



Mit Schaumstoff

Lösungen schaffen

Produkte

INDUCON®

Chemische Beständigkeit (1)

## Chemische Beständigkeitstabelle (1)

Verhalten gegen Flüssigkeiten (Bestimmung nach DIN Entwurf 53428)

Prüfliquidität	Konzentration	Polyester							Polyether						
		Zugversuch <sup>1)</sup>		Druckverformungsrest <sup>3)</sup>	Stauchhärte <sup>4)</sup>	Volumenänderung <sup>2)</sup>		Verfärbung <sup>5)</sup>	Zugversuch <sup>1)</sup>		Druckverformungsrest <sup>3)</sup>	Stauchhärte <sup>4)</sup>	Volumenänderung <sup>2)</sup>		Verfärbung <sup>5)</sup>
		nass	trocken			nass	trocken		nass	trocken			nass	trocken	
Aceton		-	++	0	+	0	++	++	-	+	0	0	-	0	++
Ammoniumhydroxyd	10%	+	+	+	+	++	++	++	++	++	++	++	+	++	++
Ammoniumhydroxyd	2%	+	++	+	+	++	++	++	++	++	++	++	+	++	++
Ameisensäure	konz.	-	-	-	-	-	-	++	-	-	-	-	-	-	++
Anilin		-	+	-	-	-	+	++	!	-	-	-	!	-	!!
Aethylalkohol	konz.	0	++	0	+	+	++	++	0	+	0	0	0	++	++
Aethylalkohol	50%	0	++	0	+	+	++	++	0	+	+	+	+	++	++
Aethylacetat		-	+	0	+	0	++	++	-	+	+	+	-	++	++
Aethylchlorid		-	++	-	0	-	++	++	-	+	-	0	-	++	++
Aether		++	++	+	++	+	++	++	+	+	+	+	0	++	++
Benzin mit 10% Benzol		++	++	0	++	+	++	++	0	+	++	+	0	+	++
Benzol		-	+	+	+	0	++	++	-	++	+	0	-	++	++
Chlorbenzol		-	++	0	0	0	++	++	-	+	0	0	-	++	++
Chromsäure	10%	--						++	!!						++
Dimethylformamid		--						++	!!						++
Diesekraftstoff nach DIN 51601		+	+	+	++	+	++	++	-	0	++	+	+	+	++
Eisessig		+	+	-	0	-	++	++	0	+	-	-	-	++	0
Essigsäure	5%	+	+	0	+	++	++	+	++	++	++	+	++	++	++
Fluorwasserstoffsäure	5%	-	-	-	-	++	++	++	++	++	+	+	++	++	++
Formalin	30%	++	+	++	+	++	++	+	+	++	++	++	++	++	+
Formalin	2%	++	++	++	+	++	++	+	++	++	++	++	+	++	+
Glutolin		++	++	++	+	++	++	++	+	+	++	++	++	++	++
Kalilauge	konz.	--						++	0	-	0	-	++	++	++
Kalilauge	10%	--						++	++	++	+	+	++	++	++
Kalkmilch	ges.	-	-	0	-	++	++	++	+	+	++	++	++	++	++
m-Kresöl		--						++	--						++
Knochenöl		++	++	++	++	++	++	0	++	+	++	+	+	++	++
Leinöl		++	++	0	++	++	++	++	+	+	++	+	+	+	++
Ligroin		++	++	+	++	++	++	++	0	++	++	+	+	++	-
Meerwasser		++	++	+	+	++	++	++	++	+	++	++	+	++	++
Methylaethylketon		-	++	0	0	0	++	++	-	+	-	0	0	++	++
Mineralöl		++	++	0	++	++	++	++	++	+	++	++	+	++	++
Natronlauge	konz.	--						++	++	+	0	0	++	++	++
Natronlauge	10%	--						++	++	+	+	+	++	++	++
Natronlauge	1%	-	-	0	0	++	++	++	++	++	+	+	++	++	++
Natriumhypochlorid	1%	0	+	0	+	++	++	-	+	+	0	+	+	++	-
Natriumchlorid	ges.	++	++	+	+	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++
Natriumchlorid	20%	++	++	+	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Natriumchlorid	5%	++	++	+	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++
Natriumcarbonat	20%	+	+	+	+	++	++	++	++	+	+	+	++	++	++
Natriumcarbonat	2%	+	++	+	+	++	++	++	++	+	+	+	++	++	++
Netzmittel (Nekal BX)	2%	+	++	0	++	+	++	++	+	++	+	+	+	+	++
Nitrobenzol		-	++	0	0	0	+	0	-	+	0	0	-	0	0
Ölsäure		+	+	+	+	+	++	0	-	-	-	++	-	+	-
Paraffinöl		++	++	++	++	++	++	++	++	+	++	+	+	++	++
Phenollösung	8%	-	-	-	-	-	0	++	-	-	-	-	-	0	++
Phosphorsäure	konz.	--						++	--						++
Phosphorsäure	10%	++	+	+	0	++	++	++	++	+	0	+	+	++	++
Reilösung	2%	++	+	+	+	++	++	++	++	++	++	++	++	++	++



