



FORMULAIRE TECHNIQUE





FORMULAIRE TECHNIQUE

Formules et équivalences	114
Tolérances	115-118
Tableau de compatibilité chimique	119-121

CONDITIONS GÉNÉRALES DE VENTE PLASTUB	122
--	------------



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

CALCUL DE LA MASSE LINÉIQUE D'UN TUBE NU

• La masse linéique d'un tube ou d'une gaine varie en fonction de son diamètre, de son épaisseur et de son matériau.

$$M = [(\pi * D^2) / 4 - (\pi * d^2) / 4] * G$$

M : Masse linéique
 π : 3.14159265359
D : Diamètre extérieur du tube
d : Diamètre intérieur du tube
G : Densité du matériau

Équivalence unité pression

- Pression en N/m² = Pression en Bar * 100 000
- Pression en N/m² = Pression en Psi * 6 894,8
- Pression en Psi = Pression en N/m² * 14 500
- Pression en Bar = Pression en Psi * 0,0689
- Pression en Kg/cm² = Pression en Bar * 0,9806

Facteurs de conversion des mesures métriques et anglo-saxonnes

MESURE DE	US/GB UNITS	UNITÉS MÉTRIQUES	US/GB SI	SI US/GB
Longueurs	Pouce	Mètre (m)	(in) x 0.0254 = (m)	(m) x 39.370 = (in)
	= inchs (in)	millimètre (mm)	(in) x 25.4 = (mm)	(mm) x 0.0393 = (in)
Pressions	Livre/pouce carré	Newton/mètre carré	(psi) x 6.8948 x 10 ³	(N/m ²) x 1.450 x 10 ⁴
	=	=	=	=
	Pound/Sq Inch (PSI)	(N/m ²)	(N/m ²)	(PSI)
	(PSI)	Bar (Bar)	(psi) x 0.0689 = (Bar)	(Bar) x 14.504 = (psi)
	(Bar)	(Kg/cm ²)	(Bar) x 0.9806 = (Kg/cm ²)	(Kg/cm ²) x 1.0197 = (Bar)
(Bar)	(N/m ²)	(Bar) x 100 000 = (N/m ²)	(N/m ²) x 10 ⁻⁵ = (Bar)	
Température	Degré Fahrenheit (°F)	Degré Celsius (°C)	(°F-32)/1.8 = (°C)	(°C x 1.8) + 32 = (°F)
Moment	Pouce-livre Pound-inch = (ib _f - in)	Mètre Newton = (mN)	(ib _f - 14) x à .113 = (mN)	(mN) x 8.8507 = (ib _f - in)
Volumes	US Gallon (USGal)	(dcm ³) = litre	(USGal) x 3.785 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.2641 (USGal)
	GB Gallon (GBGal)	Litre = (dcm ³)	(GBGal) x 4.546 = (dcm ³)	(dcm ³) = 0.299 (GBGal)
	Cubic Inch (in ³)	Litre = (dcm ³)	(in) 3 x 0.0164 = (dcm ³)	(dcm ³) = 60.98 (in ³)
Débits	(in ³ /mn)	Litre/mn (l/mn)	(in ³ /mn) x 0.0164 = (l/mn)	(l/mn) = 60.98 (in ³ /mn)
	US Gallon/heure = (USGal/h)	(m ³ /h)	(USGal/h) x 0.0038 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 264.2 (USGal/h)
	GB Gallon/heure = (GBGal/h)	(m ³ /h)	(GBGal/h) x 0.0045 = (m ³ /h)	(m ³ /h) = 220 (GBGal/h)

Équivalence Pouce/mm

Pouce	3/64	1/16	3/32	1/8	3/16	1/4	5/16	3/8	1/2	5/8	3/4	1	1 1/2	2	3	4
mm	1.19	1.59	2.38	3.18	4.76	6.35	7.94	9.53	12.7	15.9	19.1	25.4	38.1	50.8	76.2	101.6



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
 Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
 e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.

Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

FORMULAIRE TECHNIQUE

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
sur les tubes et gaines
extrudés en thermoplastiques
PVC et polymères spéciaux TPE**

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière.

PLASTUB® PVC120
PLASTUB® PVC21
PLASTUB® PVC22
PLASTUB® PVC23
PLASTUB® PVC24
PLASTUB® PVC29
PLASTUB® PVC33
PLASTUB® PVC42
PLASTUB® GS
PLASTUB® GR
PLASTUB® GHT
PLASTUB® GHTC
PLASTUB® GTHT
PLASCORD® PVC23
PLASCORD® PVC33
PLASCORD® PVC33 armé
PLASTUB® STA55
ELASTUB® STA64
ELASTUB® ST73
ELASTUB® ST87
ELASTUB® GTS
ELASTUB® GST73
ELASTUB® GST170

Diamètres (intérieur ou extérieur)	Tolérances applicables sur diamètre
Ø ≤ 6 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 6 mm et Ø ≤ 12 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 12 mm et Ø ≤ 20 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 20 mm et Ø ≤ 30 mm	+/- 0.7 mm
Ø > 30 mm et Ø ≤ 40 mm	+/- 1 mm
Ø > 40 mm	+/- 3 mm

Longueurs	Tolérances applicables sur coupes à longueur
< 100 mm	+/- 2 mm
101 à 300 mm	+/- 3 mm
301 à 400 mm	+/- 4 mm
401 à 500 mm	+/- 5 mm
501 à 600 mm	+/- 6 mm
601 à 700 mm	+/- 7 mm
701 à 800 mm	+/- 8 mm
801 à 900 mm	+/- 9 mm
901 à 1000 mm	+/- 10 mm
1001 à 1100 mm	+/- 11 mm
1101 à 1200 mm	+/- 12 mm
1201 à 1300 mm	+/- 13 mm
1301 à 1400 mm	+/- 14 mm
1401 à 1500 mm	+/- 15 mm
1501 à 1600 mm	+/- 16 mm
1601 à 1700 mm	+/- 17 mm
1701 à 1800 mm	+/- 18 mm
1801 à 1900 mm	+/- 19 mm
1901 à 3000 mm	+/- 20 mm
3001 à 6000 mm	+/- 1 %
Couronne	+/- 1 %

