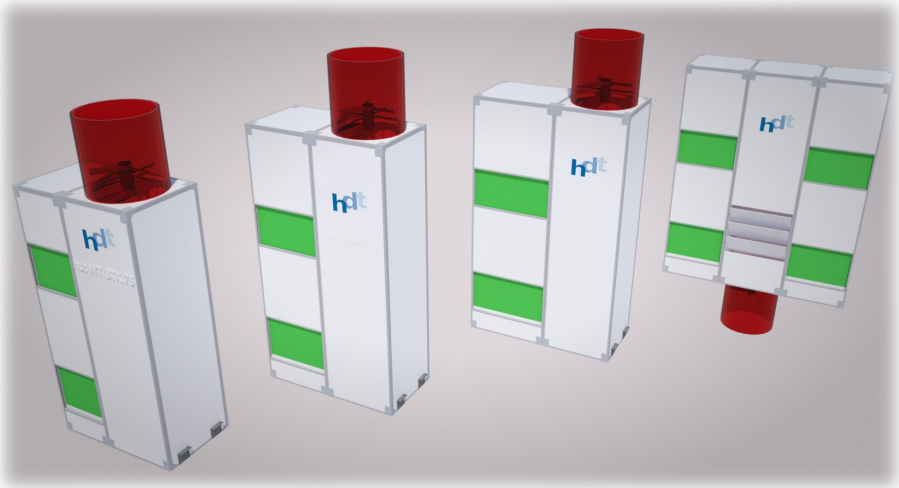
Groweg 15-16 49356 Diepholz
Fon 05441 99290 Fax 05441 99 29 29
E-mail: mail@hdt-technik.de
Internet: hdt-technik.de



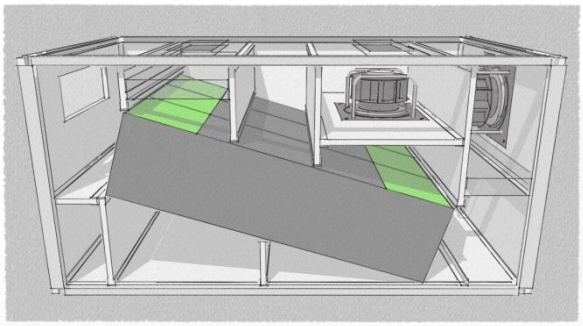
hdt Anlagenbau GmbH --- BTK und ITK Wärmetauscher

Das Gehäuse unseres Wärmetauschers ist aus dämmenden Verbundplatten mit einer stabilen Glasfaser/Polyester-Beschichtung und „Matten-Roving“ Glasfaser/Polyester Profilen gefertigt, wodurch Wärmeverluste minimiert werden und ein steifes, stabiles Gehäuse entsteht.

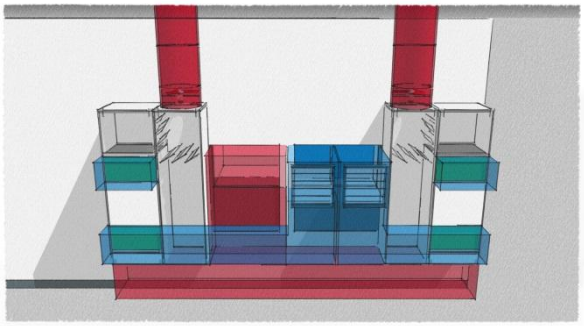
Das Kernstück unserer Wärmetauscher, unser Wirbelstrom-Wärmetauschermodul, ist aus hochstabilem ABS im Tiefziehverfahren gefertigt. Mit einer Materialstärke von nur 0,4mm können wir so auch bei der Verwendung eines vermeintlich schlechten Wärmeleiters, eine sehr gute Wärmeübertragung erreichen.

Mit durchschnittlich **65% Energieeffizienz (n_e)** stehen unsere Tauscher in einer Leistungsklasse mit industriellen Aluminiumplattentauschern, benötigen dabei auf Grund unserer großzügig dimensionierten Modulbauweise aber nur einen Bruchteil der Ventilationsleistung und erzeugen im Lüftungssystem je nach Modell einen Gegendruck von nur 40 bis 80Pa. Dadurch bestechen unsere Wärmetauscher mit einer **Leistungsziffer (*E*) von über 125**.