Mit Schaumstoff

Lösungen schaffen

Produkte

INDUCON®

Chemische Beständigkeit (2)

## Chemische Beständigkeitstabelle (2)

Prüfliquidität	Konzentration	Polyester							Polyether							
		Zugversuch <sup>1)</sup>		Druckverformungsrest <sup>3)</sup>	Stauchhärte <sup>4)</sup>	Volumenänderung <sup>2)</sup>			Zugversuch <sup>1)</sup>		Druckverformungsrest <sup>3)</sup>	Stauchhärte <sup>4)</sup>	Volumenänderung <sup>2)</sup>			
		nass	trocken			nass	trocken	Verfärbung <sup>5)</sup>	nass	trocken			nass	trocken	Verfärbung <sup>5)</sup>	
Salzsäure	konz.	--							++	+	o	-	o	++	++	o
Salzsäure	10%	--							++	+	o	-	o	++	++	o
Salzsäure	5%	--							++	++	+	+	+	++	++	++
Salpetersäure	konz.	--							++	+						++
Salpetersäure	10%	--							++	+						++
Schwefelsäure	konz.	--							++	+						++
Schwefelsäure	10%	--							++	++	o	-	o	++	++	++
Schwefelsäure	3%	+	o	-	o	++	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++
Schweißlösung nach DIN 53957	alkal.	+	+	+	+	+	++	++	++	+	+	+	+	+	++	++
Schweißlösung nach DIN 53957	sauer	+	++	+	o	+	++	++	++	+	+	+	+	+	++	++
Schwefelkohlenstoff		++	++	+	+	+	++	++	++	+	++	+	+	o	++	++
Seifenlösung (Kernseife)	2%	++	++	+	o	++	++	++	++	+	+	++	++	++	++	++
Sodalösung	10%	++	+	+	+	+	++	++	++	++	+	++	+	+	++	++
Speiseöl		++	++	+	+	++	++	++	o	o	++	o	++	++	++	++
Tetrachlorkohlenstoff		+	++	+	+	+	++	++	+	+	+	o	-	++	++	++
Testbenzin n. DIN 51696		++	++	o	++	+	++	++	o	+	+	+	o	+	++	++
Terpentinöl		+	+	+	+	+	++	++	o	o	+	+	o	+	++	++
Toluol		-	+	+	+	o	++	++	-	++	+	o	-	++	++	++
Treibstoffgemisch (50 Tl. Benzin, 40 Tl. Benzol, 10 Tl. Alkohol)		+	+	+	o	o	++	++	-	+	o	o	-	++	++	++
Trichloräthylen		-	++	-	o	o	++	++	-	+	-	o	-	++	++	++
Wasser dest.		+	++	++	++	++	++	++	+	++	++	++	++	++	++	++
Wasserstoffperoxyd	10%	++	++	o	+	++	++	+	++	++	+	+	++	++	o	o
Wasserstoffperoxyd	3%	++	++	+	++	++	++	++	++	++	+	+	++	++	+	+
Xylol		o	++	+	+	+	++	++	-	+	+	o	-	++	++	++
Zitronensäure	10%	+	+	o	+	++	++	++	++	++	+	+	++	++	++	++

**1) Zugversuch**

- ++ unverändert
- + Minderung der Eigenschaften um 10-30%
- o Minderung der Eigenschaften um 30-50%
- Minderung der Eigenschaften um 50%
- zerstört oder nicht mehr brauchbar

**2) Volumenänderung**

- ++ Quellung 0 - 5%
- + Quellung 5 - 30%
- o Quellung 30 -
- Quellung 100 - 200%
- Quellung 200%

**3) Druckverformungsrest**

- ++ unverändert
- + Zunahme um das 2 bis 3fache
- o Zunahme um das 3 bis 5fache
- Zunahme um mehr als das 5fache
- zerstört oder nicht mehr brauchbar

**4) Stauchhärte**

- ++ unverändert
- + Abnahme der Stauchhärte um 10-20%
- o Abnahme der Stauchhärte um 20-50%
- Abnahme der Stauchhärte um 50%
- zerstört oder nicht mehr brauchbar

**5) Verfärbung**

- ++ unverändert
- + leicht gelb
- o gelb verfärbt
- stark gelb verfärbt
- braun verfärbt
- praktisch zerstört