RAWELT PURPURA COAT

APLICACIÓN

RAWELT PURPURA COAT® se aplica en todo tipo de cajas de registro eléctrico, series: oval, rectangular, cuadrada, a prueba de explosión, sellos, tubería de aluminio o de acero, luminarias y todos sus accesorios.

RAWELT PURPURA COAT® es un recubrimiento uniforme de PVC (cloruro de polivinilo). Con propiedades de dureza, tensión, elongación y características dieléctricas que hacen de este recubrimiento, la protección más efectiva contra la corrosión provocada por ambientes altamente corrosivos, como son:

- **Rastros.**
- **Refinerías de petróleo.**
- **Plataformas petroleras.**
- **Plantas químicas.**
- **Torres de enfriamiento.**
- **Plantas procesadoras de alimentos.**
- **Plantas de trataiento de aguas.**
- **Plantas de fertilizantes.**
- **Y cualquier tipo de instalación con condiciones severas de ambiente.**

RESANADORES

- ***PVC***
- ***URETANO***

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

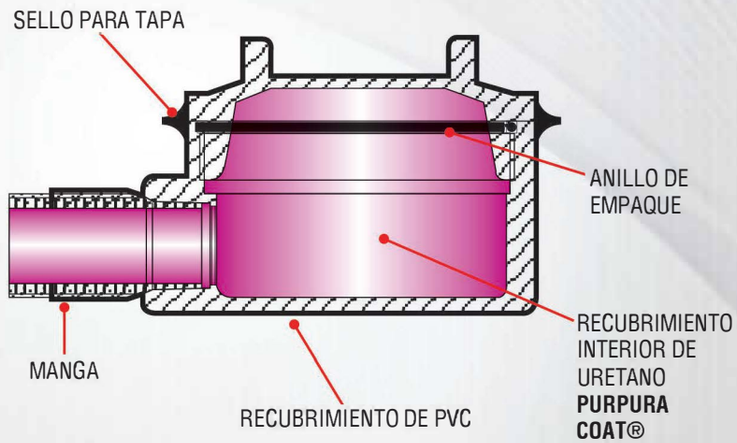
Tanto los tubos como coples, niples y diferentes accesorios. El interior de los tubos y las partes donde no se aplica **PVC,** se recubren por una capa de **uretano púrpura** de (0.002")(0.05 milímetros), en las roscas de tubería se puede aplicar uretano transparente o púrpura. Los espesores del recubrimiento de **PVC** no son menores de 1.0 mm (0.040"). Todas las entradas de las cajas de registro están provistas de una manga, de longitud igual o mayor al diámetro del tubo hasta 2", esto con el fin de asegurar un perfecto sellado entre caja y tubos.

RAWELT PURPURA COAT® se aplica bajo estricto control de calidad. Todos los accesorios recubiertos están fabricados en base a normas de **Underwriters Laboratories Inc. y Canadian Standards Association.**

RAWELT PURPURA COAT

El recubrimiento cumple con la norma NEMA RN-1.
RAWELT aplica sus propias pruebas de carácter destructivo como son:

- Presión Hidrostática sobre la serie GR para áreas peligrosas, de tensión y compactación sobre la serie oval.
- Las aleaciones son escrupulosamente analizadas mediante el proceso de absorción atómica.
- Control estádistico de proceso de maquinado y supervisión periódica de **UNDERWRITERS LABORATORIES INC. y CANADIAN STANDARDS ASSOCIATION** en sus productos inyectados hacen de **RAWELT PURPURA COAT®** un producto altamente confiable.



Fabricación e Integración 100% Nacional — Hecho en México

Manufacturing and Integration 100% National.
Made in Mexico

RAWELT, S.A. de C.V.
Torreón, Coah., México
Tel: **871 747 47 84** / Ventas: **800 999 20 18**
torreon@rawelt.com.mx
www.rawelt.com.mx

RAWELT®
Una División del Grupo REVUELTA

RAWELT®

Tubo conduit rígido de aluminio.

