

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Abetylentetrachlorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	nt	B	A	U	U	nt
Abietinsäure	B	B	A	A	B	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	C	A
Abwässer	A	A	A	A	A	nt	B	A	U	U	A	A	A	U	nt	nt
Acetaldehyd	C	U	A	nt	U	nt	C	B	nt	nt	U	nt	U	nt	nt	A
Acetamid	U	U	B	A	A	nt	A	B	U	U	B	A	C	U	nt	A
Acetessigester	C	C	B	B	U	nt	U	U	nt	B	B	U	U	U	U	A
Aceton	A	A	A	A	U	U	B	C	nt	B	U	nt	U	U	nt	A
Aceton (50 °C)	C	C	B	B	U	nt	C	C	nt	B	U	nt	U	U	nt	A
Acetophenon	C	U	A	A	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	U	nt	A
Acetylchlorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	nt	C	A	A	U	U	nt
Acetylen	A	A	A	A	A	nt	B	B	nt	C	B	nt	A	A	nt	A
Acetylenetetrabromid	nt	U	A	A	U	nt	B	nt	U	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Acrylnitril	U	C	U	U	U	nt	C	C	nt	U	U	U	U	nt	nt	A
Acrylnitril (50 °C)	U	U	U	U	U	nt	C	C	nt	U	U	U	U	nt	nt	A
Acrylsäurenitril	U	C	U	U	U	nt	C	C	nt	U	U	U	U	nt	nt	nt
Adipinsäure	A	B	A	nt	B	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	A
Aero HFA Mobil	nt	nt	nt	nt	A	nt	B	nt	nt	nt	U	nt	A	nt	nt	nt
Aero Hydraulik HFA	U	U	U	nt	A	nt	B	U	U	nt	U	U	A	nt	nt	A
Aero Safe 2300 W	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	U	U	nt	nt
Aero Safe	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	U	U	nt	nt
Aero Shell 17 Schmiermittel	U	U	U	U	A	nt	B	A	A	A	B	A	A	A	nt	nt
Aero Shell 750	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	nt	nt
Aero Shell Fluid Nr.7	nt	nt	nt	nt	A	nt	B	nt	nt	nt	U	nt	A	nt	nt	nt
Aero Shell IAC	U	U	U	U	A	nt	B	A	A	A	B	A	A	A	A	nt
Aero Shell	U	U	U	U	A	nt	B	A	A	A	B	A	A	A	nt	nt
Aerozene 50 (50% Hydr, 50% UDMH)	U	U	A	A	C	nt	U	U	U	U	U	U	U	nt	U	nt
Akkumulatorensäure	B	B	A	A	B	nt	A	A	nt	nt	C	nt	A	nt	U	A
Alaun	A	B	A	A	B	nt	B	A	nt	nt	B	nt	A	nt	nt	A
Alkohol	B	B	A	A	C	A	B	B	C	A	B	A	A	U	C	A
Aluminiumacetat	U	U	A	A	B	nt	B	U	U	U	U	U	U	U	U	nt
Aluminiumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	U	B	A	A	A	nt	nt
Aluminiumfluorid	B	A	A	A	A	A	A	A	nt	U	B	A	A	nt	nt	nt
Aluminiumnitrat	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Aluminiumphosphat	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	nt
Aluminiumsalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Aluminiumsulfat	A	B	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	nt
Ambrex 830 (Mobil)	U	U	C	C	A	nt	B	B	A	B	B	A	A	A	nt	nt
Ambrex	U	U	U	U	A	nt	B	C	B	C	U	C	A	A	nt	nt
Ameisensäure (23 °C)	B	A	A	A	B	B	A	B	U	U	B	C	C	U	nt	A
Ameisensäure (70 °C)	U	B	B	B	C	U	C	C	nt	U	U	nt	U	nt	nt	A
Amine	C	C	nt	nt	C	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Aminobenzol	U	U	B	B	U	U	C	C	U	C	nt	C	C	U	nt	nt
Ammoniak (cold)	A	B	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	A	U	nt	U	A
Ammoniak, gasf. (hot)	B	C	B	B	C	nt	C	B	U	U	C	U	U	nt	U	A
Ammoniak, wasserfrei	A	U	A	A	A	nt	A	B	U	U	C	U	U	U	nt	nt
Ammoniak, wässrig	A	A	A	A	B	nt	A	A	nt	U	A	nt	U	nt	U	A
Ammoniumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	B	nt	A	nt	C	A
Ammoniumchlorid, 2 norm. Lösung	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Ammoniumhydroxid 10%	B	B	A	A	A	nt	A	A	nt	B	A	nt	A	C	nt	A
Ammoniumhydroxid	U	U	A	A	U	B	A	A	A	U	A	B	B	U	U	A
Ammoniumhydroxid, konz.	B	B	A	A	B	B	A	A	nt	U	A	nt	A	U	nt	nt
Ammoniumkarbonat	A	A	A	A	U	B	A	A	nt	nt	A	nt	nt	nt	C	A
Ammoniumkarbonat, ges.	A	A	A	A	U	B	B	nt	nt	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Ammoniumnitrat	C	A	A	A	A	A	B	A	U	nt	B	nt	A	C	nt	A
Ammoniumnitrat, 2 norm. Loe.	C	A	A	A	A	B	B	A	U	nt	nt	nt	nt	B	C	A
Ammoniumnitrit	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Ammoniumpersulfat	A	U	A	A	U	nt	A	A	U	nt	nt	nt	nt	U	nt	nt
Ammoniumphosphat	B	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	C	A
Ammoniumphosphat, sekundär	B	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A
Ammoniumphosphat, tertiär	B	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A
Ammoniumsulfat	A	B	A	A	A	nt	A	A	nt	U	nt	nt	nt	U	C	A
Ammoniumsulfid	A	B	A	A	A	nt	A	A	nt	U	nt	nt	U	U	nt	nt
Ammoniumpersulfatlösung 10%	A	U	A	A	U	nt	nt	nt	U	nt	nt	nt	nt	U	U	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nt nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Ammoniumpersulfatlösung	A	U	A	A	U	nt	nt	nt	U	nt	nt	nt	nt	U	U	nt
Ammoniumphosphat, primär	B	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A
Ammonsalpeter	C	A	A	A	A	A	B	A	U	nt	nt	nt	nt	A	C	A
Amylacetat	B	C	A	A	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	A
Amylalkohol (50 °C)	B	A	A	A	B	A	A	A	nt	U	U	A	B	U	nt	A
Amylalkohol	B	B	A	A	B	A	A	A	U	B	U	A	B	U	nt	A
Amylborat	U	U	U	U	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	A	nt	nt	A
Amylchlorid	U	U	U	U	nt	nt	U	U	nt	nt	U	B	A	U	nt	nt
Amylchlornaphtalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	C	U	B	A	U	nt	nt
Amylnaphtalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	C	U	A	A	B	nt	nt
Anderol L 826	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	nt	nt
Anderol L 829	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	B	B	A	B	nt	nt
Anderol	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	nt	nt
Ang 25 (Glycerin-Ester)	B	B	B	A	B	nt	B	B	U	U	B	B	A	U	nt	nt
Ang 25	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	B	B	A	B	nt	nt
Anilin (100 °C)	U	U	C	B	U	U	U	U	nt	U	B	B	C	U	nt	nt
Anilin	U	U	B	B	U	U	U	U	U	U	B	A	C	U	U	A
Anilinfarben	B	B	B	B	U	nt	B	B	U	B	C	B	B	U	nt	A
Anilinhydrochlorid	B	C	B	B	B	nt	U	U	U	B	U	B	B	U	nt	A
Anilinöl	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	C	C	U	U	A
Ansul Ether 161 oder 181	U	U	C	C	C	nt	U	U	B	A	U	C	U	U	C	nt
AN-W-O-366b Hydr. Flüssigk.	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	B	C	nt
Apfelsäure	A	B	C	U	A	nt	B	B	nt	nt	B	A	A	U	nt	nt
Argon (gasförmig)	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Aroclor	U	U	B	B	C	nt	U	U	nt	U	B	B	A	U	nt	nt
Aroclor, 1254	U	U	U	B	U	nt	U	U	nt	U	C	B	A	U	nt	nt
Aroclor, 1260	A	A	A	nt	A	nt	A	A	nt	A	A	A	A	U	nt	nt
Aromat. Treibstoffe 50%	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	nt	nt
Arsensäure	B	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	A	C	nt	A
Arsenrichlorid	B	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	A	C	nt	A
Askarele (z.B. Clophen)	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Asphalt (100 °C)	U	U	U	U	B	A	C	C	nt	nt	U	B	A	B	nt	A
Asphalt	U	U	U	U	B	nt	B	C	nt	A	A	B	A	B	nt	A
ASTM -Kraftstoff Nr.2	U	U	U	U	C	C	U	U	B	B	U	B	A	U	nt	A
ASTM -Kraftstoff Nr.3	U	U	U	U	U	B	U	C	C	nt	U	B	B	nt	nt	A
ASTM -Kraftstoff	U	U	U	U	B	B	C	C	A	A	U	B	A	C	nt	A
ASTM-Öl	U	U	U	U	A	A	A	B	A	A	B	A	A	A	nt	A
ASTM-Öl Nr.1(100 °C)	U	U	U	U	A	A	A	A	A	U	B	A	A	A	nt	nt
ASTM-Öl Nr.2(100 °C)	U	U	U	U	B	A	B	C	B	U	B	A	A	A	nt	A
ASTM-Öl Nr.2	U	U	U	U	B	B	B	U	B	C	B	A	A	A	nt	A
ASTM-Öl Nr.3(100 °C)	U	U	U	U	C	A	U	U	B	U	C	A	A	A	C	A
ASTM-Öl Nr.3	U	U	U	U	C	A	U	U	B	C	C	A	A	A	B	A
ASTM-Öl Nr.4	U	U	U	U	U	nt	U	U	A	C	U	B	A	B	U	A
ATE-Bremsflüssigkeit	A	A	B	nt	U	nt	C	A	nt	nt	C	nt	B	nt	nt	nt
Ätherische Öle	U	C	C	nt	C	nt	C	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	A
ATL-857	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	nt	nt
Atlantic Dominion F	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	nt	nt
Atlantik Utro Gear-EP Lube	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	nt	nt
Aurex 903R (Mobil)	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	U	A	A	nt	nt
Barbol B	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	U	nt
Bariumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A
Bariumhydroxid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	nt	A
Bariumsalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A
Bariumsulfat	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Bariumsulfid	A	B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	A
Baumwollsamöl	U	U	C	A	A	A	B	B	A	U	A	A	A	A	nt	A
Bayol D	U	U	U	U	A	nt	B	U	U	B	U	A	A	A	nt	nt
Bayol	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	C	nt
Beizlösung	nt	nt	C	C	nt	U	nt	C	nt	nt	nt	nt	B	U	nt	nt
Benzaldehyd (100 °C)	U	U	U	C	U	U	U	U	nt	U	A	B	C	U	nt	nt
Benzaldehyd	U	U	A	B	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Benzin, Petrolether	U	U	U	U	B	A	C	B	A	A	U	A	A	nt	A	A
Benzoessäure	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	B	B	A	U	U	A

