GOODEAGLEFLEX METAL HOSE®



Edición Noviembre 2026
Revisión 2
Catálogo Línea Metal Hose

FACTORES DE SELECCIÓN DE MANGUERA DE METAL FLEXIBLE

La selección de una manguera metálica flexible para una aplicación específica se puede reducir a siete consideraciones principales.

Tamaño / manguera y accesorios
Tamaño de las tuberías existentes y requisitos de flujo de tamaño y tipo de accesorios acoplados.

Temperatura
Clasificación de temperatura de servicio máxima permitida para aleaciones de mangueras y accesorios. Presiones de operación reducidas a temperatura elevada.

Aleación / mangueras y accesorios
Resistencia a la corrosión de aleaciones de mangueras y accesorios para los medios transportados Temperatura máxima de servicio Presión y temperatura máximas.

Movimiento y aplicación
Tipo de movimiento, angular, axial, desplazado, radial, aleatorio, vibración, cantidad y frecuencia. Tipo de manguera más adecuado para la aplicación y el movimiento.

Presión
Presión de estallido, prueba y operación... constante, pulsante o de choque. Presión de operación a temperatura elevada.

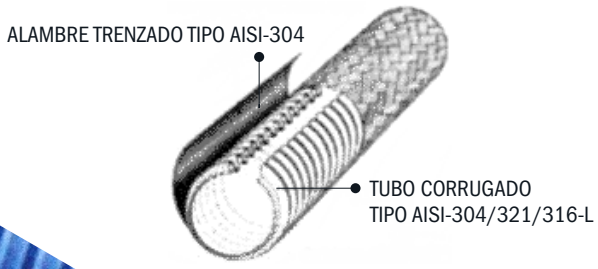
Accesorio de extremo
Métodos aplicables al tipo y aleación de mangueras y accesorios.
Temperatura máxima para aleaciones y métodos de conexión.

Longitud de montaje desarrollada
Longitud mínima de vida útil de la manguera para el tipo de movimiento. Accesorios de longitud y ancho del conjunto de manguera.
(Longitud total)



MANGUERAS FLEXIBLES CORRUGADAS DE ACERO INOXIDABLE

Las mangueras flexibles corrugadas de acero inoxidable se ofrecen desde 1/4" a 8" El cuerpo anular de la manguera corrugada proporciona la flexibilidad y el núcleo hermético del conjunto.





TRENZA

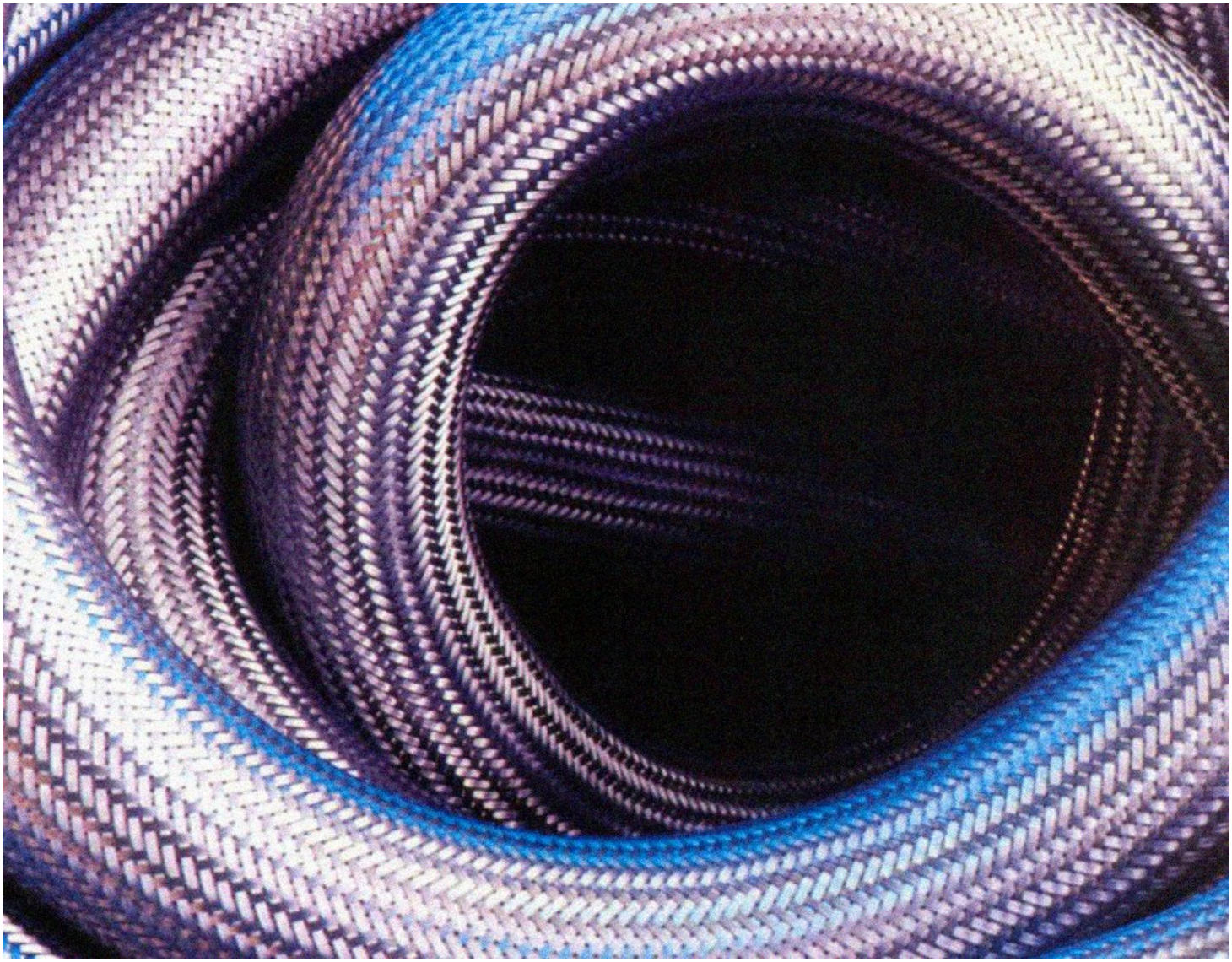
Las mangueras corrugadas no trenzadas tienden a alargarse cuando se presurizan por encima de cierto nivel. Para limitar esto, se proporciona una capa externa de trenzado de alambre de acero inoxidable en la manguera.

El trenzado evita la expansión longitudinal de la manguera corrugada y, por tanto, aumenta la presión interna del pliegue de la manguera. El trenzado es muy flexible y sigue exactamente los movimientos de la manguera.

Para aumentar aún más las clasificaciones de presión, se proporcionan dos o incluso tres capas de trenzado.

A menos que se especifique, se suministrará trenzado en alambre de acero inoxidable de alta resistencia AISI 304.

El trenzado también se puede suministrar en cobre Cobre estañado o acero inoxidable AISI 316 en caso de granel. requisitos.





ENSAMBLES

Los conjuntos de mangueras están diseñados a la perfección en cuanto a flexibilidad, resistencia y confiabilidad.

Las fábricas de manguera metálica marca ***EAGLE*** pueden proporcionar un conjunto de manguera corrugada de acero inoxidable que cumplirá con sus especificaciones técnicas más exigentes.

Podemos suministrar la manguera completa con todo tipo de conexiones finales en varios tipos de materiales. Las conexiones finales están soldadas a la manguera.

LOS CONJUNTOS DE MANGUERA SE PUEDEN SUMINISTRAR BAJO INSPECCIÓN DE TERCEROS.

RANGO DE PRESIÓN

La presión de trabajo recomendada para la manguera tipo B se proporciona en la tabla I; también fabricamos mangueras para presiones de trabajo más altas. Por favor contáctenos con su requisito específico brindando detalles completos de las condiciones de trabajo para presión pulsante, repentina o de choque. La presión máxima no debe exceder el 50% de la presión máxima de trabajo.