Aluminum rigid conduit.

RAWELT PURPURA COAT

UL LISTED 3HNA

www.rawelt.com.mx

VENTAJAS DEL TUBO CONDUIT RIGIDO DE ALUMINIO

LIVIANO
Su peso ligero, aunado a su alta resistencia, lo hace ideal para cualquier instalación de tubería de aluminio. Un tubo de aluminio de 102 mm (4”), pesa solo 17.3 kg (38.1 libras), mientras que el equivalente de acero pesa 48.9 kg (107.5 libras).

RESISTENTE A LA CORROSIÓN
El tubo de aluminio es más resistente a los ambientes corrosivos, industriales y atmosféricos, que atacan normalmente tubería metálica de otro tipo. Bajo estas condiciones, el aluminio no requiere pintura, ni ser remplazado, lo que resulta un considerable ahorro en el costo de mantenimiento.

BAJO COSTO DE INSTALACIÓN
Los costos de instalación del tubo de aluminio, son normalmente más bajos que los del tubo de acero, por que su manejo es más fácil en los trabajos de campo.

EXCELENTE APARIENCIA
El aluminio no se oxida, mancha o decolora.

ANTIESTÁTICO
El aluminio no genera electricidad estática, eliminando el peligro en atmósferas explosivas.

NO MAGNÉTICO
El aluminio no es magnético, reduce la perdida de potencia por caída de voltaje, resultando un ahorro de energía a lo largo de la vida útil de la instalación.

FÁCIL INSTALACIÓN
El tubo de aluminio puede ser fácil y rápidamente cortado, doblado o roscado, y no requiere herramientas o equipo especial para su instalación.

INTERIOR TERSO
Su acabado interior es fino, liso y sin costura. No causa daño al forro del cable y permite el deslizamiento fácil del cableado.

TUBO CONDUIT RIGID DIMENSIONES Y PESOS

Medida Nominal mm (Inch)	Diámetro Exterior mm (Inch)	Espesor de pared mm (Inch)	Peso por pieza kg	Peso por pieza lb
12.7 (1/2”)	21.34 (0.840)	2.76 (0.109)	1.34	2.94
19 (3/4”)	26.67 (1.050)	2.87 (0.113)	1.78	3.91
25.4 (1”)	33.40 (1.315)	3.37 (0.133)	2.66	5.85
32 (1-1/4”)	42.16 (1.660)	3.55 (0.140)	3.60	7.92
38 (1-1/2”)	48.26 (1.900)	3.68 (0.145)	4.31	9.48
50.8 (2”)	60.33 (2.375)	3.911 (0.154)	5.80	12.76
63 (2-1/2”)	73.03 (2.875)	5.156 (0.203)	9.25	20.35
76 (3”)	88.90 (3.500	5.486 (0.216)	12.18	26.79
89 (3-1/2”)	101.60 (4.000)	5.74 (0.226)	14.37	31.61
102 (4”)	114.30 (4.500)	6.019 (0.237)	17.35	38.17
127 (5”)	141.30 (5.563)	6.55 (0.258)	23.00	50.64
152 (6”)	168.28 (6.625)	7.11 (0.280)	30.58	67.27

TUBO CONDUIT INTERMEDIO IMC DIMENSIONES Y PESOS

Medida Nominal mm (Inch)	Diámetro Exterior mm (Inch)	Espesor de pared mm (Inch)	Peso por pieza kg	Peso por pieza lb
19 (3/4”)	26.26 (1.033)	2.03 (0.079)	1.300	2.866
25.4 (1”)	32.89 (1.294)	2.13 (0.083)	1.707	3.763
32 (1-1/4”)	41.78 (1.644)	2.54 (0.100)	2.590	5.710
38 (1-1/2”)	48.01 (1.890)	2.77 (0.109)	3.250	7.165
50.8 (2”)	60.12 (2.366)	2.97 (0.116)	4.457	9.826
63 (2-1/2”)	72.82 (2.866)	3.70 (0.145)	6.820	15.036
76 (3”)	88.54 (3.485)	3.88 (0.152)	8.676	19.127
102 (4”)	113.69 (4.476)	4.32 (0.170)	12.867	28.367

ESPECIFICACIONES

ALEACIÓN:
6063, T-1, T-5 temper.

