

MANIFATTURA TUBI GOMMA S.p.A.

Grisignano di Zocco, 36040 (VI) ITALY  
T. +39 0444.614755 | info@mtgspa.com  
www.mtgspa.com

Agente pulente	Tipo di gomma	Concentrazione	Temperatura
Acqua calda	EPDM, Butile, NBR	-	Fino a 95°C
	PFA, Silicone, PTFE	-	Fino a 95°C
	TPE	-	Fino a 90°C
	NR, NR/SBR, TPU	-	Fino a 50°C
Vapore	NR, NR/SBR	-	100°C max 10'
	NBR, EPDM, Butile	-	130°C max 30'
	Silicone	-	135°C max 30'
	UPE	-	100°C max 20'
	PFA/PTFE	-	130°C max 30'
	TPU	-	Non idoneo
	TPE	-	120°C max 10'
Soda caustica	NBR, NR, NR/SBR	1%	80°C
	Silicone, TPU	1%	80°C
	EPDM, Butile, TPE, UPE	3%	80°C
	PFA, PTFE	3%	80°C

Agente pulente	Tipo di gomma	Concentrazione	Temperatura
Acido nitrico	NR, NR/SBR, NBR, TPU	1%	Temperatura ambiente + lavaggio*
	EPDM, Butile, TPE	1%	Temperatura ambiente
	Silicone, UPE	0,5%	80°C
Acido fosforico	PFA, PTFE	3%	80°C
	NR, NR/SBR, NBR, TPU	200 ppm	Temperatura ambiente + lavaggio*
Acido peracetico	EPDM, Butile, TPE	200 ppm	80°C max 20'
	Silicone, UPE	200 ppm	80°C max 20'
	PFA, PTFE	200 ppm	80°C max 30'

\*Lavaggio con acqua a temperatura ambiente

## ATTENZIONE

- Lavaggi per massimo 30' salvo diversa indicazione. La durata del tubo varierà in funzione dell'aumento delle temperature, dei tempi, delle concentrazioni, pressione e numero di cicli. Si raccomanda quindi il controllo periodico dei tubi.

## NOTE

- La tabella sopra riportata è stata realizzata in base a test effettuati dal nostro laboratorio e/o da enti terzi, e in ogni caso non tiene conto delle specifiche condizioni operative. Tutti i dati riportati sono da considerarsi esclusivamente delle linee guida di carattere generale.
- Raccomandiamo di lavare i tubi al primo impiego con acqua calda e di procedere con il processo di sanificazione prima del loro utilizzo a contatto con i prodotti alimentari.
- Manifattura Tubi Gomma è attrezzata ad eseguire collaudi e controlli di vario tipo incluso la verifica con sonda ottica dello stato del tubo in servizio e la sua conformità alle condizioni di impiego.