En raison de sa faible épaisseur, une gaine silicone est relativement élastique, ce qui rend très difficile le contrôle de la longueur, d'où la tolérance suivante

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
sur les tubes, les gaines
et les joncs extrudés
en élastomère de silicone**

SILITUBE® S150
SILITUBE® S160
SILITUBE® S170
SILITUBE® S180
SILITUBE® SITEC
SILITUBE® GSI
SILITUBE® GS1811
SILFORM® JONC S170

Diamètres (intérieur ou extérieur)	Tolérances applicables sur diamètre
Ø ≤ 3 mm	+/- 0.2 mm
Ø > 3 mm et Ø ≤ 4 mm	+/- 0.3 mm
Ø > 4 mm et Ø ≤ 6 mm	+/- 0.35 mm
Ø > 6 mm et Ø ≤ 10 mm	+/- 0.4 mm
Ø > 10 mm et Ø ≤ 15 mm	+/- 0.5 mm
Ø > 15 mm	+/- 0.7 mm

Longueurs	Tolérances applicables sur coupes à longueur
< 100 mm	+/- 3 mm
101 à 200 mm	+/- 4 mm
201 à 300 mm	+/- 5 mm
301 à 400 mm	+/- 6 mm
401 à 500 mm	+/- 7 mm
> 500 mm	+/- 10 mm



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.

Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais in situ.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

FORMULAIRE TECHNIQUE

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
sur les gaines tressées**

Tolérances applicables sur références

SILIGAINÉ® 15C3

diamètre intérieur	Tolérances
Ø < 1 mm	+/- 0,15 mm
Ø ≥ 1 mm et Ø ≤ 3 mm	+/- 0,2 mm
Ø > 3 mm et Ø ≤ 8 mm	+/- 0,25 mm
Ø > 8 mm et Ø ≤ 12 mm	+/- 0,5 mm
Ø > 12 mm et Ø ≤ 25 mm	+/- 1 mm
Ø > 25 mm	+/- 2 mm

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
sur les autres tubes
thermoplastiques,
fluoropolymères ou polymères
spéciaux fluorés**

Diamètre intérieur x Diamètre extérieur	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur									
	PLASTUB® CPU	PLASTUB® PU98	PLASTUB® PA	PLASTUB® PA ATEX	PLASTUB® PAR	PLASTUB® PEBD	PLASTUB® PEHD	ELASTUB® PTFE	ELASTUB® PFA	ELASTUB® FEP
2 x 4	*	*	*	*	*	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
2,5 x 4	+/- 0,10	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*	*
2,7 x 4	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*	*	*
3 x 6	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,15	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10
5 x 8	*	*	*	*	+/- 0,10	*	*	*	*	*
5,5 x 8	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,10	+/- 0,10
7 x 10	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	*	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*
9 x 12	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*	*	*
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	*	+/- 0,25	+/- 0,25	+/- 0,20	+/- 0,15	+/- 0,15
12 x 14	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
14 x 18	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*
16 x 20	*	*	+/- 0,15	*	*	*	*	*	*	*

* Dimensionnel spécifique - Tolérance sur demande

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France

Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36

e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur. Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles, susceptibles d'être modifiées sans préavis. Contacter Plastub et se reporter aux formulaires d042, d024 et d124

FORMULAIRE TECHNIQUE

Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
aux tubes avec renforts,
tressés, non gainés

Diamètre intérieur x Diamètre sur tresse	SILITUBE® S170TPCC		SILITUBE® SITST		SILITUBE® SITIA/SITIG		STARFLEX® NG		STARFLEX® EI		STARFLEX® NPN		STARFLEX® PEXI		STARFLEX® PTFEI	
	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8					+/-0,5	+/-0,5										
4 x 9							+/-0,3	+/-0,5								
4,4 x 8,3	+/-0,5	+/-0,5										+/-0,3	+/-0,5			
4,6 x 10,8																
5,5 x 10,2	+/-0,5	+/-0,5														
6 x 10									+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5		
6 x 10,5					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
6 x 12			+/-0,5													
6,2 x 9,2												+/-0,3	+/-0,5			
6,4 x 12,4																
6,5 x 9															+/-0,5	+/-0,5
7,9 x 13,9												+/-0,3	+/-0,5			
8 x 11															+/-0,5	+/-0,5
8 x 12,2	+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5					+/-0,5	+/-0,5		
8 x 12,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
8 x 14,5			+/-0,5	+/-0,5												
8,2 x 11,2																
8,5 x 12									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 13									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 14									+/-0,5	+/-0,5						
9,5 x 15,5											+/-0,3	+/-0,5				
9,5 x 16			+/-0,5	+/-0,5												
10 x 13															+/-0,5	+/-0,5
10 x 14,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
12 x 17																
12 x 17,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
12 x 18									+/-0,5	+/-0,5						
12,7 x 18,7												+/-0,3	+/-0,5			
12,7 x 20			+/-0,5	+/-0,5												
13 x 16															+/-0,5	+/-0,5
15 x 21,8					+/-0,5	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5								
15 x 22									+/-0,5	+/-0,5						
15,9 x 22,9											+/-0,3	+/-0,5				
16 x 19															+/-0,5	+/-0,5
16 x 24,5			+/-0,5	+/-0,5												
19 x 22															+/-0,5	+/-0,5
19 x 26												+/-0,3	+/-0,5			
19 x 28			+/-0,5	+/-0,5												
20 x 28					+/-0,5	+/-0,5			+/-0,5	+/-0,5						
25 x 33					+/-0,5	+/-0,5										
25,4 x 34,5			+/-0,5	+/-0,5												
26 x 29															+/-0,5	+/-0,5
26 x 35									+/-0,5	+/-0,5						
33 x 43									+/-0,5	+/-0,5						
40 x 50									+/-0,5	+/-0,5						
50 x 61									+/-0,5	+/-0,5						

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière



Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.

Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

TOLÉRANCES

Informations indicatives, non contractuelles

FORMULAIRE TECHNIQUE

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
aux tubes avec renforts,
tressés, gainés**

Diamètre intérieur x Diamètre sur tresse	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur									
	TUBOL® STGP		TUBOL® STIP		TUBOL® NIP		TUBOL® NGP		TUBOL® PVC	
Tolérances applicables sur diamètre	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext	int	ext
4 x 8,3	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6 x 10	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
6,3 x 11									+/-0,3	+/-0,5
8 x 12,8	+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5						
8 x 13									+/-0,3	+/-0,5
10 x 14,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
10 x 15									+/-0,3	+/-0,5
12 x 17,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
12,5 x 18									+/-0,3	+/-0,5
15 x 21,8					+/-0,3	+/-0,5	+/-0,3	+/-0,5		
16 x 22									+/-0,3	+/-0,5
19 x 26									+/-0,3	+/-0,5
25 x 33									+/-0,3	+/-0,5

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière

**Tolérances (mm)
dimensionnelles applicables
aux tubes extrudés
en thermoplastiques
en polymères spéciaux, en cuivre
et ruban aluminium, gainés**

Diamètre intérieur x Diamètre extérieur du tube	Tolérances applicables sur diamètre intérieur extérieur						
	TUBOL® PAP	TUBOL® PAR	TUBOL® PEP	TUBOL® PTFEP	TUBOL® CRP BITUBE CRP	TUBOL® ALU BITUBE® ALU	
2,7 x 4	+/-0,10	*	+/- 0,10	*	*	*	
4 x 6	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,15	
6 x 8	+/- 0,10	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,20	
8 x 10	+/- 0,15	*	+/- 0,10	+/- 0,10	+/-0,05	+/- 0,20	
8 x 12	*	+/- 0,15	*	*	+/-0,05	*	
10 x 12	*	*	+/- 0,15	*	+/-0,05	+/- 0,25	

Les valeurs des masses linéiques nominales sont indicatives et varient en fonction des tolérances de diamètre et de densité matière



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France

Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36

e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.

Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais en situation réelle.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

FORMULAIRE TECHNIQUE

	PLASTIQUES				ELASTOMERES			METAUX						
	POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTES	CUIVRE
A Très bon														
B Bon														
C Assez bon														
D Non compatible														
Compatibilité inconnue														
1 Satisfaisant à température ambiante														
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C														
3 Satisfaisant pour joint torique														
Acétylaldéhyde	-	A	A1	A	D	D	A	A	A	A	B	A	C	-
Acétamide	-	A	A	A	D	A	A	B	B	A	A	-	D	-
Acétone	B	B1	A	A	D	D	A	B	A	A	A	A	A	A
Acétylène	A	D	A	A	A1	B	A	B	A	A	A	A	B	A
Acide acétique	-	A2	D	A	D	C3	A	C	D	B	B	D	D	B
20 %	-	A	D	A	D	B	A	B	B	A	B	D	D	B
80 %	-	D	D	A	C	C3	A	B	D	B	B	D	D	B
glacial	A1	D	B	A	D	C	B	B	C	A	B	-	D	B
Acide arsenic	-	B2	C1	A	A1	A2	A2	A	A2	A2	D	D	D	A
Acide borique	A1	A2	B	A	A2	A	A	A	B2	A1	D	-	D	B
Acide bromhydrique	20 %	-	B2	D	-	B2	D	A	D	D	D	D	D	D
100 %	-	B1	D	A	A1	D	A	D	D	D	D	D	D	D
Acide butyrique	B1	D	C1	A2	B1	D	B	D	B2	B2	B	-	D	C
Acide carbolique (phénol)	D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Acide chlorhydrique	20 %	B	A2	D	A	A2	-	A	D	D	D	-	D	D
37 %	C	B2	D	A	B	B	C	B	D	D	D	-	D	D
100 %	-	-	D	A	D	D	D	D	D	D	D	D	D	D
Acide chloracétique	D	D	D	A	B1	D	B	D	B1	A1	D	D	D	D
Acide chlorosulfonique	D	D	D	A	D	D	D	D	B2	C	B	D	D	D
Acide chromique	5 %	D	D	D	A2	A	A	C	B	A	C	D	D	D
10 %	D	D	D	A2	D	C	C	B	B	D	D	D	D	D
30 %	D	D	D	A1	D	B	C	B2	B2	D	D	D	D	D
50 %	D	D	D	A	D	D	B	C	B2	D	D	D	D	D
Acide citrique	A1	D	A1	A	B2	A	A	A	B1	A2	C	D	D	D
Acide créylique	-	B1	D	A	D	D	D	D	A1	A	B2	-	A	B
Acide cyanhydrique	C	A2	B	A	B	B	B	C	B1	A	A	D	D	D
Acide fluorhydrique	20 %	-	A2	C1	A	B	D	D	D	D	D	-	D	B
50 %	D	A1	D	A	B1	D	D	D	D	D	D	-	D	B
75 %	D	C1	D	A	C	D	C	D	D	D	D	-	D	B
100 %	D	-	D	A	C	D	D	D	B1	B1	D	-	D	B
Acide formique	B	D	D	A	A1	C	A	B	B1	A1	A	D	D	C
Acides gras	-	D	A1	A	A	B	D	C	B	A	A	C	C	D
Acide lactique	D	A1	B	A	B1	A	A	A	B1	B1	B	D	D	B
Acide malique	-	B2	A	A	A2	A	D	B	A	A2	B1	B	-	D
Acide muriatique (Acide chlorhydrique)														
Acide nitrique	5-10 %	C	B	D	A	A1	D	A1	C	A	A	A	D	D
20 %	D	C	D	A	A1	D	A1	D	A	A	D	D	D	D
50 %	D	B1	D	A	B1	D	D	D	A2	A1	D	D	D	D
concentré	D	C1	D	A	B1	D	D	D	A1	A1	D	D	D	D
Acide oléique (suif)	A	C2	A	A	C2	B	B	D	A	A	D	A	D	-
Acide oxalique	D	A2	B2	A1	B	D	A	B	B	A	A	D	C	B
Acide palmitique	A	-	A	A2	B1	A2	B1	D	B1	A1	B	D	-	B
Acide phosphorique	≤ 40 %	-	A	B1	A	B	D	B	C	D	C	D	D	D
> 40 %	-	B1	B1	A	B	D	B	D	D	D	C	D	D	D
Acide picrique	-	A	C1	A	D	C	B	D	B	B	C	-	A	D
Acide salicylique	-	B2	A1	A2	B1	B	A	-	B2	B2	B2	-	A	A
Acide stéarique	C	B1	A2	A	B2	B	B	B	B	A	B	D	C	D
Acide sulfureux	-	B2	D	A	A2	B1	B	D	B1	B	B1	-	D	D
Acide sulfurique	10-75 %	-	A1	D	A	A1	B1	B2	D	D	D	-	D	-

