



S.I.	TERMINOLOGIA CHIMICA	CARATTERISTICHE	T.MIN IMPIEGO °C	T.MAX IMPIEGO °C	RESISTENZA CHIMICA
NR	Gomma Naturale	Eccellenti fisico-meccaniche. Resa elastica molto buona. Ottima resistenza all'abrasione	- 50	+ 80	Discreta resistenza all'acqua di mare, agli acidi a media concentrazione
IR	Polisoprene Sintetico	Buone proprietà meccaniche. Resa Elastica buona. Utilizzabile in taglio con SBR-NR	- 50	+ 90	Discreta resistenza all'acqua di mare, agli acidi a media concentrazione
BR	Polibutadiene	Ottima resa elastica. Ottima resistenza all'abrasione. Eccellente resa elastica. Utilizzabile in taglio con NR, SBR, IR, NBR	- 45	+ 90	Discreta resistenza all'acqua di mare, agli acidi a media concentrazione
SBR	Copolimero butadiene stirene	Buone proprietà fisico-meccaniche. Buona resistenza all'abrasione. Buona resistenza alla deformazione permanente	- 40	+ 100	Buona resistenza ad alcuni tipo di freon, glicoli e liquidi per freni
EPM	Copolimero etilene propilene	Ottima resistenza al calore, all'ozono ed alle alte temperature. Elevata resistenza alla deformazione permanente. Vulcanizzabile solo con perossido	- 45	+ 150	Buona resistenza all'acqua e glicoli, agli aggressivi chimici ed all'ossidazione. Ottima resistenza al vapore fino a 150 °C
EPDM	Terpolimero etilene propilene	Ottima resistenza al calore, all'ozono ad alle temperature. Elevata resistenza alla deformazione permanente. Ottima resistenza all'acqua ed al vapore sino a 150 °C	- 45	+ 150	Buona resistenza all'acqua e glicoli, agli aggressivi chimici ed all'ossidazione. Ottima resistenza al vapore fino a 150 °C
CR	Policloroprene	Buona resistenza all'ozono ed all'acqua di mare. Buona resistenza alla fiamma e possibile autoestinguenza. Buona resistenza ai grassi animali e vegetali	- 45	+ 110	Buona resistenza ai grassi, all'ozono, alla luce solare, agli agenti atmosferici, alla fiamma ed a diversi tipi di freon
NBR	Copolimero butadiene acrilonitrile	Buona resistenza agli olii. Buone proprietà fisiche-meccaniche. Da buona ad eccellente impermeabilità all'aria ed ai gas	- 40	+ 130	Buona resistenza agli olii, ai grassi minerali, vegetali ed animali, agli idrocarburi ed ai gas
HNBR	Nitrilica idrogenata	Ottime proprietà fisico-meccaniche. Ottima resistenza a temperatura di 150 °C. Elevatissima resistenza alla deformazione permanente ed all'abrasione	- 40	+ 150	Ottima resistenza agli olii, ai grassi minerali, vegetali ed animali, agli idrocarburi, ai gas ed ad alcuni tipi di freon
CSM	Polietilene clorosolfato	Eccellenti proprietà fisico-meccaniche. Ottima resistenza alla fiamma, all'ozono, agli agenti atmosferici ed al calore. Ottima impermeabilità all'aria ed ai gas	- 35	+ 120	Ottima resistenza agli aggressivi chimici fortemente ossidanti, agli acidi ed alle basi minerali forti, all'acqua di mare, alle soluzioni saline, agli ipocloriti ed alcoli

ACM	Copolimero acrilato di etilene	Ottima impermeabilità all'aria ed ai gas. Ottima resistenza agli olii sino a temperature di 150 °C. Ottimo comportamento in presenza di ozono, agenti atmosferici e raggi UV	- 30	+ 150	Ottima resistenza agli olii alifatici, all'ossigeno, all'ozono, agli agenti atmosferici ed al calore, resistenza alle alte temperature
