 5,000 hasta 40,000 litros de almacenamiento, ideales para agua y gran variedad de sustancias densas y corrosivas como ácidos, melaza, alcoholes, cloruros, fosfatos y muchas más.

Ideales para: Industria Química, Alimenticia, Minería, Metalúrgica, Agroindustria, Transportación de agua y sustancias químicas, Purificación y Saneamiento, entre otras.

REFORZAMIENTO DE TANQUES

REFORZAMIENTO	DENSIDAD DE SUSTANCIA	
	desde . . .	*hasta*
• Reforzamiento Estándar		1.20 kg/dm3.
• Reforzamiento 20%	1.21 kg/dm3.	1.50 kg/dm3.
• Reforzamiento 40%	1.51 kg/dm3.	1.90 kg/dm3.

GARANTÍAS TANQUES
- Tanques para agua 3 años por defecto de fabricación.
- Tanques para químicos 1 año de garantía por defecto de fabricación.

GARANTÍAS CISTERNAS
- Cisternas y orugas para agua garantía de por vida por defecto de fabricación.
- Orugas almacenamiento químicos 1 año por defecto de fabricación.

**En almacenamiento de químicos valide sustancia con asesor comercial y en tabla de resistencias químicas.*

En ningún caso aceptaremos reclamaciones por el mal uso de nuestros productos, si no se respetaron las recomendaciones de instalación, uso, y mantenimiento, así mismo causados por almacenamiento de sustancias, tanto en concentración, densidad y/o temperatura que no aparecen y no estén recomendadas en nuestra **Tabla de Resistencias Químicas**, incluyendo cualquier desatención a los presentes Términos y Condiciones. **No aplica garantía en combinación de sustancias químicas.**

En TECNOTANQUES recomendamos hacer revisiones periódicas del uso y mantenimiento necesario del tanque para evitar posibles fugas o deterioro.

REQUISITOS ESPECIALES - En TECNOTANQUES solicitamos al Cliente informar por escrito (en correo electrónico u Orden de Compra), en caso de haber requisitos especiales de entrega o acceso al domicilio de entrega para evitar cualquier contratiempo, falso flete o inconformidad.

01 800 681 5700 www.tecnotanques.com

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Acetato de amilio	100%	NS	NS			NS	NS
Acetona		S	S		EPDM	STD	STD
Acetato de sodio	Saturado	S	S		EPDM	STD	STD
Acetato de etilo	100%	NS	NS			NS	NS
Acetato de plomo	Saturado	S	S		EPDM	40	40
Aceites y ácidos grasos		NS	NS			STD	STD
Aceite de alcanfor		ND	ND			ND	ND
Aceite de castor		ND	ND			ND	ND
Aceite combustible		NS	NS			NS	NS
Aceite de linaza		NS	NS			NS	NS
Aceite de semilla de algodón		S	S	VITON		STD	STD
Aceite lubricante		NS	NS			NS	NS
Aceites minerales		S	NS	VITON		STD	NS
Aceite para transformador		NS	NS			NS	NS
Ácido arsénico	100%	ND	ND			ND	ND
Ácido benzoico	Todas	ND	ND			ND	ND
Ácido bórico	Concentrado	S	S	VITON	EPDM	20	20
Ácido brómico	Todas	NS	NS			NS	NS
Ácido butírico	Concentrado	ND	ND			ND	ND
Ácido carbónico	Saturada	S	S			STD	NS
Ácido cítrico	Cualquiera	S	S	VITON	EPDM	20	20
Ácido clorosulfónico	Cualquiera	NS	NS			NS	NS
Ácido crómico	100%	NS	NS			NS	NS
Ácido esteárico		S	S	VITON	EPDM	20	20
Ácido fórmico	100%	S	S		EPDM	40	40
Ácido fosfórico	hasta el 30%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido glicólico	30%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido hidrobrómico	50%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido hidroclórico	hasta el 35%	S	S	VITON		40	40
Ácido hidroórico	hasta el 75%	S	S	VITON		40	40
Ácido láctico	10 - 90%	S	S	VITON	EPDM	20	20
Ácido málico	saturada	S	S	VITON		40	40
Ácido maleico		ND	ND			ND	ND
Ácido nítrico	hasta el 30%	S	S	VITON		20	20
Ácido sulfúrico fumante		NS	NS			NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Ácido oxálico	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido perclórico	10%	ND	ND			ND	ND
Ácido pícrico	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Ácido sulfúrico	hasta el 50%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido sulfuroso	10%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido tánico	10%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Ácido tartárico		ND	ND			ND	ND
Ácido tricloro acético		ND	ND			ND	ND
Agentes blanqueadores		S	S	VITON		20	20
Agua clorada	2%	NS	NS	VITON		NS	NS
Agua de mar		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Agua regia		NS	NS	VITON		NS	NS
Aguarrás		NS	NS	VITON		NS	NS
Alcoholes de aceite de coco		S	S	VITON		STD	STD
Alcohol alílico	todas	NS	NS			NS	NS
Alcohol amílico	100%	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Alcohol etílico	cualquiera	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Alcohol metílico	cualquiera	S	S		EPDM	STD	STD
Alcohol propargílico		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Alcohol propílico		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Amoniaco	concentrado	S	S		EPDM	STD	STD
Anilina	100%	S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Azúcar de uva	saturada	S	S		EPDM	20	20
Azufre	coloidal	NS	NS			NS	NS
Benceno		NS	NS	VITON		NS	NS
Benzoato de sodio	35%	S	S	VITON	EPDM	20	20
Bicarbonato de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Bicarbonato de sodio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Bisulfatos de cualquier metal	concentrado	S	S			40	40
Bisulfito de calcio	todas	S	S	VITON		40	40
Bisulfito de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Bisulfato de cromo	saturada	S	S			40	40
Bisulfato de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Blanqueador	10%	S	S	VITON		20	20
Borato de potasio	1%	S	S		EPDM	40	40

