

KOALA

TIPOS DE HULE

Características Principales

NR - Hule Natural – origen del árbol

- El hule natural presenta excelentes propiedades mecánicas, eléctricas y dinámicas y buena resistencia a ácidos, sales y bases.
- Presenta un rango de durezas muy amplio, desde 30 a 90 Shore A, y su campo de temperaturas llega hasta los 90°C.
- El hule natural no se debe emplear en presencia de grasas, hidrocarburos, aceites vegetales ni aceites minerales.

SBR - Hule Sintético - Copolímero de Estireno y Butadieno

- El SBR es un sustitutivo al hule natural con bastante similitud.
- Presenta una mayor resistencia a la temperatura y un mejor envejecimiento. Su campo de temperatura alcanza hasta los 110° C.
- Presenta, no obstante, propiedades más pobres para aplicaciones mecánicas por ser menos resistente al desgarre.
- Su resistencia química generalmente es buena a productos químicos inorgánicos, no siendo adecuada para orgánicos.
- Su comportamiento ante los ácidos oxidantes y ácidos minerales no es adecuada.
- No está recomendado su uso para aplicaciones al aire libre, debido a su limitado comportamiento ante la luz solar y el ozono.

NBR - Hule Nitrilo - Copolímeros de Butadieno y Acrilonitrilo

- El hule NBR presenta excelentes propiedades de resistencia a los aceites y aceptable resistencia en presencia de hidrocarburos.
- Su campo de temperatura llega hasta los 120° C, superando al SBR en este aspecto, y presenta buenas propiedades mecánicas.
- Su resistencia a los productos químicos inorgánicos es buena en general, con algunas excepciones como los agentes antioxidantes y el cloro.

CR - Hule Neopreno - Homopolímero de Clorobutadieno o Cloropreno

- El CR presenta excelentes propiedades mecánicas, buena resistencia a la temperatura, a la intemperie y a la abrasión.
- Tiene la propiedad de ser ignífugo.
- Su campo de temperatura va desde -45° hasta 125° C.
- En cuanto a la resistencia a productos químicos es buena, no está recomendado para productos orgánicos.

KOALA

TIPOS DE HULE Características Principales

EPDM - Polímero de Etileno-Propileno-Dieno

- El EPDM presenta las mejores propiedades ante el envejecimiento, la intemperie y muchos productos químicos corrosivos.
- Excelente comportamiento ante los ácidos minerales, alcoholes y detergentes.
- Su campo de temperatura se eleva hasta los 125° C.
- Su resistencia química es buena a los productos químicos inorgánicos en general.
- No se debe emplear en presencia de grasas, hidrocarburos, aceites vegetales ni aceites minerales.

CSM – Hule Hypalon – Polímero de polietileno clorosulfonado

- Excelente resistencia a la oxidación y la intemperie, al ozono y a los disolventes hidrocarbonados.
- Resistente a la llama.
- Campo de temperaturas entre -35°C y 140°C. Presenta pobre adhesividad y una moderada adhesión a los metales.
- Resistencia química; resistencia a la mayoría de los productos químicos inorgánicos, exceptuando cloro, ácidos concentrados y oxidantes.
- Moderada resistencia a los hidrocarburos alifáticos y aromáticos.
- Resistente a los alcoholes.

FKM – Hule Vitón – Elastómero de Fluorocarbón

- Extraordinaria resistencia a la temperatura en continuo hasta 250°C e intermitentemente hasta 300°C. Resistencia al frío satisfactoria (-50°C/-30°C).
- Es un Hule auto-extinguible y tiene una excelente resistencia al ozono y a la intemperie.
- Excelente deformación remanente a la compresión a altas temperaturas.
- Resistencia química; son de los hules sintéticos más resistentes a los hidrocarburos, tanto alifáticos como aromáticos y clorados.
- Excelente resistencia a los ácidos y álcalis, incluso oxidantes. Débil resistencia a los ésteres y cetonas.

VMQ – Hule Silicón – Vinil metil siloxano

- Excelente resistencia a la temperatura (aire seco): 200° a 220° C, pero en contacto con el vapor a alta presión (130°/140° C) o envejecimiento en sistemas cerrados sin presencia de oxígeno.
- Son absolutamente inalterables por el ozono, la intemperie y la radiación ultravioleta.
- Son considerados buenos aislantes eléctricos.
- En contacto con la llama arden con dificultad, son auto-extinguibles.
- Resistencia química; su resistencia a los aceites y componentes hidrocarbonados es comparable al CR.
- Se utiliza mucho en áreas de alimentación y farmacéutica.