

KATALOG 3000

Metallschläuche Beständigkeitstabelle

SKODOCK Gruppe 

SKODOCK Deutschland • ELASTEFLEX Tschechien



Ideallösungen für jeden Bedarf

Beständigkeitstabelle

Die richtige Auswahl der Werkstoffe von Metallschläuchen unterliegt unter anderem der Beständigkeit gegenüber dem Betriebsmedium, dessen Temperatur und Konzentration. Die chronologisch von A-Z erstellte Beständigkeitstabelle stellt die Eignung unserer gängigen Werkstoffe gegenüber unterschiedlichen Medien dar.

Die Beständigkeitstabelle soll dem Anwender als Hinweis über die generelle Eignung dienen. Sie orientiert sich am Stand der Technik. Es besteht kein Anspruch auf deren Vollständigkeit. Die aufgeführten Angaben dienen als Empfehlung, eine Garantie kann hierauf nicht gewährt werden. Die zusätzlichen Einflüsse sämtlicher Betriebsparameter müssen berücksichtigt werden.

Seit mehr als 80 Jahren sind wir Spezialisten für flexible Leitungsverbindungen jeder Art. Unsere Ingenieure und Techniker beraten Sie unverbindlich bei der Anwendung dieser Bauteile und helfen Ihnen bei der Projektierung von Leitungssystemen.

Bitte wenden Sie sich an unsere Mitarbeiter und verlangen Sie ausführliche Kataloge und Druckschriften über das Lieferprogramm der Skodock Gruppe.

Metallschlauch auf einen Blick:

- parallel gewellt
- nahtlos und längsnahtgeschweißt
- ein-, und mehrwandig
- einbaufertig
- hochresistent
- Einzelanfertigungen
- vielfältige Wellrohr-Werkstoffe (Edelstahl rostfrei und korrosionsfest, Bronze, Legierungen, Leichtmetalle und Sonderwerkstoffe)
- diverse Geflechts-Werkstoffe (Bronzedraht, rostfreier Stahldraht, Gleitschutz, Hitze-schutz)

Verwaltung und Vertrieb:

SKODOCK

SKODOCK Verwaltungs- und Vertriebs-GmbH
Heinrich-Nordhoff-Ring 2 · D - 30826 Garbsen
Telefon: +49-51 31-44 51 63 · Telefax: +49-51 31-44 53 01
info@skodock.de · www.skodock-elasteflex.com

Produktionsstätte Deutschland:

SKODOCK

SKODOCK GmbH · Heinrich-Nordhoff-Ring 2 · D - 30826 Garbsen
Telefon: +49-51 31-44 50 · Telefax: +49-51 31-44 55 00
info@skodock.de · www.skodock-elasteflex.com

Produktionsstätte Tschechien:

ELASTEFLEX

ELASTEFLEX Lysice sieher.o. · Průmyslová 591 · CZ - 67971 Lysice
Telefon: +420-516-47 27 04 · Telefax: +420-516-47 26 50
elasteflex@elasteflex.com · www.elasteflex.com



Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Äthylenchlorid	tr	100	20	0	L	L	L	1	0						1		0	0
CH ₂ ClCH ₂ Cl	fe	100	20		L	L	L											
Äthylenglykol	CH ₂ OH-CH ₂ OH	100	20	0	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	0
Alaun		100	20	1	1	0	0	0	1	0	0			1				1
KAl(SO ₄) ₂	wl	10	20	1	0	0	0						1	1			0	1
	wl	10	<80	1	1	0	0										0	
	hg				3	3	1											
Alkohol	siehe Äthylalkohol																	
Allylalkohol	CH ₂ CHCH ₂ OH	100	SP			0	0	0	0	0	1	0					0	
Allylchlorid	CH ₂ =CHCH ₂ Cl	100	25					0	0	0	0	0					0	
Aluminium Al	Schm		750	3	3	3	3					3				3	3	
Aluminiumacetat	wl	3	20	3	0	0	0					0				0	0	
[CH ₃ -COO] ₂ Al(OH)	wl	hg		3	0	0	0					1					0	
Aluminiumchlorid	AlCl ₃	wl	5	20	3	3	3	L	1	1	0	0	1	1	3	1	0	3
Aluminiumfluorid	AlF ₃	wl	10	25	3	3	3	3				1	1		1	1	0	1
Aluminiumformiat	Al(HCOO) ₃				1	0	0	0	0	0	0	0		0	1	0	0	0
Aluminiumhydroxid	Al(OH) ₃	wl	10	20	1	3	0	0	0	0	0	1			0		0	1
Aluminiumnitrat	Al(NO ₃) ₃				0	0	0	0	0	0	0	0					0	1
Aluminiumoxid	Al ₂ O ₃		20	1	1	0	0	0		0	0	3	0	0				3
Aluminiumsulfat	wl	10	<SP	3	3	3	0	0	1	0	1	3	3	3	1	0	3	
Al ₂ (SO ₄) ₃	wl	15	50	3	3	3	1		1	1	1	1	1	1	1	0	3	
Ameisensäure		10	20	3	3	1	0	0	1	0	0	1			0	1	0	0
HCOOH	wl	10	SP	3	3	3	1	0	1	0	0	1			3	0	3	
	wl	80	SP	3	3	3	3	0	1	0	0	3			0	1	3	3
	wl	85	65	3	3	3	3	0	1	0	0	2			1	1	3	3
Ammoniak	tr	10	20	0	0	0	0		0	0	0	1	S	0	3	0	0	
NH ₃	wl	2	20	0	0	0	0		0	0	0	0	S	3	3	0	1	
	wl	20	40	0	0	0	0	0	1	1	1	3			3	3	0	
	wl	hg	SP	0	0	0	0	0	3	1	1	3					0	
Ammoniumalaun	NH ₄ Al(SO ₄) ₂	wl	kg	20			0	0										3
Ammoniumacetat	CH ₃ -COONH ₄			1	0	0	0											0
Ammoniumbicarbonat	(NH ₄)HCO ₃	wl		0	0	0	0	1	3			3			3			0
Ammoniumbifluorid	wl	10	25	3	3	3	3					0					3	
NH ₄ HF ₂	wl	100	20	3	3	0	0					0					3	
Ammoniumbromid	NH ₄ Br	wl	10	25	3	L	L	L	0		0	1						1
Ammoniumcarbonat		wl	1	20	0	0	0	0	0	0	0	1	0		1			0
(NH ₄) ₂ CO ₃		50	SP	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0		1	1		0
Ammoniumchlorid		wl	1	20	1	L	L	L	0	0	0	0	0	S	1	1	0	1
NH ₄ Cl	wl	10	100	1	L	L	L	0	0	0	0	1	S	1	1	0	1	
	wl	50	SP	1	L	L	L	0	1	0	1	1			1	1	0	1
Ammoniumfluorid		10	25	1	1	0	0					0					1	
NH ₄ F	wl	hg	70	3														
	wl	20	80	3		3	3					0	3	3				
Ammoniumfluosilikat	(NH ₄) ₂ SiF ₆	wl	20	40	3		1	0	0	0	0	0			0			

