

SILICON-BESTÄNDIGKEITSLISTE

Chemische Beständigkeit von Silicon-Kautschuk-Artikeln Polydimethylsiloxan mit Vinylgruppen und Füllstoffen, 60 Shore A

Agens	Temperatur °C/Einwirkdauer 7 Tage	Änderung der Shore-Härte	Quellung in %	Beurteilung
Acetamid	150	+1	1	brauchbar
Aceton	R.-T.	-9	+17	brauchbar
Ammoniumhydroxid konzentriert	R.-T.	+3	+2	brauchbar
Anilin	100	-7	+7	brauchbar
Benzin	R.-T.	-24	+150	bed. brauchbar
Benzol chem. rein	R.-T.	-15	+60	bed. brauchbar
Benzylalkohol	R.-T.	-5	+2	brauchbar
Bremsflüssigkeit	100	-8	+3	brauchbar
Butanol	117	-36	+65	bed. brauchbar
Butylacetat	R.-T.	-19	+105	bed. brauchbar
Calciumhydroxid gesättigt	R.-T.	unverändert	1	brauchbar
Chlorbenzol	R.-T.	-15	+100	bed. brauchbar
Chloroform	R.-T.	-10	+230	unbrauchbar
Clophen	150	-6	+16	brauchbar
Cyclohexan	R.-T.	-16	+130	unbrauchbar
Cyclohexan	81	-16	+135	unbrauchbar
Diacetonalkohol	R.-T.	unverändert	+4	brauchbar
Dibutyläther	142	-25	+145	unbrauchbar
Dibutylamin	137	Prüfkörper zerfallen		unbrauchbar
Dimethylormamid	100	-17	+7	brauchbar
P-Dichlorbenzol	R.-T.	+4	+150	unbrauchbar
Diglykol	R.-T.	-2	1	brauchbar
Frigen 22				unbrauchbar
1.4 - Dioxan	101	-20	+68	brauchbar
Diphyl	150	-12	+29	bed. brauchbar
Dampf 1.0 atü	119	unverändert	1	brauchbar
Dampf 1.5 atü	127	-6	1	brauchbar
Dampf 2.0 atü	132	-8	1	brauchbar
Dampf 2.5 atü	138	-8	1	brauchbar
Dampf 3.0 atü	142	-12	1	bed. brauchbar
Dampf 3.5 atü	147	-13	+2	unbrauchbar
Eiskompressorenöle:				
BC 8	150	-19	+14	brauchbar
LPT 50	150	-35	+36	bed. brauchbar
LPT 80 schwer	150	-26	+29	bed. brauchbar
Epichlorhydrin	117	-11	37	bed. brauchbar
Essigsäureanhydrid 100%-ig	R.-T.	unverändert	+3	brauchbar
Essigsäure, konz	R.-T.	-6	+8	brauchbar
Essigsäureethylester	R.-T.	-5	+5	brauchbar

SILICON-BESTÄNDIGKEITSLISTE

Agens	Temperatur °C/Einwirkdauer 7 Tage	Änderung der Shore-Härte	Quellung in %	Beurteilung
Fette:				
Becherfett	150	-21	+25	brauchbar
Kugellagerfett	150	-23	+15	brauchbar
Sovarex 3	150	-23	+22	brauchbar
Staufferfett	150	-26	+62	unbrauchbar
Vaseline	150	-12	+10	brauchbar
Flußsäure 5%-ig	R.-T.	Prüfkörper zerfallen		unbrauchbar
Getriebeöle:				
DTEBB	150	-5	+4	brauchbar
DTE extra schwer	150	-9	+5	brauchbar
DTEHH	150	-4	+1	brauchbar
DTE medium	150	-15	+10	bed. brauchbar
HP 20	150	-21	+12	brauchbar
Glykol	R.-T.	-1	1	brauchbar
Glyzerin	100	-1	11	brauchbar
Hexaäthoxydisiloxan	R.-T.	-11	+30	bed. brauchbar
n-Hexan	R.-T.	-14	+110	unbrauchbar
Isoamylalkohol	132	-39	+105	unbrauchbar
Isopropylalkohol	82	-28	+59	bed. brauchbar
Kaliumdichromat Lsg. 100%-ig	R.-T.	-1	1	brauchbar
Kaliumdichromat Lsg. 20%-ig	R.-T.	-2	1	brauchbar
Kaliumhydroxid 50%-ig	R.-T.	-2	1	unbrauchbar
Kaliumpermanganat Lsg. gesättigt	R.-T.	-4	1	brauchbar
Karbolineum	R.-T.	-1	+6	brauchbar
Kochsalzlösung	R.-T.	-1	1	brauchbar
Leinöl	100	-1	+1	brauchbar
Methanol	65	-26	+8	bed. brauchbar
Methylethylketon	80	-19	+79	bed. brauchbar
Methylenchlorid	R.-T.	-17	+160	unbrauchbar
Methylmethacrylat	R.-T.	-15	+83	bed. brauchbar
Methylglykol	124	-14	+10	brauchbar
Mineralöl Bremsflüssigkeit	R.-T.	unverändert	+3	brauchbar
Mineralöl, Getriebeöl SAE 90	150	-1	+3	brauchbar
Mineralöl, Stoßdämpferöl	R.-T.	-4	+3	brauchbar
Mineralöl ASTM Nr. 1	150	-5	+3	brauchbar
Mineralöl ASTM Nr. 3	150	-38	+26	bed. brauchbar
Motorenöle:				
SAE 10	150	-26	+15	brauchbar
SAE 20	150	-12	+12	brauchbar
SAE 30	150	-17	+5	brauchbar

