

## CALCUL DES COEFFICIENTS DE DÉBIT Kv

Le dimensionnement des vannes de contrôle et des régulateurs de pression peut être effectué par le calcul du coefficient de débit, l'analyse des courbes caractéristiques de débit, les nomogrammes ou d'autres méthodes empiriques. La norme CEI 60534-2-1 est généralement utilisée pour ces tâches, plus particulièrement pour le dimensionnement des vannes de contrôle.

Cette section présente une méthode simplifiée de dimensionnement basée sur le coefficient de débit de la vanne. Cette méthode est suffisamment précise pour la plupart des applications industrielles simples.

Dans les cas où:

- Le débit et/ou la pression en amont varient de manière significative - ratios de réduction élevés.
- La pression de tarage de la vanne de sécurité est trop proche de la pression de tarage du PRV.
- Applications critiques où des événements tels que des émissions sonores élevées, l'érosion, la cavitation ou le clignotement peuvent se produire.

Contactez notre service technique pour la sélection de notre logiciel.

**Kv:** Coefficient de débit qui représente la quantité d'eau, exprimée en m<sup>3</sup> à une température comprise entre 5 et 40 °C, qui traverse la vanne à une course spécifiée H avec une pression différentielle de 1 bar, pendant une période d'une heure. L'unité est le m<sup>3</sup>/h.

**Cv:** Valeur du coefficient de débit Kv de la vanne à la course nominale H<sub>100</sub>. Cette valeur est indiquée et publiée sur la fiche d'information de la vanne (IS). L'unité est gpm.

**Kvs:** Valeur du coefficient de débit Kv de la vanne à la course nominale H<sub>100</sub>. Cette valeur est indiquée et publiée sur la fiche d'information de la vanne (IS). L'unité est le m<sup>3</sup>/h.

**Kv<sub>100</sub>:** Coefficient de débit Kv réel de la vanne à la course nominale H<sub>100</sub>. Cette valeur peut s'écarter de ±10 % du Kvs indiqué.

PERTE DE PRESSION	MEDIUM		
	LIQUIDES	VAPEUR SATURÉE	GAZES
$p_2 > \frac{p_1}{2}$	$Kv = \dot{V}_L \sqrt{\frac{\rho_L}{\Delta p \cdot 1000}}$	$Kv = \frac{\dot{m}_s}{22,4 \cdot \sqrt{\Delta p \cdot p_2}}$	$Kv = \frac{\dot{V}_G}{514} \sqrt{\frac{\rho_G \cdot T}{\Delta p \cdot p_2}}$
$p_2 < \frac{p_1}{2}$		$Kv = \frac{\dot{m}_s}{11,2 \cdot p_1}$	$Kv = \frac{\dot{V}_G}{257 \cdot p_1} \sqrt{\rho_G \cdot T}$

**Kv** – Coefficient de débit [m<sup>3</sup>/h]

**p<sub>1</sub>** – Pression absolue en amont [bar]

**p<sub>2</sub>** – Pression absolue en aval [bar]

**Δp** – Perte de pression (p<sub>1</sub>-p<sub>2</sub>) [bar]

**Ṃ<sub>L</sub>** – Débit volumétrique du liquide [m<sup>3</sup>/h]

**Ṃ<sub>G</sub>** – Débit volumétrique du gaz à 0 °C et 1013 mbar [Nm<sup>3</sup>/h]

**m<sub>s</sub>** – Débit massique de la vapeur [kg/h]

**ρ<sub>L</sub>** – Densité du liquide [kg/m<sup>3</sup>]

**ρ<sub>G</sub>** – Densité du gaz [kg/m<sup>3</sup>]

**T** – Température absolue (T = 273 + t [°C]) [K]

Les formules présentées dans le tableau précédent permettent de calculer le Kv en fonction du type de fluide et de ses conditions de fonctionnement. Le Kvs de la vanne peut être récupéré dans la fiche d'information (IS) correspondante.

Vannes de contrôle: Si des conditions de fonctionnement réalistes ont été prises en compte, en règle générale, le Kv calculé devrait être de l'ordre de 70 % à 80 % du Kvs de la vanne sélectionnée, soit  $Kvs \geq 1,3 \cdot Kv$ .