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Benzoesäurebenzylester	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt
Benzoesäuremethylester	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	A	A	U	nt	nt
Benzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	A	A	U	C	A
Benzolsulfonsäure	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Benzophenon	U	U	B	B	nt	nt	nt	nt	U	B	nt	A	A	U	nt	nt
Benzoylchlorid	U	U	B	A	U	nt	U	U	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt
Benzylalkohol/Phenylcarbinol	A	B	B	B	U	U	A	B	U	U	A	B	A	U	nt	A
Benzylbenzoat	C	U	B	B	U	nt	U	nt	nt	U	nt	A	A	A	nt	nt
Benzylchlorid	C	C	A	U	U	nt	U	U	U	U	U	A	A	U	nt	A
Bergpech (100 °C)	U	U	U	U	B	A	C	C	nt	nt	U	B	A	B	nt	A
Bergpech	U	U	U	U	B	nt	B	C	nt	A	A	B	A	B	nt	A
Bier	A	A	A	A	A	A	A	A	U	U	A	A	A	U	nt	A
Bittermandelöl	U	U	A	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Bitumen (100 °C)	U	U	U	U	B	A	C	C	nt	nt	U	B	A	B	nt	A
Bitumen	U	U	U	U	B	A	B	C	B	A	A	B	A	B	nt	A
Black Point 77	C	C	A	A	A	nt	C	C	C	C	C	C	A	C	nt	nt
Blausäure	B	B	A	A	B	nt	B	A	nt	U	C	B	A	U	nt	A
Bleiacetat	A	A	A	A	B	B	A	U	U	U	U	U	U	U	nt	A
Bleichkalk	U	U	A	A	U	C	A	A	nt	nt	B	B	A	nt	nt	A
Bleichlauge	U	U	A	A	U	nt	U	A	U	U	B	B	A	U	nt	A
Bleinitrat	A	A	A	A	A	B	A	A	nt	U	B	A	A	nt	nt	A
Bleisulfat	B	B	A	A	B	nt	A	A	nt	U	B	A	A	U	nt	A
Bleitetretethyl	U	U	U	U	B	nt	C	C	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Bohröl	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	nt	nt
Borax	B	B	A	A	B	nt	A	A	A	B	B	B	A	B	nt	A
Boronflüssigkeit (HEF)	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	nt	A
Borsäure 10% (100 °C)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	B	A	A	U	nt	A
Borsäure	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	A
Branntwein	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	U	C	A
Bray GG-130	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	nt	nt
Brayco 885 (MIL-L-6085A)	U	U	U	U	B	nt	U	U	A	B	U	B	A	B	nt	nt
Brayco 910	A	B	A	A	B	nt	B	A	C	U	U	U	U	C	nt	nt
Brayco	B	nt	B	A	C	nt	B	B	U	U	B	B	U	U	nt	nt
Bremsflüssigk n. mineralöla.	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	C	U	U	nt	nt	nt
Bremsflüssigkeit	A	B	B	A	C	nt	B	B	U	U	B	U	U	nt	nt	A
Brennspiritus	B	B	A	nt	B	nt	B	B	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A
Bret 710	A	B	A	A	B	nt	B	A	C	U	U	U	U	C	nt	nt
Brom	U	U	U	U	U	nt	U	C	U	B	U	B	A	nt	nt	A
Brombenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	C	U	A	A	U	nt	nt
Bromchlortrifluoethan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Brompentafluorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Bromtrifluorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Bromwasser	U	U	U	U	U	nt	B	A	U	B	U	B	A	U	nt	nt
Bromwasserstoffsäure 40%	A	U	A	A	U	nt	B	A	U	nt	U	C	A	U	nt	nt
Bromwasserstoffsäure	A	U	A	A	U	nt	A	A	U	nt	U	C	A	U	nt	A
Bunkeröl (für Bunkeöl C:Viton)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	A	B	A	A	A	nt	nt
Butadien	U	U	C	C	U	U	B	B	U	C	U	B	B	U	nt	nt
Butan	U	U	U	U	B	A	C	A	B	A	U	A	A	A	nt	A
Butanol (100 °C)	U	U	U	C	U	A	B	C	U	U	U	A	A	A	nt	nt
Butanol (50 °C)	A	B	B	A	B	nt	B	A	U	B	C	nt	A	C	nt	nt
Butanol	A	A	B	B	A	nt	A	A	U	B	B	A	A	U	nt	A
Butter (100 °C)	U	U	U	C	A	A	C	C	nt	U	A	A	A	A	nt	nt
Butter	U	U	B	A	B	A	U	B	A	U	B	A	A	A	nt	nt
Buttersäure	nt	U	B	B	U	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	B	U	nt	nt
Buttersäurebutylester	U	U	A	A	U	nt	U	U	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt
Butylacetat	U	U	C	B	U	U	U	U	U	C	U	U	U	U	nt	A
Butylacetylirizinoeat	U	U	A	A	B	nt	B	B	U	nt	nt	B	A	nt	U	nt
Butylacrylat	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	B	nt	U	U	U	nt	nt
Butylaldehyd	C	C	B	B	C	nt	C	C	nt	B	C	U	U	U	nt	nt
Butylalkohol	A	A	B	B	A	nt	A	A	U	B	B	A	A	U	nt	A
Butylamin	U	U	U	U	C	nt	U	U	U	U	B	U	U	U	nt	nt
Butylbenzoat	nt	nt	A	A	nt	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	A
Butylbrenzcatechin	U	B	B	B	U	nt	B	B	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Butylcarbitol	U	U	A	A	A	nt	B	B	nt	U	U	U	A	U	nt	nt
Butyldiglykol	U	U	A	A	A	nt	B	B	nt	U	U	U	A	U	nt	nt
Butylenbuten	U	U	U	U	B	nt	C	C	nt	B	nt	B	A	nt	nt	nt
Butylglykoladipat	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	B	B	B	U	nt	nt
Butylmercaptan	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	U	nt	A	U	nt	nt
Butyloleat	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Butylstearat (70 °C)	U	U	B	B	B	nt	U	U	nt	A	nt	B	A	nt	nt	nt
Calciumacetat	B	B	A	A	B	nt	A	A	U	B	A	U	A	U	nt	nt
Calciumbisulfit	U	U	U	U	A	nt	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	A
Calciumcarbonat	A	A	A	A	A	nt	A	A	C	U	A	A	A	C	nt	nt
Calciumchlorhypochochlorit	U	U	A	A	C	C	A	A	nt	nt	B	B	A	nt	nt	nt
Calciumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A
Calciumcyanid	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt
Calciumhydroxid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	U	U	A
Calciumhypochochlorit	U	U	A	A	C	B	C	A	U	U	B	A	A	U	nt	A
Calciumnitrat	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	B	nt
Calciumphosphat	A	A	A	A	A	nt	B	A	A	nt	A	nt	A	A	B	nt
Calciumsalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A
Calciumsilikat	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Calciumsulfid	B	B	A	A	B	B	A	A	A	U	B	A	A	U	nt	nt
Calciumthiosulfat	B	B	A	A	B	nt	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	nt
Calichelösung	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	B	A	A	A	nt	nt
Caprylaldehyd (Hexanal)	B	U	B	B	nt	nt	nt	nt	U	B	B	U	U	U	nt	nt
Carbamate	U	U	B	B	C	nt	B	B	U	B	nt	A	A	U	nt	nt
Carbitol/Diethylenglykol Monet.	B	B	B	B	B	nt	B	B	U	B	B	B	B	U	nt	nt
Carbolsäure (Phenol)	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	U	U	A	A	nt	nt	nt
Cellosolve (Ethylenglykolether)	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	nt
Cellosolveacetat	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	nt
Cellosolvebutyl	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	nt
Cellu. 90, 100, 150, 220, 300, 500	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	U	A	B	A	U	nt	nt
Cellugard	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	A	A	A	A	C	nt	nt
Cellulube A60	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	nt	U	U	U	nt	nt
Cellutherm 2505A	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	A	U	B	A	B	nt	nt
Cetan	U	U	U	U	A	nt	B	B	U	A	U	C	A	A	nt	nt
Chemische Reinigungsmittel	U	U	U	U	C	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Chlor	C	C	C	C	nt	B	C	B	nt	U	U	B	B	nt	nt	nt
Chlor, nass	U	U	C	C	B	B	U	C	U	C	nt	B	A	U	nt	A
Chlor, trocken	U	B	U	U	U	B	U	B	U	C	U	A	A	U	nt	A
Chloracetone	B	U	B	A	U	nt	B	B	nt	nt	nt	U	U	nt	nt	nt
Chlorax	U	U	B	B	B	nt	B	B	U	U	nt	A	A	U	nt	nt
Chlorbenzol (50 °C)	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	A	nt	nt	nt
Chlorbenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	A	U	C	A
Chlorbrommethan	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	B	B	U	nt	nt
Chlorbutadien	U	U	U	U	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Chlordecan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	A	A	U	nt	nt
Chlordioxid 8% CL als NaClO2	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	nt	B	A	U	nt	nt
Chlordioxid in Lösung	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Chlordioxid	U	U	C	C	U	nt	U	C	U	U	nt	B	A	U	nt	nt
Chloressigsäure	C	C	B	B	C	nt	C	B	nt	nt	nt	U	U	U	U	A
Chloressigsäureethylester	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Chlorextol	U	U	U	U	B	nt	B	U	U	U	U	B	A	B	nt	nt
Chlorhaltige Lösungsmittel nass	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	A	A	U	nt	nt
Chlorhaltige Lösungsmittel trocken	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	A	A	U	nt	nt
Chlorhaltiges salz. Meerwasser	B	U	U	U	U	nt	U	B	U	U	U	A	A	U	nt	nt
Chlorierte Lösungsmittel	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	nt	nt	nt	nt	A
Chlorkalk	A	A	A	A	A	nt	B	B	nt	U	B	A	A	U	nt	nt
Chlorkalklösung	U	U	A	A	A	C	A	nt	nt	nt	B	B	A	nt	nt	nt
Chlorkohlensäureethylester	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Chlorodan	U	U	U	U	B	nt	C	C	nt	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Chloroform	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	A
Chloroprene	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Chlorschwefel	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	C	A	A	U	nt	nt
Chlorsulfonsäure 10%	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	U	nt	C	nt	nt	A

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Chlorsulfonsäure	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	C	U	C	U	nt	A
Chlortoluol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	A
Chlortrifluorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Chromalaun	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	nt	A	U	nt	nt
Chrombadelektrolyte	U	U	B	B	U	nt	C	A	B	U	B	B	A	U	nt	A
Chrom-Galvanisationslösung	U	U	U	U	U	nt	U	C	U	U	B	B	A	nt	nt	A
Chromoxid 0,88 Gew.	U	U	B	B	U	nt	U	A	U	U	B	B	A	U	nt	nt
Chromsäure 50%	U	U	C	B	U	nt	U	C	U	U	C	C	A	nt	nt	nt
Chromsäure	U	U	C	C	U	nt	U	C	U	C	C	C	A	nt	nt	A
Chromsäure	U	U	C	U	U	nt	U	C	U	U	U	C	A	nt	nt	A
Circo Light Process Öl	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Citrusöle	U	U	U	nt	U	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
City Service =65, = 120, = 250	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
CityService Koolmotor-AP Gear	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Clophen	U	U	U	nt	U	nt	U	U	U	U	A	B	A	U	U	A
Colamin (Ethanolamin)	B	B	B	B	U	nt	U	U	U	U	B	U	U	U	C	nt
Colicikelösung	A	B	B	B	B	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Cumol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	U	nt
Cyclohexan	U	U	U	U	C	A	U	U	A	A	U	A	A	B	nt	nt
Cyclohexanol	B	U	U	U	B	A	A	A	nt	B	U	U	U	B	nt	nt
Cyclohexanon	U	U	B	B	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	A
Cyclohexylamin	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Dampf über 175 °C	U	U	U	C	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	A
Dampf unter 175 °C	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	U	U	U	nt	A
Decahydronaphthalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	B	U	A	A	nt	nt	nt
Decalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	B	U	A	A	nt	nt	nt
Decan	U	U	U	U	A	nt	C	C	B	A	B	A	A	A	nt	nt
Decan-Dicarbon	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	B	B	B	U	nt	A
Delco-Bremsflüssigkeit	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	C	U	U	nt	nt	nt
Delial-Sonnenmilch	nt	A	A	A	A	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Denaturierter Alkohol	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	A	A	A	A	U	nt	nt
Dextron	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	C	nt
Diaceton	U	U	A	A	U	U	A	A	B	B	A	U	U	U	U	nt
Diacetonalkohol	U	U	A	A	U	U	A	A	B	B	A	U	U	U	U	nt
Diazinon	U	U	U	U	C	nt	C	C	nt	nt	U	B	B	nt	nt	nt
Dibenzylether	U	U	B	B	U	U	U	U	B	B	nt	nt	U	nt	C	A
Dibenzylsebacat	U	U	B	B	U	nt	U	U	B	B	C	C	B	U	B	nt
Dibromethylbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Dibutylamin	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt
Dibutylether	U	U	C	C	C	nt	C	C	B	B	U	C	C	C	B	nt
Dibutylphthalat	C	C	C	A	C	B	U	U	C	B	B	B	B	U	nt	A
Dibutylsebacat	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	B	B	B	U	U	nt
Dichlorbutan (Tetramethyl.)	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	C	U	B	A	U	U	nt
Dichlorbutylen	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	nt	B	nt	B	nt	nt	A
Dichlorisopropylether	U	U	C	C	U	nt	U	U	B	A	U	C	C	B	nt	nt
Dicyclohexylamin	U	U	C	U	C	nt	C	U	U	C	nt	U	U	U	nt	A
Dieethylsebacat	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	B	B	B	U	U	A
Dieselöl	U	U	U	U	A	A	B	B	B	A	U	A	A	A	nt	A
Diester Synth. Schmiermittel	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	B	U	nt
Diethylamin	U	U	B	B	U	nt	U	C	U	B	U	U	U	U	nt	A
Diethylbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	A	A	nt	nt	nt
Diethylenglykol	A	A	A	A	B	A	B	A	C	U	B	A	A	U	nt	A
Diethylether	U	U	C	C	C	nt	C	U	B	B	U	U	nt	U	B	A
Diethylether	U	U	C	U	C	nt	C	U	B	B	U	C	U	C	B	A
Difluordibrom Methan	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	nt	nt	U	nt	nt
Diglykol	A	A	A	A	A	A	A	A	U	U	B	A	A	U	nt	A
Diisobutylene	U	U	U	U	B	nt	C	C	U	A	U	C	A	U	U	nt
Diisooctylsebazat	U	U	U	C	C	nt	U	U	U	C	C	C	B	U	nt	nt
Diisopropylbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	B	nt	B	A	nt	nt	nt
Diisopropylketon	C	C	A	A	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Dimethylanilin	U	U	U	B	U	nt	U	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	A
Dimethylbenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	C	B	U	A	A	nt	C	A
Dimethylether	U	U	C	U	C	nt	C	A	nt	nt	nt	nt	C	nt	nt	A