VELOCIDAD DE FLUJO

Las mangueras flexibles de metal corrugado tienen limitaciones en el caso de fluidos con altas velocidades de flujo. Como la alta velocidad causa vibraciones resonantes, lo que resulta en fallas prematuras... Siempre que la velocidad del flujo exceda los 164 pies/seg para gas y 8 2 pies/seg para líquidos, se debe usar un revestimiento de manguera de bloqueo en los conjuntos de mangueras. Los valores de velocidad del flujo anteriores se reducen al 50 % para curvas de 90° y al 25 % para curvas de 45°.

TERMINOLOGÍA DE MANGUERA DE METAL

Anular
Un perfil de manguera diseñado para que cada circunvolución sea un círculo o anillo separado.

Trenza
Cubierta de alambre tejido colocada sobre la manguera que evita el alargamiento de la manguera y permite una mayor presión de trabajo.

Paso cerrado
Más corrugaciones por pie, lo que proporciona la mayor vida útil a la fatiga y un radio de curvatura mínimo.

Radio de curvatura de flexión constante
El radio mínimo hasta el cual una manguera puede doblarse repetidamente y brindar una vida de flexión satisfactoria.

Movimiento constante
Movimiento que se produce de forma cíclica regular con un recorrido constante.

Accesorios
Piezas unidas a los extremos de la manguera de metal para que se pueda conectar a otros componentes. Como bridas, uniones, niples, etc.

Velocidad de flujo
Cuando la velocidad del flujo excede 7,5 pies/segundo de líquido, 1,50 pies/segundo de gas en una manguera trenzada, se debe utilizar un revestimiento metálico flexible.

Movimiento intermitente
Movimiento que se produce de forma cíclica regular o irregular.

Presión máxima de prueba
Para fines de prueba, el conjunto de manguera de presión máxima debe estar sujeto a una base del 1 al 50 % de la presión máxima de trabajo.

Medios de comunicación
Transportador en un conjunto de mangueras como gases, líquidos, etc.

Condiciones de operación
Temperatura, presión, medios, movimiento y aplicación involucrada.

Movimiento aleatorio
Movimiento incontrolado que ocurre generalmente por la manipulación manual de la manguera.

Presión de estallido nominal
Presión a la que se puede esperar que falle la manguera La trenza normalmente fallará antes de que explote el núcleo.

Factor de seguridad
Diferencia entre presión de trabajo y presión de rotura nominal.

Presión de choque o pulsación
Los golpes, pulsaciones o sobrepresiones pueden causar fallas prematuras de la manguera.

Curva estática
Radio de curvatura central mínimo al que se puede doblar la manguera metálica flexible para su instalación.

Vibración
Movimiento de alta frecuencia y baja amplitud.

Temperatura de trabajo
Temperatura a la que estará sometida la manguera durante su funcionamiento.

VENTAJAS DE LAS MANGUERAS METÁLICAS FLEXIBLES

- Adecuado para un amplio rango de temperaturas. (-234°C a 700°C)
- Compensa la contracción por expansión térmica en el sistema de tuberías.
- Alta fuerza física.
- Resistente al fuego.
- Resistente a la humedad.
- Vida más larga.
- Buenas características de corrosión.
- Resistente a la abrasión, la penetración y el daño.
- Conecta tuberías rígidas desalineadas, absorbe o amortigua vibraciones y equipos similares.
- Una opción flexible y rápida para tuberías rígidas en ubicaciones difíciles.

Factor de corrección de temperatura

Las clasificaciones de presión de trabajo máxima recomendada que se dan en la Tabla I son a una temperatura de 20°C. Cuando se requiere que las mangueras funcionen a una temperatura superior, se debe aplicar un factor de corrección a la presión de trabajo especificada de la manguera seleccionada. Los factores de corrección se dan en la Tabla II.

Modos de Movimientos Instalaciones Estáticas

Donde la manguera flexible se usa para conectar tuberías desalineadas y permanecen en posición estática.

Flexión ocasional

Donde se requiere que la manguera se flexione ocasionalmente, como en equipos operados manualmente.

Flexión constante

Cuando se requiere que la manguera se flexione continuamente, generalmente en maquinaria en movimiento.

Vibración

Movimiento de alta frecuencia y baja amplitud, por ejemplo, en un compresor.

TABLA II - DATOS TÉCNICOS

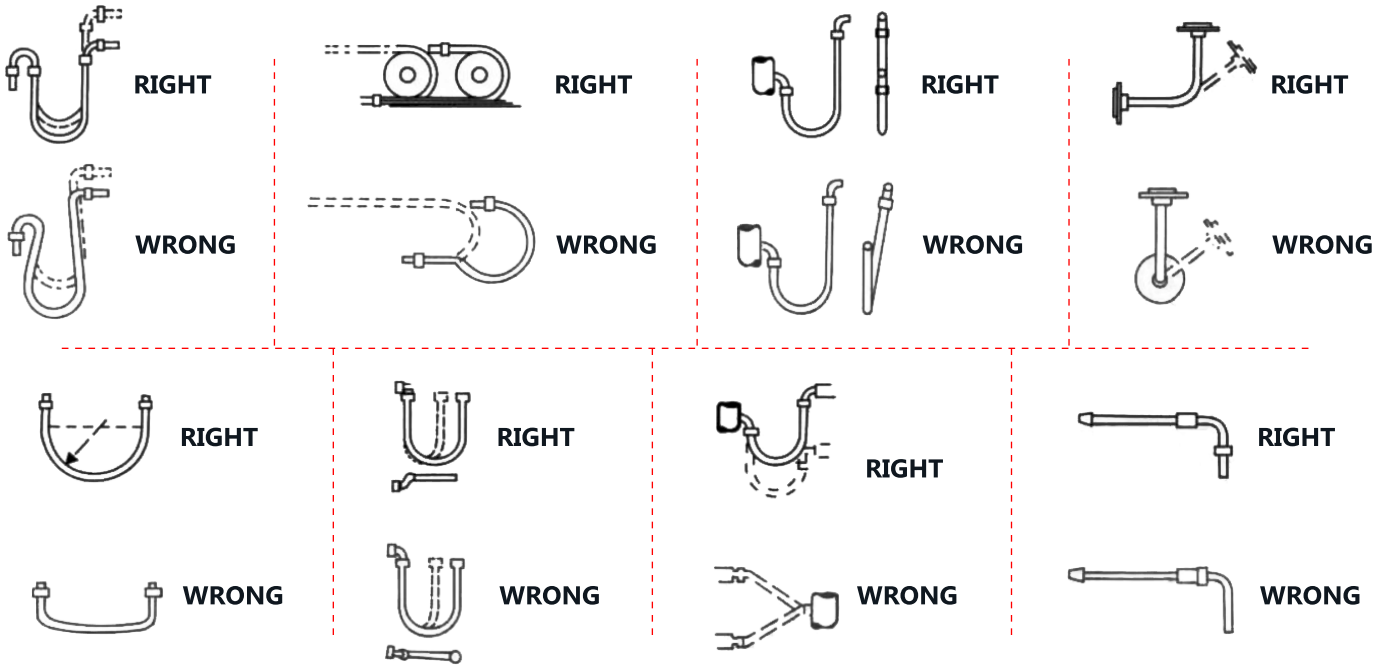
MANGUERA NOMINAL (D.I.)	TIPO DE MANGUERA	MANGUERA NOMINAL (D.E.) (PULGADAS)	TRABAJO MÁXIMO (MWP) (PSIG)	PRUEBA DE TRABAJO (MTP) (PSIG)	RÁFAGA NOMINAL (RBP) (PSIG)	FLEXIÓN CONSTANTE (PULGADAS)	CURVATURA ESTÁTICA (PULGADAS)	PESO APROXIMADO (LBS/PIES)
1/4"	E-SSO	0.472	156.88					0.1342
	E-S51	0.581	2700.00	4050.00	10800.00			0.2014
	E-SS2	0.61	3500.00	5250.00	14000.00	4	0.984	0.2853
3/8"	E-SS0	0.629	130.00					0.1677
	E-SS1	0.710	1279.80	1919.70	5119.20			0.5685
	E-5S2	0.781	2047.68	3071.52	8190.72	5.5	1.574	0.386
1/2"	E-SS0	0.77	65.00					0.2012
	E-5S1	0.85	1137.60	1706.40	4550.40			0.3021
	E-SS2	0.89	1820.16	2760.24	7280.64	6	1 968	0.4196
3/4"	E-SS0	1.062	50.00					0.2182
	E-SS1	1.141	1100.00	1700.00	4400.00			0.3690
	E-5S2	1.22	1450.77	2176.16	5803.08	7.85	2.755	05371
1"	E-SS0	1.336	28.00					0.2685
	E-SS1	1.417	800.00	1200.00	3200.00			0.4700
	E-5S2	1.496	1137.60	1706.40	4660.40	7.9	3.543	0.6915
1.1/4"	E-SS0	1.614	25.00					0.3357
	E-SS1	1.692	625.00	935.00	2500.00			0.6714
	E-SS2	1.771	910.08	1365.12	3640.32	9.842	4.33	0.8928
1.1/2"	E-SS0	2.007	21.33					0.3692
	E-SS1	2.125	550.00	82500	2200.00			0.7719
	E-5S2	2.165	632.56	1023.84	2730.24	9.842	5.118	1 2152
2"	E-SS0	2.559	14.22					60.4290
	E-SS1	2.677	398.16	59724	1592.64			1.1747
	E-SS2	2.795	625.68	938.52	2502.72	13	6.889	1.7792
2.1/2"	E-SSO	3.188	1422	21.33	56.88			0.7885
	E-SS1	3.287	400.00	600.00	1600.00			1.6785
	E-5S2	3.385	540.38	810.54	2161.44	16.141	7.374	2.9878
3"	E-SSO	3.74	14.22	21.33	66.88			0.8728
	E-5S1	3.818	350.00	525.00	1400.00			1.9470
	E-5S2	3.937	515.00	772.00	2060.00	17.716	8.07	3.1221
4"	E-SSO	4.603	11.38					1.2085
	E-5S1	4.724	270.00	405.00	1080.00			2.4506
	E-SS2	4.83	369.72	564.58	1478.88	22	9.055	3.8608
5"	E-SS0	5.905	8.53	12.80	34.128			2.9878
	E-5S1	6.062	225.00	340.00	900.00			4.9348
	E-S52	6.259	400.00	600.00	1600.00	25	11.023	7.0834
6"	E-SSO	6.929	8.53	12.80	34.128			3.0800
	E-5S1	7.006	142.20	213.30	568.8			5.4719
	E-5S2	7.322	227.52	341.26	910.08	32	12.528	7.9699
8"	E-SS0	9.015	7.11	10.67	28.44			4.5657
	E-5S1	9.173	170.00	255.00	680			7.5870
	E-S52	9.409	250.00	375.00	1000	40	17.185	10.7764