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte, und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis		reine Metalle			
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Ammoniumformiat	wl	10	20	1	0	0	0	0	0	0	0	0				0	0	
HCOONH ₄		10	70														0	
Ammoniumhydroxid	NH ₄ OH	100	20		0	0	0	0	0	0	0	3		3	0	0	1	
Ammoniumnitrat	wl	5	20	3	0	0	0	0	1	0	0	3		3			0	
NH ₄ NO ₃	wl	100	SP	3	0	0	0	0			0	3	3	3			0	
Ammoniumoxalat	wl	10	20	1	1	0	0		1	0	0	1		1			0	
{COONH ₄ } ₂	wl	10	SP	3	3	1	0		1	0		1		1		1		
Ammoniumperchlorat	NH ₄ ClO ₄	wl	20		L	L	L					1					0	
Ammoniumpersulfat	wl	5	20		0	0	0	0	1	0	0	3		3	3	0	3	
(NH ₄) ₂ S ₂ O ₈	wl	10	25	3	1	1	1				0	3	3	3	3	0		
Ammoniumphosphat	wl	5	25	0	1	1	0	0	1	0	0	1		3	1	0	1	
NH ₄ H ₂ PO ₄																		
Ammoniumrhodanid	NH ₄ CNS		70		0	0	0									0	0	
Ammoniumsulfat	wl	1	20	0	0	0	0	0	1	0	0	1		3	1	0	L	
(NH ₄) ₂ SO ₄	wl	10	20	0	1	1	0	0	3		1	1	1	3	1	3	L	
	wl	hg	SP	1		0					3	2				0		
Ammoniumsulfid		kg	20		1	0	0	3	3			3		3	3	0		
[NH ₄) ₂ SO ₃		hg	SP		3	1	1	3	3			3		3	3	0		
Ammoniumsulfocyanat		siehe Ammoniumrhodanid																
Ammonsalpeter		siehe Ammoniumnitrat																
Amylacetat	alle	20						1	1	1	1	1		1	1		1	
CH ₃ -COOC ₅ H ₁₁	100	SP	1		1	1		0	1	1	0			0			0	
Amylalkohol C ₅ H ₁₁ OH Pentanole	100	20	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0			
	100	SP	1	0	0	0										0	1	
Amylchlorid CH ₃ (CH ₂) ₃ CH ₂ Cl	100	SP	1		L	L		0	1	0	0	1		0	1	0	3	
Amylmercaptan	100	160			0	0					0							
Anilin C ₆ H ₅ NH ₂	100	20			0	0	0	1	0	0	3	3	3	3	0	0		
	100	180			1	1					1					3		
Anilinchlorid	wl	5	20		L	L	L				0			3	3	0	3	
C ₆ H ₅ NH ₂ HCl	wl	5	100		L	L	L				0					0		
Anilinhydrochlorid		siehe Anilinchlorid																
Anilinsulfat		20					0				0						1	
Anilinsulfid	wl	10	20				0		1		0							
	wl	kg	20				0				0							
Antimon Sb	Schm	100	650	3						0	0					3	3	
Antimonchlorid	tr		20	0	3	3	3								0		3	
SbCl ₃	wl	100	1	3	3	3								0			3	
Apfelsäure	wl		20	3	3	0	0	0	1	0	0	1		3	3	0	0	
	wl	50	100	3	3	0	0	0	1	0	0	1	3	3	3	0	0	
Apfelwein			20	3	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	1	
			SP	3	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	1	
Arsen			65			0	0											
As			110			1	1											
Arsenige Säure H ₃ AsO ₄	wl		20	3		0	0											
	wl	90	110		3	3	3		3					3			3	
Asphalt			20	0	0	0	0						0	0	0		0	
Azobenzol C ₆ H ₅ -N=N-C ₆ H ₅			20		0	0	0	0	0	0	0	0				0	0	
Backpulver	fe			1	0	0	0	0	0	0	0	0		1			0	
Bariumcarbonat BaCO ₃			20	3	0	0	0	0		0	0	0	0	0		0	1	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Bariumchlorid	BaCl ₂	wl	5	20		L	L	L	1	1	0	0	1		3	1	0	3
	BaCl ₂	wl	25	SP		L	L	L	1	1	0	0	1			1	0	L
Bariumhydroxid	Ba(OH) ₂	fe	100	20	0	0	0	0	0	1		0	1	0	0	0	0	3
		wl	alle	20	0	0	0	0	0	1		0	1	0	0	1	0	3
		wl	alle	SP	0	0	0	0				1					0	
		wl	100	815	0	0	0	0	0	1						1	0	
		kg	20	20	0	0	0	0				1		0	0	0	0	0
		wl	hg	SP	0	0	0	0				1				0	0	3
		50	100	0	0	0	0	0	0	1		1				0	0	
Bariumnitrat	Ba(NO ₃) ₂	wl	alle	SP		0	0	0	0	1	0				3		0	0
Bariumsulfat	BaSO ₄			25	0	0	0	0	0	0		0	0	0	0	1	0	0
Bariumsulfid	BaS			25		0	0	0						3	3			
Benzin			100	25		0	0	0	0	0	0	0	0	0	1		0	1
Benzoesäure	C ₆ H ₅ COOH	wl	alle	20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	C ₆ H ₅ COOH	wl	alle	SP	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Benzol			100	20		0	0	0	0	0	0	1	0	0		0	0	0
			100	SP		0	0	0	1	1	1	1	1			1	1	1
Benzaldehyd	C ₆ H ₅ -CHO	tr		SP		0	0	0									1	0
Benzolsulfonsäure	C ₆ H ₅ -SO ₃ H	wl	5	40	3	0	0	0										
	C ₆ H ₅ -SO ₃ H	wl	5	60	3	3	1	1										
Benzylalkohol	C ₆ H ₅ -CH ₂ OH		alle	20	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Bernsteinsäure	CH ₂ -COOH CH ₂ -COOH			SP	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0				
Bier			100	20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
			100	SP	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0
Blausäure			siehe Cyanwasserstoff															
Blei	Schm		388	3	1	1	1		0			3		3		0		
	Pb		900	3	3	3	3				0							
Bleiacetat	(CH ₃ -COO) ₂ Pb	Schm			3	0	0	0				0	0	3	3			3
Bleiacid	Pb(N ₃) ₂		<20	<30					0	0	0		1			1		
Bleintriat	Pb(NO ₃) ₂	wl		100	1	0	0	0	0	0	0	0					0	0
Blut			20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Blutlaugensalz			siehe Kaliumferricyanid															
Bor	B		20	0	0	0	0											
	B		900	0														
Borax	Na ₂ B ₄ O ₇	wl	kg		1	0	0	0					0	0		0	0	
	Na ₂ B ₄ O ₇	wl	hg		3	0	0	0									0	1
Borsäure	H ₃ BO ₃	wl	50	100	3	0	0	0	0	1	0	0	1		1	1	0	1
	H ₃ BO ₃	wl	50	150	3	1	0	0	0	1	0	0	1		1	1	0	1
	H ₃ BO ₃	wl	70	150	3	1	1	1	0	1	0	0	1	1	1	1	0	1
Branntwein			20	1	0	0	0	0	0	0	0	0						
			SP	3	0	0	0	0	0	0	0	0						
Brom	Br	tr	100	20	L	L	L	L	1	0	0	0	0	0	0	0	3	3
	Br	fe	100	20	L	L	L	L		3		3	0	1	3	0	0	3
Bromammonium	NH ₄ Br		siehe Ammoniumbromid															
Bromkalium	KBr		siehe Kaliumbromid															
Bromoform	CHBr ₃	tr	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0				3
	CHBr ₃	fe	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0					