CUMPLE CON ESPECIFICACIONES DE:
Underwriter’s Laboratories UL 6A.
Electrical rigid metal conduit aluminum, red brass and stainless steel.

- American National Standard Institute ANSI C 80.5
- National electrical Code NEC. Artículo 500, requerimientos para áreas peligrosas.

PROTECTORES DE ROSCAS:
El tubo conduit de aluminio se embarca con protectores de roscas, con color codificado.

PROCEDIMIENTOS RECOMENDADOS PARA INSTALACIÓN.
La herramientas convencionales usadas en el tubo normal de acero, pueden ser utilizadas en el tubo conduit rígido de aluminio.

CORTE:
Se recomienda segueta manual para cortar tubos de 32 mm (1 1/4”) y menores. En medidas mayores pueden ser cortados con máquina automática de corte.

DOBLADO:
En tubo de 25.4 mm (1”) y menores, deberán ser usados dobladores estándar EMT. Para medidas arriba de 25.4 (1”), se recomienda usar el equipo convencional.

El tubo se surte en longitud nominal de 3.05 m (10”).

Roscado en ambos extremos, con un cople por pieza.

ROSCADO:
Tarrajas con datos en buenas condiciones y aceite convencional de corte deberán ser usados en el tubo de aluminio. Excelentes resultados se pueden obtener con una solución de 50% de manteca y 50% de keroseno.

CONEXIONES:
Se recomiendan las conexiones de aluminio; sin embargo, las conexiones cadminizadas o galvanizadas son satisfactorias para la mayoría de las instalaciones.

CONCRETO:
El tubo de aluminio puede ser embebido en concreto donde no halla presencia de cloruros, independientemente de que la instalación sea enterrada o sobre tierra.

La revisión de 1963 al ACI Building code 318, publicada por la American Concrete Institution, prohíbe la adición de aditivos conteniendo cloruro de calcio a cualquier concreto que pueda estar en contacto con acero pretensado. El tubo de aluminio no deberá estar directamente embebido en un concreto que contenga soluciones de cloro, tales como cloruro de calcio, arenas no lavadas de playa, agua de mar, o de agregados con asientos de coral.
Cuando el concreto contenga cloruros, el tubo de aluminio puede ser instalado con seguridad, si se le aplica un adecuado recubrimiento de pintura bituminosa, a base de asfalto, revestido con cinta plástica o con recubrimiento de PVC

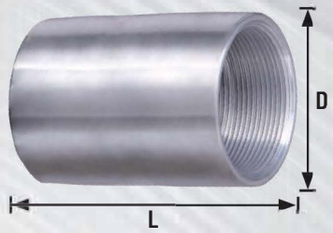
INFORMACIÓN PARA EMBARQUE

Medidas mm / Inch	12.7 (1/2”)	19 (3/4”)	25.4 (1”)	32 (1-1/4”)	38 (1-1/2”)	51 (2”)	63 (2-1/2”)	76 (3”)	89 (3-1/2”)	102 (4”)	127 (5”)	152 (6”)
No. de piezas por atado	20	15	10	10	10	5	3	3	3	3	1	1
Metros por atado standard	61	45.7	30.5	30.5	30.5	15.2	9.15	9.15	9.15	9.15	3.0	3.0
Peso de atado standard kg.	26.8	26.7	26.6	36	43.1	29	27.8	36.5	43.1	43.1	23	30