Durch die beinahe vollständige Zusammenstellung aus Kunststoff, haben sich unsere Tauscher nun schon über Jahre in stark korrosiven und rauen Luft- und Gasumgebungen bewährt. Alle unsere Wärmetauscher verfügen über eine langfristige Beständigkeit gegenüber chlor-, säure- oder laugehaltiger Luft, staubigen und auch anderweitig aggressiven, korrosiven oder schlicht rauen Umgebungen.



hdt WT-ITK 1110



2 x hdt WT-BTK 125

Mit zwei verschiedenen Baugrößen decken wir Luftraten von 400 bis 4000 m³/h durch unsere kleinere hdt WT-ITK Baureihe ab, während wir Volumenströme ab 4000 m³/h und bis über 100.000 m³/h mit der großen hdt WT-BTK Baureihe abdecken. Zum oberen Ende der Skala hin sind mit mehreren Anlagen beinahe keine Grenzen gesetzt.

Wird keine freie Kammer zur Bypassführung benötigt, verzichten wir auf diese und stellen mit dem hdt WT-TK reine Tauscherkammern zur Verfügung.

Groweg 15-16 49356 Diepholz
Fon 05441 99290 Fax 05441 99 29 29
E-mail: mail@hdt-technik.de
Internet: hdt-technik.de

Wärmerückgewinnungssysteme von hdt-technik zeichnen sich durch folgende Vorteile aus:

- Sehr hohe Volumenströme realisierbar.
- Hohe Wärmeleitfähigkeit
- Geringes Gewicht
- Hohe mechanische Festigkeit
- Hohe Beständigkeit gegenüber korrosiven Gasen
- Minimaler Wartungsaufwand
- Einfache Reinigung
- Sehr hohe Wirtschaftlichkeit

Durch die glatte Oberfläche der Wärmeleitplatten sind diese leicht zu reinigen, so dass sie praktisch wartungsfrei sind. Unsere Luft-Luft-Wärmetauscher wurden außerdem entwickelt um extrem staubige Luft erfolgreich und ohne Verstopfen zu verarbeiten. Dadurch sind in einer überwältigenden Mehrzahl der Fälle keine zusätzlichen Staubfilter erforderlich. Für besonders staubbelastete Umgebungen bieten wir zudem eine automatische Wascheinrichtung mit Vor- und Hauptwäsche an. Staub und Partikel sind bei vielen Luft– oder Gasverfahren ein großes Problem, zum Beispiel in folgenden Bereichen:

- Trocknungsverfahren
- Schweißplätze
- Holz- und Kunststoffbearbeitungsverfahren
- Textilindustrie
- Papierindustrie
- Ziegelindustrie
- … und viele weitere Branchen

Die Reinigung der Wärmetauscher erfolgt dann einfach durch regelmäßiges Spülen mit Wasser über die automatische Wascheinrichtung oder wenn keine gewünscht ist, mittels manuellem Waschens durch die Röhrenstruktur. Wasser, das während des Wärmetauschverfahrens kondensiert, wird einfach durch ein Abflussrohr aus der unteren Kammer abgeleitet.

Die Höchsttemperatur der Luft oder des Gases, die in den Wärmetauscher eingeleitet werden dürfen, beträgt 95°C. Bei höheren Ablufttemperaturen kann über eine Bypassöffnung kalte Zuluft beigemischt werden, um die Ablufttemperatur auf einen akzeptablen Wert zu senken.

Die komplette Lüftungssteuerung, Kontrolle der Wascheinrichtung, Heizung, Licht und noch vieles mehr, können von unseren hausintern entwickelten und programmierten Regelungskomponenten in Mikrokontroller oder SPS Ausführung übernommen werden.

Bei der Nachrüstung eines kompletten hdt Wärmerückgewinnungssystems kommt es erfahrungsgemäß bei energieintensiven Betrieben regelmäßig zu Amortisierungszeiten von nur wenigen Monaten. Aber auch in regulären Branchen amortisieren sich unsere Systeme häufig innerhalb der ersten 2 bis 5 Jahren. Dabei sind viele unserer Systeme nun schon seit 15 Jahren in aggressiven Atmosphären im Einsatz.

