

Руководство по выбору материалов для электромагнитных расходомеров



1.1 Введение

Данное руководство предназначено для предоставления общей информации по выбору материалов для электромагнитных расходомеров. Одним из преимуществ электромагнитного расходомера является то, что он подходит для широкого ряда применений, включая высоко коррозионные химические вещества, а также высоко абразивные суспензии. Ключевым фактором данной гибкости применения является широкий выбор материалов, доступных для электродов и футеровки проточной части.

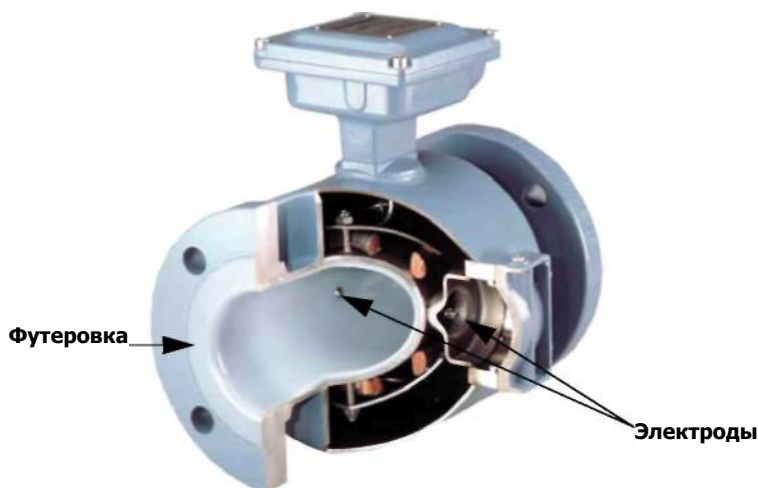
Заявление об ограничении ответственности

Компания Rosemount Inc. не заявляет и не гарантирует точность и достаточность приведенной в данном руководстве информации для конкретных применений конечных пользователей. Окончательная ответственность за выбор материалов остается за конечным пользователем. Никакая информация, приведенная в данном руководстве, не представляет собой изменение правил и условий, в соответствии с которыми была реализована продукция Rosemount.

Представленные в руководстве данные основаны на опыте эксплуатации и опубликованной информации. Однако, из-за широкого спектра процессов и применений невозможно гарантировать совместимость материалов в рамках конкретного технологического процесса без выполнения испытаний на коррозионную стойкость при фактических условиях эксплуатации. Поэтому окончательное решение о материале остается за пользователем.

Кроме этого ряд технологических сред, перечисленных в данном руководстве, не соответствует минимальным требованиям по проводимости для электромагнитного расходомера. Несмотря на это, данные среды приведены для помощи пользователю в применениях, в которых подобные среды могут в незначительном объеме содержаться в технологической среде.

Рисунок 1-1. Вид проточной части электромагнитного расходомера в разрезе



1.2 Указания по использованию данного руководства

Каждое химическое вещество может иметь одно или больше значений сочетания температуры и концентрации. В применениях, в которых температурный предел не указан, или информация о совместимости оставлена незаполненной, это указывает на то, что информация отсутствует.

1.2.1 Футеровка проточной части

Каждый материал футеровки имеет две характеристики - совместимость с химическим веществом и температурный предел. Следующие коды определяют совместимость с каждым перечисленным химическим веществом:

Совместимость	Код
Устойчив	A
Неустойчив	N
Информация отсутствует	(пустой)
Температурный предел	Код
120 °C (248 °F)	1
100 °C (212 °F)	2
80 °C (176 °F)	3
60 °C (140 °F)	4
20 °C (68 °F)	5

Примечание

Значения температурного предела обычно приводятся с запасом и были выбраны для наиболее оптимального представления доступных данных. Обратите внимание на то, что, когда указывается код A1, температурный предел материала может превышать 120 °C (248 °F).

1.2.2 Материал электродов

Каждый материал электродов имеет две характеристики - скорость коррозии в год и температурный предел. Следующие коды определяют совместимость с каждым перечисленным химическим веществом:

Скорость коррозии в год	Код
Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма)	A
Менее 0,508 мм (0,020 дюйма)	B
Менее 1,27 мм (0,050 дюйма)	C
Более 1,27 мм (0,050 дюйма)	N
Информация отсутствует	(пустое поле)
Температурный предел	Код
120 °C (248 °F)	1
100 °C (212 °F)	2
80 °C (176 °F)	3
60 °C (140 °F)	4
20 °C (68 °F)	5

Примечание

Значения температурного предела обычно приводятся с запасом и были выбраны для наиболее оптимального представления доступных данных. Обратите внимание на то, что, когда указывается код A1, температурный предел материала может превышать 120 °C (248 °F).

1.3 Справочные документы

Данные, приведенные в Руководстве по выбору материалов, основаны на опыте эксплуатации и информации, взятой из следующих источников:

- Национальная ассоциация инженеров по коррозии (1985) *Исследование данных по коррозии*.
- Миллер, Ричард У. (1989) *Руководство по проектированию средств измерения расхода*.
- Швейцер, Филипп А., дипломированный инженер (1991) *Таблицы по коррозионной стойкости*.

1.3.1 Пример

В данном примере показано, как использовать Руководство по выбору материалов для выбора совместимых материалов проточной части для конкретного технологического процесса. Технологической средой в данном примере является 98% серная кислота при 38 °C (100 °F).

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопре-н	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав С-276	Тантал	Платина -20% Иридий	Титан
Серная кислота	70%	A1	A1	A1	N	A3	N	N	B3	B1	A1	N
Серная кислота	80%	A1	A1	A1	N	N	N	B5	A5	B1	A1	N
Серная кислота	90%	A1	A1	A1	N	N	N	B5	A4	B1	A1	
Серная кислота	95%	A1	A1	A1	N	N	N	B3		B1	A1	N
Серная кислота	98%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A5	B1	A1	
Серная кислота	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A5	B1	A1	N
Услов-ные обозна-чения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентри-рованный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1=120 °C (248 °F) 2 =100 °C (212 °F) 3 = 80 °C (176 °F) 4 = 60 °C (140 °F) 5 = 20 °C 68 °F (68 °F)				

Совместимость футеровки (из таблицы)

- PTFE - устойчив до 120 °C (248 °F)
- ETFE - устойчив до 120 °C (248 °F)
- PFA - устойчив до 120 °C (248 °F)
- Полиуретан — неустойчив
- Неопрен — неустойчив
- Linatex — неустойчив

Совместимость электродов (из таблицы)

- Нержавеющая сталь 316 — скорость коррозии менее 0,508 мм (0,020 дюйма) в год, до 80 °C (176 °F)
- Никелевый сплав C-276 — скорость коррозии менее 0,0508 мм (0,0020 дюйма) в год, до 20 °C (68 °F)
- Тантал — скорость коррозии менее 0,508 мм (0,020 дюйма) в год, до 120 °C 248 °F (248 °F)
- Платина - 20% иридия — скорость коррозии менее 0,0508 мм (0,0020 дюйма) в год, до 120 °C (248 °F)
- Титан — скорость коррозии более 1,27 мм (0,050 дюйма) в год (не рекомендуется)

Правильный выбор материалов был бы следующим: футеровка из PTFE, ETFE или PFA с электродами из Платины-20% иридия.

Компания Rosemount Inc. не гарантирует точность данного руководства. См. «Заявление об ограничении ответственности» на стр. 2.