COPLES

DIMENSIONES Y PESOS DE COPLE DESNUDO

Medida Nominal mm (Inch)	Empaque piezas	Peso por 100 kg	Peso por 100 lb	Diámetro Exterior D mm (Inch)	Largo L mm (Inch)
12.7 (1/2”)	100	2.77	6.10	27.38 (1.078)	39.69 (1-9/16”)
19 (3/4”)	50	4.13	9.11	33.73 (1.328)	41.28 (1-5/8”)
25.4 (1”)	50	5.67	12.50	39.67 (1.562)	50.8 (2”)
32 (1-1/4”)	50	8.57	18.90	49.61 (1.953)	52.34 (2-1/16”)
38 (1-1/2”)	50	10.57	23.30	56.34 (2.218)	52.34 (2-1/16)
50.8 (2”)	50	15.70	34.61	69.85 (2.750)	53.97 (2-1/8”)
63 (2-1/2”)	25	30.98	68.30	83.34 (3.936)	79.38 (3-1/8”)
76 (3”)	25	48.2	106.0	99.77 (3.936)	82.55 (3-1/4”)
89 (3-1/2”)	10	64.2	141.2	112.71 (4.437)	85.73 (3-3/8”)
102 (4”)	10	73.0	160.6	127 (5.000)	88.90 (3-1/2”)
127 (5”)	5	135.0	297.0	159.94 (6.297)	95.25 (3-3/4”)
152 (6”)	1	175.0	385.0	187.72 (7.391)	101.60 (4”)

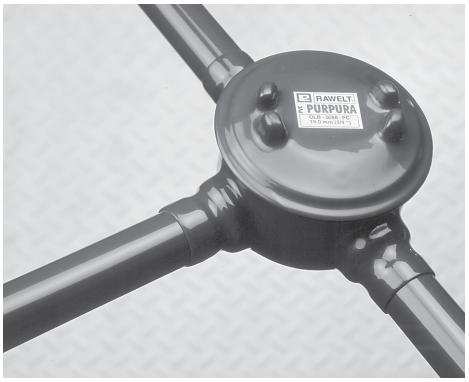


ACCESORIOS

ABRAZADERAS Y CODOS CON RECUBRIMIENTO DE

APLICACION

RAWELT PURPURA COAT® se aplica en todo tipo de cajas de registro eléctrico, series: oval, rectangular, cuadrada, a prueba de explosión, sellos, tubería de aluminio o de acero, luminarias y todos sus accesorios.



RAWELT PURPURA COAT® es un recubrimiento uniforme de **PVC** (cloruro de polivinilo). Con propiedades de dureza, tensión, elongación y características dieléctricas que hacen de este recubrimiento, la protección mas efectiva contra la corrosión provocada por ambientes altamente corrosivos, como son:

- **Rastros**
- **Refinerías de petróleo**
- **Plataformas petroleras**
- **Plantas químicas**
- **Torres de enfriamiento**
- **Plantas procesadoras de alimentos**
- **Plantas de tratamiento de aguas**
- **Plantas de fertilizantes**
- **Y cualquier tipo de instalación con condiciones severas de ambiente.**