Unsere bisherigen Erfahrungen zeigen, dass unsere Systeme unter anderen in folgenden Branchen geeignet sind:

- Ziegelwerke, Schreinereien und ähnlich stark staubbelastete Branchen
- Verzinkung (Wärmerückgewinnung aus Belüftungsluft)
- Galvanisieren (Wärmerückgewinnung aus Belüftungsluft)
- Elektro–Plattieren (Wärmerückgewinnung aus Belüftungsluft)
- Metallurgische Verfahren
- Gaswäsche–/Gasreinigungsverfahren
- Aluminium– und Magnesiumgießereien
- Wärmerückgewinnung aus Luft bei Trommeltrocknung
- Wärmerückgewinnung Entlüftung Schweißplatz
- Nahrungsmittelverarbeitung
- Holzbearbeitungsverfahren
- Papierfabrikbelüftung und -entlüftung
- Maschinenhallenlüftung und Wärmerückgewinnung
- Kühlung und erneute Erwärmung von Luft bei Entfeuchtungsverfahren
- Gas– und Luftreinigungsverfahren

Groweg 15-16 49356 Diepholz
Fon 05441 99290 Fax 05441 99 29 29
E-mail: mail@hdt-technik.de
Internet: hdt-technik.de

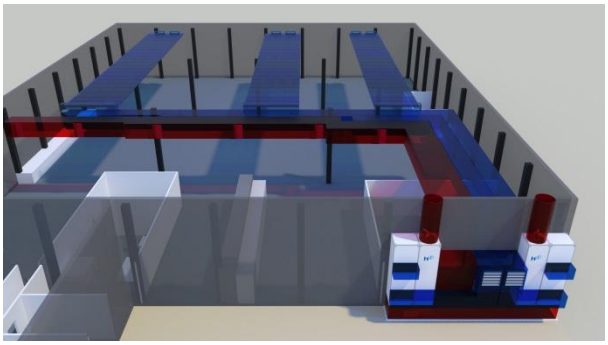
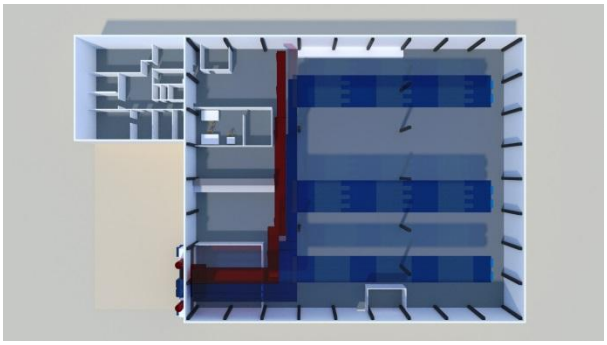
hdt – Wärmetauscher - die Vor- und Nachteile unserer Wärmerückgewinnungssysteme auf einem Blick:

- ⊕ Für aggressive/staubhaltige Abluft
- ⊕ Hohe Volumenströme
- ⊕ Automatische Wäsche und Regelung
- ⊕ Individuelle Gestaltung in hauseigener Fertigung möglich
- ⊕ Top Preis/Leistung

- ⊖ Modulstabilität bis 95°C zu beachten
- ⊖ Baugrößen vergleichbar hoch mit ca. 2000m³/h pro 1m³ Baugröße

Die letzten Jahre zeigen, dass in diesem Bereich ein ungeahntes Potential herrscht, da in der Vergangenheit die wenigsten Betriebe umfassend über die Energieeffizienz der eigenen Produktionsbereiche nachdenken mussten, sich heutzutage aber immer stärker mit dem eigenen Energieverbrauch auseinandersetzen müssen. Auf Grund weltweit steigender Energiepreise und einem immer stärker werdenden CO_2-Bewusstsein, informiert sich eine jährlich steigende Anzahl Unternehmen über die Möglichkeiten eines Wärmerückgewinnungssystems.