Régulateurs de pression: En théorie, la plage de fonctionnement idéale du régulateur de pression se situe entre 10 % et 70 % de sa valeur nominale Kvs. Par conséquent, si des conditions de fonctionnement réalistes ont été prises en compte, le Kv calculé devrait être au maximum de 70 % du Kvs du régulateur sélectionné, soit  $Kvs \geq 1,3 \cdot Kv$ .

## FUITE DU SIÈGE DE LA VANNE DE CONTRÔLE

TAUX DE FUITE DU SIÈGE		
ÉTANCHÉITÉ DE CLAPET	CLASSE DE FUITE SELON IEC 60534-4	FUITE MAXIMALE DU SIÈGE
Métal sur métal *	III	≤ 0,1% de Kvs
Métal sur métal Garniture à pression équilibrée	IV	≤ 0,01% de Kvs
Métal sur métal (rodage)	V	1,8 · 10 <sup>-6</sup> · Δp · D (l/h) 10,8 · 10 <sup>-6</sup> · D (Nm <sup>3</sup> /h)
Étanchéité souple	VI	0,3 · Δp · f <sub>L</sub>

**D** – diamètre du siège en mm. **Δp** – pression différentielle en bar. **f<sub>L</sub>** – facteur de taux de fuite. Pour plus de détails, voir le tableau 3 de la section 5.5 de la norme IEC 60534-4.

\* Peu commun.

## DIMENSIONNEMENT DES TUYAUX ET VITESSE D'ÉCOULEMENT

Les conduites doivent être calculées en tenant compte des débits et des pertes de charge, et diverses méthodes sont connues et peuvent être utilisées à cette fin. Pour simplifier, et en particulier dans les cas où la longueur des conduites est faible, le dimensionnement peut être effectué en se basant exclusivement sur le débit et la vitesse.

Les valeurs indiquées dans le tableau suivant se réfèrent aux vitesses d'écoulement recommandées en fonction du type de fluide.

VITESSES D'ÉCOULEMENT RECOMMANDÉES [m/s]	
Vapeur de revaporisation et d'échappement	15 à 25
Vapeur saturée	20 à 30
Vapeur surchauffée	35 à 65
Aspiration de l'eau d'alimentation	0,5 à 1
Pression de l'eau d'alimentation	1,5 à 3,5
Eau potable et de service	1 à 2
Air comprimé et la plupart des autres gaz	15 à 20

Le diamètre intérieur du tuyau **D** en mm est donné par

$$D = 18,8 \sqrt{\frac{\dot{V}}{u}}$$

où  $\dot{V}$  est le débit volumétrique en m<sup>3</sup>/h et  $u$  la vitesse d'écoulement de la conduite en m/s.

## ACIERS INOXYDABLES ET ALLIAGES SPÉCIAUX ADCAPURE

Les aciers inoxydables bruts et les alliages spéciaux utilisés dans les produits ADCAPure sont acquis selon les spécifications ASME BPE et sont conformes aux normes en vigueur.

En interne, ces matériaux sont soumis à un contrôle de qualité strict qui implique non seulement la documentation et la vérification des dimensions, mais aussi l'analyse spectrographique de la composition chimique dans nos installations.

Tous les matériaux font l'objet d'une traçabilité interne, grâce aux procédures du système de qualité.

LES ACIERS INOXYDABLES ET LES ALLIAGES SPÉCIAUX *		
MATÉRIEL	STANDARD	CARACTÉRISTIQUES
AISI304 (1.4301)	ASTM A276	S'applique uniquement aux parties non mouillées.
AISI316L (1.4404)	ASTM A276	Résistance à la corrosion intercrystalline selon la méthode A de l'ISO 3651-2 et la pratique E de l'ASTM A262.
AISI316L (1.4435)	ASTM A276	Résistance à la corrosion améliorée par rapport aux autres aciers CrNi en raison de sa teneur accrue en molybdène.
AISI316Ti (1.4571)	ASTM A276	Résistance à la corrosion intercrystalline selon la méthode A de l'ISO 3651-2 et la pratique E de l'ASTM A262.
HASTELLOY® C22 (2.4602)	ASTM B574	Résistance aux produits chimiques oxydants et non oxydants, protection contre la corrosion, les piqûres, les attaques de crevasses et la fissuration par corrosion sous contrainte.
CF3M (1.4409)	ASTM A351	Teneur en ferrite inférieure à 2% et faible teneur en soufre entre 0,005% et 0,017%.