RESANADORES

PVC

URETANO

CARACTERÍSTICAS TÉCNICAS

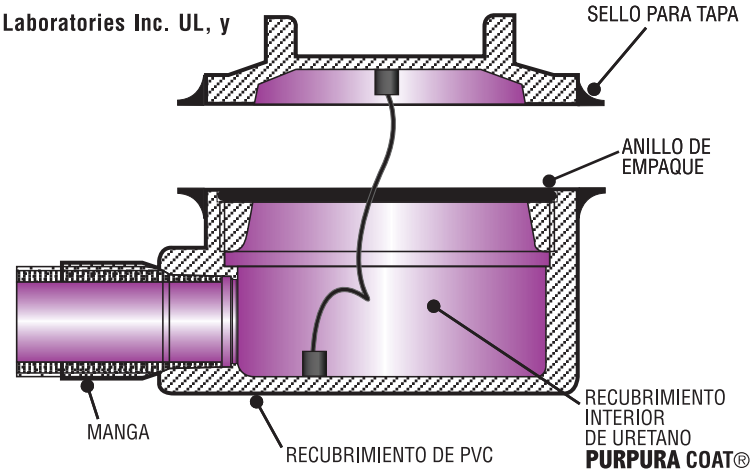
Tanto los tubos como coples, niples y diferentes accesorios de hierro, se galvanizan en caliente (hot dipped galvanized). Están fabricados conforme a los requerimientos de **American National Standard C80.1, Underwriters Laboratories Inc. UL6 y Canadian Standards Association C22.2 #45.** El interior de los tubos así como las roscas, y las partes donde no se aplica PVC, se recubren por una capa de **uretano púrpura** de 2 mil (0.002") 0.05 milímetros. Los espesores del recubrimiento de **PVC** no son menores de 1.0 mm 40 mil (0.040"). Todas las entradas de las cajas de registro están provistas de una manga, de longitud igual o mayor al diámetro del tubo hasta 50.8 mm (2"); esto con el fin de asegurar un perfecto sellado entre caja y tubos.

RAWELT PURPURA COAT® se aplica bajo estricto control de calidad. Todos los accesorios recubiertos están fabricados en base a normas de **Underwriters Laboratories Inc. UL, y Canadian Standards Association CSA.**

El recubrimiento cumple con los estándares de **NEMA. RN-1-2018.**

RAWELT aplica sus propias pruebas de carácter destructivo como son pruebas:

- Hidrostática sobre la serie GR para áreas peligrosas
- De tensión y compactación sobre la serie oval.
- Las aleaciones son escrupulosamente analizadas mediante el proceso de absorción atómica.
- Control estadístico de proceso de maquinado y una supervisión periódica de **UNDERWRITERS LABORATORIES INC. y CANADIAN STANDARDS ASSOCIATION** hacen de **RAWELT PURPURA COAT®** un producto altamente confiable.



Fabricante:
RAWELT, S.A. de C.V.
Distribuidor para México:
BASCULAS REVUELTA, S.A. de C.V.
27020 Torreón, Coah., México.
Tel.: 871 747-4747
E-mail: torreon@revuelta.com.mx
www.rawelt.com.mx

Distribuidor para el extranjero:
EXPORTEK, S.A. de C.V.
27020 Torreón, Coah., México.
Tel.: 52 871 747-47-98
E-mail: exportek@rawelt.com.mx

Dureza: 75 - 85 Shore A

Resistencia dieléctrica: 325 Volts / Mil

Resistencia a la tensión: 2000psi

Elongación: 200 %

Intemperismo: 1000 horas Cámara Atlas Weatherometer. (Rayos ultravioleta y humedad).

Flamabilidad: El **PVC** se quemará si se somete a temperaturas prolongadas arriba de 205 °C (400 °f) contiene retardante de fuego.

Temperatura de cristalización: -15 °C (5 °f)

Toxicidad: Una exposición prolongada a temperaturas mayores de 93 °C (200 °f), o la exposición al fuego,pueden causar emisiones que podrían ser peligrosas para las personas.

Prueba de adherencia: Usando una navaja con buen filo, hacer en el recubrimiento dos cortes paralelos con separación de 12.7 mm, (1/2”). Hacer dos cortes transversales cruzando los dos cortes anteriores con la misma separación. Levantar con la navaja una esquina del cuadro formado y jalarlo con unas pinzas tratando de desprenderlo. Como resultado, quedará parte del recubrimiento adherido a la pieza ó se romperá el cuadro, esto indica una adherencia extraordinaria.

El recubrimiento del **PVC** se aplica con 1 mm (40 mil) de espesor minimo.

Todos los tornillos utilizados en las piezas recubiertas de **PVC** son de acero inoxidable y encapsulados.

29 - TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA DEL RECUBRIMIENTO DE PVC.