1.4 Руководство по выбору материалов

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав С-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Ацетальдегид	100%	A1	A2	A1	N	A2	N	B4	A4	B5	A5	A1
Ацетамид	100%	A1	A1	A1	N	A3	N	B1				
Уксусная кислота	50%	A1	A1	A1	N	A4	N	B3	A3	A1	A	A1
Уксусная кислота	75%	A1	A2	A1	N	A4	N	N	A1	A1	A	A1
Уксусная кислота, кристаллическая	100%	A1	A2	A1	N	N	N	A1	A1	A1	A	A
Ангидрид уксусной кислоты	100%	A1	A1	A1	N	A5	N	B1	A1	A5	A2	A1
Ацетон	50%	A1	A4	A1	N	N	N	B1	A3	A3	A	A3
Ацетон	100%	A1	A4	A1	N	N	N	A1	A4	A1		A3
Ацетофенон	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	B3	B5		B3
Ацетонитрил	100%	A1	A4	A1				B4		B5		
Ацетилхлорид (сухой)	100%	A1	A4	A1	N	N	N	B1		B5	A2	
Ацетилен	100%	A1	A1	A1		A3	A5	A1	B3	B5		B5
Четырехбромистый ацетилен	100%		A									
Четыреххлористый ацетилен	100%		A								A2	
Акрилонитрил	100%	A1	A4	A1		A4	A5	B3	B3	B3	A2	B3
Адипиновая кислота	100%	A1	A1	A1		A4	A5	B3	A3	B3		A1
Спирт и глицерин	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Спирт, 2-аминоэтанол	100%											
Спирт, аллил	100%	A1	A3	A1		A5	A5	A1	B1	B1	A2	B3
Спирт, амил	100%											
Спирт, бутил	100%											
Хлорид аллила	100%	A1	A3	A1		N	N	A5			A2	
Алюминиевые квасцы	10%	A		A		N		B	B	A	A	A
Алюминиевые квасцы	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B4	B5	A	A3
Оксид алюминия	100%	A		A	N	N		N	A	A	A	A
Фторид алюминия	100%	A	A	A				N	N	N	A	
Гидроксид алюминия	100%	A	A	A				B	N	A	A	
Сульфат алюминия-аммония	100%		A1									
Сульфат алюминия	100%	A		A				B	B	A	A	B
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Хлорид алюминия	20%	A	A	A	N	A		N	A	A	A5	B
Хлорид алюминия, водный раствор	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	N	A3	B1	A5	N
Хлорогидрат алюминия	100%	A		A				N	B	A	A	
Фторид алюминия	Sat	A1	A1	A1	N	A3	A4	B5		N	A5	A5
Гидроокись алюминия	100%	A1	A1	A1		A3		A1	B5	A5		B4
Оксихлорид алюминия	100%	A1	A1	A1								
Нитрат алюминия	Sat	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B	B5	A	A3
Калиево-алюминиевые квасцы	100%	A1	A1	A1	N	A3	A4	N		B3	A3	A3
Сульфат алюминия	Sat	A1		A1	N	A3	A4	B3	B3	A1	A2	A3
Аминосульфокислота	100%	A		A				N	N	A	A	
Аминокислоты	100%		A									
Аммиак (безводный)	100%	A1	A1	A1	A5	A3	N	A1	B1	A1		A1
Бикарбонат аммония	50%	A		A	N	N		B	N	A	A	A
Бикарбонат аммония	100%	A1		A1				B4	B5	B3	A2	A3
Гидродифторид аммония	50%	A		A	N	N	N	N	B	N	A	N
Гидродифторид аммония	100%	A1	A1	A1	N	N	N		B1		A5	
Бисульфат аммония	100%	A		A		A				A	A	A
Бромид аммония	5%	A1	A1	A1				B1	A5	B3	A2	
Карбаминам аммония	50%	A		A	N	N		N	B			A
Карбонат аммония	50%	A	A	A	N	N		B	B	A	A2	
Карбонат аммония	Sat	A1	A1	A1		A3	A4	B1	B1	A3	A5	A3
Хлорид аммония	50%	A1	A1	A1		A3	A4	N	A3	A3	A2	A3
Хлорид аммония	Sat	A1	A1	A1	A	A3	A4	N	B1	A1	A2	A3
Дихромат аммония	100%		A									
Фторид аммония	10%	A1	A1	A1		A5	A4	B5	A3	N	A	B5
Фторид аммония	25%	A1	A1	A1		A3	A5	N	A3	N	A	A5
Фторид аммония	100%	A	A	A				N	B	N	A	
Гидроксид аммония	25%	A1	A1	A1	A5	A3	N	A5	B1	A1	A2	A5
Нитрат аммония	5%	A		A	A	N		A1	B	A	A1	A
Нитрат аммония	100%	A1	A2	A1	N	A3	A4	A1		A3	A1	
Перхлорат аммония	100%		A							A1	A1	
Персульфат аммония	100%	A1	A1	A1	N	A3	A5	N	N	A5	A2	B5
Фосфат аммония	100%	A1	A1	A1	N	A3	A4	N	N	A	A	A
Сульфат аммония	40%	A1	A1	A1	N	A3	A4	B1	B3	A1	A1	A3
Сульфид аммония	100%	A1	A1	A1		A4		B1		B5		
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав С-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Тиоцианат аммония	100%	A1	A1	A1		A3		B5	B3	B5		
Амиллацетат	100%	A1	A1	A1	N	N	N	A1	A1	B1	A2	A3
Амиловый спирт	100%	A1	A1	A1	N	A4	A4	B1	B3	B1	A2	B4
Хлорид амила	100%	A1	A1	A1		N	N	B4	A5	B1	A2	
Анилин	100%	A1	A2	A1	N	N	N	A1	B1	B3	A1	A3
Гидрохлорид анилина	100%	A1	A2	A1		N	N	N	N	B3	A2	A3
Антрахинон	100%	A1	A1	A1					B3	B3	A2	
Антрахинон - Сульфоновая кислота	100%	A1	A1	A1					B5	B3		
Пятиокись сурьмы	100%	A		A				N	N	A	A	
Трихлорид сурьмы	100%	A1	A3	A1		A4		N	B3	B3	A2	B5
Царская водка	100%	A1	A3	A1	N	N	N	N	N	A1	N	A5
Арсеновая кислота	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	B3		A2	
Мышьяковистая кислота	100%	A		A				N	N	A	A	
Битумная эмульсия	100%	A1		A1		N		A5				
Ацетат бария	100%	A		A				N	N	A	A	
Карбонат бария	Sat	A1	A1	A1		A4	A3	B5	B1	B5	A	A5
Хлорид бария	Sat	A1	A1	A1		A3	A5	B3	A3		A2	
Гидроксид бария	50%	A		A	A	A		A	B	A	A2	
Гидроксид бария	Sat	A1	A1	A1		A3	A4	B1	B1	B1	A2	A3
Сульфат бария	100%	A1	A1	A1	A	A4	A3	B3	N	B3	A	A3
Сульфид бария	100%	A1	A1	A1		A4	A4	B3	N	B5	A4	B5
Аккумуляторная кислота	100%		A									
Бокситовый шлам	100%	B		B	A	B		N	A	A	A	A
Пиво	100%	A1	A1	A1	N	A5	A5	A1	A5	A5	A	B5
Бензальдегид	100%	A1	A3	A1				B1	B3	B3	A2	B5
Бензол	100%	B1	A3	B1				B1	B3	A2	A2	A2
Бензольная сульфокислота	100%	A1	A3	A1			N	B3	B3		A2	B3
Бензойная кислота	100%	A1	A1	A1	N	A3	A4	B1		A3	A2	A1
Бензонитрил	100%	A1	A3	A1						A1	A2	A1
Хлорид бензоила	100%	A1	A4	A1			N	A5		A1	A2	
Бензиловый спирт	100%	A1	A1	A1		N	N	A1	B3	B3	A2	B3
Хлорид бензила	100%	A1	A1	A1		N	N	B3		B2	A1	
Карбонат висмута	100%	A1	A1	A1						B5		
Черный щелочной раствор	100%	A1	A1	A1	N	A3	A5	B5	C1	N	A	B
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует							Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)		