\* Pour d'autres aciers à haute résistance à la corrosion, veuillez consulter l'usine.

## MATÉRIAUX NON MÉTALLIQUES ADCAPURE

Il est essentiel de sélectionner des pièces non métalliques pour préserver la pureté et l'intégrité du fluide de traitement. Pour ce faire, ils doivent être compatibles avec les conditions de traitement, les solutions de nettoyage et les conditions de stérilisation définies par le client.

Le tableau suivant présente une vue d'ensemble des matériaux non métalliques utilisés dans la gamme ADCAPure et leurs approbations respectives.

MATÉRIAUX NON MÉTALLIQUES EN CONTACT AVEC LE SOL		
MATÉRIEL	AGRÈMENTS STANDARD	SUR DEMANDE
GYLON® (PTFE modifié)	FDA 21CFR177.1550 USP Classe VI Ch. 87 & 88 USP Ch. 31, 281 & 661 EC1935/2004 EC2023/2006 Libre de l'ADI BAM NSF ROHS	Sanitaire 3A
EPDM	FDA 21 CFR 177.2600 USP Classe VI Ch. 87 et/ou 88 EC1935/2004 Sanitaire 3A Libre de l'ADI	ACS BAM NSF ROHS WRAS
FPM (VITON®)	FDA 21 CFR 177.2600 EC1935/2004 Libre de l'ADI	USP Classe VI Ch. 87 ou 88 ACS Sanitaire 3A BAM
PTFE	FDA 21CFR 177.1550 & 177.2600 USP Classe VI Ch. 88 EC1935/2004 EC2023/2006 Libre de l'ADI BAM ROHS	Sanitaire 3A DVGW W270
EPM	FDA 21 CFR 177.2600 EC1935/2004 EC2023/2006 Libre de l'ADI	–
FEPM (Fluoraz®)	FDA 21 CFR 177.2400 & 177.2600 USP Classe VI Ch. 87 & 88 EC1935/2004 Sanitaire 3A Libre de l'ADI	–
FFKM (Kalrez®)	FDA 21CFR 177.2600 USP Classe VI Ch. 87 & 88 EC1935/2004 EC2023/2006 Sanitaire 3A Libre de l'ADI	–
FEP/Silicone	FDA 21 CFR 177.1550 & 177.2600 USP Classe VI Ch. 87 & 88 EC1935/2004 Libre de l'ADI Sanitaire 3A ROHS	–
VMQ (Silicone)	FDA 21 CFR 177.2600 Libre de l'ADI Libre de BPE	–

## FINITION DE SURFACE ADCAPURE

La qualité de la surface, en particulier la zone en contact avec le fluide, influence grandement la nettoyabilité de l'équipement. Tous les produits de la gamme ADCAPure sont fournis avec un état de surface interne standard qui permet un nettoyage efficace. Outre les conditions standard, plusieurs combinaisons de rugosités peuvent être fournies, tant à l'intérieur qu'à l'extérieur, pour optimiser les performances en fonction des besoins du client.

Les critères d'acceptation de l'ASME BPE sont appliqués et respectés par des procédures contrôlées en interne, qui consistent en une inspection visuelle et des mesures de rugosité minutieuses.

Toutes les pièces métalliques sont produites en usine sur des machines haut de gamme et de haute précision avec contrôle de l'usure de l'outil. Cela permet de garantir des conditions de surface contrôlées directement à partir de la machine.

### Explication des finitions de surface

- Usinage fin: Obtenu avec des machines de tournage et de fraisage très performantes.
- Polissage mécanique: surface polie, pas nécessairement avec une finition brillante.
- Électropolissage: finition de surface satinée typique du processus d'électropolissage.
- Miroir: Finition brillante "comme un miroir" obtenue par polissage mécanique.
- Tel que coulé: finition brute standard d'une pièce moulée.
- Billage satiné: obtenu par un procédé de sablage, applicable en standard aux pièces telles que les couvercles des actionneurs pneumatiques, les surfaces externes des séparateurs d'humidité et des filtres culinaires.