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer- basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Bromwasser		0,03	20		L	L	L											
		1	20		L	L	L											
Bromwasserstoff	tr	100	20	0	0	0	0											
HBr	fe	30	20	3	3	3	3										0	
Bromwasserstoffsäure	HBr		20	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3	3		3
1,3 Butadien	CH ₂ =CHCH=CH ₂							0	0	0		0		0	0			0
Butan		100	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0			1
	C ₄ H ₁₀	100	120		1	0	0					1						
Butter			20	3	0	0	0	0	0	0	0				3			0
Buttermilch			20	3	0	0	0	0		0	0	3	3	3				0
Buttersäure	wl	kg	20	3	0	0	0	1	3	0	0	1				3		0
	CH ₃ -CH ₂ -CH ₂ -COOH	wl	hg	SP	3	3	3	0	1	3	0	1				3		1
Butylacetat			20	1	0	0	0	0		0	0	1	0	0			0	0
	CH ₃ COOC ₄ H ₉		SP	1	0	0	0	0		0	0	0		0		0	0	0
Butylalkohol		100	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	CH ₃ -CH ₂ -CH ₂ -CH ₂ OH		100	SP	0	0	0		0		0	0		0		0	0	0
Cadmium	Cd	Schm					3	3										
Calcium	Ca			850	3		3	3										
Calciumbisulfit		kg	20	3	3	0	0					1	0				0	
	CaSO ₃	hg	SP	3	3	3	0										0	
Calciumcarbonat			20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	CaCO ₃																	
Calciumchlorat	wl	10	20		L	L	L	1	1	1	1	1		1	1			
	Ca(ClO ₃) ₂	wl	100		3	3	L	1	1	1	1	1		1	1			
Calciumchlorid	wl	5	100	3	L	L	L				0						0	3
	CaCl ₂	wl	10	20	3	L	L	L	0	0	0	0	1	1	0	0	0	3
		kg			3	L	L	L	0	0	0	0	1		0	1	0	3
		hg			3	3	L	L	0	0	0	0	3				L	3
Calciumhydroxid	Ca(OH) ₂				0	0	0	0	1	1	0	0	1	0	1	1	0	3
Calciumhypochlorit	wl	2	20	3	3	3	L	0	3	0	0	3		3	3	0	3	
	Ca(OCl) ₂	wl	kg		3	3	L				1							3
Calciumnitrat			20	3	0	0	0	0	0	0	0	0					0	0
	Ca(NO ₃) ₂	alle	100	3	0	0	0	0		0	0	0					0	0
Calciumoxalat	(COO) ₂ Ca	fe		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0				0	3
Calciumoxid	CaO			20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Calciumsulfat		fe		20	1	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	1
	CaSO ₄	fe	SP	1	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	1
Calciumsulfit		wl	kg		0	0	0	0							1		0	1
	CaSO ₃	wl	hg		0	0	0	0							1		0	1
Chininbisulfat	tr		20	3	3	3	0	0		0	0	1		0				
Chininsulfat	tr		20	3	0	0	0	0		0	0	1	0	0				
Chlor	tr	100	200	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	1	0
	Cl ₂	tr	100	300	3	3	3	0		0	0	0						
		tr	100	400	3	3	3	3	0	0	0	0						
		fe		20	3	3	3	3									0	3
		fe		150	3	3	3	3									0	3
Chloräthyl	C ₂ H ₅ Cl		siehe Äthylchlorid															
Chloral	CCl ₃ -CHO		20									0						3

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Chloramine				3	3	1	0	0	0	0	0	0						
Chlorbenzol C ₆ H ₅ Cl	tr fe	100	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	1	
Chlordioxid ClO ₂	wl	0,5	20	3	3	3	3					1	3				0	
Chloressigsäure CH ₂ -Cl-COOH	wl	alle 30	20 80	3 3	3 3	3 3	L 3	3		1	1	3		3		0	3	
Chlorkalk		siehe Calciumhypochlorid																
Chlornaphtalin C ₁₀ H ₇ Cl				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Chloroform CHCl ₃	tr fe			1 3	1 L	1 L	1 L	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 0	0 3
Chlorphenol C ₆ H ₄ (OH)Cl				1	0	0	0					0						
Chlorsäure HClO ₃	wl		20	3	3	3	3	0				0					0	3
Chlorsulfonsäure HSO ₂ Cl	tr fe	100	20	0 3	0 3	0 3	0 1	0 1	0 1	0 1	0 1	0 0		0 3	0 3	0 3	0 3	0 3
Chlorwasserstoff HCl	tr tr tr tr		20 100 250 500	0 0 1 3	3 3 3 3	1 3 3 3	1 3 3 3	0 0 0 1	0 0 0 0	0 0 0 0	0 0 0 0		3 3 3 3	3 3 3 3			1 1 3 3	
Chromalaun KCr(SO ₄) ₂	wl	1 kg hg	20	3 3 3	3 3 3	0 1 3	0 0 3		0			1 0 1				1 0 3	0 0 0	1 3 3
Chromoxide CrO ₃				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Chromsäure Cr ₂ O ₃ (H ₂ CrO ₄)	wl wl wl wl wl wl wl	5 5 10 10 10 50 60	20 90 20 65 SP SP 20	3 3 3 3 3 3 3	3 3 0 3 3 3 3	0 3 0 3 3 3 3	0 3 0 3 3 3 3	1 1 1 1 3 3 1	3 3 3 3 3 3 3	0 0 0 0 0 3 0	0 1 0 0 0 3 3	3 3 3 3 3 3 3	3 3 3 3 3 3 3	3 3 3 3 3 3 3	0 0 0 0 0 0 0	1 0 1 0 3 3 3		
Chromsäureanhydrid CrO ₃		siehe Chromoxide																
Chromsulfat Cr ₂ (SO ₄) ₃	kg hg			3 3	0 0	0 1	0 1		0 1	0 0	0 0	0 0				0 0		
Crotonaldehyd CH ₃ -CH=CH-CHO			20	3		0	0	0	0	0	0	0		0				0
Cyankalium		siehe Kaliumcyanid																
Cyanwasserstoff HCN	tr wl wl		20 20 20	3 3 3	0 1 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	1 1 0	0 0 0	0 0 0	1 1 3	3 3 3	1 1 1	0 0 0	0 0 0	0 0 0	
Cyclohexan (CH ₂) ₆				0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Diammoniumphosphat		siehe Ammoniumphosphat																
Dibromethan		siehe Äthylenbromid																
Dichloräthylen CH ₂ Cl-CH ₂ Cl		siehe Äthylenchlorid																
Dichloräthylen C ₂ H ₂ Cl ₂		siehe Acetylendichlorid																
Dichlorflourmethan CF ₂ Cl ₂	tr tr fe		SP 20 20		0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0						0 0 0
Diphenyl		100	20	0	0	S	S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium			Werkstoffe														
Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer- basis	reine Metalle				
				ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360		Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium
C ₆ H ₅ -C ₆ H ₅	100	400	0	0	S	S	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Eisen(II)-Chlorid FeCl ₂	wl kg	10 20	0		L	L					1		1	1	0	3	
Eisen(III)-Chlorid FeCl ₃	tr wl wl wl	100 5 10 50	20 25 65 20	0 3 3 3	L 3 1 3	L 3 1 3	L 3 1 3	1 3 3 3	3 3 3 3		0 3 3 1	3 3 3 3	3 3 3 3	3 3 0 0	3 3 0 0		
Eisen(III)-Nitrat Fe(NO ₃) ₃	wl wl	10 alle	20 SP	3 3	0 0	0 0	0 0	3 3	3 3	3 3	0 3	3 3	3 3	3 0	0 0		
Eisen(II)-Sulfat FeSO ₄	wl	alle	SP	0	0	0	0				0	0		3	0	3	
Eisen(III)-Sulfat Fe(SO ₄) ₃	wl wl	<30 alle	20 SP	3 3	0 1	0 0	0 0	0 3	3 3		0 0	1 3	3 3	3 0	0 3		
Eisessig CH ₃ CO ₂ H	siehe Essigsäure																
Eiweißlösungen		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	
Essigsäure CH ₃ -COOH	5	20	3	0	0	0	0	1	0	0	1		0	3	0	0	
	5	SP	3	3	0	0	0	1	0	0	1			0			
	50	20	3	3	0	0	0	1	0	0	1		0	3	1	0	
	50	SP	3	3	3	0	0	1	0	0	1		3	3	0	3	
	80	20	3	3	L	L	0	1	0	0	1			3	0	0	
	96	20	3	3	3	L	0	1	0	0	1			3	0		
	98	SP	3	3	3	3	0	1	0	0	1				0		
Essigsäureanhydrid (CH ₃ -CO) ₂ O	alle	20	1	0	0	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0	
	100	60	3		0	0					0	1	1	1	0	1	
	100	SP	3		0	0		3		0				1	0	3	
Essigsäuredampf	33	20		3	1	1											
	100	>50		3	3	3	0	1		0	1		3	3	0	1	
	100	<SP		3	3	3	0	3		0	3		3	3	0	3	
Essigsäurebutylester	siehe Butylacetat																
Essigsäure Tonerde	siehe Aluminiumacetat																
Fette			0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Fettsäure C ₁₇ H ₃₃ COOH	100	20	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	0	0	0	
	100	60	3	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	1	
	100	150	3	3	0	0	0	0	0	0	1	1	3	0	0	3	
	100	180	3	3	3	0	0	0	0	0	1	3	3	0	0	3	
	100	300	3	3	3	0	0	0	0	0		3	3	0	0	3	
Firnis		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Fixiersalz	siehe Natriumthiosulfat																
Fluor F	fe		20	3	3	3	3				0	0	3	3	0	3	3
	tr	100	20	0	0	0	0				0	0	0	0	0	0	3
	tr	100	200	0	0	L	L				0	0	3	0	0	3	
	tr	100	500	3							0						3
Fluorammonium	siehe Ammoniumbifluorid																
Fluorkieselsäure	siehe Kieselfluorwasserstoffsäure																
Fluorwasserstoff HF	5	20		3	3	3	3	0	0	0	0		3	0	3	3	
	100	500	3	3	3	3	3	3		0	3		3	0	3	3	
Fluorwasserstoffsäure HF	10	20	3	3	3	3	1	1	0	0	1	3	3	1	3	3	
	80	20	1				1	1	1	1	1		1	1	3	3	
	80	SP								1	1				3	3	
	90	30					1	1			0			1	3	3	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe															
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen				Kupfer-basis	reine Metalle						
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium		
Formaldehyd	wl	10	20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	
CH ₂ O	wl	40	20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	
	wl	alle	SP	3	0	0	0										0	3	
Frigen	CF ₂ Cl ₂	siehe Dichlordifluormethen																	
Frostschutzmittel	Glysantin		20		0	0	0	0	0	0	0	0					0	0	0
Furfurol		100	25	1	1	1	1						0		0				0
		100	SP	3	1	1	1						0		3				0
Gallussäure	wl	1	20	1	0	0	0						0						
C ₆ H ₂ (OH) ₃ COOH		100	20	3	0	0	0												
		100	SP	3	0	0	0		3										
Gelatine			20	0	0	0	0		0			0							
			80	1	0	0	0		0			0	0	0	0	0	0	0	0
Gerbsäure	wl	5	20	3	0	0	0		0			0	0	0	0	0	0	0	0
C ₇ H ₆ O ₄	wl	25	100	3	3	0	0											0	
	wl	50	SP	3	3	0	0											0	
Gips		siehe Calciumsulfat																	
Glas	Schm		1200	1		1	1												
Glaubersalz		siehe Natriumsulfat																	
Gluconsäure		100	20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CH ₂ O(H(CHOH)) ₄ -COOH																			
Glucose	wl		20		0	0	0						0	0				0	0
C ₆ H ₁₂ O ₆																			
Glutaminsäure			20	1	L	L	0	0	1	0	0	1					1		
HOOC-CH ₂ -CH ₂ -CHNH ₂ -COOH			80	3	L	L	0	0	1	0	0	1							
Glykolsäure			20	3	1	1	1					0						0	1
CH ₂ OH-COOH			SP	3	3	3	3					0						0	1
Glycerin		100	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CH ₂ OH-CHOH-CH ₂ OH		100	SP	1	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Glykol	CH ₂ OH-CH ₂ OH	siehe Äthylenglycol																	
Glysantin		siehe Frostschutzmittel																	
Harnsäure	wl		20	3	0	0	0	0	1	0	0	0			1		0	3	
C ₅ H ₄ O ₄ N ₃	wl		100	3	0	0	0	0	1	0	0	0			1		0	3	
Harnstoff		100	20	0	0	0	0					0	0				0	0	0
CO(NH ₂) ₂		100	150	3		1	0		3			1	1				1	0	3
Hefe			20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Hexachloräthan	CCl ₃ -CCl ₃	siehe Perchloräthan																	
Hexamethylentetramin	wl	20	60	1		0	0					0							
(CH ₂) ₆ N ₄	wl	80	60	3		0	0					0							
Hydrochinon	HO-C ₆ H ₄ -OH			3		0	0	0	0	0		1					1		0
Hydrazin	H ₂ N-NH ₂		20	0		0		3	3			3					3		1
Hydrazinsulfat	(N ₂ H ₄) ₂ SO ₄	wl	10	SP	3		3	3											
Indol			20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Isatin	C ₈ H ₅ NO ₂		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Jod	tr	100	20	0	L	L	L					0	0	3	3		3	0	
J ₂	fe		20	3	3	3	3					1	3				3	0	3
	fe		SP	3	3	3	3					1	3				3		3
Jodoform	tr		60	0	0	0	0												0
CHJ ₃	fe		20	3	3	L	L												

