

TABLA DE COMPORTAMIENTO DEL POLIETILENO

Los resultados que se muestran a continuación provienen de la utilización de procedimientos estándares, incluyendo la norma ASTM D543 "Método Estándar para Pruebas de la Resistencia de los Plásticos a Reactivos Químicos". Los resultados reales varían en las diferentes aplicaciones dependiendo del medio ambiente presente en cada aplicación y debido a otros factores que pueden influir.

Compuestos	Concentración	Temperatura		Características de Sustancias	
	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida
ACEITES					
Aceite de alcanfor	Normal	No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Aceite de castor	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Aceite de pino	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Aceite mineral	Todas	Recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE
Acetaldehido	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetamida	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
ACETATOS					
Acetato de amilo	20%	Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de etilo	100%	Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de metilo	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No	No
Acetato de níquel	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de plomo	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI
Acetona	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Acetonitrilo	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
ÁCIDOS					
Ácido acético	1-10%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido acético	50%	Recomendable	No recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido adípico	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido benzoico	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido bórico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido bromico	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido bromhídrico	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido carbónico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido cloroacético	50%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido clorhídrico	0-20%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido clorhídrico	20-40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido clorosulfónico	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido crómico	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido crómico	50%	Recomendable	No recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido de arsénico	80%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido diglicólico	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido fluobórico	Todas	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE
Ácido fluorhídrico	4%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido fluosilícico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE
Ácido fórmico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	0-25%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	26-50%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido fosfórico	51-90%	Recomendable	No recomendable	EPDM/VITON	PP / PE
Ácido gálico	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácidos grasos	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido hidroc্লórico o muriático	35%	Recomendable	Recomendable	VITON máx 35%	PP / PE
Ácido hipocloroso	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido láctico	0-90%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido nítrico	0-30%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido nítrico	31-50%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido nítrico	51-70%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE
Ácido nítrico	71-98%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable

Compuestos	Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida	
ÁCIDOS						
Ácido oléico	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
Ácido oxálico	80%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido palmítico	10-70%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Ácido perclórico	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido salicílico	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico	0-50%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico	51-70%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico	71-80%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico	81-96%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico	96-08%	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Ácido sulfúrico fumante	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Ácido tartárico	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Acrilonitrilo	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Agua	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Agua de mar	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Agua regia	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Alanina	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
ALCOHOLES						
Alcohol aceite de coco	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol alilo	0-95%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol alilo	96%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Alcohol amílico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI	
Alcohol bencílico	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Alcohol butílico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Alcohol etílico	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Alcohol furfúrico	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Alcohol isopropílico	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Alcohol metílico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI	
Alcohol propílico	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Amoniaco	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Anilina	100%	Recomendable	Desconocida	EPDM máx 45°C	AI	
Benceno	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Benzaldehído	50%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
BENZOATOS Y BIFLORUROS						
Benzoatos de sodio	35%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Bifloruro de amonio	75%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
BICARBONATOS						
Bicarbonato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Bicarbonato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI	
BISULFATOS						
Bisulfato de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Bisulfato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Bisulfato de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
BISULFITOS						
Bisulfito de carbono	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	PP / PE	
Bisulfito de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Blanqueador	10%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Borato de potasio	1%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Borato de sodio	80%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Borax	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Bromato de potasio	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Bromobenceno	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Bromo líquido	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
BROMUROS						
Bromuro de potasio	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Bromuro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Butadieno	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	

Compuestos	Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida	
CARBONATOS						
Carbonato de amonio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	AI	
Carbonato de bario	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Carbonato de bismuto	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Carbonato de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Carbonato de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Carbonato de potasio	25%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Carbonato de sodio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI	
Cerveza	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
CIANUROS						
Cianuro de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de mercurio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Cianuro de plata	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Cianuro de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de zinc	100%	Recomendable	Recomendable	Desconocida	PP / PE	
Ciclohexano	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Clorobenceno	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
CLORATOS						
Cianuro de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de mercurio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Cianuro de plata	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Cianuro de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cianuro de zinc	100%	Recomendable	Recomendable	Desconocida	PP / PE	
Ciclohexano	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Clorobenceno	Saturado	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
CLORUROS						
Cloruro de alilo	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Cloruro de aluminio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de amilo	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Cloruro de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de bario	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de estaño	100%	Recomendable	Recomendable	Desconocida	PP / PE	
Cloruro de etileno	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Cloruro de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de mercurio	40%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de níquel	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro de zinc	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro férrico	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Cloruro ferroso	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Cloruro de metileno	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
Concentrado de cola	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Cromato de potasio	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Cromato de zinc	40%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Cuprocianuro de potasio	20%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Detergentes sintéticos	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Dextrina	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Dextrosa	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Dicloruro de propileno	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Dicromato de potasio	40%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Dietilenglicol etil eter	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Diesel grado 1-d	Todas	Consultar	Consultar	PEAD	PP / PE	
Dimetil formamida	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Dimetil sulfoxido	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Dimetilamina	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Dióxido de carbono	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Dióxido sulfúrico (Gas húmedo)	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Dióxido sulfúrico (Gas seco)	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	