Diese Unternehmen haben sich in den letzten Jahren für eine Lösung von hdt Anlagenbau entschieden:

Groweg 15-16 49356 Diepholz
Fon 05441 99290 Fax 05441 99 29 29
E-mail: mail@hdt-technik.de
Internet: hdt-technik.de

Mechanische Eigenschaften und thermische Beständigkeit:

HP-PM Stand: 06/04

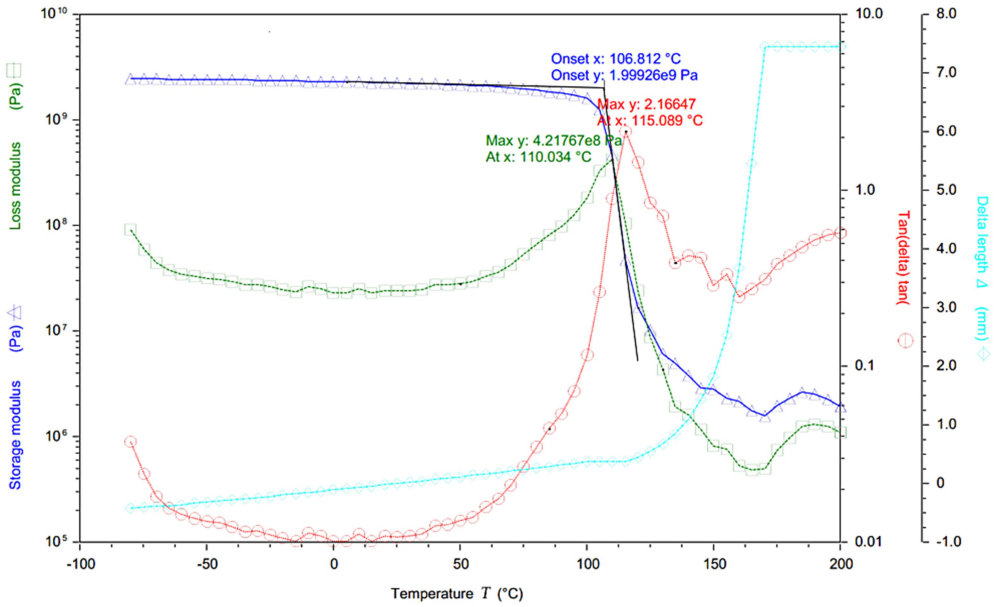
Beschreibung

Kunststoffplatten oder Folien, hergestellt aus hochschlagfestem ABS mit erhöhter Wärmeformbeständigkeit (high heat).

Eigenschaftsrichtwerte	Prüfvorschrift	Einheit	Wert
Mechanische Eigenschaften			
Streckspannung 50 mm/min	ISO 527	MPa	43
Streckdehnung 50 mm/min	ISO 527	%	2,7
Bruchdehnung	ISO 527	%	
Zug-E-Modul 1 mm/min	ISO 527	MPa	2140
Biegefestigkeit 2 mm/min	ISO 178	MPa	65
Charpy-Kerbschlagzähigkeit 23°C / -30°C	ISO 179/1eA	kJ/m²	23 / 13
Izod-Kerbschlagzähigkeit 23°C / -30°C	ISO 180/1A	kJ/m²	25 / 12
Kugeldruckhärte	ISO 2039	MPa	90
Thermische Eigenschaften			
Vicat-Erweichungstemperatur VST/B/50	ISO 306	°C	102
Vicat-Erweichungstemperatur VST/A/120	ISO 306	°C	
Formbeständigkeitstemperatur 1,82 Mpa, get.	ISO 75-1	°C	101
Elektrische Eigenschaften			
Dielektrizitätszahl bei 100Hz / 1MHz	IEC 60250		
Dielektr. Verlustfaktor bei 100 Hz / 1MHz	IEC 60250	Ohm cm	
Spez. Oberflächenwiderstand	IEC 61340	Ohm	
Spez. Durchgangswiderwiderstand	IEC 61340	Ohm cm	
Elektr. Durchschlagfestigkeit K20/P50	IEC 60243-1	kV/mm	
Optische Eigenschaften			
Oberflächenglanz	DIN 67530	%	je nach Farbe und Narbung
Werkstoffkennwerte zum Brennverhalten			
Prüfung nach UL-Standard bei d=1.6 mm	UL 94	Klasse	HB
Horizontale Brenngeschwindigkeit, 2 mm für ungefärbte Produkte	ISO 3795	mm / min	55
Sonstige Eigenschaften			
Dichte bei 23 °C	ISO 1183	g/cm³	1,05

Besonderheiten

ABS-HH ist hochschlagfest und besitzt zudem eine gute Thermostabilität. ABS-HH eignet sich besonders für Anwendungen, bei denen ein hoher Erweichungsbereich und damit eine höhere Dauergebrauchstemperatur gefordert ist.