AEM	Gomma etilen-acrilica	Ottima impermeabilità all'aria ed ai gas. Bassa resa elastica. Eccellente resistenza agli olii sino a 170 °C ed al calore. Bassi valori di deformazione permanente anche ad elevate temperature	- 30	+ 170	Ottima resistenza agli oli alifatici, all'ossigeno, all'ozono, agli agenti atmosferici ed al calore. Resistenza alle alte temperature
EU	Gomma uretanica polietero	Eccezionale resistenza all'abrasione ed alla lacerazione. Ottime proprietà meccaniche (carico rottura ed allungamento). Buona impermeabilità all'aria, a molti gas ed all'idrolisi	- 30	+ 100	Buona resistenza all'idrolisi, alle soluzioni saline ed all'acqua di mare
AU	Gomma uretanica poliesterio	Eccezionale resistenza all'abrasione ed alla lacerazione. Ottime proprietà meccaniche (carico rottura e allungamento). Buone impermeabilità all'aria, a molti gas ed agli olii	- 30	+ 100	Buona resistenza agli olii ed ai grassi minerali ed animali, agli idrocarburi alifatici
ECO	Poliepicloridrinica	Buona resistenza alla fiamma e buone proprietà meccaniche. Buona flessibilità alle alte e basse temperature. Ottima impermeabilità all'aria ed ai gas. Ottima resistenza all'ozono	- 40	+ 135	Buona resistenza agli olii, ai grassi minerali vegetali ed animali ed ai glicoli
VMQ	Silicone Polivinilmetilsilossano	Insensibilità alle escursioni termiche. Eccellente isolamento elettrico, con appropriati processi produttivi: atossicità e possibilità di gradi contuttivi elettrici e termici	- 65	+ 200	Buone in acqua e soluzioni acquose, all'esposizione ad agenti atmosferici, ozono e raggi U.V. oli vegetali, animali e glicoli
PVMQ	Polifenilvinilmetilsilossano	Ottima resistenza alle bassissime temperature	- 110	-	Buone in acqua e soluzioni acquose, all'esposizione ad agenti atmosferici, ozono e raggi U.V. oli vegetali, animali e glicoli
FVMQ	Fluoro Silicone Trifluoropropilmetilvinil p-olisilossano	Caratteristiche molto simili a quelle del silicone ma con resistenze chimiche superiori agli oli lubrificanti M15, ecc..	- 55	+ 200	Buona in idrocarburi alifatici, aromatici, oli minerali, all'ozono e raggi U.V. Discreta resistenza in benzine
FPM / FKM	Fluoroelastomero Copolimeri/terpolimeri Esafluoropropilene Vinilidenfluoruro Tetrafluoroetilene	Ottima resistenza ad agenti chimici, lubrificanti, calore e fiamma, eccezionale comportamento a deformazione permanente (compression set). Ottimo il comportamento in ozono e raggi U.V.	- 25/ - 30/ - 40	+ 280	Particolari agenti chimici per i quali è assicurata un'ottima resistenza in vasto range di temperature sono: idrocarburi alifatici, clorurati e aromatici, carburanti, oli e grassi minerali e vegetali, fluidi idraulici in genere
FFKM	Perfluoroelastomero Tetrafluoroetilene Elastomero Perfluorurato	Elevatissima inerzia chimica negli ambienti più aggressivi compresi aldeidi e chetoni a basso peso molecolare	- 125	+ 310	Ottima con aldeidi e chetoni a basso peso molecolare
TFE/P	AFLAS® Copolimero tetrafluoroetilene propilene	Caratteristiche simili alle fluorurate ma con resistenze chimiche superiori in ambienti particolari. Vapori, olii basici	- 20	+ 280	Oltre alla resistenza chimica delle fluorurate: buona resistenza al vapore saturo a 180/200 °C agli acidi e basi minerali forti e loro soluzioni
TFE/P/VDF	AFLAS® Terpolimero Tetrafluoroetilene Propilene Vinilidenfluoro	Buona resistenza a vapore e a sostanze basiche	- 20	+ 280	Ottima resistenza ad oli basici ed alle ammine