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Dimethylformamid	C	B	A	A	B	U	C	C	nt	C	B	nt	U	nt	nt	A
Dimethylhydrazin	A	B	A	A	B	nt	B	A	nt	U	U	U	U	nt	nt	nt
Dimethylphthalat	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	B	A	B	B	U	nt	nt
Dinitrotoluol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	C	U	nt	nt
Diethylphthalat	U	U	B	B	U	B	U	U	U	B	C	B	B	U	nt	A
Diethylsebacat	U	U	B	B	U	C	U	U	B	C	C	C	B	U	nt	nt
Dioxan	U	U	A	B	U	nt	U	U	U	U	C	U	U	U	nt	A
Dioxolan	C	U	C	B	U	nt	C	U	U	U	U	U	U	U	nt	A
Dipenten	U	U	U	U	B	nt	C	U	U	A	U	C	A	U	nt	A
Diphenyl	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	C	B	A	nt	nt	A
Diphenyl	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	C	C	B	A	nt	nt	A
Diphenyloxide	U	U	U	A	U	nt	U	nt	nt	nt	C	B	A	nt	nt	A
Dito. 90, 100, 150, 220, 300, 500	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	U	A	B	A	U	nt	nt
Dow Chemical 50-4	nt	A	B	A	nt	nt	B	B	nt	U	nt	U	U	nt	nt	nt
Dow Chemical ET 378	U	U	U	nt	U	nt	U	U	B	A	U	nt	nt	C	B	nt
Dow Chemical ET 588	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	nt	U	U	nt	nt	nt
Dow Corning - 11	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 1208	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 200	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 220	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 3	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 33	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 4	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 4050	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 44	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 5	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 510	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 55	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 550	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 6620	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - 704	nt	nt	A	A	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Dow Corning - 705	nt	nt	A	A	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Dow Corning - 710	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - F60	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Corning - F61	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	B	A	A	A	A	nt
Dow Corning - XF60	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
Dow Guard	A	A	A	A	A	nt	A	A	C	nt	A	A	A	C	C	nt
Dowtherm 209 Wärmeträgeröl, 50% Lösung	nt	nt	B	A	C	nt	B	nt	nt	nt	C	nt	U	nt	nt	nt
Dowtherm A Wärmeträgeröl	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Dowtherm E Wärmeträgeröl	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Druckluftversorgung	U	U	A	A	A	nt	A	A	A	U	U	U	A	U	nt	nt
Eisenchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A
Eisennitrat	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	nt	nt
Eisensalze	B	B	A	A	B	A	A	A	nt	nt	B	nt	A	A	nt	nt
Eisensulfat	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	B	A	A	A	nt	A
Eisessig	U	U	B	A	U	U	U	C	U	B	B	C	C	U	nt	A
Elco 28 - EP lubricant	U	U	U	U	A	nt	C	U	A	B	B	A	A	A	nt	nt
Entwickler, (Foto-)	A	B	B	B	A	nt	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt
Epichlorhydrin	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Epoxidharze	nt	nt	A	A	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	U	nt	nt	nt
Erdgas	B	B	U	U	A	B	A	C	B	B	A	C	A	B	B	A
Erdgas, verflüssigt	U	U	U	U	A	A	B	B	A	A	C	B	A	C	nt	A
Erdharz	U	U	U	U	B	nt	B	C	nt	A	A	B	A	B	nt	A
Erdnussöl	U	U	C	C	A	nt	C	nt	nt	U	A	A	A	A	nt	nt
Erdöl in Verarbeitung unter 120 °C	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	U	B	B	A	B	nt	A
Erdöl in Verarbeitung über 120 °C	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	B	U	nt	nt
Erdöl	U	U	U	U	C	nt	C	U	nt	nt	U	B	A	A	nt	A
Erdöl, roh	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	U	U	A	A	A	nt	A
Esam 6 Fluid	U	U	U	U	A	nt	B	C	U	A	U	A	A	A	nt	nt
Essig	A	A	A	A	B	nt	A	A	U	B	A	C	A	U	nt	A
Essigsäure 10%	U	U	B	C	U	B	U	U	U	C	U	C	U	U	nt	A
Essigsäure 25%	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	C	U	U	nt	A
Essigsäure 5%	U	U	A	A	U	nt	U	A	U	B	U	B	A	U	nt	A

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
 A sehr beständig      U unbeständig  
 B beständig            nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Essigsäure 75%	U	U	U	C	U	nt	U	U	U	nt	U	nt	U	nt	nt	A
Essigsäure Tonerde	A	B	A	A	B	B	B	A	nt	U	U	U	nt	U	nt	nt
Essigsäure, Dämpfe	U	U	A	A	U	nt	U	A	U	B	U	nt	nt	nt	nt	A
Essigsäure, Hochdruck	U	U	U	C	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt
Essigsäure, konzentriert	U	U	B	B	U	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Essigsäure, techn.	U	U	A	nt	U	nt	U	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	A
Essigsäureanhydrid	B	B	B	B	C	U	A	A	U	B	C	U	U	U	nt	A
Essigsäureester	U	U	B	B	U	U	U	U	nt	B	nt	U	U	nt	nt	nt
Esso Fuel 208	U	U	U	U	A	nt	B	C	U	A	U	A	A	A	nt	A
Esso Golden Gasoline	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	A	A	U	nt	nt
Esso Motoröl	U	U	U	U	A	nt	C	U	U	A	U	A	A	A	nt	nt
Esso WS2812	U	U	U	U	A	nt	U	U	U	B	U	A	A	B	nt	nt
Esso XP90-EP Schmiermittel	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	nt	A
Esso-Getriebeöl Typ A	U	U	U	U	A	nt	B	U	C	A	U	A	A	A	nt	nt
Esstic, 42, 43	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	nt	A
Ethan	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	A	A	A
Ethanol	B	B	A	A	C	nt	B	A	C	A	B	A	C	U	nt	A
Ethanolamin (70 °C)	B	B	B	B	B	B	B	C	nt	B	B	U	U	U	nt	A
Ethanolamin	B	B	B	B	B	B	B	B	C	B	B	U	U	U	nt	A
Ether	U	U	C	C	C	nt	C	U	B	C	U	C	C	C	B	A
Ethylacetat	U	U	C	B	U	U	C	C	U	B	B	U	U	nt	C	A
Ethylacrylat	B	C	B	B	U	U	U	nt	nt	B	B	U	U	nt	nt	nt
Ethylalkohol (50 °C)	B	B	A	A	C	B	B	A	C	A	B	A	A	U	U	nt
Ethylalkohol	B	B	A	A	C	nt	B	A	C	A	B	A	C	U	C	A
Ethylalkohol, denat.	B	B	A	nt	C	nt	B	B	C	A	B	nt	nt	nt	nt	A
Ethylalkohol, rein	B	B	A	A	C	A	B	A	C	A	B	A	A	U	C	A
Ethylbenzoat	U	U	B	B	U	U	U	U	U	B	U	A	A	U	U	nt
Ethylbenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	C	U	A	A	U	nt	nt
Ethylbromid	U	nt	U	U	B	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Ethylchlorid	B	B	A	A	A	B	B	C	B	U	U	A	A	C	U	A
Ethylen Hexanol	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	B	B	A	A	U	U	nt
Ethylen	U	U	C	nt	A	nt	B	nt	nt	B	nt	A	A	nt	B	nt
Ethylenbromid	U	U	C	nt	U	nt	U	C	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Ethylenchlorhydrin	B	B	A	B	U	nt	B	B	U	B	C	B	A	U	nt	A
Ethylenchlorid	U	U	C	C	U	nt	U	U	U	B	U	C	A	U	nt	nt
Ethylendiamin	B	B	A	A	A	A	A	A	nt	nt	A	U	U	nt	nt	A
Ethylendichlorid	U	U	C	C	U	U	U	U	U	U	C	C	A	nt	nt	A
Ethylenglykol (100 °C)	A	A	A	A	A	A	A	B	A	U	A	A	A	U	nt	nt
Ethylenglykol	A	A	A	A	A	A	A	A	C	C	A	A	A	U	nt	A
Ethylenmercaptan	U	U	U	U	U	U	U	B	nt	U	B	nt	A	nt	nt	nt
Ethylenoxalat	A	A	A	A	U	U	B	C	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt
Ethylenoxid (12%) Freon12 (80%)	U	U	B	B	C	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Ethylenoxyd	U	U	C	C	U	nt	U	U	U	nt	C	U	U	U	nt	nt
Ethylensilikat	B	B	A	A	A	A	A	B	nt	B	A	nt	A	nt	nt	nt
Ethylentrichlorid	U	U	C	C	U	nt	U	U	U	U	C	C	A	U	nt	nt
Ethylformiat	U	U	B	B	U	U	B	B	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Ethylmercaptan	U	U	U	U	U	U	C	nt	nt	U	nt	nt	A	nt	nt	A
Ethylloxalat	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	A	U	B	A	U	nt	nt
Ethylpentachlorbenzol	U	U	U	U	C	U	U	U	B	U	U	B	A	U	U	A
Ethylsilikat	B	B	A	A	A	A	A	A	nt	B	nt	A	A	nt	nt	A
Ethylzellulose	B	B	B	B	A	nt	A	B	B	B	A	B	U	U	nt	A
Etzkali	A	A	A	A	B	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	C	nt	U	A
Etznatron	A	A	A	A	B	nt	A	A	nt	nt	C	nt	C	nt	U	A
Farbenverdünnung	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	B	B	U	nt	A
Fettsäuren	C	C	U	U	A	nt	B	B	A	U	B	nt	A	nt	nt	A
Fichtenöl	U	U	U	nt	B	nt	C	C	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	A
Firnis, Lackfirnis	U	U	U	U	B	nt	C	C	nt	A	nt	B	A	nt	nt	nt
Fischöl	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	A	A	A	nt	nt	A
Fluor	nt	nt	C	C	nt	nt	nt	nt	nt	U	U	nt	B	nt	nt	nt
Fluorbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	nt	U	B	A	nt	nt	A
Fluorborsäure	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Fluorkohlenstofföle	nt	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Fluorkieselsäure	A	B	A	A	B	nt	B	A	nt	U	U	U	A	nt	nt	nt