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe																	
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen				Kupfer-basis	reine Metalle								
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819		Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium			
Jodwasserstoff	tr		20	0	0	0	0														
/-Säure	fe		20	3	3	3	3														
Kalialaun		siehe Alaun																			
Kalilauge		siehe Kaliumhydroxid																			
Kalialpeter		siehe Kaliumnitrat																			
Kalium	Schm		604	0		0	0												0	0	
K			80			0	0												0	0	
Kaliumacetat	Schm	100	292	1		0	0												1	0	
CH ₃ -COOK	wl		20	1	0	0	0		0	0	0	0	0	1	1	0	0				
Kaliumaluminiumsulfat		siehe Alaun																			
Kaliumbisulfat	wl	5	20	3	3	2	0													0	
KHSO ₄	wl	5	90	3	3	3	3													3	
Kaliumbitrat	wl	kg		3	3	0	0												0	0	0
KC ₄ H ₅ O ₆	wl	hg		3	3	3	1												1	0	0
Kaliumbromid	KBr	wl	5	30	3	L	L	L	0	1	0	0	1			0	0	0	0	3	
Kaliumcarbonat		wl	50	20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0	3	
K ₂ CO ₃	wl		50	SP	3	3	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0	3	
Kaliumchlorat		wl	5	20	3	0	0	0	0	1	0		1	1	1	1	0	0	0	0	
KClO ₃	wl	hg		3	0	0	0	0	0	3	0	0	3			1	3	0	0	1	
Kaliumchlorid		wl	10	20	3	3	L	L	0	0	0	0	0							1	
KCl	wl		10	<SP	3	3	L	L				1								1	
	wl		30	SP	3	3	L	L				1	0	1	3			0	0		
	wl	kg		3	L	L	L					1								0	
	wl	hg		3	3	L	L					1								0	
Kaliumchromat		wl	10	20	0		0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0	
K ₂ CrO ₄	wl		10	SP	1		0	0												0	
Kaliumcyanid		wl	10	20	3	0	0	0	0	3		0	1		3	3				3	
KCN	wl		10	SP	3	0	0	0					3	3						3	
Kaliumdichromat		wl	10	40	3	0	0	0	1	1	1	1	1		3	1	0	0	0		
K ₂ Cr ₂ O ₇	wl		25	40	3	3	0	0	1	1	1	1	1	3	3	1	0	0	0		
	wl		25	SP	3	3	0	0				1		3	3		0	0	0		
Kaliumferricyanid		wl	1	20		0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	1	0	0			
K ₃ [Fe(CN) ₆]	wl	kg	20		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
	wl	hg	SP	3	0	0	0	0	0	0	0	0				0	0	0	0		
Kaliumferrozyanid		wl	1	20		0	0	0	1	1	0	0	0	0	0	1	0	0	0		
K ₄ [Fe(CN) ₆]	wl		25	20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		
	wl		25	SP	1	1	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	0		
Kaliumfluorid		wl	kg		0	0	0	0				0								3	
KF	wl	hg		1	0	0	0					0								3	
Kaliumhydroxid		wl	10	20		0	S	S	1	1	1	1	0		3	0	0	0	3		
KOH	wl		20	SP		0	S	S	1	1	1	1	0		0	0	0	3			
	wl		30	SP		3	S	S	1	3		1	0		3	0	3	3			
	wl		50	20	S	0	S	S	1	1	1	0	0			0	0	3			
	wl		50	SP	S	3	3	3	1	3		1	0		3	0	3	3			
	wl	hg		S	3	S	S					1							3		
	Schm	100	360	S	3	3	3		3			3				0	3	3			
Kaliumhypochlorid		wl	alle	20		L	L	L	3	3		0	3			3	0	3			
KClO	wl	alle	SP			L	L	L	3	3		1	3			3	0	3			

