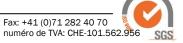


Liste des compatibilités chimiques du chrome

Huilse sessentielles Caustique, soude, potasse Bonne résistance Bonne résistance Acide formique Chiorure d'ammonium Peu d'effet Chiorure d'ammonium Peu d'effet Chiorure d'ammonium Peu d'effet Chiorure d'ammonium Acide butyrique Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu voire même pas d'effet Chiore Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chioracétique Résistance satisfaisante Chiorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Encres d'impression Peu d'effet, Un peu moins qu'avec le nickel. Fliourure d'iydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 ° C Chouffage Chiorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Aucun effet Chiorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Résistant Acide lactique Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Chiorure de sodium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Dioxyde de carbone Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Aucun effet Dioxyde peu effet d'avec le nickel Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Aucun effet Aucun effet Diox	Produit	Effet
Alun Bonne résistance Aride formique Bonne résistance Armoniac Aucun effet Chlorure d'ammonium Corrosif Chlorure d'ammonium Corrosif Atmosphère Aucun effet, sauf en présence de gaz acides Bière Peu voire même pas d'effet Chlorure d'ammonium Corrosif Atmosphère Peu ou pas d'effet Chlorure d'ammonium Chicure Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Resistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Chlorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 ° C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Chlorure de sodium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Aucun effet Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Aucun effet ou vapeur Scharte de refendage Alde nitrique Altaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Chlor	Huiles essentielles	Aucun effet
Acide formique Ammoniac Aucun effet Chlorure d'ammonium Peu d'effet Chlorhydrate d'aniline Acrosif Atmosphère Bière Acide butyrique Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu voire même pas d'effet Acide chloracétique Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistance satisfaisante Chlorure de chaux Corrosif Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Cholfage Coxide caclique Peu d'effet Colle Très peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu d'effet Dioxyde de codium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Dioxyde de codium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Acide covire Aucun effet Dioxyde de corbone Aucun effet Dioxyde de corbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Diexyde de carbone Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Peu voire mêm	Caustique, soude, potasse	Bonne résistance dans des solutions aqueuses
Aucun effet Chlorure d'ammonium Peu d'effet Chlorure d'ammonium Peu d'effet Chlordydrate d'aniline Corrosif Atmosphère Aucun effet, sauf en présence de gaz acides Bière Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu ou pas d'effet Chlore Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Chlorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Covydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Coile Très peu d'effet Coile Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Colvyde de carbone Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistance Acide nitrique Ataqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Vapeur sèche saturée ou vapeur Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Aucun effet pu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet	Alun	Bonne résistance
Chlorure d'ammonium	Acide formique	Bonne résistance
Chiorhydrate d'aniline Corrosif Atmosphère Aucun effet, sauf en présence de gaz acides Bière Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu ou pas d'effet Acide chloracétique Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistance satisfaisante Chlorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Encres d'impression Parfaitement compatible Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Peu d'effet Zinc fondu Peu d'effet Zinc fondu Peu d'effet Zinc fondu Peu d'effet Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Co	Ammoniac	Aucun effet
Aucun effet, sauf en présence de gaz acides Bière Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu ou pas d'effet Chiore Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Chiorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Cholorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de sodium Aucun effet Dioxine de sodium Peu d'effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Dioxine Résistant Acide nour effet Dioxine Résistance Acide nour effet qu'avec le nickel Dioxine Résistance Dioxine Résistance Dio	Chlorure d'ammonium	Peu d'effet
Disire Peu voire même pas d'effet Acide butyrique Peu ou pas d'effet Peu ou pas d'effet Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistant es atisfaisante Résistance Résistanc	Chlorhydrate d'aniline	Corrosif
Acide butyrique Peu ou pas d'effet Chlorre Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistant au gaz sec, mais corrosion en présence d'humidité Acide chloracétique Résistance satisfaisante Chlorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu vire même pas d'effet Monochlorure de sodium Aucun effet Colhorure de sodium Aucun effet Corbonate de sodium Aucun effet Corbonate de sodium Aucun effet Corbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Diéine Résistant Huile d'olive Aucun effet Désistant Huile d'olive Aucun effet Donne résistance Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistance. Acide phosphorique Ataque par les acides foilués. Aucun effet ataque même par les acides foilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur Suffer Aucun effet pusqu'à 180 °C Acide pour seche saturée ou vapeur Bonne résistance Soufre Aucun effet peu voire même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur Bonne résistance Soufre Aucun effet pusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même par les acides le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet	Atmosphère	Aucun effet, sauf en présence de gaz acides
Chlore	Bière	Peu voire même pas d'effet
Acide chloracétique Résistance satisfaisante Chlorure de chaux Corrosif Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de soufum Aucun effet Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet pisqu'a à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 35 % Bonne résistant and si dilué à 85 % Bonne résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide chlorhydrique Même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet pisqu'à 180 °C Acide sulfurique Même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance.	Acide butyrique	Peu ou pas d'effet
Acide chloracétique Résistance satisfaisante Chlorure de chaux Corrosif Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de soufum Aucun effet Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet pisqu'a à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 35 % Bonne résistant and si dilué à 85 % Bonne résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide chlorhydrique Même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet pisqu'à 180 °C Acide sulfurique Même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance.		
Chlorure de chaux Corrosif Encres d'impression Parfaitement compatible Ebonite (pendant la coulée) Très bonne résistance Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Colle Aucun effet Dioxyde de carbone A	Acide chloracétique	