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Fluorolub	nt	U	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	B	B	nt	nt	nt
Fluorwasserstoff (wasserfrei)	U	U	A	A	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	U	U	nt	nt
Fluorwasserstoffsäure	C	C	B	nt	C	nt	C	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Flüssiggas	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	C	C	A	C	nt	A
Flusssäure 100%	U	U	B	B	U	nt	B	A	U	U	U	U	A	U	nt	nt
Flusssäure 100%	U	U	U	U	U	nt	U	C	U	U	U	U	B	U	nt	nt
Flusssäure 65%	U	B	B	nt	U	nt	B	B	nt	C	nt	nt	nt	nt	nt	A
Flusssäure 65%	C	C	C	nt	U	nt	C	B	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt	A
Formaldehyd 40%	A	A	A	nt	A	nt	A	nt	nt	A	A	A	A	nt	nt	A
Formaldehyd 40%	B	B	A	A	U	nt	B	A	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Formaldehyd	U	B	B	A	B	B	B	B	U	A	nt	nt	A	nt	B	A
Freon 11 (Frigen)	U	U	U	U	U	nt	U	A	C	A	U	B	A	nt	nt	nt
Freon 112 (Frigen)	U	U	U	U	B	nt	B	B	nt	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon 113 (Frigen)	C	B	U	U	A	A	A	A	B	A	U	U	B	nt	nt	nt
Freon 114 (Frigen)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	B	B	nt	nt	nt
Freon 114 B2 (Frigen)	U	C	U	U	B	nt	A	A	nt	A	U	nt	B	nt	nt	nt
Freon 115 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	B	nt	nt	nt
Freon 12 (Frigen)	U	C	B	B	C	A	C	A	B	A	U	C	B	B	nt	A
Freon 12 und ASTM Öl 2	U	U	U	U	A	nt	B	B	nt	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Freon 12 und Suniso 4G	U	U	U	U	A	nt	B	B	nt	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Freon 13 (Frigen)	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	U	U	A	nt	nt	nt
Freon 13 B1	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	U	B	A	nt	nt	nt
Freon 14 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon 142 B (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon 152A (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	C	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon 152B (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	C	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon 21 (Frigen)	U	U	U	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	U	nt	nt	nt
Freon 218 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	A	nt	nt	nt
Freon 22 (Frigen)	A	A	A	A	U	A	A	A	U	A	U	U	A	B	nt	nt
Freon 22 und ASTM Öl 2	U	U	U	U	U	nt	B	nt	nt	B	U	B	B	B	nt	nt
Freon 31 (Frigen)	B	B	A	A	U	nt	A	B	nt	B	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon 32 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	C	nt	nt	nt
Freon 502 (Frigen)	A	A	A	A	B	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	B	nt	nt	nt
Freon A381 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon BF (Frigen)	U	U	U	U	B	nt	B	B	nt	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon C316 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Freon C318 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	A	nt	nt	nt
Freon K-142b (Frigen)	B	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon K-152a (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	U	nt	A	nt	nt	U	nt	nt	nt
Freon MF (Frigen)	U	B	U	U	A	nt	C	U	C	A	U	nt	B	nt	nt	nt
Freon PCA (Frigen)	U	B	U	U	A	nt	A	A	A	A	U	nt	B	nt	nt	nt
Freon TA (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	nt	C	nt	nt	nt
Freon TC (Frigen)	U	B	A	B	A	nt	A	A	A	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon TF (Frigen)	C	B	U	U	A	A	A	A	A	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon TMC (Frigen)	B	C	B	B	B	nt	B	B	B	A	C	nt	A	nt	nt	nt
Freon T-P 35 (Frigen)	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	nt	A	nt	nt	nt
Freon T-WD 602 (Frigen)	C	B	A	B	B	nt	B	B	A	A	U	nt	A	nt	nt	nt
Freon	U	U	C	nt	B	nt	B	nt	nt	C	B	nt	nt	nt	nt	A
Fumarsäure	A	A	U	nt	A	nt	B	B	nt	nt	B	A	A	U	nt	nt
Furan, Furfuran	U	U	C	C	U	nt	U	U	nt	B	nt	nt	nt	U	nt	A
Furfurol, Furfural	C	C	B	B	U	U	B	B	nt	C	U	nt	U	U	nt	A
Furfuryl alcohol	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	U	nt	U	nt	nt
Furyl carbinol	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	U	nt	U	nt	nt
Fyrquel A60	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	C	U	U	U	nt	nt
Gallusgerbsäure (10%)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	B	A	A	U	nt	nt
Gallusgerbsäure, Tannin	A	B	A	A	A	nt	B	B	A	A	B	nt	A	U	nt	A
Gallussäure	A	B	B	B	B	nt	B	B	U	nt	nt	A	A	U	U	nt
Galvan. andere Metalle	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt	nt	nt	U	nt	A	nt	nt	nt
Galvanisierbäder, Chrom	U	nt	A	A	nt	nt	U	U	nt	U	U	nt	A	nt	nt	nt
Gelatine	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	A
Generatorgas	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	U	B	B	A	B	nt	A
Getriebeöl	U	U	U	nt	C	nt	C	C	nt	nt	B	nt	A	nt	nt	A
Girling Bremsflüssigkeit	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	nt	U	U	nt	nt	nt

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig



Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Glaubersalze	B	U	B	B	U	nt	B	B	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt
Glukose	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	nt	nt	A
Glycerin (100 °C)	U	B	A	A	B	A	B	A	A	A	U	A	A	C	nt	A
Glycerin	A	A	A	A	A	A	A	A	A	B	B	A	A	U	nt	A
Glycerintriacetat	B	C	A	A	B	nt	B	B	U	B	nt	U	U	U	nt	nt
Glykol	A	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	A	U	nt	A
Gruene Sulphatlösung	B	B	A	A	B	nt	B	B	nt	U	nt	B	A	U	nt	nt
Gulf Endurance Oils	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	C	U	A	A	A	nt	nt
Gulf FR Fluids (Emulsion)	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	nt	nt
Gulf FR G-Fluids	A	A	A	A	A	nt	A	A	B	C	A	A	A	U	nt	nt
Gulf FR P-Fluids	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	C	A	B	B	U	U	nt
Gulf Harmony Oils	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	C	U	A	A	A	B	nt
Gulf High Temperature Grease	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	C	U	A	A	A	B	nt
Gulf Legion Oils	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	C	U	A	A	A	B	nt
Gulf Paramount Oils	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	B	nt
Gulf Security Oils	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	B	nt
Gulfcrown Grease	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	C	U	A	A	A	A	nt
Halothan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Halowaxöl	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	A	U	A	A	nt	nt	A
Hannifin Lube A	U	B	U	U	A	nt	A	A	A	A	B	A	A	A	B	nt
HEF 2	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	U	nt
Heizöl (Bunker-C-Öl)	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	A	A	A	A	A	B	nt
Heizöl (sauer)	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	A	A	A	A	A	A	nt
Heizöl	U	U	U	U	A	A	B	B	B	A	U	A	A	A	nt	A
Heizöl	U	U	U	U	A	A	B	B	nt	A	U	A	A	A	nt	A
Helium	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Hexan	U	U	U	U	B	A	B	B	B	A	U	A	A	A	nt	A
Hexylalkohol	A	A	C	C	A	nt	B	B	U	A	B	A	A	U	nt	nt
High Viscosity Lubricant H2	nt	A	A	A	A	nt	B	nt	U	nt	A	B	A	U	nt	nt
High Viscosity Lubricant U4	nt	A	A	A	A	nt	B	nt	U	nt	A	B	A	U	U	nt
Hilo MS=1	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	U	U	U	nt
Hochofengas	U	U	C	U	U	nt	U	U	U	U	A	B	A	U	U	A
Holzalkohol	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	B	A	A	U	U	U	A
Holzessig	U	U	B	B	U	nt	B	B	U	B	nt	U	U	U	U	nt
Holzöl (Tungöl)	U	U	U	U	A	nt	B	B	C	C	U	B	A	A	nt	A
Holzöl	U	U	U	U	A	nt	B	B	C	B	U	B	A	A	nt	A
Houghto-Safe 1010	U	U	A	A	U	nt	U	U	nt	C	C	B	A	U	U	A
Houghto-Safe 1055	U	U	A	A	U	nt	U	U	nt	C	C	B	A	U	U	A
Houghto-Safe 1120	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	C	C	B	A	U	U	A
Houghto-Safe 271	nt	A	B	A	A	nt	B	nt	U	nt	B	B	B	U	U	A
Houghto-Safe 5040	U	U	U	U	A	nt	B	U	U	nt	C	B	A	U	U	nt
Houghto-Safe 620	nt	A	B	A	A	nt	B	nt	U	nt	B	B	B	U	U	nt
Hydlyn	B	B	B	A	B	nt	B	nt	nt	U	U	U	U	U	nt	nt
Hydraulikflüssigkeiten (OS 45/Phosphatester/Skydrol/Silikonester/Pyraul)	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Hydrauliköl (Mineralölbasis)	U	U	U	U	A	A	B	B	A	A	C	A	A	A	A	nt
Hydrauliköl (Petroleumbasis)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	B	A	A	A	A	A
Hydrazin	nt	B	A	A	B	nt	B	B	U	U	C	nt	nt	U	nt	nt
Hydrochinon	A	A	U	U	A	nt	A	U	nt	B	nt	B	B	U	nt	A
Hydro-Drive MIH 10	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	A	B	A	A	A	B	nt
Hydro-Drive MIH 50	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	A	B	A	A	A	B	nt
Hydrolube	U	A	B	A	A	nt	B	nt	U	nt	B	B	A	U	U	nt
Hyjet III	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	U	U	U	nt
Hyjet S	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	U	U	U	nt
Hyjet W	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	U	U	U	nt
Hyjet	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	U	U	U	nt
Industron FF44	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Industron FF48	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Industron FF53	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Industron FF80	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Isobutylalkohol	A	B	A	A	B	nt	A	A	U	B	A	B	A	U	nt	A
Isododekan	U	U	U	U	A	nt	B	B	nt	A	U	A	A	U	nt	nt
Isooktan	U	U	U	U	A	A	B	B	B	A	U	A	A	A	nt	nt
Isophoron	U	U	A	A	U	nt	U	U	B	B	U	U	U	U	U	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Isopropylacetat	U	U	C	A	U	nt	C	U	A	B	U	U	U	U	nt	A
Isopropylalkohol	B	B	A	A	C	A	B	A	C	A	B	B	A	U	nt	A
Isopropylbenzol, Cumol	nt	nt	nt	nt	nt	nt	U	U	nt	B	nt	B	A	nt	nt	nt
Isopropylchlorid	U	U	U	U	U	nt	C	U	U	U	U	B	A	U	nt	A
Isopropylether	U	U	C	U	C	nt	U	B	B	C	U	C	U	C	nt	A
Isopropyltoluol, Cymol	nt	nt	nt	nt	nt	nt	U	U	nt	B	nt	B	A	nt	nt	nt
Jod	U	B	B	B	B	nt	U	B	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Jodpentafluorid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
JP 3 (MIL-J-5624)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	A	A	B	B	nt
JP 4 (MIL-J-5624)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
JP 5 (MIL-J-5624)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
JP 6 (MIL-J-5624)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
JP X (MIL-J-25604)	U	U	U	U	A	nt	B	U	nt	A	U	U	U	nt	nt	nt
Kaffee	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	U	A	A	A	U	U	nt
Kaliumacetat	A	U	A	A	B	nt	B	B	U	U	U	U	U	U	U	nt
Kaliumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A
Kaliumcyanid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A
Kaliumdichromat	B	B	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Kaliumhydroxyd	B	B	B	A	B	A	A	A	B	B	C	C	B	U	U	A
Kaliumkupferzyanid	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Kaliumnitrat	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt
Kaliumsulfat	B	B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	A
Kaliumsulfit	B	B	A	A	A	nt	A	B	A	B	A	A	A	U	A	nt
Kalk, geloeschter	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	U	U	A
Kalkmilch	A	A	A	A	A	nt	B	B	nt	U	B	A	A	U	nt	A
Karbolineum	U	C	U	nt	C	nt	C	U	B	nt	A	A	A	nt	B	A
Karbolsäure, Phenol	U	U	C	nt	U	nt	U	U	nt	nt	B	nt	nt	nt	U	A
KEL F flüssigkeit	nt	A	A	A	A	nt	nt	A	nt	A	A	B	B	nt	nt	nt
Kerosen	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	B	U	A	A	A	A	nt
Kerosin	U	U	U	U	B	nt	C	U	nt	B	U	A	A	B	B	A
Keystone = 87HX-Grease	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Kienöl	U	U	U	U	B	nt	U	U	nt	B	nt	A	A	nt	nt	nt
Kieselfluorwasserstoffsäure	A	nt	nt	nt	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Klaunenöl	U	U	B	B	A	nt	U	U	A	U	B	A	A	A	nt	nt
Kobaltchlorid	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	B	A	A	A	U	nt	nt
Koenigswasser	U	U	U	C	C	nt	U	C	U	U	U	C	B	U	nt	A
Kohlendioxid nass	B	B	B	B	A	nt	B	B	nt	B	B	B	B	nt	nt	nt
Kohlendioxid trocken	B	B	B	B	A	A	B	B	A	B	B	B	B	nt	A	nt
Kohlendioxyd	B	B	B	B	A	A	B	A	A	A	A	A	A	B	nt	nt
Kohlenmonoxid	B	B	A	A	A	A	A	A	A	U	A	B	A	nt	nt	nt
Kohlenmonoxid	B	B	A	A	A	A	A	A	nt	U	A	nt	A	nt	nt	nt
Kohlensäure	A	B	A	A	B	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt
Kokereigas	U	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	B	B	A	nt	nt	nt
Kokereigas	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	B	B	A	U	U	nt
Kokosfett	U	U	C	C	A	nt	C	C	C	U	A	A	A	A	C	nt
Kokosnussöl	U	U	A	A	A	nt	B	B	A	nt	A	A	A	A	B	A
Koksofengas	C	C	C	U	C	nt	C	C	nt	U	A	B	A	U	U	A
Koprafett	U	U	A	A	A	nt	B	B	A	nt	A	A	nt	A	nt	A
Kreosol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Kreosolsäure	U	U	U	U	C	nt	C	C	U	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Kreosot	U	U	U	U	B	U	C	C	B	C	U	A	A	A	U	A
Kreosylsäure	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Kresole	U	U	U	U	C	nt	C	C	U	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Kunstharzfarben	U	U	U	U	nt	nt	nt	nt	nt	B	nt	B	B	nt	nt	nt
Kupferacetat	A	U	A	A	B	nt	B	B	U	U	U	U	U	U	U	nt
Kupferchlorid	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt	A
Kupferkalkmischung	B	B	A	A	B	nt	B	A	U	U	B	B	A	U	U	nt
Kupfersalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	nt	A	A	A	A	B	A
Kupfersulfat 10%	B	B	B	A	A	nt	A	A	B	U	A	A	A	U	B	A
Kupfersulfat 50%	B	B	B	A	A	nt	A	A	C	A	A	A	A	U	C	A
Kupfersulfat	B	B	A	A	A	nt	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	A
Kupfervitriol	B	B	A	A	A	nt	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	A
Kupferzyanide	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummiverarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Lacke	U	U	U	U	B	nt	U	U	C	A	U	B	A	U	nt	nt
Lackfarbe	U	U	U	U	U	U	U	U	U	A	U	U	U	U	nt	A
Lackfarbenverduenner	U	U	U	U	U	U	U	U	U	A	U	U	U	U	nt	A
Lacklösungsmittel	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Lactame (Aminosäuren)	U	U	B	B	U	nt	B	B	nt	U	nt	U	U	nt	nt	nt
Laugen	B	B	A	A	B	nt	B	A	B	C	B	A	B	U	nt	nt
Lavendelöl	U	U	U	U	B	nt	C	U	U	B	U	B	A	A	nt	nt
Lebertran	U	U	A	A	A	nt	B	B	A	U	B	A	A	A	A	nt
Leghix X1 169	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Lehigh X1 170	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Leichtes Schmiermittel	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Leichtöl (Rohbenzol)	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Leim	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	nt	nt	A
Leinsamenöl	U	U	B	B	A	nt	B	B	B	A	B	A	A	A	A	A
Leuchtgas	C	C	C	nt	B	nt	B	C	A	nt	B	nt	A	nt	nt	A
Ligroin (Lackebnzin, Terp.)	U	U	U	U	A	nt	B	C	B	A	U	A	A	A	B	A
Lindol, Hydraulikflüssigkeit	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	B	U	U	nt
Linolsäure	U	U	U	U	B	nt	U	U	nt	U	B	nt	B	nt	nt	nt
Linolsäure	nt	nt	U	U	B	nt	U	U	nt	nt	A	nt	B	nt	nt	nt
Liquimoly	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Luft	B	B	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Luft, ölfrei 100 °C	B	B	A	A	A	nt	A	A	B	B	A	A	A	A	B	A
Luft, ölfrei 150 °C	U	U	B	B	B	nt	B	B	C	U	A	A	A	B	C	A
Luft, ölfrei 200 °C	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	A	B	A	U	U	A
Luft, ölfrei 250 °C	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	B	U	C	U	U	nt
Magnesiumchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	nt	A	A
Magnesiumhydroxyd	B	B	A	A	B	A	A	A	A	C	A	nt	A	U	U	A
Magnesiumsalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Magnesiumsulfat und Sulfid	B	B	A	A	A	nt	A	A	nt	B	A	A	A	U	nt	A
Magnesiumsulfat	B	B	A	A	A	A	A	A	nt	B	A	A	A	U	nt	A
Maisöl	U	U	B	C	A	A	B	B	A	U	A	A	A	A	nt	A
Malathion (Insektizid)	U	U	U	U	B	nt	nt	nt	nt	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Maleinsäure	B	B	C	C	U	nt	U	U	nt	B	nt	nt	A	U	nt	A
Maleinsäureanhydrid	B	B	C	C	U	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	A	U	nt	nt
Mesityloxid	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	U	nt
Methacrylsäure	U	U	B	B	U	nt	B	U	U	nt	U	U	U	U	U	nt
Methacrylsäure	U	U	B	B	U	nt	B	U	U	nt	U	U	C	U	U	nt
Methacrylsäuremethylester 125	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	nt	U	U	nt	nt
Methan	U	U	U	U	A	A	B	B	B	A	U	B	A	A	nt	nt
Methanol	B	B	A	A	C	B	B	A	U	A	B	A	C	U	nt	A
Methyl D-Bromid	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Methylacetat	U	C	B	B	U	U	C	U	U	B	U	U	U	U	U	nt
Methylacetoacetat	nt	nt	B	B	U	nt	U	U	U	B	B	U	U	U	U	nt
Methylacrylat	U	U	B	B	U	nt	B	U	U	B	U	U	U	U	U	nt
Methylacrylsäure/ Methanol	U	U	B	B	nt	nt	B	nt	nt	nt	nt	U	B	U	nt	nt
Methylalkohol/Methanol	B	B	A	A	C	B	B	A	U	B	B	A	C	U	nt	A
Methylanilin	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	U	U	nt	nt	B	U	U	nt
Methylbromid	nt	nt	nt	nt	B	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Methylbutylketon	U	U	C	A	U	nt	U	U	U	A	U	U	U	U	nt	nt
Methylcarbonat	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Methylchlorid	U	U	U	C	U	nt	U	U	U	C	U	B	A	U	U	A
Methylchloroform	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Methylcyclopentan	U	U	U	U	A	nt	C	U	A	B	U	A	A	B	B	nt
Methylcyclopentan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	U	nt
Methylenchlorid Dichlormethan	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	B	U	nt	nt
Methylenchlorid	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	B	U	nt	nt
Methylether (Dimethylether)	A	A	A	A	A	nt	C	nt	nt	A	A	A	A	U	nt	nt
Methylethylketon MEK	U	U	B	A	U	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Methylethylketon-Peroxid	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt
Methylformiat	U	U	B	B	U	U	B	B	nt	B	B	nt	nt	nt	nt	nt
Methylglykolacetat	U	U	A	B	U	nt	U	B	U	C	B	U	U	U	nt	nt
Methylisobutylketon	U	U	C	C	U	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Methylisopropylketon MIBK	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	U	nt