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Kaliumjodid	wl		20	0	L	L	L	0	1	1	0	3		0	3	0	3	
KJ	wl		SP	0	3	L	L	0	1	1	0	3		0	3	0	3	
Kaliumnitrat	wl	alle	20		0	0	0	0	1	1	1	1			1	0	0	
KNO ₃	wl	alle	SP		0	0	0				1				0	1		
Kaliumnitrit	KNO ₂	alle	SP	1	0	0	0	1	0	0	0	0	1	1	1			
Kaliumpermanganat	wl	10	20	0	0	0	0				0	1			0	0	0	
KMnO ₄	wl	alle	SP	3	1	1	1	0	1	1	1	1		0	0	0	0	
Kaliumpersulfat	K ₂ S ₂ O ₈	wl	10	50	3	3	0		0		0	3	3	3	3	0	3	
Kaliumsilicat	K ₂ SiO ₃		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3	
Kaliumsulfat	wl	10	25	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	
K ₂ SO ₄	wl	alle	SP	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	1	
Kalk	CaO	siehe Calciumoxid																
Kalkmilch			20	0	1	0	0										0	
Ca(OH) ₂			SP	0	1	0	0										0	
Karbolsäure			20	0	0	0	0	0	1	0	0	1		0	1	0	0	
C ₆ H ₅ (OH)			SP	3	3	3	0				1	0		0	0	0	3	
	wl	90	SP	3	3	3	0				1	0		0	0	0	3	
Ketene			20		0	0	0	0	0	0	0				0	0	0	
[C _n H _{2n+1}] ₂ C=C=O			SP		0	0	0	0	0	0	0				0	0	0	
Kieselfluorwasserstoffsäure		100	20	3	3	L	L				1		1	1			3	
H ₂ [SiF ₆]		25	20	3	3	3	3	1	1	1	1	3	1	1	1	3	3	
		70	20	3	3	3	3				1						3	
Dampf				3	3	3	3				1				2		3	
Kieselflußsäure	siehe Kieselfluorwasserstoffsäure																	
Königswasser	3HCl+HNO ₃		20	3	3	3	3		3		3		3	3		0		
Kohlendioxid	tr	100	<540	0	1	0	0	0	0	0	0	0		3	0			
CO ₂	tr	100	1000	3					3									
	fe	20	25	1	1	0	0	0	0	0	0	0	1	1			3	
	fe	100	25	3	1	0	0	0	1	0	0	1		0	1	0	3	
Kohlenmonoxid		100	20	0	0	0	0		0	0	0	0		0	0	0	0	
CO		100	<540	3	0	0	0		3		0	1		3	3	0	1	
Kohlensäure	CO ₂	siehe Kohlendioxid																
Kraftstoff	siehe Benzin																	
Kresole	alle	20		3	1	0	0		0	0		0			0	0	0	
C ₆ H ₄ (CH ₃)OH	alle	SP		3	1	1	0		0	0	1	0		0	0	0	3	
Kupferacetat	wl		20	3	0	0	0	0	1	0	0	1	3	3	1	0	3	
[CH ₃ -COO] ₂	wl		SP	3	0	0	0					3			0	3		
Kupfer(II)-chlorid	wl	1	20	3	3	L	L	0	3		1	3		3	3	0	3	
CuCl ₂	wl	kg		3	3	3	3	3	3		0	3		3	3	0	3	
Kupfer(II)-nitrat	wl	1	20		0	0	0	0	3		0	3		3	3	0	3	
Cu(NO ₃) ₂	wl	50	SP		0	0	0		3		1	3			0	0		
	wl	kg			0	0	0	0	3		1	3		3	3	0	3	
Kupfer(II)-sulfat	wl	kg		3	0	0	0	0	3		0	3		3	3	0	3	
CuSO ₄	wl	hg		3	1	0	0	0	3		0	3		3	3	0	3	
Lactose	C ₁₂ H ₂₂ O ₁₁	wl		20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	
Leuchtgas					0	0	0	0	0	0	0	1	0	1	1			
Lithium	Li	Schm	300	0	0	0	0	0	0	0	0	3	3	3		0	3	
Lithiumchlorid	LiCl	wl	kg		3	3	3	L	0	0	0	1			0	0		

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Lithiumhydroxid	LiOH	wl	alle	20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Magnesium	Mg	Schm		650		1	3	3	3	3		3	3	3	3	3	0	3
Magnesiumcarbonat	MgCO ₃	wl		20	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	1
		wl		SP	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	1
Magnesiumchlorid	MgCl ₂	wl	5	20	3	3	L	L	0	0	0	0	0		3	0	0	3
		wl	5	SP	3	3	3	3	0	0	0	0	0		3	0	0	3
		wl	50	SP	3	3	3	3				0					0	3
Magnesiumhydroxid	Mg(OH) ₂	wl	kg		0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
		wl	hg		0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	3
Magnesiumnitrat	Mg(NO ₃) ₂	kg			0	0	0	0	3	3		3	0	0	3	3	0	1
Magnesiumoxid	MgO	siehe Magnesiumhydroxid																
Magnesiumsulfat	MgSO ₄	wl	0,1	20	0	1	0	0				0					0	3
		wl	5	20	3	1	0	0	0	1	0	0	1	0	0	1	0	0
		wl	50	SP	3	1	0	0				1					0	0
Maleinsäure	HOOC-HC=CH-COOH	wl	5	20	3	0	0	0	0	1	0	0	1			1		0
		wl	50	100	3	0	0	0		1								0
Maleinsäurehydrid			100	285								0						
Malonsäure	CH ₂ (COOH) ₂			20			1	1	1	1	1	1				1	1	1
				50					1	1	1	1				1	1	
				100					3	3		3	3			3	3	
Mangan(II)-chlorid	MnCl ₂	wl	5	100	3	L	L	L	1	1	1		1		3	1	0	
		wl	50	20	1	3	L	L	1	1	1		1		3	1	0	
Mangan(II)-sulfat	MnSO ₄	kg				0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	
Meerwasser bei Strömungsgeschwindigkeit (v): v < 1,5 m/s				20	1	L	L	L	0	L	0	0	L		1	L		
				20	1	0	0	0	0	0	0	0	0		3	1		
Melasse						0	0	0	0	0	0	0	0			0	0	0
Menthol	C ₁₀ H ₁₉ OH					0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Methan	CH ₄			200	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0
				600								0				0		
Methanol		siehe Methylalkohol																
Methylacetat	CH ₃ COOCH ₃		60	20	0		0	0				0						0
			60	SP	0		0	0				0						0
Methylaldehyd		siehe Formaldehyd																
Methylalkohol	CH ₃ OH		<100	20		0	0	0	0	0	0	0	0		0	0	0	
			100	SP	1	3	1	1		0	0	0	0	0	0	0	0	1
Methylamin	CH ₃ -NH ₂	wl	25	20	1	0	0	0	0		0	0	3	3	3		0	0
Methylchlorid	CH ₃ Cl	tr	100	20	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0
		fe		20	3	L	L	L		0	0						0	3
		fe		100		L	L	L		0	0				1		0	3
Methylenchlorid	CH ₂ Cl ₂	tr		20	0	L	L	L									0	0
		fe		20		L	L	L	0		1	1	1		0	1	0	3
		fe		SP		L	L	L	1		1	1	1		0	1	0	3
Milchsäure	C ₃ H ₆ O ₃	wl	1	20	3	3	0	0	0		0	0	1	0			0	0
		wl	alle	20	3	3	1	0				0					0	3
		wl	10	SP	3	3	3	3	0	3		0	3		1	3	0	3
		wl	alle	SP	3	3	3	1				0					0	3