	PLASTIQUES				ELASTOMERES			METAUX						
	POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTES	CUIVRE
A Très bon														
B Bon														
C Assez bon														
D Non compatible														
Compatibilité inconnue														
1 Satisfaisant à température ambiante														
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C														
3 Satisfaisant pour joint torique														
Acide sulfurique	75-100 %	C	B1	D	A	D	C	B1	D	C	D	D	-	D
< 10 %	A	A1	C1	A	A1	A1	A	C	D	B	D	-	C	-
concentré froid	B	C	D	A	D	D	C	D	C	B	B	-	D	-
concentré chaud	C	D	D	A	D	D	D	D	D	D	D	-	D	-
Acide tannique	A	B2	C1	A	A1	A	A	B	B1	A	C	B	C	A
Acide tartrique	C	A1	B2	A	A1	A	B	A	C2	C2	B1	D	C	A
Alcool (Ethanol)	-	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcool amylique	A1	B2	A1	A	A2	B	A	D	A	A	B	A1	B	A
Alcool butylique	B1	B2	B1	A2	C1	A	A	B	A	A1	B	-	-	B
Alcool éthylique	-	B	A1	A	C	C	A	B	A	A	B	A	B	A
Alcool isobutylique	-	A2	A1	A2	A1	B	A	A	A	A	B	-	C	-
Alcool isopropylique	-	A2	D	A2	A1	B	A	A	B	B	B	-	A	B
Alcool méthylique	B	A1	B1	A	A1	A	A	A	A	A	A1	A	A	B1
Alcool propylique	-	A2	D	A	A1	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Aluns	D	A	A	A	-	A	A1	A1	-	A	A	-	D	C
Ammoniac anhydre	D	B2	A1	A	A2	B	A	C	A	A2	A1	D	A	D
Ammoniaque	10 %	-	C1	A	A	B1	A	A	-	A	A2	-	A	-
Ammoniaque liquide	-	C1	B1	A	A1	C	A	-	B2	A2	A	-	A	-
Anhydride acétique	C	D	A1	A	D	D	B	C	B	A	A1	D	D	B
Anhydride phtalique	-	-	-	A	D	D	A	-	A	A	A	-	-	C
Aniline	D	C	A2	A	C1	D	B	B	A	B	C	D	C	D
Asphalte	B1	A1	A	A1	A2	B	D	D	B	A	A	B1	A	A
Benzène	C	C1	A1	A	C1	D	D	D	B	B	B	-	A	B
Benzaldéhyde	B	A1	A1	A1	D	D	A	D	B	B	B	-	A	B
Bicarbonate de sodium	-	A2	A	A	A2	A1	A2	A	A	A1	D	D	C	B
Bichromate de potassium	C	A	B1	A	A	A1	A1	A	B	B1	B	-	A	B
Bière	A1	A2	A1	A	A2	A	A	A	A	A	A	B	D	B
Bisulfate de calcium	B	A1	A2	A	B	A	D	A	B	A	D	-	-	-
Borax (Borate de sodium)	A1	A2	A	A	A1	B	A	B	A	A	B1	-	A	B
Brome	D	D	D	A	C1	D	D	D	D	D	D	-	-	-
Bromure de potassium	-	A	A1	A	A	A	A1	A1	B	B	C1	-	D	B
Butane	-	C1	A2	A	C1	A	D	D	A2	A2	A	-	-	C
Bromure d'éthylène	-	D	-	A	D	D	D	D	B	B	B	-	-	B
Carbonate d'ammonium	-	B2	A1	A	A2	B	A	C	B	B	B	D	B	D
Carbonate de baryum	-	B2	A1	A	A2	A2	A	-	B1	B	D	B1	A	A
Carbonate de magnésium	-	B	-	A1	B	A2	A	-	B	B	A	-	-	A
Carbonate de potassium	D	A1	A	-	A	A1	-	B	B	D	-	C	B	A
Carbonate de sodium	-	B2	B1	A	A2	A	A2	A	A	A	D	B	B	A
Chlore en solution	-	B1	C1	A	A2	D	C	D	C	C	D	D	-	D
Chlore liquide anhydre	-	D	D	A	D	D	B	D	C1	C	D	D	D	-
Chlore sec	D	D	D	A	D	B	A	D	A1	B	C1	D	D	A
Chlorhydrate d'éthylène	-	D	D	A	D	D	B	C	B	B	B	B	-	B
Chlorobenzène	D	C1	D	B	D	D	D	A	B	A	B1	B	B	B
Chlorobromométhane	-	A	C	A	D	D	B	D	-	-	-	-	B	B
Chloroforme	D	C1	A	A1	D	D	D	A	A	B1	B1	B	A	A
Chlorure d'ammonium	A1	A2	B	A	A2	B	A	C	C	B2	B1	D	D	D
Chlorure d'aluminium	C	B2	B1	A	A2	A	A	B	B	B	D	D	D	B
Chlorure d'amyle	-	D	C1	A	D	D	D	D	A2	A2	A1	-	A	A
Chlorure de baryum	B1	A1	A	A	A1	A	A	A	A1	A1	D	B1	C	B1