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Хлорка, активный хлор 12,5%	100%	A1	A3	A1	N	A5	A5	N	A4			
Бура	100%	A1	A1	A1	A	A3	A4	A1	A5	N	A	B3
Борная кислота	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	A1	A1	A	A3
Фторид бора	100%	A		A				N	N	N	A	N
Кислый рассол	100%	A1	A1	A1		A4	A3	N	A4	A	A	A
Бромноватая кислота	100%	A1	A1	A1		A5				B5	A2	
Жидкий бром	100%	A1	A1	A1				N		A1		
Бромбензол	100%	A1	A3	A1			N			A1	A2	A3
Бромформ	100%		A									
м-бромтолуол	100%		A									
Бутадиен (бутилен)	100%	A1	A2	A1	N	A5	N	B1	B3	B5		
Бутан	100%	A1	A1	A1	A5	N	N	B1	B2	A5	A2	A5
Бутандиол	100%		A							A1	A2	A1
Бутилацетат	100%	A1	A2	A1	N		N	B1	B1	B5	A2	A3
Бутилакрилат	100%		A									
Бутиловый спирт	100%	A1	A1	A1		A3	A4	A1	B3	B5		B3
Бутиловый спирт, вторичный	100%	A1	A1	A1				B5	B5	B5		B3
Бутиловый спирт, третичный	100%	A1	A1	A1				B5	B5	B5		B3
н-бутиламин	100%	A1	A5	A1				B1	B3			B3
Вторичный бутиламин	100%		A									
Третичный бутиламин	100%		A									
Ди-н-бутиламин	100%		A									
Три-н-бутиламин	100%		A									
Бутиламин	100%											
Бромид бутила	100%	A1	A1	A1								
Хлорид бутила	100%	A1	A1	A1		N		B5	B5	B3	A2	B5
Бутиловый эфир	100%	A1	A3	A1				A5				
Бутилфенол	100%	A1	A2	A1		N		A1	B3	B2	A2	
Бутилфталат	100%	A1	A4	A1				B3	B3	B3		B3
Бутилен (бутадиен)	100%	A1	A1	A1	N	A4	N	B1		B5		
Бутиральдегид	100%	A		A				A2	A2			
Масляная кислота	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	A1	B1	A2	A3
н-бутилмеркаптан	100%	A1	A1	A1				B3	B1			
Хлорид кадмия	100%	A		A				N	N	A2	A2	
Гидросульфат кальция	100%	A1	A1	A1				B3	N	A1	A	
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Бисульфит кальция	100%	A1		A1			A5	B1	B5	A5	A5	A3
Карбонат кальция	100%	A1	A1	A1	A	A5	A3	B3	B3	A2	A2	A2
Хлорат кальция	30%	A		A	N	A		B4	B3	B3	A2	B4
Хлорат кальция	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B3	B3	A2	B4
Хлорид кальция	50%	A	A	A	A	A		N	A	A1	A2	A
Хлорид кальция	Sat	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B3	A1		A2	A3
Гидроокись кальция	25%	A1	A1	A1	A5	A2	A3	B3	A4	A1	A5	A2
Гидроокись кальция	Sat	A1	A1	A1		A2	A3	B3		A1	A2	A2
Гипохлорит кальция	Sat	A1	A1	A1		A5	A5	B5		B1	A2	A3
Нитрат кальция	10%	A		A				B	B	A	A2	A
Нитрат кальция	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B1	B3	B5	A2	B3
Окись кальция	100%	A1	A1	A1		A5		B5	B5			
Сульфат кальция	10%	A	A	A	N	N		A		A	A2	A
Сульфат кальция	100%	A1	A1	A1	N	A4	A3	B3	B1	B3	A	A3
Сульфид кальция	100%		A									
Сироп тростникового сахара	100%	A		A	N	A		A	A	A	A	A
Каприловая кислота	100%	A1	A3	A1				B1	B1	B1		B3
Диоксид углерода (сухой)	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B1	A1	B1	A1	A5
Диоксид углерода (влажный)	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B3	B3	A1	A1	A5
Дисульфид (бисульфид) углерода	100%	A1	A4	A1		N	N	B1	B3	A5		A3
Угольная суспензия	100%	N		N	A	N		A	A	A	A	A
Тетрахлорид углерода	100%	A1	A1	A1	N	N	N	A1	A5	A1		A3
Углекислота	100%	A1	A1	A1		A5	A3	B1	A5	B1	A1	A3
Касторовое масло	100%	A1	A1	A1		A4	A4	B4	A5			
Каустическая сода	50%	A	A	A	N	N		B		N	A	B
Целлозольв	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	B3	B3		B3
Сыр	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Хлоральгидрат	100%	A1	A3	A1								
Хлорированный рассол	100%		A									
Хлорированный фенол	100%		A									
Хлор (жидкий)	100%	A1	A	A1		N	N	N	A5	B1	N	
Диоксид хлора	15%	A1	A1	A1		N	N	N	A4	A1		A3
Диоксид хлора	100%	A	A	A		N		N	N	A	N	A
Хлорная вода	Sat	A1	A5	A1		N	A4	N	A3	B1	A	A3
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Хлоруксусная кислота	100%	A1		A1	N	N	N	N	A4	A1	A2	A3
Хлоруксусная кислота (50% H ₂ O)	50%	A1	A2	A1		N	N	N	B3	A3	A2	A3
Хлорбензол (фенилхлорид)	100%	A1	A3	A1		N	N	B1	A1	B1		B3
Хлоробензилхлорид	100%		A									
Хлороформ	100%	A1	A2	A1	N	N	N	A5	B3	A3	A2	A3
Хлоргидрат алюминия	100%	A		A				N	N	A	A	
Хлоргидрин	100%		A								A1	
Хлоргидроксид (сырой)	100%											
Хлорфенол, 5% водный раствор	100%	A1		A1				B1	A5		A2	
Хлорсульфоновая кислота	100%	A1	A5	A1		N	N	N	A2	B3	A1	A3
Хлорсульфуриновая кислота	100%	A		A				N	B	A	A	
Хромовая кислота	30%	A1	A4	A1		A5	N	B1	B3	B1	A2	A3
Хромовая кислота	50%	A1	A4	A1		A5	N	B4	B3	A1	A2	A3
Хромовая кислота	100%	A	A	A	N	N		N	N	A	A2	B
Хлорид хрома	100%		A									
Фторид хрома	100%	A		A								
Сульфат хрома	50%	A		A	N	N		B	B	A	A2	
Сульфат хрома	100%	A		A				N	B	A	A	
Хлорид хромила	100%	A1	A3	A1				B3	B3	B3	A2	B5
Отбеливатель Clorox (5% хлора)	100%	A1	A3	A1		N	N	B5				
Лимонная кислота	50%	A1	A3	A1	N	A	A4	B1	A3	A1	A2	A3
Суспензия глины	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Водоугольная суспензия	100%	N		N	A	A		N	A	A	A	A
Экстракт кофе	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Сироп колы	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Хлорид меди	5%	A		A	A	A		N	B	A	N	A
Хлорид меди	100%	A1	A1	A1		A3	A4	N	B3	A1	N	A3
Цианид меди	100%	A1	A1	A1	A5	A4	A4	B3	A4	B1	A	A5
Фторид меди	100%	A1	A1	A1		A4		N	N	N	A	
Нитрат меди	50%	A	A	A	A			B	N	A	A	A
Нитрат меди	100%	A1	A1	A1		A3	A3	A1	B5	B1	A	A5
Оксидхлорид меди	100%	A		A				N	N	N	A	
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Сульфат меди	40%	A		A	A	A		B	A	A	A2	A
Сульфат меди	70%	A		A	A	A		B	A	A	A	B
Сульфат меди	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	A3	A1		A3
Сульфид меди	100%	A		A				B	B	A	A	
Кукурузное масло	100%	A1		A1		A3	N	B1				
Хлопковое масло	100%	A1		A1		A4	N	B4				
Крезол	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B5	B3			B3
Крезилловая кислота	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B1	A1	B2		B5
Крезилдифенил-фосфат	100%											
Кротоновый альдегид	100%	A1	A3	A1		A5			B3	B3		
Сырая нефть	100%	A1	A1	A1	A5	N	N	A3	A5	A5		A5
Хлорид меди	50%	A1		A1		A4		N	B3	A5	N	B3
Хлорид меди	100%	A		A				N	N	A	A	B
Циклогексан	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	B3	B5	A2	A1
Циклогексанол	100%	A1	A1	A1		N		B5	B5	B5	A2	B5
Циклогексанон	100%	A1	A1	A1		N	N	B3	B3	B5		B5
ДДТ	100%		A							A2	A2	A2
Молочный продукт	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Декалин	100%		A									
Декан	100%		A									
Очищающие средства	100%	A1	A1	A1	A5	A3		B1	A5	A4		A4
Декстрин	100%	A1	A1	A1		A3			B5			
Диацетоновый спирт	100%	A1	A3	A1		N		B1	A3	A2	A2	A2
1,2 дибромзамещенный пропан	100%		A									
Дибутилфталат	100%	A1	A4	A1		N	N	B1	B3	B3	A1	B3
Дихлоруксусная кислота	100%	A1	A4	A1		N				A1		A1
Дихлорбензол	100%	A1	A4	A1		N	N	B5	A1		A2	
Дихлорэтилен	100%	A1	A4	A1		N		B3	B3	B3	A2	B3
Дихлорпропионовая кислота	100%		A									
Дизельное топливо	100%	A1	A1	A1		A5	N	A5	B3			B3
Диэтиламин	100%	A1	A2	A1		A5	A5	B1			A2	
Диэтилбензол	100%		A									
Диэтилцеллозольв	100%	A1	A1	A1		A5		B3				
Диэтиловый эфир	100%	A1	A3	A1		N	N	B2	B5	B5		B5
Диэтилентриамин	100%	A1	A3	A1						B5		A5
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Дигликолевая кислота	100%	A1	A3	A1		A3		B1	B3	B3	A2	B3
Диизобутилкетон	100%		A									
Диизобутилен	100%		A									
Диметиламин	100%	A1	A5	A1		N				B5	A2	
Диметиланилин	100%	A1	A1	A1		N	N				A2	
Диметилформамид	100%	A1	A1	A1		A4	N	B1				
Диметилфталат	100%	A1	A3	A1		N	N	A5				
Диметилсульфат	100%		A									
Диметилсульфоксид	100%	A1	A3	A1								
Диоктилфталат	100%	A1	A4	A1		N	N	B5			A2	
Дифенилоксид	100%		A									
Дисульфид	100%											
п-диоксан	100%		A									
Дивинилбензол	100%		A									
Даутерм (дифенил)	100%	A1	A4	A1		A3	N	B3	B3	B3		B3
Красители	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Пихлоргидрин	100%	A1	A4	A1		N	N	B1	A5	B5	A2	
Этиламин	100%		A									
Эфиры	100%	A1	A3	A1		N	N	A3	B3	B3		B5
Этиловый спирт	100%	A1	A1	A1				B1	A2	A3		A3
Этилацетат	100%	A1	A4	A1	N	N	N	B1	B1	B3	A1	A3
Этилакрилат	100%	A1	A3	A1		N	N	B3	A3	B5	A2	
Этилхлорацетат	100%		A									
Этилхлорид	100%	A1	A1	A1		N	N	A1	B3	A3	A1	A3