SILICON-BESTÄNDIGKEITSLISTE

Agens	Temperatur °C/Einwirkdauer 7 Tage	Änderung der Shore-Härte	Quellung in %	Beurteilung
Heizöl	R.-T.			unbrauchbar
Viscostatic	150	-22	14	brauchbar
Monoglykol: Wasser 1	R.-T.	-2	1	brauchbar
Monostyrol	R.-T.	-12	+64	bed.brauchbar
Natriumchlorat Lsg. 20%-ig	R.-T.	-1	1	brauchbar
Natriumcarbonat Lsg. gesättigt	R.-T.	unverändert	1	brauchbar
Natronlauge 50%-ig	R.-T.	-3	-2	unbrauchbar
Natronlauge 10%-ig	R.-T.	1-2	1	brauchbar
Natriumperchlorat Lsg. 20%-ig	R.-T.	-1	1	brauchbar
Nitrobenzol	R.-T.	-3		brauchbar
verschiedene Öle:				
Dieselöl	R.-T.	-18	-66	bed. brauchbar
Dynamoöl	150	-32	+28	bed. brauchbar
Hochdruckkompressorenöl	150	-4	+4	brauchbar
normales Maschinenöl	150	-16	+12	brauchbar
Regleröl	150	nicht messbar		unbrauchbar
Trafoöl	150	-42	+63	bed. brauchbar
Ölsäure	150	-49	-2	unbrauchbar
Olivenöl	150	-7	+1	brauchbar
Rizinusöl	150	-5	+1	brauchbar
Perchloräthylen E	R.-T.	-13	+200	unbrauchbar
Perchloräthylen, stabilisiert	R.-T.	-14	+200	unbrauchbar
Petroleum	R.-T.	-15	+79	bed. brauchbar
Petroläther	R.-T.	-14	+105	unbrauchbar
Phenol	60	-1	+5	brauchbar
Phenollösung	R.-T.	-3	+3	brauchbar
Phosphorsäure 84%-ig	R.-T.	+2	-1	brauchbar
Phosphorsäure 50%-ig	R.-T.	-1	1	brauchbar
Phosphorsäure 30%-ig	R.-T.	-2	1	brauchbar
Phthalsäureanhydrid	150	-1	+2	brauchbar
Pyridin	R.-T.	-16	+17	bed. brauchbar
Salpetersäure 10%-ig	R.-T.	+1	1	bed. brauchbar
Salpetersäure konzentriert	R.-T.	+5	+2	unbrauchbar
Salzsäure 10%ig	R.-T.	unverändert	±0	brauchbar
Salzsäure konzentriert	R.-T.	-39	1	bed. brauchbar
Schwefel	130	+1	1	brauchbar
Schwefelsäure 10%-ig	R.-T.	+2	1	brauchbar
Schwefelsäure konzentriert	R.-T.	Prüfkörper zerfallen	±0	unbrauchbar
Schwefelkohlenstoff	R.-T.	-10	+72	bed. brauchbar

SILICON-BESTÄNDIGKEITSLISTE

Agens	Temperatur °C/Einwirkdauer 7 Tage	Änderung der Shore-Härte	Quellung in %	Beurteilung
Speisefette:				
Kokosfett	100	+1	±0	brauchbar
Margarine	100	-1	+1	brauchbar
Olivenöl	100	-1	1	brauchbar
Stearinsäure	150	-39	2	unbrauchbar
Terpentin	R.-T.	-17	+115	bed. brauchbar
Tetraäthylsilicat	R.-T.	-15	+67	unbrauchbar
Tetrachloräthan	R.-T.	-25	+79	bed. brauchbar
Tetrachlorkohlenst.	R.-T.	-14	+250	bed. brauchbar
Tetrahydrofuran	65	-19	+160	unbrauchbar
Trichloräthylen	R.-T.	-10	+230	unbrauchbar
Triglykol	R.-T.	-4	1	brauchbar
Toluol	R.-T.	-15	+105	bed. brauchbar
Waschmittel:				
(1%-ige Lsg.)	R.-T.	-2	1	brauchbar
Wacker Siliconöl AK 100	150	11	+25	bed. brauchbar
Wacker Siliconpaste P4	150	2	+7	brauchbar
Wasser	100	-6	1	brauchbar
Wasserglas	R.-T.	-4	1	brauchbar
Wasserstoffperoxid 10%-ig	R.-T.	+2	1	brauchbar
Wasserstoffperoxid 30%-ig	R.-T.	+1	1	brauchbar
Weichmacher:				
Citroflex A 4 Acetyltributylcitrat	100	-7	+12	brauchbar
Diocyladipat	100	-10	+15	brauchbar
Diocylphthalat	100	-8	+11	brauchbar
Epoxydweichmacher D 8 (cepoxydiertes Sojabohnenöl)	100	-1	1	brauchbar
Messmoll (Alkylsulfonsäureester des Kresols u. Phenols)	100	-7	4	bed. brauchbar
Polymerweichmacher ABG (Polyester aus Adipinsäure und Butylenglykol)	100	+1	1	brauchbar
Tritolylphosphat	100	-2	+2	brauchbar
Xylol	R.-T.	-9	+110	bed. brauchbar

Unsere Werkstoffempfehlungen erfolgen nach bestem Gewissen und entsprechen unserem derzeitigen Kenntnisstand. Es entbindet den Anwender nicht davon, durch eigene Untersuchungen, sich von der Eignung des Werkstoffes selbst zu überzeugen.



TECNO PLAST
INDUSTRIE TECHNIK GMBH

Willstätterstr. 5 · 40549 Düsseldorf · Tel. 02 11/537 433-0 · Fax 02 11/59 39 14 · www.tecnoplast.de