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Borato de sodio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Borax	saturada	ND	ND	VITON	EPDM	ND	ND
Bromato de potasio	10%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Bromo líquido	100%	NS	NS			NS	NS
Bromuro de metilo		NS	NS			NS	NS
Bromuro de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Butandiol	100%	ND	ND			ND	ND
Carbonato de amonio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Carbonato de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Carbonato de bismuto	saturada	S	S			40	40
Carbonato de calcio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Carbonato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Carbonato de potasio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Carbonato de sodio	concentrada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cebos		NS	NS			NS	NS
Cerveza		S	S	VITON	EPDM	STD	ND
Cianuro de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cianuro de sodio		ND	ND	VITON	EPDM	ND	ND
Ciclohexano		NS	NS			NS	NS
Ciclohexanona		NS	NS			NS	NS
Clorato de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloro	líquido	NS	NS			NS	NS
Cloro benceno	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Clorato de calcio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Cloruro de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Clorato de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloroformo	100%	NS	NS			NS	NS
Cloruro de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de aluminio	diluido	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de amilo	100%	ND	ND			ND	ND
Cloruro de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Cloruro de antimonio	todas	NS	NS			NS	NS
Cloruro de calcio	saturada	S	S	VITON	EPDM	20	20

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Cloruro de cobre	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro cuproso	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de etilo	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Cloruro estañoso	saturada	S	S	VITON		40	40
Cloruro hierroso	saturada	S	S	VITON		40	40
Cloruro de hierro	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de metilo		NS	NS			NS	NS
Cloruro de metileno	100%	NS	NS			NS	NS
Cloruro de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Cloruro de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Concentrados de cola		ND	ND			ND	ND
Cresol	100%	NS	NS			NS	NS
Cromato de potasio	40 %	S	S	VITON	EPDM	20	20
Detergentes sintéticos		S	S		EPDM	STD	STD
Dextrina	saturada	S	S			STD	STD
Dextrosa	saturada	S	S	VITON		40	40
Dibutil ftalato		NS	NS			NS	NS
Dicloro etileno	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Dicloro propileno	100%	NS	NS			NS	NS
Dicromato de potasio	40 %	S	S	VITON	EPDM	40	40
Dicromato de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Dietilen glicol	100 %	NS	NS			NS	NS
Dietilen glicol	diluida	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Dimetil amina	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Dioctil ftalato		NS	NS			NS	NS
Dióxido de azufre	solución saturada	ND	ND			ND	ND
Dióxido de carbono	solucíon acuosa	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Dióxido de carbono		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Disulfuro de carbono		ND	ND			ND	ND
Emulsiones acrílicas		NS	NS			NS	NS
Etil éter		NS	NS			NS	NS
Etilen glicol		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Extracto de naranja		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Éter de petróleo		NS	NS			NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Fenol	concentrada	NS	NS			NS	NS