Этилцианоацетат	100%		A									
Этилацетоацетат	100%		A									
Бромид этилена	100%	A1	A1	A1		N	N	A3	A3	B5		B3
Хлорид этилена	100%	A1	A1	A1		N	N	B2		B3		A3
Этиленхлоргидрин	100%	A1	A4	A1		N	N	B3	B3	B3		B3
Этилендиамин	100%	A1	A5	A1		N	A5	B1	N	B5	A2	A5
Этиленхлорид	100%	A1		A1		N	N	B1	B2	A3	A2	B3
Этиленгликоль	100%	A1	A1	A1	A5	A4	A4	B1	A1	A5	A2	A3
Этиленоксид	100%	A1	A2	A1		N	N	B1	A5	A5	A2	A5
Сложные эфиры	100%		A									
Жирные кислоты	100%	A1	A1	A1		A4	N	A1	A1	A1	A1	A3
Хлорид железа 50% H ₂ O	50%	A1	A1	A1		A4	A4	N	B3	A3	A	A3
Гидроокись железа	100%	A1	A1	A1		A5		A5	A5	A3	A5	B3
Нитрат железа	10%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	A5	B3	A2	A5
Нитрат железа	100%		A1								A2	
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концент-	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Сульфат железа	10%	A		A				A3	A4	A2	A2	A2
Сульфат железа	100%	A1	A1	A1		A3	A4	N	B	A3	A	A
Хлорид железа	10%	A		A	N	N		N	N	A	A2	A
Хлорид железа	Sat	A1	A1	A1		A5	A4	N	B1	A3	A2	A3
Гидроокись железа	100%		A									
Нитрат железа	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B5	B	A	A	A
Сульфат железа	10%	A		A	N	N		N	N	A	A	A
Сульфат железа	50%	A1		A1	N	N		N	N	A	A	A
Сульфат железа	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B2	B1	A	A5
Фтороборная кислота	100%	A1	A1	A1		A4	A4	N	A3	N		N
Кремнефтористоводородная кислота	40%	A		A	N	N		N	N	N	A	N
Кремнефтористоводородная кислота	100%	A1	A1	A1		A4	A5	B3	B5	N		N
Формальдегид	35%	A1	A2	A1	N	A4		A3	B3	A1	A2	A3
Муравьиная кислота	50%	A1	A1	A1	N	A4	N	B1	A2	A1	A2	B5
Муравьиная кислота	80%	A1	A1	A1	N	A4	N	B1	A3	A1	A2	B5
Муравьиная кислота	100%	A1	A1	A1	N	A5	N	B3	A2	A1	A2	B5
Фреон F-11	100%	A1	A3	A1	A5	A3	N	B1				
Фреон F-12	100%	A1	A2	A1	A5	A3	N	B1	A5	B5		B5
Фреон F-22	100%	A1	A2	A1	N	A5	N	B1	B1	B5		B5
Фруктовые соки, мякоть	100%	A1		A1	N	A3		B1	A3	A5	A	A5
Мазут	100%	A1	A1	A1		A4	N	B4	B3	B3		A5
Фумаровая кислота	100%		A									
Фуран	100%		A									
Фурфурол	100%	A1	A3	A1	N	A3	N	B1	B5	A1		A3
Галловая кислота	100%	A1	A3	A1	N	A5	A4	B1	B3	B5		
Газойль	35%	A		A				N	B	N	A	
Газойль	100%	A		A				N	N	N	A	
Газ - искусственный	100%	A1	A1	A1				B5				
Бензин - этилированный	100%	A1	A1	A1	A5	A5	N	B5	A5	A5		A5
Бензин - неэтилированный	100%	A1	A3	A1	A5	A5	N	B5	A1	A5		B5
Бензин - неочищенный	100%	A1	A1	A1	A5	A5	N	B5	B1	B5		
Кристаллическая уксусная кислота	100%	A		A				N	A	A	A	
Глюкоза (кукурузная патока)	100%	A1		A1		A5	A5	B1	A	A	A	A
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Глицерин (глицерол)	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	A3	A1	B5	A	A3
Гликоль	100%	A1	A1	A1		A4	A5	B5				
Гликолевая кислота	100%	A1	A1	A1		A3		B1	B3	B3		A3
Алюминатный раствор	100%	A1		A1	N	A4	A4	B	B	A	A	A
Гептан	100%	A1	A1	A1		A3	N	B1	A3	B3	A2	B3
Гексан	100%	A1	A1	A1	A5	A5	N	A1	A1	B5	A2	A4
Формальдегид	100%	A		A				N	B	A	A	
Гидразин	100%		A									
Йодистоводородная кислота	100%		A									
Бромистоводородная кислота	50%	A1	A1	A1	N	N	A5	N	B5	A1	A2	A3
Хлористоводородная кислота	5%	A		A				N	N	A	A2	
Хлористоводородная кислота	20%	A1	A1	A1	A5	A5	A4	N	A5	A1	A2	N
Хлористоводородная кислота	40%	A1	A1	A1		A5	A3	N	A5	A1	A2	N
Цианистоводородная кислота	10%	A1	A1	A1	N	N	A5	B3	B	A	A2	B
Фтористоводородная кислота	20%	A1	A1	A1	N	A3	A5	N	B3	N	A2	N
Фтористоводородная кислота	35%	A1	A1	A1	N	A3	A5	N	B3	N	A2	N
Фтористоводородная кислота	70%	A1	A1	A1	N	A3	N	N	B3	N	A2	N
Кремнефтористоводородная кислота	35%	A1	A1	A1		A4	A5	B5	B5	N	A	N
Кремнефтористоводородная кислота	100%		A									
Цианид водорода	100%	A1	A1	A1		N	A5	A5	A5	B5	A	
Фторид водорода	100%	A1		A1		N	N	A5	B1	N	B	A5
Пероксид водорода	30%	A1	A1	A1	N	N	N	B1	A5	B1	A2	A3
Пероксид водорода	50%	A1	A4	A1	N	N	N	B1	B5	B1	A2	A3
Пероксид водорода	90%	A1	A4	A1	N	N	N	A5	A3	B1	A2	B3
Сульфид водорода	100%	A1	A1	A1		A3	N	B1	A5	A1		A5
Фосфид водорода	100%	A1	A4	A1								
Гидрохинон	100%	A1	A1	A1		A3	A5	B1	B3	B3	A1	B3
Гликолевая кислота	35%	A1		A1				B	B	A	A	
Гликолевая кислота	70%	A1		A1				B	B	A	A	
Гипохлористая кислота	20%	A		A				N	B	N	A	B
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Гипохлористая кислота	100%	A1	A1	A1	N	N	A4	N	B5	B1	A2	B5
Йод	100%	A1	A2	A1		N	N	N	A1	B1	A1	A5
Йодоформ	100%	A1	A2	A1				A1	N	B3	A2	B2
Хлорид железа	100%	A		A				N	B	N	A	
Нитрат железа	100%	A		A				N	B	A	A	
Сульфат железа	100%	A		A				N	B	A	A	A
Изобутиловый спирт	100%		A									
Изопропиламин	100%		A									
Реактивное топливо - JP4	100%	A1	A2	A1	N	N	N	B1	A5			A5
Реактивное топливо - JP5	100%	A1	A2	A1	N	N	N	B1	A5			A5
Керосин	100%	A1	A1	A1	N	A3	N	B1	B2	B5		A5
Кетоны	100%	A1	A1	A1		N		B1	A5			A5
Сульфатная варочная жидкость	100%	A1		A1		A5		A5	A5			
Молочная кислота	100%	A1	A1	A1		A5	A5	B1	B2	A1	A2	A1
Лярдное масло	100%	A1	A1	A1		N	N	B5	A5	A5		
Каучук	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Лауриновая кислота	100%	A1	A1	A1				B5	B5		A2	
Хлорид лаурила	100%	A1	A1	A1								
Сульфат лаурила	100%		A									
Ацетат свинца	100%	A1	A1	A1		A3	A5	B3	B3	B3	A2	A3
Нитрат свинца	100%	A1	A5	A1		A3	A3	B5	B3	A	A2	
Известковое молоко	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Линолевая кислота	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	B1	B1		B3
Льняное масло	100%	A1	A1	A1		A3	N	B5	B5	B3		A5
Бромид лития	100%	A1	A1	A1		A3		B1				
Хлорид лития	30%	A1	A5	A1				N	A3	A3	A	A3
Хлорид лития	100%	A		A				N	A	A	A	A
Гидроксид лития	10%	A1	A1	A1				B3	B3	B3		
Смазочное масло	100%	A1	A1	A1		A3	N	B4				A5
М-крезол (сырой)	100%											
Бисульфат магния	100%	A		A				B	B			
Карбонат магния	10%	A		A				B	B	A		
Карбонат магния	100%	A1	A1	A1		A3	A3	B3		B3	A	A5
Хлорид магния	42%	A1	A1	A1	A5	A2	A4	B2	A1	A1	A	A1
Хлорид магния	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4		A1			
Гидроксид магния	100%	A1	A1	A1		A3	A3	A2	A2	A5	A	A5
Нитрат магния	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	A5	B3	A	A5
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Сульфат магния	25%	A		A				B	N	A	A	B
Сульфат магния	40%	A		A				A	B3	A4	A	A
Сульфат магния	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B1	A	A4	A	B3
Малеиновая кислота	100%	A1	A1	A1	A5	N	A5	B1	B3	B3		A3
Малеиновый ангидрид	100%		A									
Оксиянтарная кислота	100%	A1	A1	A1		A5	A5	A1	B3	B3		A3
Хлорид ртути	60%	A		A	N	A		N	N	A	A	A
Хлорид ртути	100%	A1	A1	A1		N	A4	B1		A1	A2	B3
Цианид ртути	100%	A1	A1	A1		N	A4	B5	B5	B1		A5
Нитрат ртути	100%	A1	A1	A1		A5	A5	N		B1	A2	
Ртуть	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	A1	A1	B1	N	A1
Метилакриловая кислота	100%		A									
Метан	100%	A1	A1	A1		A3	N	A1	A3	B1		A3
Метансульфокислота	50%	A1	A2	A1								
Метиловый спирт	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B1	A1	B1		B3
Метилбензоат	100%		A									
Метилбромид	100%	A1	A1	A1		N	N	B1		B3		
Метилцеллозольв	100%	A1	A1	A1		A3		B1		B5		
Метилхлорид	100%	A1	A1	A1		N	N	A1	B5	B3		A3
Метилхлороформ	100%	A1	A4	A1		N						
Метилхлорметилowy й эфир	100%		A									
Метилцианоацетат	100%		A									
Метилэтилкетон	100%	A1	A2	A1	N	N	N	B1	B3	B3		B3
Метилметакрилат	100%	A1	A4	A1		N	N	B5		B5		
Метилсалицилат	100%	A1	A3	A1			N			B5		
Метилсерная кислота	100%	A1	A3	A1				B5		A1		
Метилизобутилкетон	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	B3	B3		B3
Метилтрихлорсилан	100%		A									
Бромид метилена	100%		A									
Хлорид метилена	100%	A1	A3	A1	N	N	N	B1	A3	N		A3
Иодид метилена	100%		A									
Молоко	100%	A1		A1	A5	A3	A5	A1	A5	A1	A	A5
Минеральное масло	100%	A1	A1	A1	A5	A3	N	B1		A1		A5
Патока	100%	A1		A1	N	A3	A4	A1	A5	A5	A	A
Монохлорбензол	100%	A1	A2	A1		N	N	B5	B5	B4		B4
Моноэтаноламин	100%	A1	A4	A1		A5	A5	A3	B3	A3	A2	B3
Морфолин	100%	A1	A4	A1		N		B1			B2	
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует							Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)		