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium			Werkstoffe															
Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen				Kupfer- basis	reine Metalle						
				ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium		
Milchzucker	siehe Lactose																	
Mischsäuren in % HNO ₃ H ₂ SO ₄ H ₂ O																		
90 10 -		20	0		0	0						3	3	3	3	0	1	
50 50 -		20			0	0										0	3	
50 50 -		90			3	1	1											
50 50 -		120			3	3	3											
38 60 2		50			3	0	0											
25 75 -		50			3	1	0											
25 75 -		90			3	3	1											
25 75 -		157			3	3	3											
15 20 65		20	3		3	0	0											
15 20 65		80			3	1	0											
10 70 20		50			3	0	0											
10 70 20		90			3	1	0											
5 30 65		20	3		3	0	0											
5 30 65		90	3		3	0	0											
5 30 65		SP	3		3	3	1											
5 15 80		134			3	1	1											
Monochloressigsäure	siehe Essigsäure																	
Naphtalin C ₁₀ H ₈	100	20	0	0	0	0										0	1	
	100	390	0	0	0	0												
Naphtalinchlorid	100	45									0							
	100	200									0							
Naphtalinsulfonsäure C ₁₀ H ₇ SO ₃ H	100	20	0		0	0					0							
	100	SP			3	3	3				0							
Naphtensäure	100	20		L	L	L	0	0	0		0				1			0
Natrium Na		200	0	0	0	0										0	1	
	Schm	600	3	1	0	0										0		
Natriumacetat CH ₃ -COONa	wl wl	10 hg	25	0	0	0	0		0	0	0	0		0	0	0	0	0
				3	0	0	0				0					0		
Natriumaluminat Na ₂ AlO ₃	wl	100	20	0	0	0	0									0		
	wl	10	25	0	0	0	0				1				0	3		
Natriumarsenat Na ₂ HAsO ₄	wl	kg		0	0	0	0								0	0		
Natriumbicarbonat NaHCO ₃	wl wl wl	100 10 kg hg	20 20	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	1	1	0	0	0
				0	0	0	0	0	1	0	0	1		0	1	0	1	
				0	0	0	0				1				0			
Natriumbisulfat NaHSO ₄	wl wl	alle alle	20 SP	3	3	3	0	0	1	1	1	1	1	1	3	1	0	1
				3	3	3	1	0	1	1	1	1	1	1	3	1	0	1
Natriumbisulfit NaHSO ₃	wl wl	10 50	20 20	3	0	0	0				1	0	0	3	0	0	0	0
				3	3	3	0				1	0	0	3	0	0	0	0
				3	3	3	0				0			0				
Natriumborat Na ₂ B ₄ O ₇ 10 H ₂ O (Borax)	wl Schm	kg		3	3	3	3	0		0	0	1		0		0	1	
				3	3	3	3				3							
Natriumbromid NaBr	wl wl	alle alle	20 SP	3	3	3	L				1					0	3	
				3	3	3	L				1					0	3	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe															
Na	Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen				Kupfer-basis	reine Metalle					
						ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
	Natriumcarbonat	Na ₂ CO ₃	wl	1	20	3	0	0	0	0	1	0	0	0		0	0	0	2
			wl	alle	SP		0	0	0	0	0	0	0			0	0	0	3
			wl		400	3	3	3	3										
			Schm		900	3	3	3	3				0			0			
	Natriumchlorid	NaCl	wl	0,5	20		L	L	L	0	1	0	0	0				1	0
			wl	2	20		L	L	L	0	1	0	0	0				1	0
			wl	kg		3	L	L	L	0	1	0	0	0		0	1	0	2
			wl	hg		3	3	3	L	0	1	0	1	0		0	1	0	3
	Natriumchlorit	NaClO ₂	tr	100	20	3	L	L	0		0							0	
			wl	5	20			3	L									0	
			wl	5	SP			3	3				1					0	
			wl	10	80	3		3	L		0		1					0	
	Natriumchromat	Na ₂ CrO ₄	wl	alle	SP	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	Natriumcyanid	NaCN	Schm		600	1								3	3	3			3
			wl	kg		1	0	0	0					3	3	3	0	0	3
	Natriumfluorid	NaF	wl	10	20	0		0	0					3					0
			wl	10	SP	0		0	0										0
			wl	kg				S	S										0
	Natriumhydrogensulfat			siehe Natriumbisulfat															
	Natriumhydrogensulfid			siehe Natriumbisulfid															
	Natriumhydroxid	NaOH	fest	100	alle	0	0	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<10	<60	0	0	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<10	<SP	3	3	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<20	<60	0	0	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<20	<SP	3	3	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<40	<60	0	0	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<40	<100	3	3	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<40	<100	3	3	3	3		0	0	0	0				0	
			wl	<50	<60	0	0	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<50	<100	3	3	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<50	<100	3	3	3	3		0	0	0	0				0	
			wl	<50	<100	3	3	3	3		0	0	0	0				0	
			wl	<60	<90	3	3	0	0		0	0	0	0				0	
			wl	<60	<140	3	3	3	3		0	0	0	0				0	
			wl	<60	>140	3	3	3	3		3	0	3					0	
	Natriumhypochlorid	NaOCl	wl	5	20	3	3	3	L	0	3		0	3		3	3	0	3
			wl	10	50	3		L	L		0		1					0	3
	Natriumhyposulfid	Na ₂ S ₂ O ₄		alle	20		3	0	0	0	1	1	1	1		3	1		
				alle	SP		3	0	0	0	1	1	1	1		3	1		
	Natriumjodid	NaJ				L	L	L	0	0	0	0				0			
	Natriumnitrat	NaNO ₃	wl	5	20	3	0	0	0	0	0	0	0	1		0	1	0	0
			wl	10	20	1	0	0	0	0	0	0	1	1	1	1	1	0	0
			wl	<10	SP	3	0	0	0	0	0	1	0			1	0	3	
			wl	30	20	1	0	0	0				1	1		1	0	0	
			wl	30	SP	1	0	0	0	0	0		3	1		1	0	0	
			Schm		320	3	0	0	0				0			1	0	0	
	Natriumnitrid	NaNO ₂	wl		20		0	0	1	0	0	0	0		1	3	0	1	
	Natriumperborat	NaBO ₂	wl	10	20	3	0	0	0				1					1	
			wl	10	SP	3	0	0	0				1					1	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte. und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer-basis	reine Metalle					
				ferritische	austenitische	austenitische +Ni	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium		
Natriumperchlorat NaClO ₄	wl	10	20	3	3	0	0	1			1						0	
Natriumperoxid Na ₂ O ₂	wl	10	20	3	1	0	0	1	1	1	1	0		3	0	3	3	
	wl	10	SP	3	3	0	0	1	1	1	1	0		3	1	3	3	
	Schm		460					3	1		3	3			0			
Natriumphosphat Na ₂ HPO ₄	wl	10	20		0	0	0	0	0	0	0	0	1	1	0	0	0	0
	wl	10	SP		0	0	0	0	0	0	0	0		3		0	1	
	wl	kg			0	0	0	0	0	0	0	0				0	0	0
Natriumalicyat C ₆ H ₄ (OH)COONa	wl	alle	20		0	0	0	0			0			0	0	0	0	0
Natriumsilicofluorid Na ₂ (SiF ₆)	wl	kg		3	3	3	3	0	0	1	1	0		0				1
Natriumsulfat Na ₂ SO ₄	wl	10	20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
	wl	kg		3	1	0	0	0	1	0	0	1		0	1	0	0	
	wl	hg		3	3	0	0	0	0	0	0	0				0	1	
Natriumsulfid Na ₂ S	wl	1	20	3	0	0	0	0	0			1			1	0		
	wl	kg	20	3	3	3	0	0	1	0	0			3	1	0	1	
	wl	hg		3	3	3	1									0	3	
Natriumsulfit Na ₂ SO ₃	wl	10	20	3	1	0	0					0	1	1		0	0	
	wl	50	SP	3	3	0	0									0	3	
Natriumsuperoxid	siehe Natriumperoxid																	
Natriumtetraborat	siehe Borax																	
Natriumthiosulfat Na ₂ S ₂ O ₃	wl	1	20	1	0	0	0					0			0	0	0	
	wl	10	20	3	0	0	0									0	0	
	wl	25	SP	3	L	L	L								0	0	1	
	kg			3	3	0	0		1			1		3	1	0	0	
Natronlauge	siehe Natriumhydroxid																	
Natronsalpeter	siehe Natriumnitrat																	
Nickel(II)-chlorid NiCl ₂	wl	10	20	3	L	L	L	0	1	0	0	1	1	3	1	0		
	wl	10	SP	3	3	L	L				0					0		
	ges	70					0				1							
Nickel(II)-nitrat Ni(NO ₃) ₂	wl	10	25	3	0	0	0	0	0	0	0	3		3	3	0	3	
	wl	<100	25	3	0	0	0	0	3		1	3		3	3	0	3	
Nickel(II)-sulfat NiSO ₄	wl		20	3	0	0	0	0	1	1	1	1			3	0		
	wl		SP	3	0	0	0		0		1	1			3	0		
Nitrobenzoesäure C ₆ H ₄ (NO ₂)COOH	wl		20	1	0	0	0	0	0	0	0	0	0		0		0	
Nitrobenzole C ₆ H _x (NO ₂) _y				0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	0	0
Nitroglycerin C ₃ H ₅ (ONO ₂) ₃			20	0	0	0	0											0
Ölsäure	siehe Fettsäure																	
Oleum	siehe Schwefeltrioxid																	
Oxalsäure C ₂ H ₂ O ₄	wl	alle	20	3	3	0	0	1	1	0	0	1			3	0	0	
	wl	10	SP	3	3	3	3	0	1	0	0	1		1	3	3	3	
	wl	hg		3	3	3	3	1	1	1	1	1						
Ozon					0	0	0	0	0	0	0	0		1		0	0	
Paraffin C _n H _{2n+2}			20	0	0	0	0									0	0	
	Schm		120	0	0	0	0						0	0		0	0	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium			Werkstoffe														
Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer- basis	reine Metalle				
				ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Perchloräthylen C ₂ Cl ₄ fe		20	0	0	0	0							0	0	0		0
		SP	0	1	1	1							1	0	0		3
			3	L	L	L											
Perhydrol	siehe Wasserstoffsuperoxid																
Petroleum		20	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		SP	0	0	0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	3	0
Phenol	siehe Karbolsäure																
Phloroglucin C ₆ H ₃ (OH) ₃		20		0	0	0	0	0	0	0	0	0				0	0
Phosgen COCl ₂ tr		20		0	0	0	0	0	0	0	0	0				0	0
Phosphor P tr		20	0	0	0	0											
Phosphorpentachlorid PCl ₅ tr	100	20	0	0	0						0		0	1			
Phosphorsäure H ₃ PO ₄ wl	1	20	3	0	0	0	0	0	0	0	0	1		3	0	0	3
	10	20	3	3	0	0					0				0		
	30	SP	3	3	1	1					1	1	1	3	3	3	3
	60	SP	3	3	3	3					1					3	
	80	20	3	3	1	0		0	0	0			0	1		3	
	80	SP	3	3	3	3		0		3			1		3	3	
Phatalsäure u. Phatalsäureanhydrid C ₆ H ₄ (COOH) ₂ tr		20	0		0	0					0	0	0	0	0		0
		200		0	3	0					0	0		0	0		
		SP			0	0	0							0			0
Pikrinsäure C ₆ H ₂ (OH)(NO ₂) ₃ wl Schm	3	20	3	0	0	0										0	1
	kg		3	0	0	0	3	3			0	3	3	3	3	0	0
		150	3	0	0	0										0	3
Propionsäure	siehe Essigsäure																
Pyridin C ₅ H ₅ N tr		20		0	0	0										0	0
	alle	SP		0	0	0		0	0	0	0				0	0	0
Pyrogallol C ₆ H ₃ (OH) ₃	alle	20	3	0	0	0					0		0			0	0
	alle	SP	3	0	0	0					1		0			0	0
	100	20	0	L	L	L		0	0	0	3	3	3	0	0	0	1
Quecksilber Hg tr	alle	<500	1	1	1	0		0	0	0	3	3	3			0	3
Rauchgase	siehe Verbrennungsgase																
Salicylsäure HOC ₆ H ₄ COOH tr fe wl	100	20	1	0	0	0	0	1	0	0	0	1		0	1	0	0
		100	20	3		0	0				1	0				0	
		kg		3		0	0	0	1	0	0	0				0	0
Salmiak	siehe Ammoniumchlorid																
Salmiakgeist	siehe Ammoniumhydroxid																
Salpeter	siehe Kaliumnitrat																
Salpetersäure HNO ₃	1	20	3	0	0	0					0	0	3	3	0	0	
	1	SP	3	0	0	0					1	3			3	0	
	5	20	3	0	0	0	0	3			0	3		3	3	0	3
	5	SP	3	1	0	0					1					0	
	10	SP	3	1	0	0					1	3			3	0	
	15	SP	3	1	0	0					3					0	
	25	SP	3	3	0	0					3					1	
	50	SP	3	3	3	1	0	3			3	3		3	3	1	3
	65	20	3	0	0	0		0			0					0	1