**Information:**  
 Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
 A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Methylmethacrylat	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	U	U	U	U	nt	A
Methyloleat	nt	U	B	B	U	nt	U	U	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Methylsalicylat	U	U	U	B	U	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Methylzellulose	B	B	B	B	B	nt	B	B	B	U	B	U	U	U	B	nt
MIL-A-6091	A	A	A	A	B	nt	A	A	U	A	A	A	A	U	U	nt
MIL-C-4339	U	U	U	U	A	nt	U	U	U	A	nt	A	A	U	U	nt
MIL-C-7024	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	B	A	nt
MIL-C-8188	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	B	U	B	B	C	U	nt
Milch	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	B	A	A	A	U	nt	A
Milchsäure	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	A
Milchsäure	B	B	B	B	B	nt	B	B	nt	nt	U	nt	B	nt	nt	nt
Milchsäure	U	U	U	U	U	nt	U	C	nt	U	nt	B	A	U	nt	nt
MIL-E-9500	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	A	A	A	A	U	U	nt
MIL-F-16884	U	U	U	U	A	nt	C	C	C	A	U	A	A	A	C	nt
MIL-F-17111	U	U	U	U	A	nt	B	U	C	A	U	A	A	A	C	nt
MIL-F-25558 (RJ-1)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-F-25656	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
MIL-F-5566	A	B	A	A	B	nt	B	A	U	A	A	A	A	U	U	nt
MIL-G-10924	U	U	U	U	A	nt	U	B	A	A	U	A	A	B	A	nt
MIL-G-15793	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	B	A	A	A	nt
MIL-G-21568	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt
MIL-G-25103	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-G-25537	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	B	A	nt
MIL-G-25760	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	B	U	B	A	B	B	nt
MIL-G-3278	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	B	U	B	A	A	B	nt
MIL-G-3545	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-G-5572	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	A	U	A	A	B	B	nt
MIL-G-7118	U	U	U	U	B	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-G-7187	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-G-7421	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	A	U	B	A	U	B	nt
MIL-G-7711	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	B	A	A	B	A	nt
MIL-H-13910	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	A	A	A	A	U	U	nt
MIL-H-19457	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	U	C	U	B	U	U	nt
MIL-H-22251	nt	B	A	A	B	nt	B	B	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	nt
MIL-H-27601	U	U	U	U	A	nt	B	nt	nt	nt	C	B	A	A	nt	nt
MIL-H-5606	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	B	B	nt
MIL-H-6083	U	U	U	U	A	nt	A	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-H-6085	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	A	nt
MIL-H-7083	C	B	A	A	A	nt	B	B	U	A	A	A	B	U	U	nt
MIL-H-83282	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	B	B	nt
MIL-H-8446 (ML-O-8515)	U	U	U	U	B	nt	A	nt	A	nt	U	A	A	nt	A	nt
MIL-J-5161	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	A	U	A	A	A	B	nt
MIL-J-5624 JP-3,JP-4,JP-5	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
MIL-L-15016	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	B	A	A	A	nt
MIL-L-15017	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	B	A	A	A	nt
MIL-L-17331	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-L-2104	U	U	U	U	A	nt	B	C	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-L-21260	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-L-23699	U	U	U	U	B	nt	C	nt	nt	nt	U	B	A	C	nt	nt
MIL-L-25681	B	B	A	A	B	nt	B	B	nt	nt	U	B	A	nt	nt	nt
MIL-L-3150	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	B	B	nt
MIL-L-4343	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	C	A	A	A	A	nt
MIL-L-6081	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-L-6082	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	A	A	A	A	A	nt
MIL-L-6085	U	U	U	U	B	nt	U	U	A	B	U	B	A	B	A	nt
MIL-L-6387	U	U	U	U	B	nt	U	U	A	B	U	B	A	B	A	nt
MIL-L-7808	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	A	U	B	A	B	U	nt
MIL-L-7870	U	U	U	U	A	nt	B	U	U	A	U	A	A	A	U	nt
MIL-L-9000	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	B	A	A	A	nt
MIL-L-9236	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	A	U	B	A	B	U	nt
MIL-O-3503	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	B	A	nt
MIL-P-27402	nt	B	A	A	B	nt	B	B	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	nt
MIL-R-25576 (RP-1)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt

**Information:**  
 Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
 A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
MIL-S-3136, Type I Fuel	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
MIL-S-3136, Type II Fuel	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	A	U	B	A	B	B	nt
MIL-S-3136, Type III Fuel	U	U	U	U	B	nt	U	U	A	A	U	B	A	B	A	nt
MIL-S-3136, TypeIVOil, LowSwell	U	U	U	U	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt
MIL-S-3136, TypeVIOil, HighSwell	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	B	A	A	A	A	nt
MIL-S-3136, TypeVOil, Med.Swell	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	B	A	A	A	A	nt
MIL-S-81087	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	B	C	A	A	A	A	nt
Mineralöle	U	U	U	U	A	A	B	B	A	A	B	A	A	A	nt	A
MLO-7277 Hydr.	U	U	U	U	C	nt	U	U	C	C	U	C	A	C	C	nt
MLO-7557	U	U	U	U	C	nt	U	U	C	C	U	C	A	C	C	nt
MLO-8200 Hydr.	U	U	U	U	B	nt	A	U	A	nt	U	A	A	nt	A	nt
MLO-8515	U	U	U	U	B	nt	A	C	A	C	U	A	A	C	A	nt
Mobilgas WA 200, Type A, Automatic Transmission Fluid	U	U	U	U	A	nt	B	U	nt	A	U	A	A	A	nt	nt
Mobil 24 DTE	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Mobil Delvac 1100,1110,	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Mobil HF	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Mobil Nyvac 20 und 30	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Mobil Velocite C	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Mobiloil SAE 20	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	A
Mobiltherm 600	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	B	nt
Mobilux	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	C	U	A	A	A	B	nt
Monobrombenzol	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt	B	U	nt	nt	nt	nt	A
Monobrommethan	nt	nt	nt	nt	B	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Monochlorbenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	A	U	U	A
Monochloressigsäure	U	B	U	B	U	nt	B	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Monoethanolamin	B	B	B	B	U	nt	U	U	nt	nt	B	U	U	nt	nt	nt
Monomethylanilin	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	B	nt	nt	nt
Mononitrotoluol 40% +	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	C	C	U	nt	nt
Mopar-Bremsflüssigkeit	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	C	U	U	nt	nt	nt
Motorenöl 10 W	nt	nt	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt	B	nt	A	A	nt	A
Motorenöl 10 W/20	nt	nt	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt	B	nt	A	A	nt	A
Motorenöl 30	nt	nt	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt	A	nt	A	A	nt	A
Motorenöl, allgem.	U	U	U	C	A	A	C	C	nt	nt	B	nt	A	A	nt	A
Motoröl SAE 10	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	A
MSC 312	U	U	U	U	U	nt	U	nt	nt	nt	A	A	A	U	nt	nt
MSC 352	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	U	U	nt	nt
MSC 463	U	U	B	A	U	nt	U	U	U	U	C	C	U	U	U	nt
Naphtha	U	U	U	U	C	A	C	U	C	B	U	B	A	B	A	A
Naphthalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	B	B	U	A	A	nt	U	A
Naphthalin	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	C	nt	A	A	nt	nt	nt
Naphthensäuren	U	U	U	U	B	nt	U	U	nt	B	U	A	A	nt	nt	nt
Naphtolen ZD Weichm.	U	U	U	U	C	nt	C	nt	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Natriumacetat	A	C	A	A	B	nt	B	B	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Natriumbikarbonat (Natron)	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	C	A	A	A	nt	nt	A
Natriumbisulfat	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	C	A	A	A	U	nt	nt
Natriumbisulfit	A	B	A	A	A	A	A	A	nt	C	A	A	A	U	nt	nt
Natriumborat (Borax)	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt
Natriumcarbonat (Soda)	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	A	A	nt	nt	A
Natriumcarbonat 20%	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Natriumchlorid (Kochsalz)	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	nt	nt	A
Natriumcyanid	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	A
Natriumdichromat	A	A	A	nt	A	nt	A	A	nt	nt	B	nt	A	nt	nt	A
Natriumhydroxid 10%	C	C	A	A	U	nt	C	A	U	U	U	nt	U	U	nt	nt
Natriumhydroxid 25%	C	C	A	A	U	nt	C	A	U	U	U	nt	U	U	nt	nt
Natriumhydroxid	B	B	A	A	B	B	B	A	U	U	U	B	B	A	U	A
Natriumhypochlorid 10%	B	B	A	A	B	B	B	A	nt	U	B	nt	A	nt	nt	A
Natriumhypochlorid 20%	B	B	B	B	B	nt	U	U	U	U	B	B	A	U	nt	A
Natriumhypochlorid	U	B	C	B	U	A	C	B	U	U	B	B	A	U	nt	A
Natriummetaphosphat (Calgon)	A	A	A	A	A	nt	B	B	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Natriummetasilicat	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Natriumnitrat (Natronsalpeter)	B	B	A	A	B	A	A	A	nt	nt	U	nt	A	nt	nt	A
Natriumperborat	B	B	A	A	B	nt	B	B	nt	B	B	A	A	nt	nt	A
Natriumperoxid	B	B	A	A	B	nt	B	B	U	nt	U	A	A	U	nt	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Natriumphosphat	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	nt	U	nt	A	A	nt	A
Natriumsalze	A	A	A	A	A	nt	B	A	A	A	A	A	A	A	A	nt
Natriumsilikat	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Natriumsulfat	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	nt
Natriumsulfid	B	B	A	A	A	A	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	A
Natriumthiosulfat	B	B	A	A	B	nt	A	A	A	B	A	A	A	U	nt	A
Natronlauge 10%	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	U	U	nt	U	U	nt	nt
Natronlauge 25%	A	A	A	A	U	nt	A	A	U	U	U	nt	U	U	nt	nt
Natronlauge	A	A	A	A	B	B	A	A	B	U	B	B	B	A	U	A
n-Butylamin	U	U	U	U	C	nt	U	U	U	U	B	U	U	U	nt	nt
n-Butylbenzoat	U	U	A	A	U	nt	U	U	nt	U	nt	A	A	U	nt	nt
N-Butylether	U	U	C	C	C	nt	U	U	B	C	U	C	U	U	nt	nt
Neon	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt
Nevile-Wintersche säure	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	A	U	B	A	U	nt	nt
N-Heptan	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	A	U	A	A	A	B	nt
N-Hexaldehyd	U	U	B	A	U	nt	A	C	nt	B	B	U	U	nt	nt	nt
n-Hexan	U	U	U	U	B	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	nt	nt
n-Hexen	U	U	U	U	B	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	nt	nt
N-Hexen-1	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	A	U	A	A	A	B	nt
Nickelacetat	A	U	A	A	B	nt	B	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Nickelchlorid	A	A	A	A	A	nt	A	A	C	A	A	A	A	C	nt	A
Nickelsalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	C	nt	A	A	A	C	nt	A
Nickelsulfat	B	B	A	A	A	nt	A	A	A	C	A	A	A	U	nt	A
Nitrobenzol	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	C	U	B	U	U	A
Nitroethan	B	B	B	B	U	nt	C	C	U	A	U	U	U	U	nt	nt
Nitromethan	B	B	B	B	U	nt	C	C	U	A	U	U	U	U	nt	nt
Nitropropan	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	nt	U	U	U	U	nt	nt
n-Octan	U	U	U	U	B	B	U	U	U	A	U	B	A	U	nt	nt
n-Pentan	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	A	U	C	A	A	U	nt
n-Propylaceton	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	U	nt
Nussöl	U	U	C	C	A	A	B	B	B	U	A	A	A	A	nt	nt
O-Chlornaphtalin	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	A	nt	nt	A
O-Chlorphenol 45(Monsanto)	U	U	U	U	A	nt	A	B	U	U	U	B	A	U	nt	nt
O-Chlorphenol Convelex 10	U	U	U	nt	U	nt	U	U	B	A	U	nt	nt	nt	B	nt
O-Chlorphenol Coolanol (Mons.)	U	U	U	U	A	nt	A	B	U	U	U	B	A	U	nt	nt
O-Chlorphenol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Octachlortoluol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Octadecan	U	U	U	U	B	nt	U	B	A	A	U	A	A	B	A	nt
Octylalkohol	B	B	A	A	B	nt	A	A	U	B	B	B	A	U	U	nt
O-Dichlorbenzol	U	U	U	nt	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	nt	nt	nt
Oleinsäure	C	C	B	B	C	nt	C	C	B	nt	A	nt	B	nt	nt	A
Oleum (rauchende Schwefelsäure)	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	nt	A	U	nt	nt
Olivenöl	U	U	B	B	A	B	C	B	A	U	B	A	A	A	A	A
ölsäure	C	C	B	B	C	A	C	C	B	U	A	A	B	U	nt	A
Oronite 8200	U	U	U	U	B	nt	A	U	A	nt	U	A	A	nt	A	nt
Oronite 8515	U	U	U	U	B	nt	A	U	A	nt	U	A	A	nt	A	nt
Orth-Dichlorbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
OS 45 Typ III (OS 45)	U	U	U	U	B	nt	A	B	U	nt	U	B	A	nt	U	nt
OS 45 Typ IV (OS 45-1)	U	U	U	U	B	nt	A	B	U	nt	U	B	A	nt	U	nt
OS 70	U	U	U	U	B	nt	A	B	U	nt	U	B	A	nt	U	nt
Oxalsäure 25%	A	A	A	A	C	C	B	A	nt	U	C	nt	A	nt	nt	nt
Oxalsäure	B	B	A	A	B	C	B	B	nt	U	B	A	A	nt	nt	A
Ozon 50%	U	U	B	A	U	A	B	A	nt	A	A	A	A	A	nt	A
Ozon	U	U	B	A	U	A	B	A	A	A	A	U	A	B	A	A
Palmitinsäure	B	B	B	B	A	B	B	B	A	U	U	A	A	nt	nt	A
Para-Dichlorbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Paraffin	U	U	C	C	A	nt	B	C	A	B	B	nt	A	nt	nt	A
Par-al-Keton	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	U	nt
Parker-O-Lube	U	U	U	U	A	nt	A	A	A	A	B	A	A	A	A	nt
P-Cymol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
P-Dichlorbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
P-Dichlorbenzol	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	nt
Pentan 3- Methyl	U	U	U	U	B	nt	B	B	U	A	U	C	A	A	U	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Pentan, 2-4 Dimethyl	U	U	U	U	B	nt	B	B	U	A	U	C	A	A	U	nt
Pentan, 2-Methyl	U	U	U	U	B	nt	B	B	U	A	U	C	A	A	U	nt
Perchlorethylen	U	U	U	U	U	B	U	U	C	A	U	B	A	U	nt	A
Perchlorsäure 2N	U	U	B	B	U	nt	B	B	U	U	U	A	A	U	U	nt
Perchlorsäure	B	nt	B	B	U	C	A	A	nt	A	U	A	A	nt	nt	nt
Petrolether	U	U	U	U	B	nt	C	B	nt	B	B	nt	A	nt	nt	nt
Petroleum, roh	U	U	U	U	B	A	C	B	B	B	U	A	A	A	nt	A
Pflanzenöle	U	U	A	A	A	A	B	B	nt	U	A	A	A	A	nt	A
Phenol	U	U	B	B	U	nt	nt	U	nt	U	B	nt	B	U	nt	nt
Phenol, 70/30% H2O	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Phenol, 85/15% H2O	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Phenol/Karbolsäure	U	U	B	B	U	nt	C	C	U	U	C	B	A	U	U	A
Phenylethylether	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	U	U	U	U	A
Phenylhydrazin	A	B	C	C	U	nt	C	C	nt	U	nt	nt	A	U	nt	A
Phoron	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt
Phosphorsäure 20%	B	A	A	A	B	nt	B	B	A	U	nt	B	A	nt	nt	nt
Phosphorsäure 45%	B	A	A	nt	B	nt	B	B	nt	nt	A	nt	nt	nt	C	A
Phosphorsäure 60%	B	A	A	A	B	nt	B	B	nt	U	A	A	A	nt	nt	nt
Phosphortrichlorid	U	U	A	A	U	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	A
Phthalsäureanhydrid	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	A
Pikrinsäure 10%	B	B	B	B	B	U	A	A	nt	U	U	B	A	nt	nt	nt
Pikrinsäure, geschmolzen	C	C	C	B	C	nt	C	C	nt	U	U	B	A	nt	nt	A
Pikrinsäure, wässr. Lösung	A	B	A	A	B	nt	B	A	nt	C	nt	B	A	nt	nt	A
Pikrinsäure/Trinitrophenol	B	B	B	B	B	nt	A	B	B	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Pine öl	U	U	U	U	A	nt	U	U	nt	B	U	A	A	nt	nt	nt
Pinen	U	U	U	U	B	nt	C	U	B	B	U	A	A	U	B	nt
Pinen	U	U	U	U	B	nt	U	B	nt	C	U	B	A	nt	nt	nt
Pinene	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	B	U	A	A	nt	nt	nt
Piperidin	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	U	A
Polyvenylacetat, Emuls.	nt	nt	A	A	nt	nt	B	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Poron	nt	nt	B	B	nt	nt	nt	nt	nt	C	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Prestune-Frostschutzmittel	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	C	A	A	A	U	U	nt
PRL-High Temp.Hydr.öl	U	U	U	U	B	nt	B	U	B	B	B	A	A	A	B	nt
Propan	U	U	U	U	B	A	B	A	B	A	U	B	A	A	C	A
Propanol(1)	U	U	nt	nt	U	nt	B	nt	U	nt	C	nt	nt	nt	nt	nt
Propanol(1)	B	B	nt	nt	C	nt	B	nt	C	nt	C	nt	nt	nt	nt	nt
Propanol	B	B	A	A	C	nt	B	nt	C	A	C	nt	A	U	nt	nt
Propionitril	U	U	U	U	A	nt	B	B	U	A	U	C	A	A	U	nt
Propylacetat	U	U	C	A	U	U	C	nt	nt	B	nt	U	U	U	nt	nt
Propylacetat	U	U	C	B	U	U	C	U	U	B	C	U	U	U	U	nt
Propylalkohol	B	B	A	A	C	A	B	A	C	A	C	A	A	U	U	A
Propylamin	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Propylen	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	B	U	B	A	U	U	nt
Propylenoxyd	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	nt
Propylnitrat	U	U	B	B	U	nt	U	U	nt	nt	C	U	U	U	nt	nt
Pydraul F9	U	U	C	B	U	nt	U	U	U	C	B	B	A	U	nt	nt
Pydraul	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Pyranol	U	U	U	U	A	U	U	U	B	nt	B	A	A	A	nt	nt
Pyridin	U	U	B	B	U	U	U	U	nt	U	nt	nt	U	nt	nt	A
Pyrogard 42,43,53,55	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	U	U	A	A	U	U	nt
Pyrogard C, D	U	U	U	U	A	nt	B	U	U	nt	B	B	A	U	U	nt
Pyrolube	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	nt	B	B	A	U	U	nt
Pyrrrol	C	C	C	C	U	nt	U	U	nt	U	B	B	U	U	nt	A
Quecksilber	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	nt	nt	A
Quecksilberchlorid	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Quecksilberdämpfe	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Radioaktive Strahlung	C	C	U	C	C	nt	C	C	C	U	C	U	U	C	C	nt
Rapsöl	U	U	A	A	B	A	B	B	B	U	U	A	A	B	nt	nt
Rauchgas	C	B	A	nt	C	nt	A	A	nt	nt	B	nt	A	nt	nt	nt
Red Line 100 öl	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Red Oil (Mil-H-5606)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Rimula-öl 20 W/20	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Rizinusöl	A	A	B	B	A	A	A	A	A	C	A	A	A	A	A	A