Ebonite (pendant la coulée) Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chiorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Chlorure de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Aucun effet Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance Attaqué par les acides dilués, pratiquement aucune résistance Acide nitrique Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Acide chlorhydrique Résistance Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Soufre Aucun effet jusqu'a 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Savon Aucun effet	Chlorure de chaux	Corrosif
Ebonite (pendant la coulée) Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chiorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Chlorure de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Aucun effet Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance Attaqué par les acides dilués, pratiquement aucune résistance Acide nitrique Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Acide chlorhydrique Résistance Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Soufre Aucun effet jusqu'a 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Savon Aucun effet	Encres d'impression	Parfaitement compatible
Acide acétique Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel. Fluorure d'hydrogène Corrosif Zinc fondu Corrosif Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Savon Aucun effet	•	
Fluorure d'hydrogène Zinc fondu Corrosif Zinc fondu Caoutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Dioxyde de carbone Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet Chlorure de magnésium Peu d'effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Carbonate de sodium Aucun effet Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Aucun effet Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet Quifure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Acide acétique	Peu d'effet. Un peu moins qu'avec le nickel.
Zinc fondu Coutchouc Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage. Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Sulfate de cuivre Chlorure de magnésium Peu d'effet Soune résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soulium Aucun effet Carbonate de sodium Oléine Résistant Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Résistant Acide lactique Résistant Acide lactique Résistant Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Aucun effet Aucun effet Aucun effet Aucun effet Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet	•	
Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués, Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Peu voire même pas d'effet		Corrosif
Chauffage Oxydation à toute température supérieure à 400 °C Chlorure de calcium Peu d'effet Colle Très peu d'effet Très peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués, Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Peu voire même pas d'effet	Caoutchouc	Très bonne résistance à la corrosion, empêche tout collage.
Chlorure de calcium Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Sulfate de cuivre Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Carbonate de sodium Aucun effet Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet	Chauffage	
Colle Très peu d'effet Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Sulfate de cuivre Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Peu voire même pas d'effet Peu d'effet Aucun effet acide effet Dioxyde de carbone Aucun effet Resistant Acide chlorhydrique Attaqué par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Pacide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet		
Acide oxalique Peu d'effet Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufire Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		Très peu d'effet
Dioxyde de carbone Dioxyde de carbone Aucun effet Oxyde de carbone Aucun effet Sulfate de cuivre Aucun effet Chlorure de magnésium Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Chlorure de soufire Chlorure de soufire Bonne résistance Chlorure de soufire Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Diéine Résistant Huile d'olive Phénols Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet Peu voire même pas d'effet Bonne résistance Aucun effet Bonne résistance Aucun effet avec les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Savon Aucun effet	Acide oxalique	·
Dioxyde de carbone		Aucun effet
Oxyde de carbone Aucun effet Sulfate de cuivre Aucun effet Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Bonne résistance Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Sulfate de cuivre Chlorure de magnésium Peu d'effet, mais plus qu'avec le nickel. Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Phénols Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Chlorure de magnésium Eau de mer Bonne résistance Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Oléine Résistant Huile d'olive Phénols Acide phosphorique Acide nitrique Acide nitrique Acide chlorhydrique Acide chlorhydrique Acide saturée ou vapeur surchauffee Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Aucun effet Aucun effet peu voire même pas d'effet Bonne résistance Peu voire même pas d'effet Bonne résistance Résistant Acun effet Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Eau de mer Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Phénols Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 ° C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Lait Résistant Acide lactique Peu voire même pas d'effet Monochlorure de soufre Bonne résistance Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués, Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Monochlorure de souire Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Monochlorure de souire Chlorure de sodium Aucun effet Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Acide lactique	Peu voire même pas d'effet
Chlorure de sodium Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 ° C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		·
Carbonate de sodium Aucun effet Oléine Résistant Huile d'olive Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Oléine Résistant Huile d'olive Aucun effet Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur Bonne résistance Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Huile d'olive Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Phénols Résistant Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Acide phosphorique Corrosif si dilué à 10 % dans une solution, mais relativement résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
résistant si dilué à 85 % Pétrole brut Bonne résistance dans les lignes de refendage Acide nitrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Acide nitrique Acide chlorhydrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Acide nitrique Acide chlorhydrique Attaqué par les acides dilués. Aucun effet avec les acides concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Pétrole brut	
concentrés par passivation. Acide chlorhydrique Attaqué même par les acides froids dilués, pratiquement aucune résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
résistance. Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		
Vapeur sèche saturée ou vapeur surchauffée Soufre Aucun effet jusqu'à 180 °C Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Acide chlorhydrique	
surchaufféeSoufreAucun effet jusqu'à 180 °CAcide sulfuriqueMême effet qu'avec le nickelSulfure d'hydrogènePeu voire même pas d'effetSavonAucun effet		
Acide sulfurique Même effet qu'avec le nickel Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet		Bonne résistance
Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Soufre	Aucun effet jusqu'à 180 °C
Sulfure d'hydrogène Peu voire même pas d'effet Savon Aucun effet	Acide sulfurique	
Savon Aucun effet	-	*
	, ,	·
	Acide stéarique	Aucun effet