E-SS0 - SIN TRENZAR | E-SS1 - TRENZA SIMPLE | E-SS2 - DOBLE TRENZADA

Los valores son aplicables a mangueras y conjuntos trenzados. *Las clasificaciones de presión anteriores son para fluido y temperatura ambiente de 20°C. Para temperaturas más altas, aplique factores de corrección según la Tabla II. Los datos anteriores para 10 pulgadas y 12 pulgadas N.B. Se puede suministrar bajo pedido. La presión de rotura es 4 veces la presión máxima de trabajo. Los datos técnicos anteriores están sujetos a cambios debido a mejoras en el diseño.

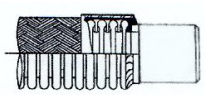
INSTALACIÓN

Los conjuntos de mangueras flexibles de acero inoxidable deben instalarse de la manera correcta para obtener un servicio satisfactorio y una vida útil más larga. La flexión pronunciada cerca de la conexión final, el montaje tensado y torcido y la fatiga excesiva son las principales causas de falla prematura de los conjuntos. Los modos correctos e incorrectos se muestran en la tabla de instalación.

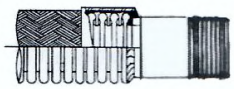


ACCESORIOS EXTREMOS ESTÁNDAR

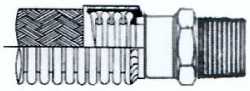
Accesorios estándar para manguera anular corrugada de acero inoxidable.
Los accesorios están disponibles en acero al carbono, acero inoxidable, latón, etc. Conexión de brida con bridas fijas y flotantes para cumplir con los estándares IS, DIN, ANSI* ASA o según las especificaciones del cliente.



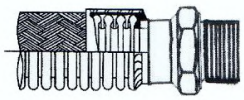
E-001
Extremo de soldadura



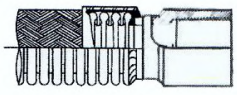
ETACC40 / ETAIC40
Medio niple



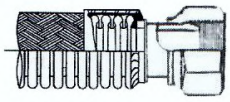
E-003
Niple hexagonal
Macho cónico



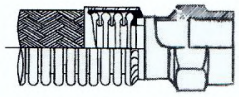
CMM-MH
Macho hexagonal recto



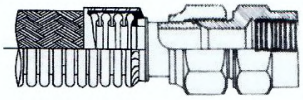
E-005
Casquillo liso
Macho recto



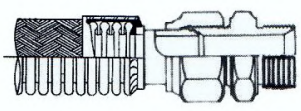
CMM-HG37
Hembra hexagonal



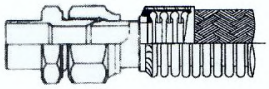
E-007
Eslabón giratorio
Hembra



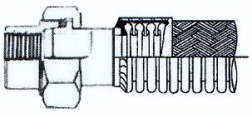
E-008
Unión hexagonal
Hembra recta



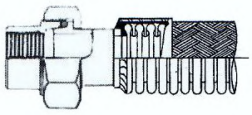
E-009
Unión hexagonal
Macho recta



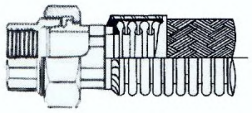
E-010
Unión hexagonal
extremo de soldadura



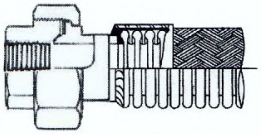
ETTU-150-AC / ETTU-300-AC
Unión hexagonal
Hembra recta



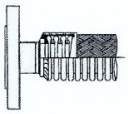
ETTU-AI316
Unión hexagonal de
Acero inoxidable
Hembra recta



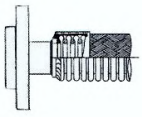
ETTU-AI304
Unión hexagonal GF 304
tipo Hembra recta



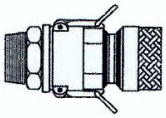
ETTU-3000-AC
3,000 libras de servicio pesado
tipo Hembra recta



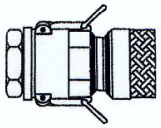
ETBAI304 / ETBS0
Brida fija



ETBAI304 / ETBS0
ETSC10-304 / ETSC10-316
Brida flotante



E-SS-D / E-SS-F
Parte D&F



E-SS-D / E-SS-A
Parte D&A

CONEXIONES PARA MANGUERAS METÁLICAS



BRIDA SLIP-ON 150 LBS.

ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETBAI304150-0050	A.I. 304	150	1/2"	-
ETBAI304150-0075	A.I. 304	150	3/4"	-
ETBAI304150-0100	A.I. 304	150	1"	-
ETBAI304150-0125	A.I. 304	150	1 1/4"	-
ETBAI304150-0150	A.I. 304	150	1 1/2"	-
ETBAI304150-0200	A.I. 304	150	2"	-
ETBAI304150-0250	A.I. 304	150	2 1/2"	-
ETBAI304150-0300	A.I. 304	150	3"	-
ETBAI304150-0400	A.I. 304	150	4"	-
ETBAI304150-0500	A.I. 304	150	5"	-
ETBAI304150-0600	A.I. 304	150	6"	-
ETBAI304150-0800	A.I. 304	150	8"	-
ETBAI304150-1000	A.I. 304	150	10"	-
ETBAI304150-1200	A.I. 304	150	12"	-



BRIDA SLIP-ON 300 LBS.

ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETBAI304300-0050	A.I. 304	300	1/2"	-
ETBAI304300-0075	A.I. 304	300	3/4"	-
ETBAI304300-0100	A.I. 304	300	1"	-
ETBAI304300-0125	A.I. 304	300	1 1/4"	-
ETBAI304300-0150	A.I. 304	300	1 1/2"	-
ETBAI304300-0200	A.I. 304	300	2"	-
ETBAI304300-0250	A.I. 304	300	2 1/2"	-
ETBAI304300-0300	A.I. 304	300	3"	-
ETBAI304300-0400	A.I. 304	300	4"	-
ETBAI304300-0500	A.I. 304	300	5"	-
ETBAI304300-0600	A.I. 304	300	6"	-
ETBAI304300-0800	A.I. 304	300	8"	-
ETBAI304300-1000	A.I. 304	300	10"	-
ETBAI304300-1200	A.I. 304	300	12"	-



BRIDA SLIP-ON 150 LBS.
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETBSO150-0050	A.C.	150	1/2"	-
ETBSO150-0075	A.C.	150	3/4"	-
ETBSO150-0100	A.C.	150	1"	-
ETBSO150-0125	A.C.	150	1 1/4"	-
ETBSO150-0150	A.C.	150	1 1/2"	-
ETBSO150-0200	A.C.	150	2"	-
ETBSO150-0250	A.C.	150	2 1/2"	-
ETBSO150-0300	A.C.	150	3"	-
ETBSO150-0400	A.C.	150	4"	-
ETBSO150-0500	A.C.	150	5"	-
ETBSO150-0600	A.C.	150	6"	-
ETBSO150-0800	A.C.	150	8"	-
ETBSO150-1000	A.C.	150	10"	-
ETBSO150-1200	A.C.	150	12"	-
ETBSO150-1400	A.C.	150	14"	-
ETBSO150-1600	A.C.	150	16"	-



BRIDA SLIP-ON 300 LBS.
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETBSO300-0050	A.C.	300	1/2"	-
ETBSO300-0075	A.C.	300	3/4"	-
ETBSO300-0100	A.C.	300	1"	-
ETBSO300-0125	A.C.	300	1 1/4"	-
ETBSO300-0150	A.C.	300	1 1/2"	-
ETBSO300-0200	A.C.	300	2"	-
ETBSO300-0250	A.C.	300	2 1/2"	-
ETBSO300-0300	A.C.	300	3"	-
ETBSO300-0400	A.C.	300	4"	-
ETBSO300-0500	A.C.	300	5"	-
ETBSO300-0600	A.C.	300	6"	-
ETBSO300-0800	A.C.	300	8"	-
ETBSO300-1000	A.C.	300	10"	-
ETBSO300-1200	A.C.	300	12"	-



MEDIO NIPLE
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	DIAMETRO	LARGO	PRECIO DE LISTA
ETACC40-025-0300	A.C	40	1/4"	3"	-
ETACC40-038-0200	A.C	40	3/8"	2"	-
ETACC40-050-0200	A.C	40	1/2"	2"	-
ETACC40-050-0250	A.C	40	1/2"	2 1/2"	-
ETACC40-050-0300	A.C	40	1/2"	3"	-
ETACC40-075-0200	A.C	40	3/4"	2"	-
ETACC40-075-0300	A.C	40	3/4"	3"	-
ETACC40-100-0200	A.C	40	1"	2"	-
ETACC40-100-0250	A.C	40	1"	2 1/2"	-
ETACC40-100-0300	A.C	40	1"	3"	-
ETACC40-125-0300	A.C	40	1 1/4"	3"	-
ETACC40-125-0400	A.C	40	1 1/4"	4"	-
ETACC40-150-0300	A.C	40	1 1/2"	3"	-
ETACC40-200-0300	A.C	40	2"	3"	-
ETACC40-200-0400	A.C	40	2"	4"	-
ETACC40-250-0300	A.C	40	2 1/2"	3"	-
ETACC40-300-0300	A.C	40	3"	3"	-
ETACC40-300-0400	A.C	40	3"	4"	-
ETACC40-400-0400	A.C	40	4"	4"	-
ETACC40-600-0600	A.C	40	6"	6"	-
ETACC40-800-0600	A.C	40	8"	6"	-



MEDIO NIPLE
ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	DIAMETRO	LARGO	PRECIO DE LISTA
ETAIC40-025-0300	A.I.	40	1/4"	3"	-
ETAIC40-038-0200	A.I.	40	3/8"	2"	-
ETAIC40-038-0300	A.I.	40	3/8"	3"	-
ETAIC40-050-0200	A.I.	40	1/2"	2"	-
ETAIC40-050-0300	A.I.	40	1/2"	3"	-
ETAIC40-075-0300	A.I.	40	3/4"	3"	-
ETAIC40-100-0300	A.I.	40	1"	3"	-
ETAIC40-100-0600	A.I.	40	1"	6"	-
ETAIC40-125-0300	A.I.	40	1 1/4"	3"	-
ETAIC40-150-0300	A.I.	40	1 1/2"	3"	-
ETAIC40-200-0300	A.I.	40	2"	3"	-
ETAIC40-250-0400	A.I.	40	2 1/2"	4"	-
ETAIC40-300-0300	A.I.	40	3"	3"	-
ETAIC40-400-0400	A.I.	40	4"	4"	-



STUBEND
ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETSC10-304-0050	A.I. 304	10	1/2"	-
ETSC10-304-0075	A.I. 304	10	3/4"	-
ETSC10-304-0100	A.I. 304	10	1"	-
ETSC10-304-0125	A.I. 304	10	1 1/4"	-
ETSC10-304-0150	A.I. 304	10	1 1/2"	-
ETSC10-304-0200	A.I. 304	10	2"	-
ETSC10-304-0250	A.I. 304	10	2 1/2"	-
ETSC10-304-0300	A.I. 304	10	3"	-
ETSC10-304-0400	A.I. 304	10	4"	-
ETSC10-304-0500	A.I. 304	10	5"	-
ETSC10-304-0600	A.I. 304	10	6"	-
ETSC10-304-0800	A.I. 304	10	8"	-
ETSC10-304-1000	A.I. 304	10	10"	-
ETSC10-304-1200	A.I. 304	10	12"	-
ETSC10-304-1400	A.I. 304	10	14"	-



STUBEND
ACERO INOXIDABLE 316

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETSC10-316-0050	A.I. 316	10	1/2"	-
ETSC10-316-0075	A.I. 316	10	3/4"	-
ETSC10-316-0100	A.I. 316	10	1"	-
ETSC10-316-0125	A.I. 316	10	1 1/4"	-
ETSC10-316-0150	A.I. 316	10	1 1/2"	-
ETSC10-316-0200	A.I. 316	10	2"	-
ETSC10-316-0250	A.I. 316	10	2 1/2"	-
ETSC10-316-0300	A.I. 316	10	3"	-
ETSC10-316-0400	A.I. 316	10	4"	-
ETSC10-316-0500	A.I. 316	10	5"	-
ETSC10-316-0600	A.I. 316	10	6"	-
ETSC10-316-0800	A.I. 316	10	8"	-
ETSC10-316-1000	A.I. 316	10	10"	-
ETSC10-316-1200	A.I. 316	10	12"	-



STUBEND
ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETSC40-304-0050	A.I. 304	40	1/2"	-
ETSC40-304-0075	A.I. 304	40	3/4"	-
ETSC40-304-0100	A.I. 304	40	1"	-
ETSC40-304-0125	A.I. 304	40	1 1/4"	-
ETSC40-304-0150	A.I. 304	40	1 1/2"	-
ETSC40-304-0200	A.I. 304	40	2"	-
ETSC40-304-0250	A.I. 304	40	2 1/2"	-
ETSC40-304-0300	A.I. 304	40	3"	-
ETSC40-304-0400	A.I. 304	40	4"	-
ETSC40-304-0500	A.I. 304	40	5"	-
ETSC40-304-0600	A.I. 304	40	6"	-
ETSC40-304-0800	A.I. 304	40	8"	-
ETSC40-304-1000	A.I. 304	40	10"	-
ETSC40-304-1200	A.I. 304	40	12"	-