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

FORMULAIRE TECHNIQUE

	PLASTIQUES				ELASTOMÈRES			MÉTAUX							
	POLYESTER	POLYÉTHYLÈNE	POLYAMIDE	P.P.F.E	P.V.C	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTÉ	CUivre	
A Très bon															
B Bon															
C Assez bon															
D Non compatible Compatibilité inconnue															
1 Satisfaisant à température ambiante															
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C															
3 Satisfaisant pour joint torique															
Chlorure de benzyle	-	-	A2	-	-	D	D	D	C1	B1	D	-	-	D	
Chlorure de calcium	A1	B2	A1	A	C	A	A	A	C2	B2	D	-	C	D	
Chlorure de cuivre	A1	-	D	A	A1	A	A	A1	D	D	-	-	-	-	
Chlorure d'éthyle	C	C1	A1	A	D	A	A	D	A	B	A	C	B		
Chlorure ferreux	-	A2	D	A	A	A	-	-	D	D	D	D	C	B	
Chlorure ferrique	C	A1	A	A	A	A	A	B	D	D	D	D	D	D	
Chlorure de magnésium	C	A1	A1	A	B	A2	A	A	D	D	D	D	A	A2	
Chlorure de mercure	B	A	D	A	A	A	A1	-	D	D	D	D	D	D	
Chlorure de méthyle	-	C1	B1	A	D	D	D	D	A	A	D	A	D	-	
Chlorure de méthylène	D	D	C1	A	D	D	C1	-	B	B	C	A	B	B	
Chlorure de nickel	-	A	C1	A	A	A1	A1	A	D	C	D	D	D	-	
Chlorure de potassium	B	A1	A1	A	A	A1	A1	A	B1	A1	D	D	A	B	
Chlorure de sodium	A	A2	A1	A	A2	A	A	A	B	B	C	D	D	B	
Chlorure de soufre	-	C1	A1	A	C1	D	D	C	D	D	D	D	D	B	
Chlorure de vinyle	-	-	A1	A2	D	D	C	-	B2	A1	B1	-	B	B	
Cyanure de cuivre	-	B2	D	A	A2	A	A	A	B	B	D	D	A	-	
Cyanure de mercure	-	A	A2	B	A	A	A1	A	C	C	D	-	C	D	
Cyanure de potassium en solution	B	A	A1	A	A	A1	A1	A	B1	B1	D	D	B	D	
Cyanure de sodium	B	A2	A1	A	A2	A	A2	A	A1	B1	D	D	A	D	
Cyclohexane	A1	B1	A	A	D	B	D	D	A1	A	A	A	B	B	
Cyclohexanone	-	D	A	A	D	D	B	D	A1	A2	A	-	B	B	
Diacétone alcool	-	B1	A	A	B1	D	A	D	A	A	A1	A	A	-	
Dichlorobenzène	-	-	D	A	D	D	D	-	B1	B1	-	-	-	-	
Dichlorure d'éthylène	C	D	A1	A	D	D	C	D	B	B	A1	B	A	-	
Diéthyléther	-	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B1	B1	C	A	
Diéthylamine	-	D	A	D	D	C	B	B	A	A	B	A	B	A	
Diéthylène glycol	-	B2	A1	A2	C1	A2	A2	B1	A1	A	B1	-	A	-	
Diméthylaniline	-	-	A	A	D	D	B2	D	B2	B2	A2	-	-	-	
Diméthylformamide	-	A	A	D	D	D	B	C	A	B	A1	-	-	A	
Diphényloxyde	-	-	-	A1	D	A	D	C	B1	A	B1	-	A	A	
Eau < 80 °C	A	A2	A1	A	B	D	A	B	A	A	B	D	D	B	
Eau de mer	A	A2	A2	A	A2	D	A2	A1	C	C	B	D	D	B	
Eau distillée	-	A2	A1	A	A2	D	A	C	A	A	A	A	D	B	
Eau salée	A	A2	A2	A	B	D	A	B	B	B	B	D	D	B	
Eau oxygénée	10 %	-	A	C1	A	A1	D	A	A	B2	B	A	-	C	D
	30 %	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	B	A	-	B	D
	50 %	-	C2	D	A	A1	D	B	B	B2	A2	A	-	-	D
	100 %	-	C2	D	A	A	D	B	B2	A2	A	D	D	D	
Eau régale (80 % HCl + 20 % HNO ₃)	-	B1	D	A	C1	D	C	D	D	A1	A2	A	-	B	
Essence	A	-	A2	A	B	A2	D	D	A1	A2	A2	-	A	B	
Essence sans plomb	-	-	A2	A	C2	A1	D	D	A1	A2	A2	-	A	B	
Ethane	-	-	D	A	A1	A	D	D	A	A1	-	-	-	A	
Ethanolamine	-	-	A	A1	D	B	B	B	A	A	B	-	-	D	
Ether	-	D	A	A	D	D	C	D	A	A	B1	B1	C	A	
Ether butylique	-	-	A2	A1	A2	B2	D	D	-	A1	A1	-	-	-	
Ether isopropylique	-	B	A1	A1	B	B	D	D	A	A	A	A	-	B	
Ethylène diamine	-	A	D	A	D	A	A	A	B1	B	B1	D	-	D	
Ethylène glycol	A	D	A	A	A	A	A	A	B	B	A	B1	A	A	
Ethylène oxyde	A	A	A1	A	D	D	C	D	B	B	D	D	D	D	