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Моторное масло	100%	A1		A1				B1				
Буровой раствор	100%	N		N	A	N		A	A	A	A	A
Лигроин	100%	A1	A1	A1	A5	N	N	B3	B3	B5	A2	B5
Нафталин	100%	A1	A1	A1		N	N	A1	B3	B3	A1	A3
Хлорид никеля	10%	A		A				N	A	B	A	B
Хлорид никеля	20%	A		A				N	N	A	A	N
Хлорид никеля	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B5	N	B3	A2	A3
Нитрат никеля	10%	A		A					B	B	A	
Нитрат никеля	100%	A1	A1	A1		A3	A4	A1	B1	B3	A2	A5
Сульфат никеля	10%	A		A				B	B	A3		B3
Сульфат никеля	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B3	N	A2	N
Никотин	100%	A1	A3	A1		N		B3		B5		
Никотиновая кислота	100%	A1	A1	A1		A3		B1				
Азотная кислота (безводная)	100%	A1	N	A1	N	N	N	A5	B5	A1	A2	B3
Азотная кислота	10%	A1	A4	A1	N	N	N	A3	A3	A1	A	A1
Азотная кислота	20%	A1	A4	A1	N	N	N	A5	A4	A1	A2	A1
Азотная кислота	40%	A1	A4	A1	N	N	N	A5	A5	A1	A	A1
Азотная кислота	50%	A1	A4	A1	N	N	N	A5	A5	A1		A1
Азотная кислота	70%	A1	A5	A1	N	N	N	A5	A5	A1	A	A1
Азотная кислота - Серная кислота	50%/50%	A1	A3	A1				A4		B5		
Нитробензол	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B1	N	B3	A2	A3
Азот	100%	A1	A1	A1		A3	A3	A1	A1	A1		
Диоксид азота	100%	A1	A3	A1						A1		
Нитрометан	100%	A1	A3	A1		N	A5	B5		B5		
Азотистая кислота	Conc	A1	A3	A1		N	N	B5	N	B1	A2	
Октан	100%	A1	A1	A1		A2		B5				
Октен	100%		A									
Олеиновая кислота	100%	A1	A1	A1	A5	N	N	A1	B3	B3	A1	A5
Олеум	100%	A1	A4	A1	N	N	N	B5		N	A	N
Щавелевая кислота	Sat	A1	A2	A1		N	A4	N	B3	A3	A	B5
п-диоксан	100%											
Пальмитиновая кислота	Conc	A1	A1	A1		N		B1	B5			
Бумажная масса	100%	A1	A1	A1				A	A	A	A	A
Перхлорная кислота	10%	A1	A2	A1	N	A5	A4	N		A1		N
Перхлорная кислота	70%	A1	A4	A1	N	N		N	B2	A1	A	N
Перхлорная кислота	100%	A		A				N	N	A	A	
Перхлорэтилен	100%	A1	A1	A1	N	N	N	A5	B3	B3		A3
Петролатум	100%	A1	A1	A1		A3		B1		A5		
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Нефтяные масла, очищенные	100%	A1	A1	A1		A5	N	B5		A1		
Петролейный эфир	100%	A1	A3	A1				A5	A5	A5		A5
Фенол	10%	A1	A2	A1	N	N	A5	B3	B1	B1	A	B5
Фенол (карболовая кислота)	100%	A1	A3	A1	N	N	N	A1	A1	B1	A1	A5
Фенолсульфокислота	100%		A									
Фенилгидразин	100%	A1	A3	A1		A5	A5				A2	
Хлоргидрат фенилгидразина	100%	A1	A3	A1							A2	
о-фенилфенол	100%		A									
Жидкий фосген	100%	A1	A3	A1				B2		B1	A1	
Фосфатный шлам	100%	A		A				N	A	A	A	A
Фосфорная кислота	30%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B3	A4	A1		C5
Фосфорная кислота	85%	A1	A1	A1	N	N	A5	B1	A3	A1	A	C5
Фосфорный ангидрид	100%	A1		A1		A5		B3		A5	A2	
Фосфор	100%	A1		A1				A5	A4	B1		
Пентаоксид фосфора	100%	A1	A2	A1				B5	N	B5	A2	
Оксихлорид фосфора	100%	A1	A3	A1				N	B3	B1	A2	A5
Пентахлорид фосфора	100%		A								N	
Трихлорид фосфора	100%	A1	A1	A1		N		A5	B5	A1	N	A5
Фотографические растворы	100%	A1		A1	N	A3	A4	A1		A5		B5
Фталиевая кислота	100%	A1	A3	A1		A3		A1	B1	B1	A1	A5
Фталиевый ангидрид	100%	A1	A3	A1			A4	A1	A1	B1		
Пикриновая кислота	100%	A1	A5	A1		A3	N	B1	B1	B3		A5
Поливинилацетат	100%	A1	A1	A1		A3		A3		B5		
Калийалюминийхлорид	100%		A									
Калийалюминийсульфат	50%		A									
Калийалюминийсульфат	100%	A1		A1	N	A4		B5	A5	A3	A	A3
Бикарбонат калия	30%	A1	A1	A1	N	N		A3	B3	B5		A3
Бикарбонат калия	100%	A	A	A				B	B	A	A	
Борат калия	100%	A1	A1	A1		A4						
Бромат калия	100%	A1	A1	A1		A4						
Бромид калия	30%	A1	A1	A1		A4	A4	B1	B5	A5		A3
Карбонат калия	50%	A1	A1	A1		A3	A4	A3	B3	B1	A2	A3
Хлорат калия, водный раствор	30%	A1	A1	A1		A5		A1	B3	B5	A2	A3
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Хлорид калия	30%	A1	A1	A1	N	A4	A4	A1		A1	A	A3
Хлорид калия	60%	A		A				B	N	A	A	B
Хлорид калия	100%	A	A	A	N	A		N	A	A	A	A
Хромат калия	30%	A1	A1	A1		A5		B1	B3	B5		A3
Цианид калия	30%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B3	A5	A2	N
Дихромат калия	30%	A1	A1	A1	N	N	N	A1	B3	A1	A	A3
Дихромат калия	60%	A		A	N	A		A	B	A	A2	A
Феррицианид калия	30%	A1		A1		A2		N	N	A5	N	A5
Ферроцианид калия	30%	A1	A1	A1		A3		N	N	B3	N	A5
Фторид калия	100%	A1	A1	A1			N	B3		B5		N
Гидроксид калия (едкое кали)	10%	B		A	N	N		B	N	N	A1	A
Гидроксид калия (едкое кали)	50%	A1	A3	A1		A3	A5	B1	B1	N	A1	A3
Гипохлорит калия	40%	A		A	N	N		N	B	B		A
Гипохлорит калия	100%	A1	A1	A1				B5	B3	B3		
Нитрат калия	80%	A1	A1	A1	N	A3	A4	B1	B3	B1	A	A3
Нитрит калия	100%	A1		A1				N	N	A	A	B3
Перборат калия	100%	A1	A1	A1								
Перхлорат калия	100%	A1	A3	A1				B1				
Перманганат калия	10%	A1	A1	A1		A5	N	B1	A5	B3	A2	B5
Перманганат калия	100%	N	A	N				N	N	A	A2	A
Персульфат калия	10%	A		A				A	N	A	A	A
Персульфат калия	100%	A1	A4	A1		A4		B1	N	A	A	
Сульфат калия	10%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	A1	A3	A5	A1	A5
Сульфат калия	20%	A		A	N	A		A	A	A	A1	A
Сульфат калия	100%	A	A	A	N	A		A	A	A	A	A
Сульфид калия	10%	A		A				B		B		A
Сульфид калия	100%	A1	A1	A1		A5		B3	B5	A5		A5
Пропан	100%	A1	A1	A1		A5	N	B1	B5	B5		B5
Пропионовая кислота	100%	A1	A3	A1		N		B3	A1		A1	
Пропиловый спирт	100%	A1	A3	A1		A3	A4	A1	A5	B5		A5
Хлоргидрин пропилена	100%											
Дибромид пропилена	100%		A									
Дихлорид пропилена	100%	A1	A3	A1		N						
Пропиленгликоль	100%	A1		A1		A5		B3	B5	A5		A5
Оксид пропилена	100%	A1	A4	A1		N	N		B5			
Пиридин	100%	A1	A4	A1		N	N	B1	A4	B1	A2	B2
Пирогаллол	100%	A1	A4	A1				B2	B2			
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Салицилальдегид	100%	A1	A3	A1								
Салициловая кислота	100%	A1	A1	A1	N	A5	A5	B1	A1	B3	A2	A5
Соляной раствор	100%		A									
Морская вода	100%	A	A	A	N	A		N	A	A	A	A
Сточные воды, неочищенные	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Тетрахлорид кремния	100%		A									
Хлорид серебра	100%	A1	A1	A1				N		A5		A5
Цианид серебра	100%	A1	A1	A1		A3		A5	A5	A5		A5
Нитрат серебра	50%	A		A				A5	A5	A1		A5
Нитрат серебра	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	N		A	A	A
Ил, активированный	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Ил, сырой	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Ил, уплотненный	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Ил, удаляемый избыточный	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Мыльные растворы	100%	A1		A1	A5	A3	A4	B5	A5	A5	A	A5
Ацетат натрия	100%	A1	A1	A1	N	A3		B1		A5	A1	A2
Бензолсульфонат натрия	100%		A									
Бензонат натрия	100%	A1	A1	A1					B5	A5		A5
Бикарбонат натрия	20%	A1	A1	A1		A3	A4	A1		A4	A	A3