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
RJ-I (Mil-F-25558)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Rohrzuckersaft	A	A	A	A	A	A	A	A	U	U	A	A	A	U	U	A
RP-I (Mil-R-25576)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Ruebenzuckersaft	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	A
Rueböl	U	U	A	A	B	A	B	B	B	U	U	A	A	B	B	A
Salicylsäure	A	B	B	B	A	nt	U	A	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	A
Salmiak	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	A	nt	nt	nt	nt	C	A
Salpeters.,,rotrauchend	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	C	U	nt	A
Salpeters.,,verduennt	U	U	B	B	U	U	A	A	C	U	B	B	A	U	U	A
Salpetersäure 10%	U	B	U	A	C	A	U	A	nt	U	U	nt	A	nt	nt	A
Salpetersäure 65%	U	U	U	U	U	U	U	B	nt	U	U	U	A	nt	nt	nt
Salpetersäure, konz.	U	U	C	C	U	U	C	B	U	U	U	U	A	U	U	A
Salpetersäure, roh	U	U	C	nt	U	nt	U	B	nt	nt	nt	nt	nt	nt	U	A
Salzsäure 10%	B	B	B	A	B	U	B	A	U	U	B	B	A	U	nt	nt
Salzsäure 37%	U	B	B	C	U	U	B	A	U	U	U	U	A	U	U	nt
Salzwasser	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	C	A	A	A	U	U	A
Santo Safe 300	U	U	C	C	U	nt	U	nt	nt	nt	A	A	A	U	nt	nt
Sauerstoff	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	B	U	B	U	U	nt
Sauerstoff	B	B	A	A	B	B	B	B	A	B	A	A	A	A	B	A
Sauerstoff, flüssig	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	nt
Schmalz, tierisches Fett	U	U	B	B	A	nt	B	U	A	U	B	A	A	A	A	nt
Schmiermineralöl	U	U	U	U	A	A	B	B	B	C	U	A	A	A	nt	nt
Schwefel	U	U	A	A	U	C	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	A
Schwefeldioxid	U	U	B	A	U	nt	U	B	nt	U	B	B	A	U	nt	A
Schwefelhexafluorid	U	A	A	A	A	A	A	A	nt	C	A	A	A	U	nt	nt
Schwefelkalk	U	U	A	A	U	nt	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	nt
Schwefelkohlenstoff	U	U	U	U	U	U	U	U	B	C	U	A	A	nt	B	A
Schwefelkohlenstoff	U	U	U	nt	U	nt	U	nt	B	C	U	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelkohlenstoff	U	U	U	U	U	U	U	U	B	C	U	A	A	nt	B	A
Schwefellauge	B	B	B	B	B	nt	B	B	nt	U	U	B	A	U	nt	nt
Schwefels.,, konz.	U	U	B	B	U	U	U	B	U	U	U	U	A	U	U	A
Schwefelsäure 10%	U	U	A	A	U	nt	C	A	nt	U	U	nt	A	U	U	A
Schwefelsäure 10%	B	B	nt	nt	B	nt	B	A	U	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelsäure 10%	B	B	A	nt	A	nt	B	A	U	nt	A	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 10%	U	U	A	nt	U	nt	C	A	nt	nt	U	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 10-75%	C	C	B	nt	C	nt	C	A	U	nt	B	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 10-75%	U	U	B	nt	U	nt	C	A	U	nt	U	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 25%	U	U	A	A	U	nt	C	A	U	U	U	nt	A	U	nt	A
Schwefelsäure 25%	B	B	nt	nt	B	nt	B	A	U	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelsäure 50%	U	U	A	A	U	nt	U	B	U	U	U	nt	A	U	nt	A
Schwefelsäure 50%	U	U	nt	nt	U	nt	B	B	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelsäure 75%	U	U	U	C	U	nt	U	U	U	U	U	nt	A	nt	nt	A
Schwefelsäure 75%	U	U	nt	nt	U	nt	U	B	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelsäure 75-95%	U	U	B	nt	U	nt	U	A	U	nt	U	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 75-95%	U	U	C	nt	U	nt	U	A	U	nt	U	nt	nt	nt	U	A
Schwefelsäure 96%	U	U	U	C	U	nt	U	U	U	U	U	nt	A	U	nt	nt
Schwefelsäure 96%	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Schwefelsäure, rauchend	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	U	A	U	U	A
Schwefeltrioxyd, trock.	B	U	B	B	U	nt	U	U	nt	U	B	B	A	U	nt	A
Schwefelwasserstoff	C	C	B	B	C	nt	B	A	nt	A	C	C	A	U	nt	nt
Schwefelwasserstoff	U	U	A	B	C	nt	C	A	nt	A	C	C	A	U	nt	A
Schwefelwasserstoff	C	B	A	B	B	B	A	A	A	B	C	C	A	U	nt	A
Schwefelwasserstoff	C	C	A	B	C	nt	C	A	nt	A	C	C	B	U	nt	A
Schweflige säure	B	B	B	B	B	nt	B	A	U	U	U	nt	A	U	U	A
Schweinefett	U	C	B	C	A	nt	B	B	nt	U	C	A	A	A	nt	A
Schweinefett	U	U	B	C	A	A	B	C	nt	U	C	A	A	A	nt	A
Schweineschmalz	U	U	nt	nt	A	nt	C	nt	A	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Schweres Wasser	A	A	A	A	A	nt	B	A	U	U	A	A	nt	U	U	nt
Seifenlösungen	B	B	A	A	A	A	A	A	U	U	A	A	A	U	nt	A
Seifenwasser	B	A	A	A	A	nt	B	A	U	U	A	A	A	U	U	A
Senf	A	B	A	A	A	nt	A	B	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Senfgas	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt
Shell 3XF Mine Fluid	U	U	U	U	A	nt	B	B	U	nt	nt	A	A	U	U	nt

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig



Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Shell Carnea 19 und 29	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	nt	nt	A	A	A	B	nt
Shell Diala	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Shell Iris 905	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	B	nt
Shell Lo Hydrax 27 und 29	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Shell Macoma 72	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Shell Tellus 27, Petr. Basis	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	B	U	A	A	A	A	nt
Shell Tellus 33	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	B	U	A	A	A	A	nt
Shell UMF (5% Aromatisch)	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	B	U	A	A	A	A	nt
Shell-Alvania Grease '2	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	B	A	A	A	A	nt
Shell-Darina Nr.2	U	U	nt	nt	A	nt	U	nt	U	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Shell-Darina Nr.3	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Shell-Getriebeöl 90	U	U	nt	nt	C	nt	C	nt	C	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Shell-Getriebeöl Hyp 90	U	U	nt	nt	U	nt	C	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Silbernitrat	A	A	A	A	B	nt	A	A	A	B	A	A	A	A	A	A
Siliciumfluor-	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Silikatester	U	U	U	U	B	nt	A	A	A	nt	U	A	A	nt	B	nt
Silikonfett	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	A	A
Silikonöl	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	C	A	A	A	A	A
Sinclair Opaline CX-EP Lube	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Skelly, Slovent B, C	U	U	U	U	A	nt	U	U	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Skydrol 500	U	U	B	A	U	U	U	U	nt	U	B	B	B	U	nt	A
Skydrol 7000	U	U	B	A	U	U	U	U	nt	C	A	B	B	U	nt	A
Socony Mobile Typ A	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Socony Vacuum AMV AC 781	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Socony Vacuum PD959B	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Soda, kalzinierte	A	A	A	A	A	A	A	A	nt	U	A	A	A	nt	nt	nt
Sojabohnenöl	U	U	C	C	A	A	B	B	B	U	A	A	A	A	B	A
Sovasol 1, 2 und 3	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	B	U	A	A	B	B	nt
Sovasol 73 und 74	U	U	U	U	B	nt	B	B	B	B	U	A	A	B	B	nt
Spindelöl	U	U	U	U	B	nt	B	U	B	nt	B	nt	A	B	nt	A
Spirituosen	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	U	A	A	A	U	nt	nt
Spry	U	U	B	B	A	nt	B	U	A	U	A	A	A	A	A	nt
SR-10 Treibstoff	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	A	U	A	A	B	B	nt
SR-6 Treibstoff	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	A	U	A	A	B	B	nt
Standard Oil Mobilube	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	B	U	A	A	A	A	nt
Stauffer 7700	U	U	U	U	B	nt	U	U	nt	A	U	B	A	B	nt	nt
Stearinsäure	B	B	B	B	B	B	B	B	A	nt	A	nt	nt	nt	nt	A
Stickstoff	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A	A
Stickstofftetroxid	U	U	C	C	U	nt	U	U	nt	nt	C	U	U	nt	nt	nt
Strahlung	B	B	U	B	B	nt	B	B	A	U	C	U	U	B	nt	nt
Styrol	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	U	C	B	nt	nt	A
Sulfatflüssigkeit (schwarz)	B	B	B	B	B	nt	B	B	U	U	B	B	A	U	U	nt
Sulfitlauge	B	B	B	B	B	B	B	B	nt	U	U	B	A	U	nt	nt
Sunoco 3661	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Sunoco alle verfügbaren Fette	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Sunoco SAE 10	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Sunsafe (feuerbest. Hydraulik.)	U	U	U	U	A	nt	B	B	U	nt	nt	A	A	U	U	nt
Super Shell Benzin	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	B	U	B	A	B	B	nt
Swan Finch EP-Lube	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Swan Hypoid-90	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Tannin	A	B	A	A	A	nt	A	A	A	A	B	nt	A	U	nt	A
Tectal, rohe Teersäure	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Teer	U	U	U	U	B	B	C	C	nt	B	B	A	A	U	nt	A
Teeröl, Carbolineum	U	U	U	U	A	nt	B	U	C	C	U	A	A	A	C	nt
Tellusöl	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Terpentin	U	U	U	U	A	A	U	U	U	B	U	B	A	A	U	A
Terpentinöl	U	U	U	C	B	nt	U	U	B	B	nt	A	A	nt	nt	nt
Terpinöl	U	U	C	C	B	nt	U	U	nt	A	nt	A	A	nt	nt	nt
Tertiärer Butylalkohol	B	B	B	B	B	nt	B	B	U	B	B	B	A	U	U	nt
Tertiäres Butylmerkaptan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Tetrabrommethan	U	U	U	U	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Tetrabutyltitanat	B	B	B	A	B	nt	B	A	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Tetrachlorethylen	U	U	U	U	U	nt	nt	nt	B	U	nt	B	A	U	nt	A