STUBEND
ACERO INOXIDABLE 316

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	CÉDULA	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETSC40-316-0050	A.I. 316	40	1/2"	-
ETSC40-316-0075	A.I. 316	40	3/4"	-
ETSC40-316-0100	A.I. 316	40	1"	-
ETSC40-316-0125	A.I. 316	40	1 1/4"	-
ETSC40-316-0150	A.I. 316	40	1 1/2"	-
ETSC40-316-0200	A.I. 316	40	2"	-
ETSC40-316-0250	A.I. 316	40	2 1/2"	-
ETSC40-316-0300	A.I. 316	40	3"	-
ETSC40-316-0400	A.I. 316	40	4"	-
ETSC40-316-0500	A.I. 316	40	5"	-
ETSC40-316-0600	A.I. 316	40	6"	-
ETSC40-316-0800	A.I. 316	40	8"	-
ETSC40-316-1000	A.I. 316	40	10"	-
ETSC40-316-1200	A.I. 316	40	12"	-



TUERCA UNIÓN NEGRA 150 LBS.
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETTU-150-AC-025	A.C.	150	1/4"	-
ETTU-150-AC-038	A.C.	150	3/8"	-
ETTU-150-AC-050	A.C.	150	1/2"	-
ETTU-150-AC-075	A.C.	150	3/4"	-
ETTU-150-AC-100	A.C.	150	1"	-
ETTU-150-AC-125	A.C.	150	1 1/4"	-
ETTU-150-AC-150	A.C.	150	1 1/2"	-
ETTU-150-AC-200	A.C.	150	2"	-
ETTU-150-AC-250	A.C.	150	2 1/2"	-
ETTU-150-AC-300	A.C.	150	3/4"	-
ETTU-150-AC-400	A.C.	150	4"	-



TUERCA UNIÓN NEGRA 300 LBS.
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETTU-300-AC-025	A.C.	300	1/4"	-
ETTU-300-AC-038	A.C.	300	3/8"	-
ETTU-300-AC-050	A.C.	300	1/2"	-
ETTU-300-AC-075	A.C.	300	3/4"	-
ETTU-300-AC-100	A.C.	300	1"	-
ETTU-300-AC-125	A.C.	300	1 1/4"	-
ETTU-300-AC-150	A.C.	300	1 1/2"	-
ETTU-300-AC-200	A.C.	300	2"	-
ETTU-300-AC-250	A.C.	300	2 1/2"	-
ETTU-300-AC-300	A.C.	300	3/4"	-
ETTU-300-AC-400	A.C.	300	4"	-



TUERCA UNIÓN NEGRA 3,000 LBS.
ACERO AL CARBÓN

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETTU-3000-AC-025	A.C.	3000	1/4"	-
ETTU-3000-AC-038	A.C.	3000	3/8"	-
ETTU-3000-AC-050	A.C.	3000	1/2"	-
ETTU-3000-AC-075	A.C.	3000	3/4"	-
ETTU-3000-AC-100	A.C.	3000	1"	-
ETTU-3000-AC-125	A.C.	3000	1 1/4"	-
ETTU-3000-AC-150	A.C.	3000	1 1/2"	-
ETTU-3000-AC-200	A.C.	3000	2"	-
ETTU-3000-AC-250	A.C.	3000	2 1/2"	-
ETTU-3000-AC-300	A.C.	3000	3/4"	-
ETTU-3000-AC-400	A.C.	3000	4"	-



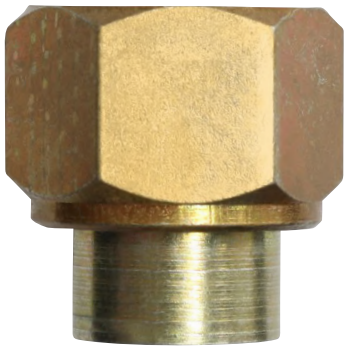
TUERCA UNIÓN 150 LBS.
ACERO INOXIDABLE 304

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETTU-AI304-025	A.I.304	150	1/4"	-
ETTU-AI304-038	A.I.304	150	3/8"	-
ETTU-AI304-050	A.I.304	150	1/2"	-
ETTU-AI304-075	A.I.304	150	3/4"	-
ETTU-AI304-100	A.I.304	150	1"	-
ETTU-AI304-125	A.I.304	150	1 1/4"	-
ETTU-AI304-150	A.I.304	150	1 1/2"	-
ETTU-AI304-200	A.I.304	150	2"	-
ETTU-AI304-250	A.I.304	150	2 1/2"	-
ETTU-AI304-300	A.I.304	150	3/4"	-
ETTU-AI304-400	A.I.304	150	4"	-



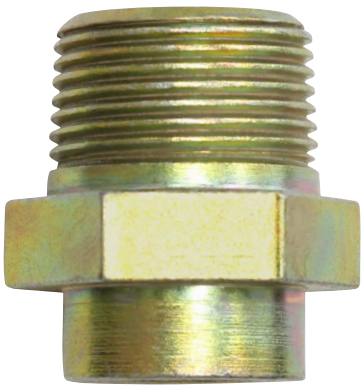
TUERCA UNIÓN 150 LBS.
ACERO INOXIDABLE 316

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	LBS	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
ETTU-AI316-025	A.I.316	150	1/4"	-
ETTU-AI316-050	A.I.316	150	1/2"	-
ETTU-AI316-075	A.I.316	150	3/4"	-
ETTU-AI316-100	A.I.316	150	1"	-
ETTU-AI316-125	A.I.316	150	1 1/4"	-
ETTU-AI316-150	A.I.316	150	1 1/2"	-
ETTU-AI316-200	A.I.316	150	2"	-
ETTU-AI316-250	A.I.316	150	2 1/2"	-
ETTU-AI316-300	A.I.316	150	3/4"	-
ETTU-AI316-400	A.I.316	150	4"	-



CONEXIÓN PARA MANGUERA METÁLICA
HEMBRA HEXAGONAL 37° JIC

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
E-CMM-HG37-025	A.C.	1/4"	-
E-CMM-HG37-038	A.C.	3/8"	-
E-CMM-HG37-050	A.C.	1/2"	-
E-CMM-HG37-075	A.C.	3/4"	-
E-CMM-HG37-100	A.C.	1"	-
E-CMM-HG37-125	A.C.	1 1/4"	-
E-CMM-HG37-150	A.C.	1 1/2"	-
E-CMM-HG37-200	A.C.	2"	-
E-CMM-HG37-250	A.C.	2 1/2"	-
E-CMM-HG37-300	A.C.	3"	-



CONEXIÓN PARA MANGUERA METÁLICA
MACHO HEXAGONAL

CÓDIGO EAGLE	MATERIAL	TAMAÑO (PULG)	PRECIO DE LISTA
E-CMM-MH-025	A.C.	1/4"	-
E-CMM-MH-038	A.C.	3/8"	-
E-CMM-MH-050	A.C.	1/2"	-
E-CMM-MH-075	A.C.	3/4"	-
E-CMM-MH-100	A.C.	1"	-
E-CMM-MH-125	A.C.	1 1/4"	-
E-CMM-MH-150	A.C.	1 1/2"	-
E-CMM-MH-200	A.C.	2"	-
E-CMM-MH-250	A.C.	2 1/2"	-
E-CMM-MH-300	A.C.	3"	-

DATOS TÉCNICOS

LISTA DE RESISTENCIA A LA CORROSIÓN

Para seleccionar la manguera y el material de conexión adecuados, puede consultar esta tabla para obtener una guía que sea precisa; sin embargo, debido a variables que escapan a nuestro control, generalmente no podemos ofrecer garantía de servicio.

Código de clasificación: **A** - Adecuado **B** - Servicio limitado
C - No apto **D** - Sin información

La vida útil está sujeta a las siguientes notas:

1. Susceptible a la corrosión intergranular.
2. Puede provocar una reacción explosiva.
3. Susceptible a las tensiones, la corrosión y el agrietamiento.
4. Susceptible a corrosión por picaduras.
5. Decoloraciones.
6. Concentraciones superiores al 50% y/o temperaturas superiores a 203°F consultar al departamento técnico de "***EAGLE***".