	PLASTIQUES				ELASTOMÈRES			MÉTAUX								
	POLYESTER	POLYÉTHYLÈNE	POLYAMIDE	P.P.F.E	P.V.C	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTÉ	CUivre		
A Très bon																
B Bon																
C Assez bon																
D Non compatible Compatibilité inconnue																
1 Satisfaisant à température ambiante																
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C																
3 Satisfaisant pour joint torique																
Fluorure d'aluminium	-	A2	A1	A	A2	A	A	B	D	D	B1	-	D	D		
Fluorure de sodium	-	A2	B	A1	A2	A1	A	-	D	D	B	-	C	D		
Formaldéhyde	40 %	B	D	A	A	B	A	-	A1	A	B	A	B	B2		
	100 %	-	B	D	A	A	C	A	B	C	A	A	-	C	A2	
Fréon 11	A	C	D	A	A2	B	D	B	D	C	A	A	D	-	A	A
Fréon 12	A	A1	A1	A	A2	A	B	D	B1	B	B1	B1	A	A		
Fréon 22	-	-	B	A	A	D	A	D	A	A	D	A	D	B		
Fréon 113	A	-	-	A	B	A	D	D	-	-	-	-	-	A		
Fréon TF	A	-	D	-	B	A	D	D	A	A	D	-	A	A		
Furane (résine)	-	D	-	A	A	D	C	D	A1	A	A	-	-	-		
Furfural	-	D	B	A	D	D	D	D	A	B	A1	-	B	A		
Gasoline	A	A	A	B	A	A	D	D	A	A	D	-	A	-		
Gaz carbonique	A	A1	A1	A	A1	A	B	B	A	A1	B	-	D	-		
Gaz hydrogène	A	A2	A2	A	A2	A	A	C	A	A	A	-	-	A		
Gaz naturel	-	A	-	A	A	A	D	A	A	A	A	-	A	-		
Gélatine	-	A2	A1	A	B	A	A	A	A2	A2	A	D	A	A		
Glucose	-	A2	A	A	A2	A	A	A	A1	A	A	A	A	A		
Glycérine	A	A1	A1	A	A	A	A	A	A2	A	A	B	A	A		
Graisse	-	-	-	A	A	A	D	D	-	A	-	A	A	A		
Hexahydrobenzène (cyclohexane)	A1	B1	A	A	D	B	D	D	A1	A	A	A	B	B		
Hexane	A	D	B	A	A2	A	D	D	A	A	A	A	A	A		
Hexylalcool	-	A	A	A	B1	A	C	B	A	A	A	-	A	-		
Huile d'arachide	-	A	-	A	A1	A	D	A	A	A	A	-	A	A		
Huile ASTM n° 1	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-	-		
Huile ASTM n° 2	-	-	-	-	A	C	B	-	-	-	-	-	-	-		
Huile ASTM n° 3	-	-	-	-	B	C	C	-	-	-	-	-	-	-		
Huile de coton	A1	A	B	A	B2	A	D	A	A	A	A	A	A	A		
Huile de foie de morue	-	-	-	A	A1	A	A	B	A	A	A	-	-	-		
Huile hydraulique	-	C	A1	A	A	A	D	B	A	A	A	A	A	A		
Huile hydraulique synthétique	-	A	A1	A	A	D	A	B	A	A	A	-	A	A		
Huile de lin	B1	A	A1	A	A2	A	D	A	A	A	B	B	-	B		
Huiles minérales	A	B1	A	A	B	A	D	C	A	A	A	-	B			
Huile de maïs	A	A	A	A	B	D	C	A	A	A	A	-	A	B		
Huile de noix de coco	-	A	-	A	A1	A	D	A	A	A	A	-	A	-		
Huile d'olive	-	A1	A1	A1	C	D	D	D	A	A	A	-	-	-		
Huile de pin	-	D	A	A	D	D	D	D	A	A	A	-	C	-		
Huile de soja	B	A1	A	A	A1	A	C	A	A	A	A	-	A	-		
Huile de silicone	A	A	A1	A	A	A	C	A	A	A	A	-	A	A		
Hydrogène sulfuré	-	A	C1	A	B1	D	B	C	C	A	B	-	D	-		
	sec	A	A	C1	A	A2	D	B	C	C1	A	B	D	D		
Hydrogène	A	A2	A2	A	A2	A	A	C	A	A	A	-	-	A		
Hydroxyde d'aluminium	-	A2	A1	A	A2	A	A	-	A1	C1	B1	B	A	D		
Hydroxyde d'ammonium	C	A1	A	A	A	D	A	A	A1	A1	B2	D	D	D		
Hydroxyde de baryum	B1	B2	A1	A	A2	A	A	A	B1	B	D	D	D	-		
Hydroxyde de calcium	B1	A2	A2	A	B	A	A	A	B1	B	C1	-	A	-		
Hydroxyde de magnésium	C	A2	B1	A	A2	A	A	A	B	A1	C1	D	A	B		
Hydroxyde de potassium	D	A	C1	A	A1	B1	A2	C	B	A1	D	D	B2	B		
Hydroxyde de sodium	20 %	B	D	A	A	A	B	A2	B	B2	D	B	A2	A2		
	50 %	C	D	A	A	A	A1	B1	A1	B	B1	D	D	B		
	80 %	-	D	C	A1	A	D	B1	A1	C	B1	D	D	D		