**Information:**  
Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**  
A sehr beständig U unbeständig  
B beständig nT nicht getestet  
C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Tetrachlorkohlenstoff	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	U	B	U	nt	nt	nt	nt	nt
Tetrachlorkohlenstoff	U	U	U	U	U	B	U	U	U	B	U	A	A	nt	C	A
Tetraethylblei/TEL	U	U	U	U	B	nt	C	C	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Tetrahydrofuran	U	U	B	B	U	nt	U	U	U	A	U	nt	U	U	nt	nt
Tetrahydrofuran	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	nt
Tetrahydrofuran	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Tetralin	U	U	U	nt	B	nt	U	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt	A
Tetralin	U	U	U	U	B	U	U	U	nt	U	nt	A	A	U	nt	A
Texaco 3450 getriebeöl	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Texaco Capella A und AA	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Texaco Meropa#3	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	A	A	A	B	nt
Texaco Regal B	U	U	U	U	A	nt	U	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Texaco Uni-Temp. Schmiermittel	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	B	A	A	A	A	nt
Texamatic A 1581 flüssigkeit	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Texamatic A 3401 flüssigkeit	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Texamatic A 3525 flüssigkeit	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Texamatic A 3528 flüssigkeit	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Texamatic A Transmission Oil	U	U	U	U	A	nt	B	U	B	nt	U	B	A	A	B	nt
Texas 1500 öl	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	B	A	A	A	A	nt
Thiokol TP 90B (Polyesterwei.)	nt	U	A	A	U	nt	B	B	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Thiokol TP 95	nt	U	A	A	U	nt	B	B	nt	nt	nt	B	A	nt	nt	nt
Thionylchlorid	U	U	U	U	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Tidewater Multigear 140,EP Lube	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Tidewater Oil-Beedol	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	B	A	A	A	A	nt
Tierische Fette	U	U	B	B	A	A	B	B	A	U	B	A	A	A	nt	nt
Tieröl	U	U	B	B	A	nt	B	B	B	U	B	A	A	A	B	nt
Titantetrachlorid	U	U	U	U	C	nt	U	U	U	C	U	B	A	U	U	nt
Toluol	U	U	U	nt	U	nt	U	U	C	B	U	nt	nt	nt	nt	nt
Toluol	U	U	U	U	U	U	U	U	C	B	U	B	A	U	C	A
Toluol	U	U	U	nt	U	nt	U	U	U	C	U	nt	nt	nt	nt	nt
Toluoldiisocyanat	C	C	A	A	nt	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Toluoldiisocyanat	U	C	A	A	nt	nt	U	U	nt	U	B	nt	B	U	nt	nt
Transformatoröl	U	U	U	U	A	nt	B	B	nt	nt	B	A	A	B	nt	nt
Transmission Fluid Typ A	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	B	A	A	A	A	nt
Triacetin	B	C	A	A	B	nt	B	B	U	B	nt	U	U	U	nt	nt
Triarylphosphat	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	B	C	B	A	U	U	nt
Tributoxyethylphosphat	B	B	B	A	U	nt	U	B	U	A	nt	B	A	U	U	A
Tributylmercaptan	U	U	U	U	U	nt	U	U	nt	U	U	C	A	U	nt	nt
Tributylphosphat	B	U	A	A	U	nt	A	C	U	A	nt	U	U	U	U	A
Tributylphosphat	C	C	C	A	U	nt	U	U	nt	nt	A	U	U	U	U	A
Trichloressigsäure	C	B	B	B	B	nt	B	B	nt	nt	nt	nt	C	U	nt	nt
Trichlorethan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	nt	A
Trichlorethylen	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Trichlorethylen	U	U	U	U	U	U	U	U	U	C	U	B	A	nt	U	A
Trichlorethylen	U	U	nt	nt	U	nt	U	U	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Trichlormethan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	nt	nt	nt
Triethanolamin	B	B	B	B	C	nt	A	A	U	U	nt	U	U	U	U	A
Triethylaluminium	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	B	nt	nt	nt
Triethylamin	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	B	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Triethylboran	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Trifluorethan	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	U	B	A	U	U	nt
Trikresylphosphat	C	C	A	A	U	U	C	C	C	B	C	B	B	U	U	nt
Trikresylphosphat	C	C	A	A	U	U	U	U	nt	B	A	A	A	U	nt	nt
Trinitrophenol	B	B	B	B	B	nt	A	B	B	nt	U	B	A	nt	nt	nt
Trinitrotoluol	U	U	U	U	U	nt	B	B	nt	B	nt	B	B	nt	nt	nt
Trioctylphosphat	U	U	A	A	U	nt	U	U	U	B	C	B	B	U	U	nt
Tripen	U	U	nt	nt	U	nt	U	nt	B	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Tripolyphosphat	U	U	A	A	U	nt	C	U	U	B	C	A	B	U	U	nt
Tungöl (Chines. Holzöl)	U	U	C	U	A	nt	B	C	C	B	U	B	A	nt	C	nt
Turbinenöl	U	U	U	U	B	A	B	B	A	A	U	B	A	B	B	nt
Turboöl Nr.35	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Typ I Treibstoff (MIL-S-3136)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	B	A	nt
Typ II (MIL-S-3136)	U	U	U	U	B	nt	U	U	B	B	U	B	A	U	B	nt

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig

Medium	NR	SBR	IIR	EPDM	NBR	ECO	CR	CSM	AU_EU	T	SI	FSI	FPM	ACM	PUR	PTFE
Typ III (MIL-S-3136)	U	U	U	U	A	nt	U	U	B	A	U	A	A	U	B	nt
Ucon Fett 50-HB-100	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett 50-HB-260	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett 50-HB-5100	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett 50-HB55	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett 50-HB-660	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	A	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett LB-1145	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Fett LB-625	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Hydrolube 275 CP	C	B	nt	nt	B	nt	B	nt	U	nt	U	nt	nt	nt	nt	nt
Ucon Öl 50-HB-280X	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Öl LB-385	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Ucon Öl LB-400X	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	nt	nt	nt
Univolt 40 (Hydr. flüssigkeit)	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	A	U	A	A	A	A	nt
Univolt #35 (Mineralöl)	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
Unterchlorige säure	B	B	B	B	U	B	U	U	nt	U	nt	nt	A	U	nt	nt
Vaseline	U	U	U	U	A	nt	B	B	A	B	U	A	A	A	A	nt
Versilube F-50	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	B	C	A	A	A	A	nt
Vinylacetylen	B	B	A	A	A	nt	B	B	nt	C	B	nt	A	nt	nt	nt
Vinylchlorid	nt	nt	nt	B	nt	nt	U	U	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Vinylcyanid	U	C	U	U	U	nt	C	C	nt	U	U	U	U	nt	nt	nt
Wagner 21B Bremsflüssigkeit	nt	A	B	A	C	nt	B	B	nt	U	C	U	U	nt	nt	nt
Waschlaugen (23 °C)	B	B	A	A	A	A	A	A	U	nt	A	A	A	U	U	nt
Waschmittel in Wasser gelöst	B	B	A	A	A	nt	B	B	U	nt	A	A	A	U	nt	nt
Wasser	B	B	A	A	B	B	B	A	U	U	B	A	A	U	A	A
Wasser, (Meer-)	A	A	A	A	A	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt
Wasser, (See-)	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	A	A	A	nt	U	B	A
Wasser, dest.	B	B	nt	nt	B	nt	B	nt	U	nt	B	nt	nt	nt	nt	nt
Wasser, dest.	U	C	B	B	C	nt	U	B	U	U	U	nt	B	U	U	A
Wasser, dest.	U	B	nt	nt	B	nt	B	nt	U	nt	C	nt	nt	nt	nt	nt
Wasser, kondens.	B	B	A	A	B	nt	B	A	U	A	B	A	B	U	A	A
Wasser, künstl. Seewasser	B	B	nt	nt	B	nt	B	nt	U	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt
Wasserdampf (> 1 °C)	U	U	C	B	U	U	U	U	U	nt	U	U	U	U	nt	A
Wasserdampf (< 1 °C)	U	U	A	A	U	nt	C	U	U	nt	U	U	U	U	nt	A
Wasserstoff	B	A	A	B	A	nt	A	A	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt
Wasserstoffgas	B	B	A	A	A	nt	A	A	C	C	A	C	A	B	B	A
Wasserstoffgas	B	B	A	A	A	nt	A	A	C	B	A	C	A	B	B	A
Wasserstoffsuperoxid 90%	U	U	C	C	U	nt	A	C	nt	U	A	B	B	nt	nt	A
Wasserstoffsuperoxid	B	A	A	A	B	nt	C	B	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Wein und Whiskey	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	U	A	A	A	U	U	A
Weinsäure	A	B	B	B	A	B	B	A	A	U	A	A	A	nt	nt	A
Weinsteinsäure	A	A	A	nt	A	nt	A	A	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	A
Weisses Pineöl	U	U	U	U	B	nt	U	U	nt	B	U	A	A	nt	nt	nt
Weißöl	U	U	U	U	A	nt	B	B	B	A	U	A	A	A	A	nt
Wemco C	U	U	U	U	A	nt	B	U	A	A	U	A	A	A	A	nt
W-H-910	B	B	B	A	C	nt	B	B	U	U	B	B	A	U	nt	nt
Wollfett	C	C	C	nt	B	nt	B	C	nt	nt	A	nt	A	nt	nt	A
Woolmarsalz	A	A	A	A	A	nt	B	A	A	A	A	A	A	B	A	nt
Xenon	A	A	A	A	A	nt	A	A	A	A	A	A	A	A	A	nt
Xylidine (Gemisch aromat. Amine)	U	U	U	U	C	nt	U	U	U	U	U	U	U	U	nt	nt
Xylol	U	U	U	U	U	U	U	U	C	B	U	A	A	U	C	A
Zeolithe	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	nt	A	A	nt	nt	nt
Zinkazetat	A	C	A	A	B	nt	B	B	U	U	U	U	U	U	U	nt
Zinkchlorid	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	C	nt	A	A	U	nt	A
Zinksalze	A	A	A	A	A	nt	A	A	nt	nt	A	A	A	U	B	A
Zinksulfat	B	B	A	A	A	nt	A	A	nt	U	A	A	A	U	nt	A
Zinn(II)chlorid	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A	nt	nt	nt	nt	nt	nt	nt	A
Zinnchlorid	A	A	B	B	A	nt	A	A	nt	nt	B	A	A	nt	nt	A
Zitronensäure	A	A	A	A	A	A	A	A	A	U	A	A	A	nt	nt	A
Zuckerlösungen	A	A	A	A	A	nt	B	B	U	U	A	A	A	U	U	nt
Zuckerrohrlösung	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	U	A	A	A	U	U	nt
Zuckerrübensaft	A	A	A	A	A	nt	A	A	U	U	A	A	A	U	U	A

**Information:**

Die Beständigkeit von Elastomeren gegenüber bestimmten Medien hängt von verschiedenen Faktoren wie Temperatur, Druck, Dauer des Kontaktes, Durchflussgeschwindigkeit oder auch der mechanischen Beanspruchung ab. Die Tabelle wurde auf Basis von Unterlagen und Erfahrungen der chemischen und gummi-verarbeitenden Industrie sowie Veröffentlichungen der bekannten Rohstoffhersteller zusammengestellt, erhebt dabei allerdings keinen Anspruch auf Vollständigkeit.

**Legende:**

A sehr beständig U unbeständig  
 B beständig nT nicht getestet  
 C mäßig beständig