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Acetaldehído	B	A	A	A
Acetanilida	B	B	B	D
Ácido acético	C	B[1]	A[1]	A
Ácido acético, glacial	D	B	B	A
Ácido acético 30%	C	B	B	A
Anhídrido acético	C	B	B	A
Acetona	C	B	B	A
Acetofenona	A	B	B	D
Cloruro de acetilo	C	B	B	A
Acetileno	A	A	A	A
Acrilatos	B	B	B	D
Ácido acrílico	C	B	B	A
Acrilonitrilo	A	A	A	A
Alcoholes	A[5]	A	A	A
Alumbre	C	B	B	A
Acetato de alumbre	D	A	A	A
Alúmina	A	A	A	A
Acetato de aluminio	C	B	B	A
Bromuro de aluminio	C	B	B	A
Cloruro de aluminio seco	B	A	A	A
Cloruro de aluminio húmedo	C[3]	C[3.4]	C[3]	A
Fluoruro de aluminio	B	C	C	A
Hidróxido de aluminio	B	A	A	A
Nitrato de aluminio	C	A	A	A
Sales de aluminio	D	B	B	A
Sulfato de aluminio	C	B[1.3]	A[3]	A
Seco con amoniaco	A	A	A	A
Húmedo con amoníaco	C[3]	A	A	A
Acetato de amonio	A	A	A	A
Bicarbonato de amonio (Caliente)	D	A	A	A
Bromuro de amonio	C	C[4]	C[4]	D
Carbonato de amonio	A	A	A	D
Cloruro de amonio seco	B	A	A	A
Cloruro de amonio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Hidróxido de amonio	B	A	A	A
Metafosfato de amonio	A	A	A	A
Nitrato de amonio	C[3]	A	A	A
Nitrito de amonio	D	A	A	D
Perclorato de amonio (10%)	D	A	A	D
persulfato de amonio	D	A	A	D
Fosfato de amonio	C	B	A	A
Sulfato de amonio	C	C1	B	A
Tiocianato de amonio	A	A	A	A
Acetato de amilo	A	A	A	A
Alcohol amílico	A	A	A	A
Cloruro de amilo seco	B	A	A	A
Cloruro de amilo húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Naftaleno amil	D	A	A	A
Anilina	C	B	B	A
Tintes de anilina	C	B	B	A
Clorhidrato de anilina	D	C	C	A
Grasas animales	A	A	A	A
Agua regia	D	C	C	A
Ácido arsénico	B	D	A	A
Askarel	A	A	A	D
Asfalto	A	A	A	A
Atmósfera-industrial	C	B[4]	A[4]	A
Atmósfera marina	C	B[4]	B[4]	C
Ambiente-rural	C	A	A	A
Carbonato de bario	B	B	B	A
Cloruro de bario seco	A	A	A	A
Cloruro de bario húmedo	B	C[3.4]	C[3]	A
Hidróxido de bario	B	B	A	A
Nitrato de bario húmedo	D	A	A	A
Sulfato de bario	B	B	B	A
Sulfuro de bario	C	B	B	A
Cerveza	C	A	A	A
Jarabes de azúcar de remolacha	B	A	A	A
Benzaldehído	C	B	B	A
Benceno (Benzol)	A	A	A	A
Ácido bencenosulfónico	C	D	B	A
Bencina	A	A	A	A
Ácido benzoico	C	A	A	A
Benzlamina	B	B	B	A
Alcohol bencílico	A	A	A	A
Benzonato de bencilo	A	A	A	A
Cloruro de bencilo seco	B	A	A	A
Cloruro de bencilo húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Carbonato de bismuto	A	A	A	A
Gas de horno blas	A	A	A	C
Licor negro, proceso de sulfato.	C	B	B	A
Decolorante en polvo seco	C	A	A	A
Decolorante en polvo húmedo	C	C[3.4]	C[3.4]	A
Bórax	B	A	A	A
Mezcla bordelesa	B	A	A	A
Ácido bórico	C	A	A	A
Tricloruro de boro seco	A	B	B	A
Tricloruro de boro húmedo	B	C[3.4]	C[3]	A
Trifluoruro de boro seco	A	B	B	D
Salmueras	C	C[3.4]	C[3]	A
Ácido bromómico	C	C	C	D
Brómico-seco	C	B	B	A
Bromo-húmedo	C	C	C	A
Aceite de búnker	A	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Butadieno	A	A	A	A
Butano	A	A	A	A
Butanol (Alcohol butílico)	A[5]	A	A	A
Acetato de butilo	B	A	A	A
Butilamina	A	A	A	D
Butil carbitol	A	A	A	A
Butilfenoles	B[5]	B	B	D
Butilmercaptano	D	A	A	A
Estearato de butilo	A	A	A	A
Butilaldehído	D	D	D	A
Butilamina	A	A	A	A
Ácido butírico	C	B	B	A
Cloruro de cadmio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cloruro de cadmio seco	A	A	A	A
Sulfato de cadmio	B	A	A	A
Acetato de calcio	A	A	A	A
Bisulfito de calcio	B	B[1]	B	A
Bromuro de calcio	C	C[3]	C[3]	D
Carbonato de calcio	A	A	A	A
Clorato de calcio	D	B	A	D
Cloruro de calcio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cloruro de calcio seco	A	A	A	A
Clorohipoclorito de calcio	C	B	B	A
Fluoruro de calcio	C	C	C	A
Clorhidrato de calcio	D	C	B	A
Hidróxido de calcio	C	B	B	A
Hipoclorito de calcio húmedo	C	C[3.4]	C[3.4]	A
Hipoclorito de calcio seco	B	A	A	A
Nitrato de calcio	C[1]	B[1]	B	A
Óxido de calcio	A	A	A	A
Silicato de calcio	A	A	A	A
Sulfato de calcio	A	A	A	A
Sulfuro de calcio	A	A	A	A
Alcanfor	D	A	A	D
Jarabes de azúcar de caña	B	A	A	A
Ácido carbólico (Fenol)	C	B	A	A
Dióxido de carbono seco	A	A	A	A
Dióxido de carbono húmedo	C	A	A	A
Deverages de carbonato	C	A	A	A
Agua carbonatada	C	A	A	A
Disulfuro de carbono	B	B	B	D
Tetracloruro de carbono seco	B	A	A	A
Tetracloruro de carbono húmedo	C	C[3.4]	C[4]	A
Monóxido de carbono	A	A	A	A
Ácido carbónico	D	A	A	A
Aceite de castor	A	A	A	A
Soda caustica	B	A	A	A
Acetato de cellosolve	A	A	A	A
Butilo cellosolve	A	A	A	A
Celulube	A	A	A	A
Seco con cloro	B	A	A	A
Cloro húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Trifluoruro de cloro	C	D	D	D
Ácido cloroacético	C	C[3.4]	C[3]	A
Ácido clorico	C	C[3]	C[3]	A
Agua clorada (Saturada)	B	D	D	A
Dióxido de cloro seco	B	A	A	A
Dióxido de cloro húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Clorobenceno	A	A	A	A
Clorobromometano	A	A	A	A
Cloronaftaleno	A	A	A	A
Ácido clorosulfónico diluido	C	A	A	A
Cloro tolueno	A	A	A	A
Seco con cloroformo	A	A	A	A
Cloroformo húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Ácido cromico	C	C[1.4]	B	A
Fluoruros crómicos	C	C	C	D
Hidróxido crómico	B	B	B	D
Sulfato de cromo	C	B	B	D
Sidra	C	A	A	A
Ácido cítrico	C	B	B	A
Aceite de hígado de bacalao	A	A	A	A
Café	C	A	A	A
Gas para horno de coque	A	A	A	D
Acetato de cobre	D	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Cloruro de cobre húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cianuro de cobre	D	A	A	A
Nitrato de cobre	C	A	A	A
Sulfato de cobre	C	B[1]	B	A
Aceite de maíz	A	A	A	A
Jarabe de maíz	A	A	A	A
Aceite de algodón	A	A	A	A
Criolla	A	A	A	A
Creosota	B	A	A	A
Petróleo crudo	C	C[1]	B	A
Cera cruda	A	A	A	A
Aceite de corte	A	A	A	A
Gas cianógeno	D	A	A	D
Ciclohexano	B	B	B	A
Ciclohexanona	D	A	A	A
Cimeno	D	D	D	A
DDT	C	A	A	A
Decalina	D	D	D	A
Alcohol desnaturalizado	A	A	A	A
Diacetona	A	A	A	A
Alcohol diacetona	A	A	A	A
Éter dibencílico	A	A	A	A
Éter dibutílico	A	A	A	A
Ftalato de dibutilo	A	A	A	A
Sebacate de dibutilo	D	D	D	A
Diclorobenceno	D	A	A	A
Dicloroetano seco	A	A	A	A
Dicloroetano húmedo	C	C[4]	C[4]	C
Dicloroetileno-seco	B	A	A	A
Dicloroetileno húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Diclorofenol	C	B[3]	B[3]	A
Gasóleo	A	A	A	A
Dietilamina	C	D	B	A
Éter dietílico	A	A	A	A
Dietilenglicol	A	A	A	A
Ftalato de dietileno	D	A	A	A
Sebacato de dietilo	D	A	A	A
Diisobutileno	D	A	A	D
Diisobutileno proply cetona	D	A	A	A
Dimetil anlina	D	D	D	A
Dimetilformamida	A	A	A	D
Ftalato de dimetilo	D	D	D	A
Diisocianato	B	A	A	A
Sulfato de dimetilo	B	B	B	D
Ftalato de dioctilo	A	A	A	A
Dioxano	A	A	A	A
Dipentano	A	A	A	A
Epiclorhidrina seca	C[4]	A	A	A
Epiclorhidrib-húmedo	C[4]	C[3.4]	C[3]	D
Sal de Epsom (mg de sulfato)	D	A	A	A
Etano	A	A	A	A
Etanol	C	A	A	A
Etanolamina	A	A	A	A
Éteres	A	A	A	A
Acetato de etilo	A	A	A	A
Acetoacetato de etilo	A	A	A	A
Acrilato de etilo	A	A	A	D
Etileno	A	A	A	A
Etilcelulosa	A	A	A	A
Etilbenceno	B	B[3]	B	A
Cloruro de etilo seco	A	A	A	A
Cloruro de etilo húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Éteres etílicos	B	A	A	A