Бикарбонат натрия	100%	A	A	A		A		B	B	A	A	A
Бисульфат натрия	40%	A	A	A	N	A		N	N	A	A2	
Бисульфат натрия	100%	A1	A1	A1		A3	A4	N	N	A	A	A
Бисульфид натрия	100%	A		A				N	B	A	A	
Бисульфит натрия	40%	A		A				B2	B2		A2	B2
Бисульфит натрия	100%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	B3	B5	A5	
Борат натрия (бура)	100%	A1	A3	A1		A3	A4	B3	B3	A5	A	A5
Натрий борная кислота	100%	A		A				N	N	A	A	
Бромид натрия	100%	A1	A3	A1		A5				B1	A	B5
Карбонат натрия	10%	A		A	N	A		A	A	A2	A2	A
Карбонат натрия	20%	A		A				A	A	A2	A2	A
Карбонат натрия	100%	A1	A1	A1		A3	A3	B1	B3		A2	A3
Хлорид натрия	Sat	A1	A1	A1	A5	A3	A5	N	A	A1	A2	A3
Хлорат натрия	40%	A		A	N	A		B	B	A		A
Хлорат натрия	100%	A1	A1	A1		A5	A4	N		N	A	A3
Хлорид натрия	30%	A		A		A		B1	B2	A	A	A
Хлорит натрия	10%	A		A				N	B	A	B	
Хлорит натрия	100%	A1		A1			A3	N	N	A1	B	
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав С-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Хромат натрия	80%	A1	A1	A1		A5		A3	A3	A	A	A
Цианид натрия	100%	A1	A1	A1		A3	A3	A1	B5	B2	N	A5
Дихромат натрия	100%	A1	A3	A1		N		B5	A5	A5		
Феррицианид натрия	100%	A1	A1	A1		N		B1	A3	A5		
Ферроцианид натрия	100%	A1	A1	A1				B5	B	A5		
Фторид натрия	100%	A1	A1	A1		A4	A4	N	B3	N		A5
Глутамат натрия	100%		A									
Гидросульфит натрия	100%	A1		A1				B	A5	A5	A	
Гидроксид натрия	5%	A1		A1	N	N		A		N	A	A
Гидроксид натрия	10%	A1	A3	A1	A5	A3	A4	A1	B2	N		A3
Гидроксид натрия	25%	A		A	N	N		N	A	N	A	A
Гидроксид натрия	30%	A1	A2	A1	A5	A3	A4	A4	B3	N	A	A3
Гидроксид натрия	40%	A		A				B	A	N	A	A
Гидроксид натрия	50%	A1	A2	A1	A5	A3	A4	A4	A3	N	A	A5
Гипохлорит натрия	Сопс	A1	A1	A1	N	N	A5			B1		
Гипохлорит натрия	15%	A		A				N	B	B	A2	B
Гипохлорит натрия	20%	A1	A1	A1	N	N	A5	N	N	B1	A2	B3
Гипохлорит натрия	25%	A1		A1				N	B	B	A2	B
Гипосульфит натрия	5%	A1	A1	A1				N	A5	A5		
Иодид натрия	100%	A1	A1	A1		A4				B5		
Лигносульфонат натрия	100%		A									
Метасиликат натрия	100%		A									
Натрий метан	100%	A		A								
Нитрат натрия	40%	A		A	N	A		A		A	A2	A
Нитрат натрия	50%	A		A				N	B	A	A2	A
Нитрат натрия	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4		N	B1	A2	A5
Нитрит натрия	40%	A		A				B2	B2	A	A	A
Нитрит натрия	100%	A1	A1	A1		A4		N	N	B3	A	A3
Перборат натрия	10%	A1	A3	A1		A3	A4	B1	B3			
Перхлорат натрия	100%		A								A2	
Пероксид натрия	10%	A1	A1	A1		A3	A4	B1	B3		A2	
Персульфат натрия	100%		A									
Фосфат натрия (одноосновный)	100%	A	A	A	N	A		B	A	A5	A2	A2
Фосфат натрия (трехосновный)	100%	A1	A1	A1	A	A4	A4	B3	B3	B2	A2	B3
Силикат натрия	100%	A1	A1	A1		A3	A3	B1	B3	B1	A2	A3
Кремнефторид натрия	100%		A									
Сульфат натрия	20%	A		A					B	A1	A2	A2
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Сопс = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Сульфат натрия	30%	A		A	N	A		B	B	A	A2	B
Сульфат натрия	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	A1	B3			
Сульфид натрия	10%	A1	A1	A1		A3	A4	B2	B2	B2	A2	B2
Сульфид натрия	50%	A1	A1	A1		A3	A4	B3	B3		A2	
Сульфид натрия	100%	A	A	A		N		N	N		A	
Сульфит натрия	10%	A1	A1	A1		A3	A4	A3	N		A2	
Сульфит натрия	30%	A		A				B	N	A	A2	A
Сульфит натрия	100%	A	A	A		N		B	N	A	A	A
Натрий тетраборная кислота	100%	A		A				B	B	A	A	
Тиосульфат натрия (тиосерноокислый натрий)	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4	B1	B5		A2	
Сорбиновая кислота	100%		A									
Высокосернистая нефть	100%	A1	A1	A1	A5				A4			
Хлористое олово	100%	A1	A1	A1		A3	A4	N		B1	A	
Хлорид олова	100%	A1	A1	A1		A4	A4		B3	B3	A2	A5
Фторид олова	100%		A									
Стеариновая кислота	100%	A1	A1	A1	A5	A3	N	A1	A1	B1	A1	A1
Растворитель Стоддарда	100%	A1	A1	A1		N	N	B5	A5			
Стироловый мономер	100%						A					
Янтарная кислота	100%	A1	A1	A1				B3	B3	B1		A1
Сульфаминовая кислота	100%	A1	A3	A1		A4	A4			B1		A3
Сахарный сироп	100%	A		A	N	N		A	A	A	A	A
Сульфинол	100%											
Сульфолан	100%											
Диоксид серы (влажный)	100%	A1	A2	A1		N	N	B4	A4	B1	A1	N
Триоксид серы	100%	A1	A5	A1		N	A4	B1	B1	N		N
Серная кислота	10%	A1	A1	A1	N	A3	A4	N	A3	B1	A1	N
Серная кислота	30%	A1	A1	A1	N	A3	A4	N	A5	B1	A1	N
Серная кислота	50%	A1	A1	A1	N	A3	A5	N	A5	B1	A1	N
Серная кислота	60%	A1	A1	A1	N	A3	N	N	A1	B1	A1	N
Серная кислота	70%	A1	A1	A1	N	A3	N	N	B3	B1	A1	N
Серная кислота	80%	A1	A1	A1	N	N	N	B5	A5	B1	A1	N
Серная кислота	90%	A1	A1	A1	N	N	N	B5	A4	B1	A1	
Серная кислота	95%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A4	B1	A1	
Серная кислота	98%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A5	B1	A1	N
Серная кислота	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A5	B1		N
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Серная кислота (дымящаяся)	100%	A1	A5	A1		N		A5	B5	N	A1	N
Сернистая кислота	100%	A1	A2	A1	N	N	N	A5	B1	A1	A2	A4
Талловое масло	100%	A1	A1	A1		N	N	B1	A1	B1		
Дубильная кислота	100%	A1	A1	A1		A3	A5	B3	N	B3	A2	
Винная кислота	100%	A1	A1	A1		A3	A4	A1	B3		A2	
Тетраэтиловый свинец	100%	A1	A1	A1				B1				
Тетрагидрофуран	100%	A1	A3	A1		N	N	B1	A5			B3
Гидроокись тетраметиламмония	50%	A1	A3	A1								
Тионилхлорид	100%	A1	A3	A1		N	N	N		B1		
Хлорид олова	100%	A1		A1		A3	A4	B4	B1	A5		
Тетрахлорид олова	100%		A									
Диоксид титана	100%	A	A	A	A	A		A	A	A	A	A
Тетрахлорид титана	100%	A1	A2	A1		N	N	B5	B5	A5		A1
Толуол	100%	A1	A1	A1	N	N	N	A1	A3	A1	A2	A3
Томатный сок	100%	A1	A3	A1		A3		B1	B5	A5		
Трибутилфосфат	100%	A1	A4	A1		N	N	B5	B5			
Трихлоруксусная кислота	100%	A1	A3	A1	A5	N	N	N	B3	B1		N
Трихлорэтилен	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B1	A3	B3		A3
Трихлорметан	100%		A									
Триэтаноламин	100%	A1	A4	A1	N	A4	A5	B5	B3	B3	A1	
Триэтиламин	100%	A1	A2	A1				B5		A3		
Триэтилфосфат	100%											
Трифенилфосфит	100%											
Тринатрийфосфат	100%	A1	A1	A1	A5	A3	A4			B5	A	
Терпентин	100%	A1	A1	A1	N	N	N	A3	B5	B5	A1	B5
Мочевина	50%	A1	A1	A1	N	A4	A4	B3				A3
Варсол	100%		A									
Уксус	100%	A1	A3	A1	N	A3	A4	B3	B5	A5		A5
Винилацетат	100%	A1	A1	A1		A5		A4	A1			
Винилхлорид (Мономер)	100%		A								A1	
Вода (чистая)	100%		A									
Вода, чистая или грязная	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Вода, деионизированная	100%											
Вода, свежая	100%	A		A	A	A		A	A	A	A	A
Вода, соленая	100%	A1	A1	A1	N	A3	A4	B1	A1	A5		A5
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный		Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)			

