

## Stosowanie materiałów

MATERIAŁ	STOSOWAĆ DO:	NIE STOSOWAĆ DO:
<b>STAL KWASOODP- ORNA 316L</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kwasów o wysokim i niskim stężeniu (z wyjątkiem kwasów mineralnych)</li> <li>- Ługów o wysokim i niskim stężeniu</li> <li>- Kwaśnych, obojętnych lub zasadowych soli</li> <li>- Wody morskiej</li> <li>- Utleniaczy</li> <li>- Wodoru</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Cieczy o temp. &gt;100°C</li> <li>- Wysoko stężonych silnie utleniających czynników</li> <li>- Kwasu solnego i siarkowego o stężeniu &gt;2% i temp. &gt;20°C</li> <li>- Chlorku żelazowego</li> <li>- Fluoru, fluorku</li> <li>- Ciekłego chloru</li> <li>- Stężonego kwasu azotowego o wysokiej temperaturze</li> <li>- Kwasu szczawiowego i chromowego</li> </ul>
<b>MONEL 400</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Siarkowodoru (często spotykany w produktach rafineryjnych)</li> <li>- Wody morskiej</li> <li>- Obojętnych i zasadowych soli</li> <li>- Kwasu fluorowodorowego</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Czynników silnie utleniających (np. kwas azotowy)</li> </ul>
<b>HASTELLOY B</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kwasu solnego o wysokim stężeniu i temperaturze</li> </ul>	
<b>HASTELLOY B2</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Korozji wżerowej przy lucie chlorowodorowym, siarkowym, kwasie octowym o wysokim stężeniu i temperaturze</li> </ul>	
<b>HASTELLOY C276</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kwasu siarkowego o wysokim stężeniu i temperaturze</li> <li>- Ciekłego chloru</li> <li>- Chlorku żelazowego</li> <li>- Czynników silnie utleniających</li> <li>- Gazów spalinowych</li> </ul>	
<b>URAN B6</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Ciepłego kwasu siarkowego (&lt;40%)</li> <li>- Kwasu azotowego o wysokim stężeniu i temperaturze</li> <li>- Siarczaniu amonowego</li> <li>- Wiskozy</li> <li>- Octanu celulozowego</li> </ul>	
<b>TYTAN</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Czynników organicznych</li> <li>- Roztworów wodnych chloru</li> <li>- Wody morskiej</li> <li>- Kwasu octowego lub cytrynowego (kwas azotowy o wysokim stężeniu i temperaturze)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Czynników kwaśnych nieutleniających (kwas solny lub siarkowy)</li> <li>- Czynników wysoce utleniających (gorący kwas azotowy)</li> <li>- Stężonych czynników alkalicznych</li> <li>- Kwasu fluorowego i fluorowodorowego</li> </ul>
<b>TANTAL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kwasu siarkowego do 300°C</li> </ul>	
<b>NIKIEL</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Wody zwykłej lub destylowanej</li> <li>- Wodorotlenku sodowego</li> <li>- Związków alkalicznych (z wyjątkiem amoniaku)</li> <li>- Fluoru (w temperaturze otoczenia)</li> </ul>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Kwasu octowego i pochodnych</li> <li>- Stężonego kwasu azotowego i siarkowego</li> </ul>
<b>SREBRO</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Czynników chlorowanych</li> <li>- Ciekłego chloru</li> </ul>	
<b>POWŁOKA PTFE</b>	<ul style="list-style-type: none"> <li>- Związków chemicznych</li> <li>- Kwasu solnego o wysokim stężeniu i temperaturze</li> </ul>	