TABLEAU DE COMPATIBILITÉ CHIMIQUE

Informations indicatives, non contractuelles

FORMULAIRE TECHNIQUE

	PLASTIQUES				ELASTOMERES			METAUX						
	POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTES	CUIVRE
A Très bon														
B Bon														
C Assez bon														
D Non compatible Compatibilité inconnue														
1 Satisfaisant à température ambiante														
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C														
3 Satisfaisant pour joint torique														
Hypochlorite de calcium	C 1	A 1	D	A	B 1	C 1	B 1	B	C 1	B 1	D	-	D	C
Hypochlorite de sodium	D	B 2	D	A	B	D	B 1	B	D	D	D	D	D	-
Hypochlorite de sodium < 20 %	A	A	D	A	A	B	B	C	C	D	D	D	D	-
Isooctane	A	B	A 1	A	A 1	A 2	D	D	A 1	A 1	A 1	A	-	-
JP 3 JP 4 JP 5	-	D	C	A	C	A	D	D	A	A	A	-	A	A
Kérosène	C	C 1	A	A	A 2	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Lait	-	A	A	A	A 2	A 1	A	A	A	A	A	D	D	D
Laques vernis	-	A	A 1	A	D	D	D	D	A 1	A	A	-	C	A
Mazout	-	B	A 1	B	A 2	D	D	D	A	A	C 1	B	A	A
Mercur	B	A	A	A	A	A	-	A	A	D	D	A	D	D
Méthacrylate de méthyle	-	-	-	-	A	D	D	C	B	B	-	-	C	-
Méthane	-	-	A	A	B	A	D	D	A	A	A	-	-	-
Méthyléthylcétone	B	B 2	A 1	A	D	D	A 2	D	A	A	B	A	A	A
Méthylisobutylcétone	B	C	B 2	A	D	D	B 1	D	B	B	B	-	C	B
Monochlorobenzène	D	C 1	D	B	D	D	D	D	A	B	A	B 1	B	B
Moncéthanolamine	-	-	A	A 1	D	B	B	B	A	A	B	-	-	D
Monoxyde de carbone	A	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A 2	A	A	A	-	A	A
Moutarde	-	A	A	A	B	B	A	-	A	A	B	-	D	-
Naphta	B	A 1	A	B	A 1	A	D	D	A	A	A	A	B	A
Naphtalène	B	C	A 1	A	D	D	D	D	A	A	B 1	-	A	-
Nitrate d'ammonium	B 1	A 1	A 1	A	A 2	A	A	C	A 1	A	B 1	D	B	D
Nitrate d'argent	-	A	A 1	A	A 1	B	A	A	B	B	D	-	C	-
Nitrate de cuivre	-	B 2	D	A	A 2	A	-	-	A	A 2	D	D	D	D
Nitrate de magnésium	-	A 2	A 1	A	A 2	A	A	-	B	B	B	-	D	B
Nitrate de nickel	-	A	A 1	A 2	A	A 1	A 2	-	B	B 2	D	-	C	-
Nitrate de plomb	-	A 2	-	A 1	A 2	A 2	A 2	B 1	B 1	B 1	D	-	-	-
Nitrate de potassium	B	A	B 1	A	A	A 2	A	A	B	B	B	B	A	A
Nitrate de sodium	-	A 2	A 1	A	A 2	A 1	A	D	B 1	B 1	B	-	B	D
Nitrobenzène	D	C 1	B 1	A	D	D	B 1	D	B	B	B	-	C	B
Oxyde de carbone	A	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A 2	A	A	A	-	A	A
Ozone	C	A	D	A	B	D	A	A	B	A	B	-	-	A
Paraffine	-	B	A 1	A	B	B	D	-	A	A	A	A	-	B
Pentane	-	D	A 1	A	A	A	D	D	C	C	B	-	-	-
Pétrole	B	C 1	A 1	A 2	-	A 2	D	D	A 1	A 1	D	-	-	B
Phénol 10 %	-	B	D	A	C 1	D	B	D	B	B	A	-	D	B
Phénol	D	D	D	A	D	D	B	D	B	B	A	D	D	D
Phosphate d'ammonium dibasique	-	A 2	C 1	A 2	A 2	A	A	A	B	C	B 1	B 1	D	D
monobasique	B 1	A	B	A	A	A	A	A	B	C	B	-	D	D
tribasique	-	C	B	A	A	A	A	A	B	B	B	-	D	D
Phosphate de sodium	-	A	A 1	A	A 1	A	A	D	B	B	D	D	D	A
Permanganate de potassium	D	A	D	A	A 1	C	A	-	B 1	B	B 1	-	A	A
Peroxyde d'hydrogène 10 %	-	A	C 1	A	A 1	D	A	A	B 2	B	A	-	C	D
30 %	-	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	B	A	-	B	D
50 %	-	C 2	D	A	A 1	D	B	B	B 2	A 2	A	-	-	D
100 %	-	C 2	D	A	A	D	D	B	B 2	A 2	A	D	B	D