FICHA TECNICA / TECHNICAL DATA

007-RW-212

SOLUCIONES	CONCENTRACION	TEMP. °C	EXPOSICION RECOMENDADA PARA		
			HUMOS	SALPICADURAS	INMERS.
Aceite de coco	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Aceites minerales	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Aceite de ricino	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Aceite de semilla de algodón	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Acetato de níquel	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Acido acético	10%	48.4	NO	NO	NO
Acidos arsénicos	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Acido benzoico	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Acido carbónico	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Acido clorhídrico	10%	48.4	SI	SI	SI
Acido clorhídrico	21 1/2%	48.4	SI	SI	SI
Acido clorhídrico	37 1/2%	48.4	SI	SI	NO
Acido clorhídrico	37 1/2%	31.9	SI	SI	NO
Acido cítrico	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Acido fórmico	85%	37.4	NO	NO	NO
Acido fosfórico	75%	64.9	SI	SI	SI
Acido fosfórico	85%	48.4	SI	SI	SI
Acido fluobórico	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Acido fluorhídrico	4%	59.4	SI	SI	NO
Acido fluorhídrico	10%	48.4	SI	SI	NO
Acido fluorhídrico	48%	48.4	SI	SI	NO
Acido gálico	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Acido láctico	50%	48.4	SI	SI	SI
Acido láctico	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Acido málico	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Acido nítrico	35%	48.4	SI	SI	SI
Acido nítrico	40%	31.9	SI	SI	SI
Acido nítrico	60%	48.4	SI	SI	NO
Acido nítrico/ Dicromato de sodio/agua	16%/13%/71%	53.9	SI	SI	SI
Acido nítrico/ Acido fluorhídrico	15%/4%	59.4	SI	SI	SI
Acido oléico	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Acido oxálico	Saturado	48.4	SI	SI	SI
Acido sulfúrico	15%	48.4	SI	SI	SI
Acido sulfúrico		70.4	SI	SI	SI
Acido sulfúrico	50%	48.4	SI	SI	SI
Acido sulfúrico	70%	31.9	SI	SI	SI
Acido sulfúrico	98%	37.4	SI	NO	NO
Acido sulfuroso	2%	48.4	SI	SI	SI
Acido sulfuroso	6%	48.4	SI	SI	NO
Acido tánico	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Acido tartárico	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Agua	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Agua de bromo	Saturado	48.4	SI	SI	NO
Agua de cloro	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Alcohol amílico	Cualquiera	31.9	NO	NO	NO
Alcohol butílico	Cualquiera	31.9	NO	NO	NO
Alcohol etílico	Cualquiera	31.9	SI	SI	NO
Alcohol metílico	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Alcohol propílico	Saturado	64.9	SI	SI	NO
Alumbres	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Antimonato de potasio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Antimonato de sodio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Bicarbonato de sodio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Bisulfuro de calcio	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Bisulfuro de potasio	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Bisulfuro de sodio	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Caseina	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Cianuro de potasio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cianuro de sodio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de aluminio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de amonio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de calcio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de cobre (cúprico)	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de estaño acuoso (estañoso o estánico)	Saturado	64.9	SI	SI	SI