hdt ANLAGENBAU GmbH
Groweg 15-16 49356 Diepholz
Fon 05441 99290 Fax 05441 99 29 29
E-mail: mail@hdt-technik.de
Internet: hdt-technik.de

Chemikalienbeständigkeit:

Chemische Beständigkeit Reihe RAU-ABS

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Acetamid	+	+
Aceton	–	–
Acetophenon	–	–
Acetylsalicylsäure (Lsg.)	+	+
Alaune (Lsg.)	+	+
Allylalkohol	–	–
Allylsenföl	–	–
Aluminiumchlorid (Lsg.)	+	+
Aluminiumsulfat (Lsg.)	+	+
Ameisensäure (40 %)	+	0
Ameisensäure (85 %)	0	0
Ammoniak wässrig (25 %)	+	+
Ammoniumcarbonat (Lsg.)	+	+
Ammoniumchlorid (Lsg.)	+	+
Ammoniummolybdat (Lsg.)	+	+
Ammoniumnitrat (Lsg.)	+	+
Ammoniumrhodanit (Lsg.)	+	+
Ammoniumsulfat (Lsg.)	+	+
Amylacetat	–	–
Amylalkohol	+	0
Amylmercaptan	–	–
Amylzimtsäurealdehyd	–	–
Ananassaft	+	+
Anilin	–	–
Anis	+	+
Anisöl	–	–
Apfelsaft	+	+
Apfelsäure (10 %)	+	+
Apfelwein	+	
Atropinsulfat	+	+
Baldriantropfen	+	
Bariumbromid (Lsg.)	+	+
Bariumcarbonat (Lsg.)	+	+
Bariumchlorid (Lsg.)	+	+
Baumwollsamenöl	+	+
Benzaldehyd	–	–
Benzin (Normal bleifrei)	0	–
Benzin (Super bleifrei)	0	–
Benzoesäure	+	+
Benzoesäureethylester	–	–
Benzol	–	–
Benzylalkohol	–	–
Bittermandelöl	+	0
Bleiacetat (Lsg.)	+	+
Bleinitrat (Lsg.)	+	+
Bleistearat	+	+
Bleisulfat (Lsg.)	+	+
Borax (Lsg.)	+	+
Borsäure (Lsg.)	+	+
Bratensauce	+	+
Bremsflüssigkeit ATE	–	–
Brom (flüssig)	–	–
Butan	+	
Butter	+	+

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Buttersäure	–	–
Butylacetat	–	–
n-Butylalkohol	+	0
Cadmiumbromid (Lsg.)	+	+
Cäsiumbromid (Lsg.)	+	+
Calciumbromid (Lsg.)	+	+
Calciumchlorid (Lsg.)	+	+
Calciumhypochlorit (fest)	+	+
Calciumhypochlorit (Lsg.)	+	+
Calciumoxid	+	+
Carbazol	+	+
Carnaubawachs	+	+
Cellosolve (Methyl-, Ethyl-, Propyl-, Butyl-)	–	–
Cetylalkohol	+	+
Chlor (flüssig oder Gas)	–	–
Chlorbenzol	–	–
Chlorbleichlauge (12 % Cl)	+	+
Chloressigsäure	0	–
Chlorkalk	+	+
Chloroform	–	–
Chlorsulfonsäure	–	–
Chlorwasser	0	
Chromsäure (Lsg.)	0	0
Chromschwefelsäure	0	0
Citronellöl	–	–
Curry	+	+
Cyclohexan	+	0
Cyclohexanol	+	0
Cyclohexanon	–	–
Dekalin (R)	0	0
Dehydracetsäure	+	+
Diacetonalkohol	–	–
Dichlorbenzol	–	–
Dieselöl	+	+
Diethanolamin	+	+
Diethylether	–	–
Diethylenglycol	+	+
Diethylketon	+	+
Dimethylformamid	–	–
1,4-Dioxan	–	–
Diphenylamin	–	–
Diphenylether	–	–
Düngesalze	+	+
Eisenammoniumsulfat	+	+
Eisen-II-chlorid (fest)	+	+
Eisen-III-chlorid (Lsg.)	+	+
Eisen-III-chlorid (Lsg.)	+	+
Eisennitrat (Lsg.)	+	+
Eisen-II-sulfat (fest)	+	+
Erdnussöl	+	+
Essigsaure Tonerde (Lsg.)	+	+
Essigsäure (25 %)	+	+
Essigsäure (50 %)	+	0
Essigsäure (100 %)	–	–