Ferrocianuro de potasio	40 %	ND	ND			ND	ND
Ferrocianuro de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Formaldehído	40 %	S	S	VITON	EPDM	20	20
Fosfato trisódico	saturada	S	S	VITON		40	40
Fluor		NS	NS			NS	NS
Fluoruro de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Fluoruro de amonio	hasta el 20 %	S	S	VITON	EPDM	40	40
Fluoruro de cobre	2 %	S	S	VITON	EPDM	40	40
Fluoruro de potasio	80 %	S	S	VITON		40	40
Fluoruro de sodio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Fructuosa	saturada	S	S	VITON		40	40
Furfural	100 %	NS	NS			NS	NS
Ginebra		ND	ND			ND	ND
Glicerina		S	S	VITON	EPDM	20	20
Glicol		S	S	VITON		40	40
Glifosato		NS	NS			NS	NS
Glucosa		S	S	VITON	EPDM	20	20
Heptano	100 %	NS	NS			NS	NS
Hidroquinona		S	S	VITON		20	20
Hidróxido de aluminio	diluido	S	S	VITON	EPDM	40	40
Hidróxido de amonio	hasta el 35%	S	S	VITON	EPDM	20	20
Hidróxido de bario	saturada	ND	ND			ND	ND
Hidróxido de calcio	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Hidróxido de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Hidróxido de potasio	20 %	S	S	VITON	EPDM	40	40
Hidróxido de sodio	concentrada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Hipoclorito de calcio	sol.bloqueadora	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Hipoclorito de sodio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Látex		ND	ND			ND	ND
Leche		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Levadura		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Licor negro		S	S	VITON	EPDM	40	40
Metafosfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Metil etil cetona	100 %	NS	NS			NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Nafta	100%	NS	NS			NS	NS
Naftaleno		NS	NS			NS	NS
Nitrato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Nitrato de calcio	50%	S	S	VITON	EPDM	20	20
Nitrato de cobre	saturada	S	S	VITON		20	20
Nitrato de hierro	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Nitrato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Nitrato mercuroso	saturada	ND	ND			ND	ND
Nitrato de níquel	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Nitrato de potasio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Nitrato de sodio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Nitro benceno	100%	NS	NS			NS	NS
Orina		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Pentóxido de fósforo		ND	ND			ND	ND
Perborato de potasio	saturada	S	S			40	40
Perclorato de potasio	10%	S	S		EPDM	40	40
Permanganato de potasio		NS	NS			NS	NS
Peróxido de hidrógeno	30%	S	S	VITON	EPDM	40	40
Peróxido de hidrógeno	90%	S	NS	VITON		STD	NS
Pulpa de fruta		S	S	VITON		STD	STD
Propilen glicol	50%	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Sales de diazo		ND	ND			ND	ND
Sidra		S	S	VITON		STD	STD
Soluciones fotográficas		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Soluciones de yodo	cualquiera	NS	NS			NS	NS
Soluciones para enchapado metálico	bronce	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	cobre	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	estaño	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	indio	S	ND			40	ND
Soluciones para enchapado metálico	níquel	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	oro	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	plata	S	ND	VITON	EPDM	40	ND
Soluciones para enchapado metálico	plomo	S	ND	VITON		40	ND
Soluciones para enchapado metálico	rodio	S	ND	VITON	EPDM	40	ND
Soluciones para enchapado metálico	zinc	S	ND	VITON		40	ND