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium			Werkstoffe															
Sa – Sc	Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer- basis	reine Metalle				
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
	Salpetersäure HNO ₃	65	SP	3	3	3	3	0	3		3	3		3	3	0	3	
		99	SP	3	3	3	3	0	3		3	3		3	3	0		
		20	290	3	3	3	3				3					3		
		40	200	3	3	3	3				3					3		
	Salpetrige Säure HNO ₂	ähnl. Salpetersäure																
	Salzsäure HCl	0,2	20	3	3	L	L				0				L	0		
		0,5	20	3	3	3	L				0					0		
		0,5	SP	3	3	3	3				3					1		
		1	20	3	3	3	L	3	3		0	1	3	3	1	0	3	
		2	65	3	3	3	3				0					0	3	
		5	20	3	3	3	3	3	3		0	1	1	3	3			
		15	20	3	3	3	3	3	3		0	3		3	3	3	3	
		32	20	3	3	3	3				0			3		3	3	
		32	SP	3	3	3	3				3					3	3	
	Salzsäuregas	siehe Chlorwasserstoff																
	Sauerstoff O		500	1	0	0	0					0	3	3			0	
	Schwefel tr	100	60	0	0	0	0				0				0			
	S Schm		130	1	0	0	0		0		0	3	3	3	3	0		
	S Schm		240	3	0	0	0				0			3		0		
	S fe		20	3	2	1	0				0	3	3	3	3	0		
	Schwefeldioxid SO ₂	tr	100	20	0	0	0	0	0	0	0	1	0	0	0	0	0	
		tr	100	60	3	3	1	1			0					0	0	
		tr	100	400	3	3	3	0			1					0	0	
		tr	100	800	3	3	3	3			3				3	0	0	
		fe	100	20	3	3	3	0	0	0	0	0	1	3	0	0	3	
		fe	100	60	3	3	3	0			0					0	3	
		fe	100	70	3	3	3	3			0					0	3	
	Schwefelsäure H ₂ SO ₄	0,05	20	3	1	0	0									0	1	
		0,05	SP	3	1	1	0									1	3	
		0,1	20	3	3	0	0									0	1	
		0,2	SP	3	3	3	0									1	3	
		0,8	SP	3	3	3	3									1	3	
		1	20	3	3	1	0		1	0	0	1		1	0	0	1	
		3	SP	3	3	3	3				1					1	3	
		5	SP	3	3	3	3	1	3		3	1		3	3	3	3	
		7,5	20	3	3	1	0									1	1	
		10	SP	3	3	3	3	1	3		3	3		3	3	3	3	
		25	20	3	3	3	3				0					3	1	
		25	SP	3	3	3	3				3					3	3	
		40	20	3	3	3	3				0	1	3	3		1	1	
		40	SP	3	3	3	3				3					3	3	
		50	20	3	3	3	3	1	3		0	3		3	3	3	3	
		50	SP	3	3	3	3	3	3		3	3		3	3	3	3	
		60	20	3	3	3	3				0	1	3	3	0	3	3	
		80	20	3	3	1	1				0	1	1	1		3	3	
		90	20	3	3	1	0				0					3	3	
		96	20	1	1	1	0				0	3		1	1	3	3	
	Schweflige Säure H ₂ SO ₃	wl	1	20	3	3	0		1		0	3			3		1	
		wl	kg		3	3	0				0	3				1	3	
		wl	hg		3	3	1				1						3	