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Essigsäureamylester	–	–
Essigsäurebenzylester	–	–
Essigsäurebutylester	–	–
Essigsäureethylester	–	–
Essigsäureisopropylester	–	–
Essigsäuremethylester	–	–
Ethanol (96 %)	+	0
Ethanol (40 %)	+	0
Ether (Diethylether)	–	–
Ethylbenzol	–	–
Ethylchlorid	–	–
Ethylenchlorid	–	–
Ethylenglycol	+	+
Eukalyptusöl	0	0
Fichtennadelöl	0	–
Flussäure (40 %)	0	0
Formaldehyd (30 %)	+	0
Frigen/Freon 11 (Monofluortrichlormethan)	0	0
Frigen/Freon 12 (Difluordichlormethan)	0	0
Frigen/Freon 21 (Monofluordichlormethan)	–	–
Frigen/Freon 22 (Difluormonochlormethan)	–	–
Frigen/Freon 113 (Trifluortrichlorethan)	0	0
Frigen/Freon 114 (Tetrafluordichlorethan)	0	0
Furfurol	–	–
Furfurylalkohol	0	–
Gallussäure	+	+
Gerbsäure	+	+
Gewürznelken	–	–
Glycerin	+	+
Grapefruitsaft	+	+
Harnstoff (Lsg.)	+	+
Heizöl	+	+
Heptan	0	
Heptylalkohol	+	0
Hexachlorbenzol	+	+
Hexan	0	
Hexanol	+	0
Hexantriol	+	+
Honig	+	+
Hydrochinon (Lsg.)	+	0
Hydroxiaceton	0	
Ingwer (gemahlen)	0	0
Isoamylalkohol	+	0
Isobutylalkohol	0	–
Isooctan	+	+
Isopropanol	0	–
Jodtinktur	0	
Kaffee-Extrakt	+	+
Kaffee (gemahlen)	+	+
Kakaobutter	+	+
Kaliumaluminiumsulfat (Lsg.)	+	+
Kaliumbichromat (Lsg.)	+	0
Kaliumbisulfat	+	+
Kaliumbromat (Lsg.)	+	+

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Kaliumbromid (Lsg.)	+	+
Kaliumchlorid (Lsg.)	+	+
Kaliumchromat (Lsg.)	+	+
Kalium-Eisen-III-Cyanid	+	+
Kaliumfluorid (Lsg.)	+	+
Kaliumhydroxid (10 %)	+	0
Kaliumhydroxid (50 %)	+	0
Kaliumhydroxid (konz. Lsg.)	+	–
Kaliumjodat (Lsg.)	+	+
Kaliumjodid (Lsg.)	+	+
Kaliumnitrat (Lsg.)	+	+
Kaliumpermanganat (Lsg.)	+	0
Kaliumpersulfat (Lsg.)	+	+
Kaliumsulfat (Lsg.)	+	+
Kaliumsulfid (Lsg.)	+	+
Kamillenextrakt	+	
Kalkwasser	+	+
Kampfer	+	+
Kardamom	+	+
Karottensaft	+	
Knoblauch (Pulver)	+	+
Knochenöl	+	+
Koffein (Lsg.)	+	+
Kohlendioxid	+	+
Kokosfett	+	+
Königswasser	0	–
p-Kresol	0	–
Kümmel (gemahlen)	+	+
Kupfersulfat (Lsg.)	+	+
Laktose (Lsg.)	+	+
Lanolin	+	+
Latschenkieferöl	0	–
Laurylalkohol	+	+
Lebertran	+	+
Leinöl	+	+
Lemongrasöl	–	–
Ligroin	+	+
Lorbeer (gemahlen)	+	+
Macisblüte (gemahlen)	+	0
Magnesiumbromid	+	+
Magnesiumcarbonat	+	+
Magnesiumchlorid (Lsg.)	+	+
Magnesiumsulfat (Lsg.)	+	+
Masöl	+	+
Majoran (gemahlen)	+	+
Mandarinenschalenöl	0	0
Mandelöl	+	+
Margarine	+	+
Marmelade	+	+
Mayonnaise	+	
Meerrettich	+	
Meerwasser	+	+
Menthol (10 % in Alkohol)	0	0
Mesitylaxid	–	–