SOLUCIONES	CONCENTRACION	TEMP. °C	EXPOSICION RECOMENDADA PARA		
			HUMOS	SALPICADURAS	INMERS.
Cloruro férrico	45%	48.4	SI	SI	SI
Cloruro de potasio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cloruro de sodio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Cuprocianuro de potasio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Dicromato de potasio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Dicromato de sodio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Etilenglicol	Cualquiera	31.9	NO	NO	NO
Fenol	Saturado	48.4	NO	NO	NO
Formaldehido	37%	48.4	SI	SI	SI
Fosfato de disodio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Fosfato de trisodio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Glicerina	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Glucosa	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Hidroquinona	Cualquiera	31.9	SI	SI	SI
Hidróxido de amonio	28%	48.4	SI	SI	SI
Hidróxido de amonio	10%	48.4	SI	SI	SI
Hidróxido de sodio	10%	64.9	SI	SI	NO
Hidróxido de sodio	35%	48.4	SI	SI	NO
Hidróxido de sodio	73%	70.4	NO	NO	NO
Hipoclorito de calcio	Saturado	48.4	SI	SI	SI
Hipocloruro de potasio	Saturado	31.9	SI	SI	NO
Hipocloruro de sodio	Saturado	31.9	SI	SI	NO
Hipocloruro de sodio	15%	48.4	SI	SI	NO
Licor blanco (NaOH, Na2S, Na2CO3)		31.9	SI	SI	SI
Licor negro (NaOH, Na2S, Na2CO3, Na2SO3)	Saturado	31.9	SI	SI	SI
Limpiadores alcalinos		70.4	SI	SI	SI
Peróxido de hidrógeno	30%	48.4	SI	SI	SI
Potasa cáustica	35%	48.4	SI	SI	SI
Potasa cáustica	10%	64.9	SI	SI	SI
Sales de níquel	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica ácida de cobre	Cualquiera	70.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica de cadmio		64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de cianuro de cobre	Cualquiera		SI	SI	SI
(Alta velocidad)	Cualquiera	70.4	SI	SI	SI
(Cianuros alcalinos)	Cualquiera	81.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica de cromo	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica de estaño	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de indio	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de latón	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de níquel	Cualquiera	70.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica de oro	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Solución electrolítica de plata	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de plomo	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de rodio		64.9	SI	SI	SI
Solución electrolítica de zinc	35%	64.9	SI	SI	SI
Sosa cáustica	10%	70.4	SI	SI	SI
Sosa cáustica	Saturado	48.4	SI	SI	SI
Sulfato ácido de potasio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Sulfato ácido de sodio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Sulfato de aluminio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfato de amonio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfato de cobre	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfato ferroso	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfato de zinc	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Sulfuro de bario	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfuro de hidrógeno	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Sulfuro de potasio	Saturado	48.4	SI	SI	SI
Sulfuro de sodio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Tiocianato de amonio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Tiosulfato de potasio	Saturado	70.4	SI	SI	SI
Tiosulfato de sodio	Saturado	64.9	SI	SI	SI
Trietanolamina	Cualquiera	64.9	SI	SI	SI
Jabones		64.9	SI	SI	SI
		31.9			SI

Dependiendo de factores como instalación y mantenimiento, esta tabla se deberá usar solo como una guía, sin constituir una garantía.

Especificaciones sujetas a cambio sin previo aviso. Specifications are subject to change without notice.

29 - TABLA DE RESISTENCIA QUIMICA DEL RECUBRIMIENTO INTERIOR DE URETANO PURPURA.