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium				Werkstoffe														
Bezeichnung	Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen				Kupfer-basis	reine Metalle					
					ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360	Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium	
Schwefeltrioxid	fe	100	20															3
SO ₃	tr	100	20	0				2	3		0	3	0	0	3			0
Schwefelwasserstoff	tr	100	20	1	S	0	0	0	1		0	1	0	0	0	0	0	0
H ₂ S	tr	100	100	3	S	0	0							0				0
	tr	100	200	3	3	0	0											0
	fe		20	3	3	0	0		0	0	0	0	3	3	1	0	0	0
Seeklima / Seewasser	fe			2L	1L	1L	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	2
Seife	wl	1	20	0	0	0	0		0	0		0	0	0	0	0	0	0
	wl	1	75	0	0	0	0					0	0	0	0	0	0	0
	wl	10	20	0	0	0	0					0	0	0	0	0	0	0
Silbernitrat	wl	10	20	3	0	0	0	0	1	1	1	3	3	3	3	0	0	3
AgNO ₃	wl	10	SP	3	0	0	0								3	0		
	wl	20	60	3	0	0	0									0		
	wl	40	20	3	0	0	0				1					0		
	Schm	100	250	3	3	0	0											
Stearinsäure		100	20	1	0	0	0		0	0	0	0	1	1	0	0	0	0
CH ₃ (CH ₂) ₁₆ COOH		100	95	3	0	0	0	0	1		0	1		0	1	0	0	3
		100	180													0	0	3
Stickstoff N		100	20	0		0	0		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
		100	900	1											3			
Tannin	siehe Gerbsäure																	
Teer			20	0	0	0	0						0	0			0	1
Terpentinöl		100	20	3	0	0	0						0	0			0	0
			100	SP	3	0	0						0	0			0	0
Tetrachloräthan	siehe Tetrachlorkohlenstoff																	
Tetrachlorkohlenstoff	tr		20	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
CCl ₄	tr		SP	1	0	0	0					0	0	0	0	0	0	3
	fe		25	1	1	1	1	0	0	0	0	0		1	0	0	0	3
	fe		SP	3			1											3
Tinte	siehe Gallussäure																	
Toluol		100	20	0	0	0	0					0	0	0			0	0
C ₅ H ₅ -CH ₃		100	SP	0	0	0	0					0	0	0			0	0
Treibstoffe																		
Benzin			20		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			SP		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Benzol			20		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
			SP		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Benzin-Alkohol-Gemisch			20		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Dieselöl			20		0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Trichloracetaldehyd	siehe Chloral																	
Trichloräthylen	rein	100	20	0	0	0	0				0		0	0	0	0	0	0
CHCl=CCl ₂	rein	100	SP			0	0				0		0	0	0	0	0	0
	fe		20	3	3	L	L				0		1	1	0	0	0	3
	fe		SP	3	3	L	L				0		1	1	0	0	0	3
Trichloressigsäure	siehe Chloressigsäure																	
Trichlormethan	siehe Chloroform																	
Trikesilphosphat				0	0	0	0	0	0	0	0			0				

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet

Medium			Werkstoffe														
Bezeichnung Chemische Formel	Konzentration %	Temperatur °C	Unlegierte- und niedriglegierte Stähle	nicht-rostende Stähle			Nickelbasis Legierungen					Kupfer- basis	reine Metalle				
				ferritische	austenitische	austenitische +Mo	Incoloy 825 2.4858	Inconel 600 2.4816	Inconel 625 2.4856	Hastelloy-C 2.4610 / 2.4819	Monel 2.4360		Bronze	Kupfer	Nickel	Titan	Aluminium
Trinitrophenol	siehe Pikrinsäure																
Überchlorsäure HClO ₄	10 100	20 20	3 3	3 3	3 3	3 3									0 0	3 3	
Unterchlorige Säure HOCl		20	3	3	3	3									0	3	
Verbrennungsgase frei von S bzw. H ₂ SO ₄ und Cl mit S bzw. H ₂ SO ₄ und Cl		≤ 400 >STP und ≤ 400	0 0 0	0 0 0	0 0 0	0 0 0					0 0 0						
Vinylchlorid CH ₂ =CHCl	tr	20 < 400	0 0	0 0	0 0	0 0					0 0	0 0			0 0	0 0	
Wasserdampf O ₂ < 1 ppm; Cl < 10 ppm O ₂ > 1 ppm; Cl < 10 ppm O ₂ > 15 ppm; Cl < 3 ppm		< 560 < 315 > 450	1 S S	1 S S	1 S S	0 S S					0 0 0				0 0 0		
Wasserstoff H		< 300 > 300	0 3		0 0	0 0					0 0		0 0			0 0	
Wasserstoffperoxid H ₂ O ₂	alle	20	3	3	0	0	0	1	0	0	1	3			3	1	0
Wein		20 SP	3 3	0 0	0 0	0 0		0 0				3 3			3 3		3 3
Weinsäure	wl	10 10 25 25 50 50 5	20 SP 20 SP 20 SP 20	1 3 3 3 3 3 3	0 1 0 3 3 3 L	0 0 0 1 0 0 L	0 0 0 0 0 0 0	0 3 0 0 1 0	1 3 0 0 0 0	0 1 0 1 0 0	1 3 0 1 1	0 3 0 1			1 3 0 1 1	0 1 0 0 3 0	3 3 3 3 3 3
Zinkchlorid ZnCl ₂	wl	5 10 20 75 2	SP 20 20 20 20	3 3 3 3 3	3 L L L 0	3 L L L 0	3 L L L 0	0 3 3 3	3 3 3		1 3 3	3 3			1 0 0 0	0 0 0 0	3 0 0 0
Zinksulfat ZnSO ₄	wl	20 30 kg hg 5	SP SP	3 3 3 3 3	0 3 0 3 3	0 0 0 0 3	0 0 0 0 3	0 1 0 3	1 3	0 1 1 0	1 1 1				1 0 1 1	0 0 0 0	3 3 1 3
Zinnchloride SnCl ₂ ; SnCl ₄	hg	alle	< 80	3 3	3 3	3 0	3 0										
Zitronensäure CH ₂ COOH(COOH) COOH CH ₂ COOH	wl	alle	SP	3	3	3	0		0	0							

tr = trockener Zustand kg = kaltgesättigt (Raumtemperatur) fe = feuchter Zustand hg = heißgesättigt (im Siedepunkt) wl = wässrige Lösung SP = Siedepunkt Schm = Schmelze
 STP: Säuretaupunkt L = Gefahr von Lochkorrosion S = Gefahr von Spannungsrisskorrosion 0 = beständig 1 = bedingt geeignet 2 = nicht verwendbar 3 = ungeeignet