Etilmercaptano	B	D	D	A
Etilpentoclorobenceno	B	A	A	A
Silicato de etilo	A	A	A	A
Etileno	A	A	A	A
Cloruro de etileno	B	A	A	A
Etileno clorhidrina seco	B	A	A	A
Etileno clorhidrina húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Etilendiamina	B	B	B	A
Etilenglicol	A	A	A	A
Óxido de etileno	B	A	A	A
Ácidos grasos	C	B[1.4]	A	A
Cloruro férrico seco	B	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Hidróxido férrico	D	A	A	A
Nitrato férrico	C	B	B	A
Sulfato férrico	C	B[1]	A	A
Cloruro ferroso seco	B	A	A	A
Cloruro ferroso húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Nitrato ferroso	D	A	A	A
Sulfato de hierro	C	B[4]	B	A
Ácido fluorobórico	D	A	A	A
Seco con flúor	A	A	A	A
Húmedo con flúor	C	C	C	A
Formaldehído	B[5]	B	B	A
Ácido fórmico	C	B	A	A
Freón	C	A	A	B
Jugos de fruta	C	A	A	A
Gasolina	C	A	A	A
Ácido fumárico	D	A	A	D
Furano Furfurano	A	A	A	A
Furfural	B	A	A	A
Ácido gálico	C	A	A	A
Gasolina	B	A	A	A
Gelatina	C	A	A	A
Sal de Glauber	A	A	A	D
Glucosa	B	A	A	A
Pegamento	C	A	A	A
Ácido glutamico	C	B[3.4]	B[3.4]	A
Glicerina (glicerol)	B[5]	A	A	A
Glicoles	A	A	A	A
Licor de sulfato verde	A	A	A	A
Heptano	A	A	A	A
Hexacloroetano seco	B	A	A	A
Hexacloroetano húmedo	C	C[4]	C[4]	D
Hexal dehye	A	A	A	A
Hexano	A	A	A	A
Hexeno	A	A	A	A
Alcohol hexílico	A	A	A	A
Aceite hidráulico	A	A	A	A
Hidracina	C	A	A	A
Ácido bromhídrico	C	C[4]	C	A
Ácido de hidrocarburo	C	A	A	A
Hidrocarburos puros	A	A	A	A
Ácido clorhídrico	C	C[4]	C[4]	A
Ácido cianhídrico	C[3]	C[1.4]	C[3]	A
Ácido fluorhídrico	C	C[1.3]	C	A
Ácido hidrofluorsilícico	C	C	C	A
Hidrógeno	A	A	A	A
Cloruro de hidrógeno seco	B	A	A	A
Cloruro de hidrógeno húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Peróxido de hidrógeno	C	B	B	A
Sulfuro de hidrógeno seco	B	A	A	A
Sulfuro de hidrógeno húmedo	C[3]	B[4]	A	A
Hidroquinona	B[5]	B	B	D
Hipo	D	A	A	A
Imol	A	A	A	A
Tinta	D	B	A	D
Yodo	D	C	D	D
Alcohol isobutílico	A	A	A	A
Isooctano	A	A	A	A
acetato de isopropilo	A	A	A	A
Alcohol isopropílico	A	A	A	A
Éter isopropílico	A	A	A	A
Queroseno	B	A	A	A
Salsa de tomate	D	A	A	A
Cetonas	D	A	A	A
Lacas	A	A	A	A
Disolventes de laca	A	A	A	A
Ácido láctico	C	B[1.4]	B[1]	A
Manteca de cerdo	A	A	A	A
Plomo fundido	C	B	A	D
Acetato de plomo	B	A	A	A
Nitrato de plomo	A	A	A	D
Cal	B	A	A	A
Blanqueador de lima	C	B	A	D
Cal-azufre	C	B	B	B
Ácido linoleico	D	D	D	A
Aceite de linaza	B	A	A	A
Cloruro de litio seco	B	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Cloruro de litio húmedo	B	C[3.4]	C[3]	A
Hidróxido de litio	B	B	B	A
Aceite lubricante	A	A	A	A
Cloruro de magnesio seco	B	A	A	A
Cloruro de magnesio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Hidróxido de magnesio	A	A	A	A
Sulfato de magnesio	B	B	A	A
Ácido maleico	B	B	A	A
Mayonesa	D	A	A	A
Cloruro mercúrico seco	B	A	A	A
Cloruro de mercurio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
nitrato mercurioso	B	B	B	D
Mercurio	B	B	B	A
Óxido de mesitilo	A	A	A	A
Metano	A	A	A	A
Acetato de metilo	A	A	A	A
Acrilato de metilo	D	A	A	D
Alcohol metílico	A	A	A	A
Bromuro de metilo	A	A	A	A
Metilbutilcetona	A	A	A	D
Cloruro de metilo seco	A	A	A	A
Cloruro de metilo húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cloruro de metileno	A	A	A	A
Metiletilcetona	B	B	B	A
Formiato de metilo	A	A	A	A
Metilisobutincetona	A	A	A	A
Metacrilato de metilo	A	A	A	A
Salicilato de metilo	A	A	A	A
Leche	C	A	A	A
Agua de mina	C	B	B	A
Monoclorobenceno	A	A	A	A
Monoetanolamina	A	A	A	D
Morfolina	D	A	A	A
Nafta	B	A	A	A
Naftalina	A	A	A	A
Ácido nafténico	D	B	A	A
Gas natural	A	A	A	A
Acetato de níquel	A	A	A	A
Cloruro de níquel seco	B	A	A	A
Cloruro de níquel húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Pastel de nitrato	C	B	A	D
Ácido nítrico	C	B	B	A
Nitrolueno	B	B	B	A
Nitrógeno	A	A	A	A
Tetróxido de nitrógeno	D	D	B	D
Nitrobenceno	A	A	A	A
Nitroetano	A	A	A	D
Octano	A	A	A	A
Alcohol octílico	A	A	A	A
Petróleos crudos	A	A	A	A
Aceites Vegetales	A	A	A	A
Aceites minerales	A	A	A	A
Ácido oleico	C	B[4]	B	A
Oleum (H2so4 humeante)	B[3]	B	B	A
Óleum Spirits	C	D	D	A
Aceite de oliva	B	B	A	A
Ácido oxálico	C	C[1]	B[1]	A
Oxígeno	A	A	A	A
Ozono	A	A	A	A
Pintura	D	A	A	A
Ácido palmítico	C	A	A	A
Parafina	B	A	A	A
Compuesto paregórico	C	A	A	A
Aceite de cacahuete	A	A	A	A
Pentano	B	B	B	A
Ácido perclórico	D	B	A	A
Percloro etileno	A	A	A	A
Petróleo	A	A	A	A
Éter de petróleo	D	A	A	A
Fenol (Ácido carbólico)	C	B	A	A
Forón	A	A	A	A
Ésteres de fosfato	A	A	A	A
Ácido fosfórico	C	C[1]	B[1]	A
Ácido ftálico	C	B	B	A
Ácido pítrico	C	B[1]	B	A
Pineno	A	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Aceite de pino	A	A	A	A
Solución de revestimiento de cromo	D	C	C	A
Acetato de potasio	D	A	A	A
Bicromato de potasio	B	A	A	A
Bromuro de potasio	C	C	C	A
Carbonato de potasio	B	A	A	A
Cloruro de potasio seco	A	A	A	A
Cloruro de potasio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cromato de potasio	C	B	B	A
Cianuro de potasio	B	B	B	A
Dicromato de potasio	C	A	A	A
Ferricianuro de potasio	C	A	A	A
Fluoruro de potasio	C	C	C	A
Hidróxido de potasio	B[3]	B[3]	A	A
Yoduro de potasio	B	A	A	A
Nitrato de potasio	B	B	A	A
Permanganato de potasio	B	B	B	A
Sulfato de potasio	C	B	B	A
Ácido progálico	B	A	A	D
Propano	A	A	A	A
Acetato de propilo	A	A	A	D
Alcohol propílico	A	A	A	A
Propileno	A	A	A	A
Óxido de propileno	C	A	A	A
Dicloruro de propileno seco	B	A	A	A
Dicloruro de propileno húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Piridina	B[5]	B	B	A
Pirrolidina	B	B	A	A
Quinina	C	B	B	A
Sulfato de quinina seco	C	A	A	A
Colofonia	C[5]	A	A	A
Colofonia fundida	C	A	A	A
Aceite rojo	B	B	A	A
Ácido salicílico	D	A	A	D
Salmuera de chucrut	D	C	A	A
Agua de mar	C	A	A	A
Aguas residuales	B	A	A	A
Grasas de silicona	A	A	A	D
Aceites de silicona	A	A	A	D
Sales de plata	C	B	B	A
Nitrato de plata	C[3]	B	A	A
Skydrol 500 y 7000	A	A	A	A
Solución de jabón	B	A	A	A
Sodio	A	A	A	A
Acetato de sodio	B	B[4]	B	A
Bicarbonato de sodio	C	A	A	A
Bisulfato de sodio	C	B[1.4]	A	A
Bisulfito de sodio	C	B	B	A
Borato de sodio	A	A	A	A
Bromuro de sodio	B	C	C	A
Carbonato de sodio	B	A	A	A
Clorato de sodio seco	A	A	A	A
Clorato de sodio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cloruro de sodio seco	B	A	A	A
Cloruro de sodio húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cromato de sodio	B	A	A	A
Citrato de sodio	B	B	B	A
Cianuro de sodio	B	B	B	A
Dicromato de sodio	C	A	A	A
Fluoruro de sodio	B	C[4]	C	A
Hidróxido de sodio	B[3]	B[3]	B[3]	A
Hipoclorito de sodio seco	B	A	A	A
Hipoclorito de sodio-la mayoría	C	C[1.4]	C[4]	A
Metafosfato de sodio	C	A	A	A
Metasilicato de sodio	B	A	A	A
Nitrato de sodio	B[3]	A	A	A
Nitrito de sodio	B	B	B	A
Perborato de sodio	C	A	A	A
Peróxido de sodio	C	A	A	A
Fosfato de sodio	C	A	A	A
Silicato de sodio	B	A	A	A
Sulfato de sodio	B	B[3]	B	A
Sulfuro de sodio	C	B[4]	B	A
Sulfito de sodio	C	B	B	A
Tiosulfato de sodio	C	B	B	A
Aceite de soja	A	A	A	A