Технологическая среда	Максимальная концентрация	Футеровка проточной части						Материал электрода				
		PTFE	ETFE	PFA	Полиуретан	Неопрен	Linatex	Нержавеющая сталь 316	Никелевый сплав C-276	Тантал	Платина, 20% иридия	Титан
Вода, морская	100%	A1	A1	A1	A5	A3		B1	A1	A5		A3
Вода, сточная	100%	A1	A1	A1		A4		B5		A5		A5
Воск	100%		A									
Белый щелок	100%	A1		A1	N	A4	N	B5	B5	N	A	A
Ксилол	100%	A1	A1	A1	N	N	N	B3	A1	A3	A1	A3
Ацетат цинка	100%		A									
Хлорид цинка	20%	A	A	A	N	A		B3	B1	A2	A2	A3
Хлорид цинка	50%	A		A				N	N	A	A2	A3
Хлорид цинка	100%	A1	A1	A1		A4	A4	N	B1	A3	A	
Гидросульфит цинка	10%		A									
Сульфат цинка	Sat	A1	A1	A1	N	A4	A4	A2	A2	A5	A2	A5
Сульфид цинка	100%		A									
Сульфат цинка	50%	A	A1	A	N	A4	A4	B3	B3	A5		A5
Условные обозначения:	Футеровки A = Устойчив N = Неустойчив Пустое поле = Информация отсутствует Прочее Sat = Насыщенный Conc = Концентрированный	Электроды (Скорость коррозии в год) A = Менее 0,0508 мм (0,002 дюйма) B = Менее 0,508 мм (0,020 дюйма) C = Менее 1,27 мм (0,050 дюйма) N = Более 1,27 мм (0,050 дюйма) Пустое поле = Информация отсутствует						Температура 1 = 120°C (248°F) 2 = 100°C (212°F) 3 = 80°C (176°F) 4 = 60°C (140°F) 5 = 20°C (68°F)				