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Methanol	0	–
Methylbutylalkohol	+	0
Methylchlorid	–	–
Methylenchlorbromid	–	–
Methylcyclohexan	+	+
Methylenchlorid	–	–
Methylethylketon	–	–
Methylisobutylketon	–	–
Methylisopropylketon	–	–
Methylpropylketon	–	–
Milch	+	+
Milchpulver	+	+
Milchpulver (feucht)	+	+
Milchprodukte	+	+
Milchsäure (10 %)	+	+
Milchsäure (80 %)	+	+
Milchzucker siehe „Laktose"		
Motorenöle (Kfz)	+	+
Muskat dunkel (gemahlen)	0	0
Muskat hell (gemahlen)	+	0
Muskatnussöl	0	–
Naphthalin (fest)	+	–
Naphthalin (Lsg. in Alkohol)	0	–
Naphthol (beta) (Lsg. in Alkohol)	0	–
Natriumacetat (Lsg.)	+	+
Natriumbenzoat (Lsg.)	+	+
Natriumbicarbonat (Lsg.)	+	+
Natriumbisulfit (Lsg.)	+	+
Natriumborat (Lsg.)	+	+
Natriumbromat (Lsg.)	+	+
Natriumbromid (Lsg.)	+	+
Natriumcarbonat (Lsg.)	+	+
Natriumchlorid (Lsg.)	+	+
Natriumchlorid (trocken)	+	+
Natriumchromat (Lsg.)	+	+
Natriumfluorid (Lsg.)	+	+
Natriumhydrogensulfit	+	+
Natriumhydroxid (50 %)	+	+
Natriumhypochlorit (Lsg., 12 % Chlor)	+	+
Natriumnitrat	+	+
Natriumnitrit	+	+
Natriumperborat (Lsg.)	+	+
di-Natriumhydrogenphosphat	+	+
Natriumphosphat (tert.) (Lsg.)	+	+
Natriumsulfat (Lsg.)	+	+
Natriumsulfid (Lsg.)	+	+
Natriumsulfit (Lsg.)	+	+
Natriumthiosulfat (Lsg.)	+	+
Nelken siehe „Gewürznelken"		
Nelkenöl	–	–
Nickelsulfat (Lsg.)	+	+
Nitrobenzol	–	–
n-Nonylalkohol	+	+
i-Octan	+	+
n-Octylalkohol	+	+
Ölsäure	+	0

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Olivenöl	+	+
Orangensaft	+	+
Orangenschalenöl	0	0
Oxalsäure (Lsg.)	+	+
Oximethylfurfurol	–	–
Ozon (<0,5 ppm)	+	+
Palamoll 644 und 646 (Polyester auf Basis Adipinsäure, BASF)	–	–
Palmitinsäure	+	+
Palmöl	+	+
Paprika (gemahlen)	+	+
Paraffinöl	+	+
Pektin (Lsg.)	+	+
Penicillin	+	+
Pentan	0	0
Perchlorethylen (Tetrachlorethylen)	0	0
Petrolether	0	0
Petroleum	0	–
Pfeffer (schwarz oder weiß, gemahlen)	+	0
Pfefferminzöl	–	–
Phenacetin	+	+
Phenol	–	–
Phenylethylalkohol	–	–
Phosphorsäure (1 %)	+	+
Phosphorsäure (30 %)	+	+
Phosphorsäure (85 %)	+	+
Phthalsäure (Lsg.)	+	+
Phthalsäuredibutylester	–	–
Phthalsäurediethylester	–	–
Phthalsäurediethylhexylester	+	0
Phthalsäurediisodecylester	0	0
Phthalsäuredimethylester	–	–
Phthalsäuredimethyldiglykolester	0	0
Phthalsäurednonylester	0	0
Phthalsäuremonoamylester	–	–
Piment (gemahlen)	0	0
Plastomoll DOA (Adipinsäure-di-(2-ethylhexyl) ester, BASF	0	0
Prontosil	+	
Propan (flüssig)	+	
i-Propanol	+	–
n-Propanol	+	0
Propylenchlorid	–	–
Propylenglycol	+	+
Propylenglycolmethylether	–	–
Propionsäure	–	–
Pyridin	–	–
Pyrogallol (Lsg.)	+	0
Quecksilber	+	
Quecksilberchlorid (Lsg.)	+	+
Resorcin (Lsg.)	0	0
Rizinusöl	+	+
Rindertalg	+	+
Rongalit (Lsg.)	+	+
Rosenöl	0	
Rum	+	