	PLASTIQUES				ELASTOMERES			METAUX						
	POLYESTER	POLYETHYLENE	POLYAMIDE	PTFE	PVC	NITRILE	EPDM	SILICONE	INOX AISI 304	INOX AISI 316	ALUMINIUM	LAITON	FONTES	CUIVRE
A Très bon														
B Bon														
C Assez bon														
D Non compatible Compatibilité inconnue														
1 Satisfaisant à température ambiante														
2 Satisfaisant jusqu'à 50 °C														
3 Satisfaisant pour joint torique														
Peroxyde de sodium	-	A	A 1	A	B 2	B	A	D	A	A	C	D	C	B
Potasse caustique	D	A	C 1	A	A 1	B 1	A 2	C	B	A	D	D	B 2	B
Propane liquide	A	C 1	A 1	A	A 1	A	D	D	A	A	A	A	A	A
Propylène glycol	-	B 2	A	A	C 1	A	A	A	B	B	B	-	A	A
Pyridine	C	B 1	C 1	A	D	D	B	D	A	A	B	B	A	B
Saindoux	-	A	A 1	A	A 1	A	D	B	A	A	A	-	A	-
Silicate de sodium	-	A 2	A 1	A	A 2	A	A	A	A	B	D	D	B	B
Sels d'arsenic	B 1	B	A	-	A	-	-	-	-	-	-	-	-	-
Solutions de savon	A	D	A 1	A	A	A	A	A	A	A 1	C	B	A	A
Soude (carbonate de sodium)	-	B 2	B 1	A	A 2	A	A 2	A	A	A	D	B	B	A
Soude caustique 20 %	B	D	A	A	A	A	B	A 2	B	B 2	D	B	A 2	A 2
50 %	C	D	A	A	A	A 1	B 1	A 1	B	B 1	D	D	D	B
80 %	-	D	C	A 1	A	D	B 1	A 1	C	B 1	D	D	D	D
Styrène	D	-	A 1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	B
Sucres liquides	-	-	A 1	A	-	A	A	A	A	A	A	-	-	A
Sucres de betteraves liquides	-	A 1	A	A 1	A 2	A	A	A	A	A	A	-	-	A
Sulfamate de plomb	-	A 1	B 1	B	B	B	A	B	C	C	C	-	-	-
Sulfate d'aluminium	B 1	A 2	A 2	A	A 2	A	A	A	B	B 2	B 1	B 1	D	A 2
Sulfate d'ammonium	B 1	A 1	A 1	A	A 2	A	A	A	B	B	A 1	D	D	D
Sulfate de baryum	D	B 2	A 1	A	B 1	A	A	A	B 1	B 1	B	B	B	B
Sulfate de cuivre 5 %	A 1	A 2	D	A	A 2	A	A	A	B	B	D	D	D	B
> 5 %	A 1	A 2	D	A	A 2	A	A	A	B	B	D	D	D	-
Sulfate ferrique	-	A 2	A 1	A	A	A	A	B	B 1	A	D	D	D	D
Sulfate ferreux	-	A 2	D	A	A	A 2	A	-	B	B	B 1	B 1	D	B
Sulfate de magnésium	-	A 2	A 1	A	A 1	A	A	A	B	B 1	A	A	A	A
Sulfate de manganèse	-	A 1	A 2	A	C	A 2	A 2	A 1	B	B 2	B 1	D	A	B
Sulfate de nickel	-	A	A 1	A	A	A 1	A 1	A	B	B 1	D	D	D	-
Sulfate de potassium	B	A 2	A 1	A	A 2	A 2	A 1	A	B 1	A	C	D	A	B
Sulfate de sodium	-	A 2	A	A	A 2	A	A	A	B	B 1	A	B	B	B
Sulfure de baryum	-	B 2	A 1	A	A 2	A	A	A	B 1	B 2	D	D	D	D
Sulfure de sodium	-	A 2	A 1	A	A 2	A	A 2	A	B	D	D	D	C	D
Térébenthine	-	D	B	A	D	-	D	D	A	A	A	D	-	B
Tétrachloroéthylène	-	B	A 1	A	D	D	D	D	-	A	-	-	A	A
Tétrachlorure de carbone	-	-	-	A	-	D	D	D	A 2	A 2	D	B 1	C	-
Tétrachlorure de carbone sec	D	D	-	A	-	C 1	B 1	D	B	B 2	D	A 1	-	-
Toluène	B	C 1	A 1	A	D	D	D	D	A	A	A	A	A	A
Thiosulfate d'ammonium	A	-	-	-	A	A 1	-	-	A	-	D	D	D	D
Thiosulfate de sodium	-	A 1	B	A	A 2	B	A 2	A	A 2	B	A	D	C	D
Trichloroéthylène	C	D	C 1	A	D	D	D	D	A	B	B	D	-	C
Tricrésylphosphate	-	B 1	A 2	A	D	D	A	C	B	B	D	-	B	B
Trichlorure de phosphore	-	B	-	A 2	D	D	A 1	-	A 1	A 2	D	-	-	D
Triéthylamine	-	-	A 1	A	B	C	A	-	A	A	-	-	A	A 1
Trioxyde de soufre	-	-	D	A	A	D	C 2	B	A	C	A	D	B	C
Vinaigre	-	A	A	A	B	B	A	A	A	A	D	D	D	B



Zone Industrielle 63600 AMBERT - France
Tél. + 33 (0)4 73 82 44 36
e-mail : plastub@omerin.com

www.plastub.fr

Les informations données dans la présente fiche technique sont indicatives et susceptibles de modifications sans préavis. Les conditions d'utilisation et l'environnement dans lequel est employé le produit ne pouvant être entièrement pris en compte dans nos études, la société PLASTUB ne saurait en aucun cas être tenue responsable d'éventuels incidents dans le cas d'utilisations inappropriées, et/ou non réalisées dans le respect des règles de l'art et des normes en vigueur.

Pour une utilisation optimale de nos produits, nous recommandons des essais in situ.

A cet effet, notre service commercial est à votre disposition pour la fourniture éventuelle d'échantillons, et/ou pour étudier les conditions d'une étude complète dans nos laboratoires.

© Marque déposée de la société PLASTUB. Dessins et photos non contractuels. Reproduction interdite sans l'accord préalable de PLASTUB.