	ACERO AL CARBÓN	S.S. 321/ 304	S.S. 316	PTFE
Cloruro estánnico seco	B	A	A	A
Cloruro estánnico húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Cloruro estannoso seco	B	A	A	A
Cloruro estannoso húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Solución acuosa de almidón	A	A	A	A
Vapor	C	A	A	A
Ácido esteárico	C[5]	B	B	A
Solvente stoddard	B	A	A	A
Nitrato de estroncio	C	B	B	A
Estireno	B	D	B	A
Licor negro sulfato	B	B	B	A
Licor verde sulfato	B	B[3]	B	A
Soluciones de azúcar	B	A	A	A
Solución de sacarosa	A	A	A	A
Azufre seco	B	A	A	A
Azufre fundido	C	C	B	D
Cloruro de azufre seco	C	A	A	A
Cloruro de azufre húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Dióxido de azufre seco	C	C[1]	B	A
Dióxido de azufre húmedo	C	C[1]	B	A
Trióxido de azufre seco	C	A	A	A
Ácido sulfúrico 95-100%	B	A	A	A
Ácido sulfúrico 80-95%	C	B	B	A
Ácido sulfúrico 40-80%	C	C[1]	C[1]	A
Ácido sulfúrico 40%	C	C[1]	C[1]	A
Ácido sulfúrico	C	C[1.4]	C[1.4]	A
Aceite de cola	B	B	B	A
Ácido tánico	C[5]	B	B	A
Alquitrán	B	A	A	A
Alquitrán bituminoso	A	A	A	A
Ácido tartárico	C	B	B	A
Terpineol	D	D	D	A
Ácido tetrafosfórico	C	B	B	A
Estaño fundido	B	B	B	D
Tetracloruro de titanio	A	B	B	D
Tolueno	B	A	A	A
Diisocianato de tolueno	D	D	D	D
Aceite del transformador	A	A	A	A
Tipo de fluido de transmisión	A	A	A	A
Fosfato de tributoxietilo	A	D	D	A
Fosfato de tributilo	A	D	D	A
Ácido tricloroacético	C	C[3.4]	C[4]	A
Tricloroetano seco	A	A	A	A
Tricloroetano húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Tricloroetileno-seco	A	A	A	A
Tricloroetileno húmedo	C	C[4]	C[4]	A
Fosfato de tricresilo	A	D	B	A
Aceite de tung	A	A	A	A
Trementina	B	A	A	A
Ácido úrico	B	A	A	A
Barniz	B	A	A	D
Jugos de verduras	C	A	A	A
Aceite vegetal	A	A	A	A
Versilube	A	A	A	A
Vinagre	C	A	A	A
Cloruro de cinilo	B	A	A	A
Agua potable	C	A	A	A
Whisky	C	B	A	A
Vino	C	B	A	A
Pulpa de madera	A	A	A	A
Mosto	A	A	A	A
Xileno	B	B	B	A
Levadura	A	A	A	A
Acetato de zinc	A	A	A	A
Cloruro de zinc seco	A	A	A	A
Cloruro de zinc húmedo	C	C[3.4]	C[3]	A
Zinc fundido	C	C	C	D
Sulfato de zinc	C	B	A	A

INDUSTRIAS Y APLICACIONES



GENERACIÓN DE ENERGÍA
Plantas de fuego fósiles
Plantas de Ciclo Combinado industrial
Turbinas de gas
Plantas nucleares

INDUSTRIA PESADA
Fundiciones
Acerías
Plantas de cemento
Plantas de Aluminio
Hornos y fundiciones

APLICACIONES AMBIENTALES
Sistemas SCR y Nox
Plantas de tratamiento de aguas residuales
Incineradores de residuos y reciclaje
Sellos para chimeneas

PETROQUÍMICO
Incineración de subproductos
Refinerías de ataques químicos severos
Nefta Carga Descarga

PLANTAS DE PULPA Y PAPEL
Aplicaciones químicas
Procesamiento de papel
Calderas de Potencia y Recuperación
Sopladores

OTROS
Climatización
Marino
Procesamiento de alimentos
Procesamiento químico

GOODEAGLEFLEX
METAL HOSE ®

DISTRIBUIDOR AUTORIZADO

¡ESCANEA Y DESCARGA
NUESTROS CATÁLOGOS!

SCAN ME!