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Solución de jabón	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Solución de nitrato de plata		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de calcio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de cobre		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato ferroso	diluida	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de amonio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Sulfito de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Solución de almidón	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tetracloruro de carbono		NS	NS			NS	NS
Tetracloro etileno	100%	NS	NS			NS	NS
Tetraetilo de plomo		ND	ND			ND	ND
Tetrahidrofunaro	100%	NS	NS			NS	NS
Tintas		S	S		EPDM	STD	STD
Tiosulfato de potasio		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tolueno		NS	NS			NS	NS
Tiocianato de amonio	saturada	ND	ND			ND	ND
Tricloro etileno		NS	NS			NS	NS
Trietanolamina	100%	NS	NS			NS	NS
Trióxido de azufre		ND	ND			ND	ND
UAN		S	NS			STD	STD
Urea	hasta el 30%	S	NS			STD	STD
Vinagre	común	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vainilla		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vinos		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Whisky		S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Xileno		NS	NS	VITON	EPDM	NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Solución de jabón	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Solución de nitrato de plata		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de calcio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de cobre		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato ferroso	diluida	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de amonio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Sulfito de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Solución de almidón	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tetracloruro de carbono		NS	NS			NS	NS
Tetracloro etileno	100%	NS	NS			NS	NS
Tetraetilo de plomo		ND	ND			ND	ND
Tetrahidrofunaro	100%	NS	NS			NS	NS
Tintas		S	S		EPDM	STD	STD
Tiosulfato de potasio		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tolueno		NS	NS			NS	NS
Tiocianato de amonio	saturada	ND	ND			ND	ND
Tricloro etileno		NS	NS			NS	NS
Trietanolamina	100%	NS	NS			NS	NS
Trióxido de azufre		ND	ND			ND	ND
UAN		S	NS			STD	STD
Urea	hasta el 30%	S	NS			STD	STD
Vinagre	común	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vainilla		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vinos		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Whisky		S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Xileno		NS	NS	VITON	EPDM	NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Solución de jabón	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Solución de nitrato de plata		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de calcio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de cobre		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato ferroso	diluida	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de amonio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Sulfito de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Solución de almidón	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tetracloruro de carbono		NS	NS			NS	NS
Tetracloro etileno	100%	NS	NS			NS	NS
Tetraetilo de plomo		ND	ND			ND	ND
Tetrahidrofunaro	100%	NS	NS			NS	NS
Tintas		S	S		EPDM	STD	STD
Tiosulfato de potasio		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tolueno		NS	NS			NS	NS
Tiocianato de amonio	saturada	ND	ND			ND	ND
Tricloro etileno		NS	NS			NS	NS
Trietanolamina	100%	NS	NS			NS	NS
Trióxido de azufre		ND	ND			ND	ND
UAN		S	NS			STD	STD
Urea	hasta el 30%	S	NS			STD	STD
Vinagre	común	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vainilla		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vinos		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Whisky		S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Xileno		NS	NS	VITON	EPDM	NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Solución de jabón	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Solución de nitrato de plata		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de calcio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de cobre		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato ferroso	diluida	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de amonio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Sulfito de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Solución de almidón	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tetracloruro de carbono		NS	NS			NS	NS
Tetracloro etileno	100%	NS	NS			NS	NS
Tetraetilo de plomo		ND	ND			ND	ND
Tetrahidrofunaro	100%	NS	NS			NS	NS
Tintas		S	S		EPDM	STD	STD
Tiosulfato de potasio		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tolueno		NS	NS			NS	NS
Tiocianato de amonio	saturada	ND	ND			ND	ND
Tricloro etileno		NS	NS			NS	NS
Trietanolamina	100%	NS	NS			NS	NS
Trióxido de azufre		ND	ND			ND	ND
UAN		S	NS			STD	STD
Urea	hasta el 30%	S	NS			STD	STD
Vinagre	común	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vainilla		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vinos		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Whisky		S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Xileno		NS	NS	VITON	EPDM	NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

Sustancia	Resistencia Química			Empaque Recomendado		% Reforzamiento Recomendado	
	Concentración	20°C	60°C	VITON	EPDM	Temperatura 20°C	Temperatura 60°C
Solución de jabón	concentrada	S	S	VITON	EPDM	20	20
Solución de nitrato de plata		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de aluminio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de amonio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de calcio		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de cobre		S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato ferroso	diluida	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de magnesio	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de níquel	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfato de zinc	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de amonio	saturada	S	S		EPDM	40	40
Sulfito de bario	saturada	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Sulfito de potasio	concentrado	S	S	VITON	EPDM	40	40
Solución de almidón	saturada	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tetracloruro de carbono		NS	NS			NS	NS
Tetracloro etileno	100%	NS	NS			NS	NS
Tetraetilo de plomo		ND	ND			ND	ND
Tetrahidrofunaro	100%	NS	NS			NS	NS
Tintas		S	S		EPDM	STD	STD
Tiosulfato de potasio		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Tolueno		NS	NS			NS	NS
Tiocianato de amonio	saturada	ND	ND			ND	ND
Tricloro etileno		NS	NS			NS	NS
Trietanolamina	100%	NS	NS			NS	NS
Trióxido de azufre		ND	ND			ND	ND
UAN		S	NS			STD	STD
Urea	hasta el 30%	S	NS			STD	STD
Vinagre	común	S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vainilla		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Vinos		S	S	VITON	EPDM	STD	STD
Whisky		S	NS	VITON	EPDM	STD	NS
Xileno		NS	NS	VITON	EPDM	NS	NS

Reforzamiento

- Sustancias hasta 1.20 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.21 kg/dm3. - hasta 1.50 kg/dm3.
- Sustancias desde 1.51 kg/dm3. - 1.90 kg/dm3.

S Es recomendable para PEAD.

NS No es recomendable para PEAD.

ND Datos no disponibles.

TecnoTanques®

HIDRÁULICA INDUSTRIAL

Llámanos **01 800 681 5700**