Содержание данной публикации представлено только для информационных целей, и хотя были предприняты все усилия для обеспечения его точности, однако, содержание публикации не следует рассматривать как некую гарантию, выраженную или подразумеваемую, относительно изделий или услуг, описанных в ней или их использования или применимости. Все продажи осуществляются в соответствии с нашими сроками и условиями, с которыми можно ознакомиться по ссылке www.rosemount.com/terms_of_sale. Производитель сохраняет за собой право изменять и совершенствовать конструкцию и технические характеристики изделий в любое время без предварительного уведомления.

Логотип Emerson является торговой маркой и торговым знаком Emerson Electric Co.

Логотипы Rosemount и the Rosemount являются зарегистрированными торговыми знаками Rosemount Inc.

PlantWeb является зарегистрированным торговым знаком одной из компаний группы Emerson Process Management.

Все остальные знаки являются собственностью соответствующих владельцев.

©2013 Rosemount Inc. Все права защищены.

Emerson Process Management

Россия, 115114, г. Москва,
ул. Летниковская, д. 10, стр. 2, этаж 5
Телефон: +7 (495) 981-981-1
Факс: +7 (495) 981-981-0
Info.Ru@Emerson.com
www.emersonprocess.ru

Азербайджан, AZ-1025, г. Баку
Проспект Ходжалы, 37
Demirchi Tower
Телефон: +994 (12) 498-2448
Факс: +994 (12) 498-2449
e-mail: Info.Az@Emerson.com

Казахстан, 050012, г. Алматы
ул. Толе Би, 101, корпус Д, Е, 8 этаж
Телефон: +7 (727) 356-12-00
Факс: +7 (727) 356-12-05
e-mail: Info.Kz@Emerson.com

Украина, 04073, г. Киев
Куреневский переулок, 12,
строение А, офис А-302
Телефон: +38 (044) 4-929-929
Факс: +38 (044) 4-929-928
e-mail: Info.Ua@Emerson.com

Промышленная группа "Метран"

Россия, 454112, г. Челябинск,
Комсомольский проспект, 29
Телефон: +7 (351) 799-51-51
Info.Metran@Emerson.com
www.metran.ru

Технические консультации по выбору и применению
продукции осуществляет Центр поддержки Заказчиков
Телефон +7 (351) 799-51-51
Факс +7 (351) 247-16-67