FICHA TECNICA / TECHNICAL DATA

007 - RW - 212

SOLUCIONES	CONCENTRACION	TEMP. °C	EXPOSICION RECOMENDADA PARA		
			HUMOS	SALPICADURAS	INMERS.
Aceite de coco	Saturado	23.6	SI	SI	SI
Aceites minerales	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Aceite de ricino	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Aceite de semilla de algodón	Saturado	23.6	SI	SI	SI
Acetato de níquel	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido acético	10%	23.6	SI	SI	NO
Acidos arsénicos	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Acido benzoico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido carbónico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido clorhídrico	10%	23.6	SI	SI	NO
Acido clorhídrico	21 1/2%	23.6	SI	SI	NO
Acido clorhídrico	37 1/2%	23.6	SI	SI	NO
Acido clorhídrico	37 1/2%	23.6	SI	SI	NO
Acido cítrico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido fórmico	85%	23.6	SI	SI	NO
Acido fosfórico	75%	23.6	SI	SI	NO
Acido fosfórico	85%	23.6	SI	SI	NO
Acido fluobórico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Acido fluorhídrico	4%	23.6	SI	SI	NO
Acido fluorhídrico	10%	23.6	SI	SI	NO
Acido fluorhídrico	48%	23.6	SI	SI	NO
Acido gálico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido láctico	50%	23.6	SI	SI	NO
Acido láctico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Acido málico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Acido nítrico	35%	23.6	SI	SI	NO
Acido nítrico	40%	23.6	SI	SI	NO
Acido nítrico	60%	23.6	SI	SI	NO
Acido nítrico/ Dicromato de sodio/agua	16%/13%/71%	23.6	SI	SI	NO
Acido nítrico/ Acido fluorhídrico	15%/4%	23.6	SI	SI	NO
Acido oléico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Acido oxálico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfúrico	15%	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfúrico		23.6	SI		
Acido sulfúrico	50%	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfúrico	70%	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfúrico	98%	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfuroso	2%	23.6	SI	SI	NO
Acido sulfuroso	6%	23.6	SI	SI	NO
Acido tánico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Acido tartárico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Agua	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Agua de bromo	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Agua de cloro	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Alcohol amílico	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Alcohol butílico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Alcohol etílico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Alcohol metílico	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Alcohol propílico	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Alumbres	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Antimonato de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Antimonato de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Bicarbonato de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Bisulfuro de calcio	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Bisulfuro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Bisulfuro de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Caseina	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Cianuro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cianuro de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de aluminio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de amonio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de calcio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de cobre (cúprico)	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de estaño acuoso (estañoso o estánico)	Saturado	23.6	SI	SI	NO

SOLUCIONES	CONCENTRACION	TEMP. °C	EXPOSICION RECOMENDADA PARA		
			HUMOS	SALPICADURAS	INMERS.
Cloruro férrico	45%	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cloruro de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Cuprocianuro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Dicromato de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Dicromato de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Etilenglicol	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Fenol	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Formaldehido	37%	23.6	SI	SI	NO
Fosfato de disodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Fosfato de trisodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Glicerina	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Glucosa	Cualquiera	23.6	SI	SI	SI
Hidroquinona	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Hidróxido de amonio	28%	23.6	SI	SI	NO
Hidróxido de amonio	10%	23.6	SI	SI	NO
Hidróxido de sodio	10%	23.6	SI	SI	NO
Hidróxido de sodio	35%	23.6	SI	SI	NO
Hidróxido de sodio	73%	23.6	SI	SI	NO
Hipoclorito de calcio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Hipocloruro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Hipocloruro de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Hipocloruro de sodio	15%	23.6	SI	SI	NO
Licor blanco (NaOH, Na2S, Na2CO3)		23.6	SI	SI	NO
Licor negro (NaOH, Na2S, Na2CO3, Na2SO3)	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Limpiadores alcalinos		23.6	SI	SI	NO
Peróxido de hidrógeno	30%	23.6	SI	SI	NO
Potasa cáustica	35%	23.6	SI	SI	NO
Potasa cáustica	10%	23.6	SI	SI	NO
Sales de níquel	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica ácida de cobre	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de cadmio		23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de cianuro de cobre (Alta velocidad) (Cianuros alcalinos)	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de cromo	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de estaño	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de indio	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de latón	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de níquel	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de oro	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de plata	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de plomo	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de rodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Solución electrolítica de zinc	35%	23.6	SI	SI	NO
Sosa cáustica	10%	23.6	SI	SI	NO
Sosa cáustica	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato ácido de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato ácido de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato de aluminio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato de amonio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato de cobre	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato ferroso	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfato de zinc	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfuro de bario	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfuro de hidrógeno	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfuro de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Sulfuro de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Tiocianato de amonio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Tiosulfato de potasio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Tiosulfato de sodio	Saturado	23.6	SI	SI	NO
Trietanolamina	Cualquiera	23.6	SI	SI	NO
Jabones		23.6	SI	SI	NO

Dependiendo de factores como instalación y mantenimiento, esta tabla se deberá usar solo como una guía, sin constituir una garantía.

Especificaciones sujetas a cambio sin previo aviso. Specifications are subject to change without notice.