Liste des compatibilités chimiques du chrome

Sulfites (alcalins)	Aucun effet jusqu'au point d'ébullition
Goudron	Bonne résistance
Tétrachlorure de carbone	À déconseiller
Acide tartrique racémique	Peu d'effet
Chlorure de zinc	Agit rapidement
Acide citrique	Aucun effet
Sucre	Très bonne résistance à la corrosion et à l'abrasion
Jus de betterave sucrière	Bonne résistance à la corrosion
Cyanure	Peu voire même pas d'effet

Confirmation de la compatibilité alimentaire du chrome élémentaire

Comme tout métal, le chrome métallique n'a pas de charge électrique : il est neutre. Il développe une couche passive directement après sa fabrication et comme les autres métaux précieux, il n'est pas réactif. Les effets négatifs sur l'homme, l'animal et l'environnement sont inconnus. Le chrome métallique et ses alliages sont largement utilisés dans le secteur médical et dans l'industrie alimentaire.

Le chrome isolé présent sur vos pièces est un chrome métallique (Cr⁰) qui, à notre connaissance, permet de certifier l'absence de risques pour le secteur alimentaire.

Déclaration d'innocuité pour les composés du chrome VI

Nos revêtements en chrome dur ne contiennent pas de composés du chrome VI. La galvanoplastie permet de séparer le chrome électrolytique sous forme métallique d'une solution contenant du chrome VI. Nous sommes en mesure de vous remettre cette déclaration d'innocuité, car nous n'utilisons pas non plus de composés du chrome VI ou de substances autres listées dans la directive 2000/53/CE ou par l'Association des électrotechniciens allemands (VDE) lorsque nous apportons des modifications ultérieures d'ordre mécanique.