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Rumaroma	+	
Salicylsäure (Lsg.)	+	+
Salicylsäuremethylester	–	–
Salpetersäure (30 %)	+	0
Salpetersäure (konz.)	–	–
Salz (trocken)	+	+
Salzsäure (15 %)	+	0
Salzsäure (konz.)	+	0
Sandelholzöl	–	–
Sassafrasöl	–	–
Schweineschmalz	+	+
Schwefel	+	+
Schwefelhexafluorid	+	
Schwefelkohlenstoff	–	–
Schwefelsäure (10 %)	+	+
Schwefelsäure (38 %, Batteriesäure)	+	+
Schwefelsäure (50 %)	+	+
Schwefelsäure (konz.)	–	–
Schwefelwasserstoff	+	
Sebacinsäurebutylester	–	–
Seewasser siehe „Meerwasser"		
Senf	+	+
Silbernitrat (Lsg.)	+	+
Silikonöl	+	+
Sojaöl	+	+
Speiseessig	+	+
Sperm öl	+	
Stauferfett	+	+
Stearinsäure	+	+
Strontiumbromid	+	+
Strychnin	+	+
Süßholzpulver	+	+
Teeblätter (feucht)	+	+
Teepulver	+	+
Terpentin	0	0
Terpentinersatz	+	0
Testbenzin	+	0
Tetrachlorethan	–	–
Tetrachlorkohlenstoff	–	–
Tetrahydrofuran	–	–
Tetrahydrofurfurylalkohol	–	–
Tetralin	–	–
Thionylchlorid	–	–
Thiophen	–	–
Thymol	–	–
Tinte	+	+
Titantetrachlorid	–	–
Toluol	–	–
Tomatensaft	+	+
Traganth	+	+
Tranformatorenöl	+	0
Traubenzucker (30 %)	+	+
Trichlorbenzol	–	–
Trichlorethan	–	–
Trichlorethylen	–	–
Trichlorphenol	–	–

Medium, Konzentration	Temperatur (°C) 20	50
Triethanolamin	+	+
Triethylenglycol	+	+
Triglycolacetat	–	–
Trikresylphosphat	–	–
Trypaflavin (R)	+	
Tryptophan (d oder l)	+	+
Türkischrotöl	+	+
Tyrosin (d oder l)	+	+
Undecylalkohol	+	+
Urotropin (Lsg.)	+	+
Vaseline	+	+
Verbenaöl	–	
Wachs (gebleicht)	+	+
Waschlauge	+	
Wasser	+	+
Wasserfarben	+	+
Wasserglas	+	+
Wasserstoffperoxid (3 %)	+	+
Wasserstoffperoxid (30 %)	+	
Weinsäure (Lsg.)	+	+
Weinbrand	+	
Weißöl	+	+
Whisky	+	
Wintergrünöl	–	–
Wismutchlorid (Lsg.)	+	+
Wismutnitrat basisch (Lsg.)	+	+
Wurstfett	+	
Xylol	–	–
Zimt (gemahlen)	+	+
Zimt (Stangen)	+	+
Zimtaldehyd	–	–
Zinkbromid	+	+
Zinkcarbonat	+	+
Zinkchlorid (Lsg.)	+	+
Zinknitrat	+	+
Zinkoxid	+	+
Zinksalbe	+	+
Zinksulfat (Lsg.)	+	+
Zinkstearat	+	+
Zinn-II-Chlorid (Lsg.)	+	+
Zinn-IV-Chlorid (Lsg.)	–	–
Zitronensaft	+	+
Zitronensäure (Lsg.)	+	+
Zitronenschalenöl	0	0
Zuckerlösung (30 %)	+	+
Zwiebel (Pulver)	+	+

ABS

+: beständig, nur geringe Gewichts-, Maß- und Eigenschaftsänderung

0: bedingt beständig, merkliche, nach längerer Zeit irreversible Änderung, (z.B. Versprödung, Spannungsrissbildung)

–: unbeständig, sofort starker Angriff; Lösung oder Spannungsrissbildung, irreversible Schädigung