Compuestos	Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida	
CLORUROS						
Dietil benceno	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Éter etílico	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Etilen glicol	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Fenol	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Ferrocianuro de potasio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Ferrocianuro de sodio	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
FLORUROS						
Floruro de aluminio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Floruro de amonio	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Floruro de sodio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Floruro de cobre	2%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Floruro de potasio	80%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Formaldehído	40%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
FOSFATOS						
Fosfato de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI	
Fosfato disódico	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Fosfato trisódico	Saturado	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Fructosa	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Frutas, jugos y pulpas	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Gasolina blanca	Todas	Consultar	Consultar	VITON	PP / PE	
Gasolina	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Glicerina	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Glicol	100%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Glicol dipropileno	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Glicol etileno	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Glicol - etileno - metil eter	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Glicolato de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Glucosa	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Hexano	Normal	No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE	
Hexano terciario	100%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Hidroquinona	100%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
HIDRÓXIDOS						
Hidróxido de aluminio	50%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Hidróxido de amonio	0-27%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Hidróxido de amonio	28%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Hidróxido de bario	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Hidróxido de calcio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Hidróxido de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Hidróxido de potasio	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Hidróxido de sodio	50%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PEPE	
HIPOCLORITOS						
Hipoclorito de calcio	20%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Hipoclorito de potasio	20%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Hipoclorito de sodio	15%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Leche	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Licores	Todas	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Licor Kraft	Todas	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Melazas comerciales	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Metafosfato de amonio	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Metil-etil cetona	100%	Recomendable	No recomendable	PEAD	PP / PE	
Monóxido de carbono	No	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Nicotina	60%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
NITRATOS						
Nitrato de amonio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Nitrato de calcio	50%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrato de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrato de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Nitrato de mercurio	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Nitrato de níquel	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	

Compuestos	Concentración		Temperatura		Características de Sustancias	
	% Vol.	0°C a 21°C	22°C a 60°C	Empaque	Conexión sugerida	
NITRATOS						
Nitrato de plata	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrato de sodio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Nitrato de zinc	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrato férrico	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Nitrobenzeno	100%	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Orines	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Oxalato de amonio	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Perborato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
PERCLORATOS						
Perclorato de potasio	10%	Recomendable	Recomendable	EPDM máx 50°C	PP / PE	
Percloroetileno	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Peróxido de hidrógeno y/o agua oxígeno	90%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
PRESULFATOS						
Presulfato de amonio	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Presulfato de potasio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Propilenglicol	50%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Queroseno	Normal	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Sales de aluminio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sales de amonio	70%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Sebo	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Sidra	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Silicato de amonio	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Soluciones de almidón	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Soluciones de jabón	100%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Soluciones de plata	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Soluciones fotográficas	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
SULFATOS						
Sulfato ácido de potasio	50%	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Sulfato ácido de sodio	60%	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Sulfato de aluminio	Normal	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de amonio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Sulfato de bario	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	AI	
Sulfato de calcio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Sulfato de cobre	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de magnesio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de níquel	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de potasio	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de sodio	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato de zinc	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato férrico	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Sulfato ferroso	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Sulfuro de amonio	Saturado	Recomendable	Recomendable	EPDM	PP / PE	
Sulfuro de bario	100%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Tetrahidrofurano	Todas	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Thiner	No	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	
Tolueno	40%	No recomendable	No recomendable	VITON	PP / PE	
Trifloruro de boro	Normal	Recomendable	Recomendable	PEAD	PP / PE	
Urea	30%	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Vinagre comercial	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Vinos	Todas	Recomendable	Recomendable	VITON	PP / PE	
Whisky	Todas	Recomendable	Recomendable	EPDM/VITON	PP / PE	
Xileno	Normal	No recomendable	No recomendable	No recomendable	No recomendable	

Al evaluar la capacidad de la tubería de polietileno, de los accesorios y de los registros para soportar el ataque químico, se debe considerar a los siguientes puntos:

- 1.- El efecto de una sustancia activa sobre el polietileno no es tan severo cuando el contacto es intermitente.
- 2.- Un incremento en la temperatura aumenta la actividad química. Una estructura enterrada no está sujeta a variaciones significantes de temperatura.
- 3.- La presión interna puede afectar la tasa de penetración de una sustancia. Este punto no es aplicable en usos que impliquen drenajes de baja presión o por gravedad.
- 4.- La flexión excesiva y otros esfuerzos que resulten de una instalación inadecuada pueden afectar la vida útil de los productos de polietileno. Un ejemplo sería una deflexión circunferencial mayor al 50% o el colocar tubos directamente sobre rocas grandes y filosas.
- 5.- El polietileno resiste la acción de una amplia variedad de sustancias. Ciertas sustancias, sin embargo, pueden afectarle en diferentes grados.