OPTIONS DE FINITION DE SURFACE					
Ra Max. [µm]	Ra Max. [µin]	MÉCANIQUE POLI *		ÉLECTROPOLI	
		DÉSIGNATION DE LA SURFACE ASME BPE	DIN 11866 CLASSE D'HYGIÈNE	DÉSIGNATION DE LA SURFACE ASME BPE	DIN 11866 CLASSE D'HYGIÈNE
0,25	10	-	H5	-	HE5
0,38	15	-	H4	SF4	HE4
0,51	20	SF1	-	SF5	-
0,64	25	SF2	-	SF6	-
0,76	30	SF3	-	-	HE3

\* Ou toute autre méthode de finition qui respecte les valeurs Ra spécifiées (selon ASME BPE).

COMBINAISONS DE FINITIONS DE SURFACE <sup>a)</sup>			
PIÈCES INTERNES EN CONTACT AVEC LE FLUIDE <sup>b)</sup>	SURFACES EXTÉRIEURES		LETTRÉ DU CODE DE COMMANDE <sup>c)</sup>
	BARRES EN ACIER	FONTE À LA CIRE PERDUE	
SF1	SF3	"Tel que coulé"	X
	SF1	-	C
	SF1 avec finition miroir	-	D
H4	SF3	"Tel que coulé"	G
	SF1	-	I
	SF1 avec finition miroir	-	J
H5	SF3	"Tel que coulé"	L
	SF1	-	N
	SF1 avec finition miroir	-	O
SF4	HE3	"Tel que coulé"	Q
	SF5	-	S
SF5	HE3	"Tel que coulé"	E
	SF5	-	V

a) En cas de divergence, les informations figurant sur la fiche d'information du produit (IS) prévalent. Autres finitions de surface et combinaisons sur demande.

b) Ne s'applique pas aux éléments de régulation. Consulter pour les valeurs de rugosité certifiées.

c) La lettre doit être placée dans le champ "Surface finish" du code de commande du produit. Se référer à la fiche d'information du produit. Si la fiche d'information du produit ne contient pas de tableau des codes de commande, la combinaison de finition de surface requise doit être indiquée par écrit, au cas où elle s'écarterait de la combinaison standard.

## SOUDEGE ADCAPURE

La conception des équipements qui font partie de la gamme ADCAPure est conforme aux dernières spécifications des normes et directives ASME BPE et EHDGE. Les procédures de soudage sont effectuées par des soudeurs agréés et conformément aux spécifications de soudage. Le processus est effectué manuellement ou à l'aide de machines mécanisées et orbitales dans un environnement strictement contrôlé afin d'éviter toute contamination par des particules externes.

Le soudage fait l'objet d'une inspection visuelle détaillée selon ASME BPE afin de garantir sa conformité avec les industries les plus exigeantes.

## DU NETTOYAGE À L'EMBALLAGE

Après les opérations de soudage et de finition de surface, les pièces entrent dans une salle blanche certifiée pour entamer le processus de nettoyage et de passivation. Une machine de nettoyage à ultra-sons entièrement automatique permet de contrôler efficacement la procédure de nettoyage de toutes les surfaces.

Il est également possible de préparer les pièces du produit pour des applications à l'oxygène, en effectuant des processus de dégraissage supplémentaires.

Les pièces sont acheminées vers une salle blanche certifiée ISO 14644, où elles sont assemblées par du personnel qualifié, conformément aux procédures internes. Au stade final, toujours dans la salle blanche, et après tous les tests et vérifications de qualité nécessaires, les produits sont bouchés et scellés sous vide à l'aide d'un film plastique recyclable pour éviter toute contamination.

## CERTIFICATS ADCAPURE

Notre système de qualité est certifié par la norme ISO 9001:2015 et garantit le contrôle de tous les processus impliqués dans le projet, la fabrication et la fourniture de nos produits. Différents certificats et déclarations peuvent être fournis pour attester de la conformité des produits.

CERTIFICATES	
TYPE	INFORMATION
Déclaration de conformité CE	Conformément à la directive 2014/68/UE (PED)
Certificat d'inspection spécifique ADCAPure	Inclure la composition chimique, les résultats des essais finaux, les spécifications et les approbations des élastomères, le rapport sur la finition de la surface.
Rapport d'essai hydrostatique	Conformément à la directive 2014/68/UE (PED)
Rapport d'essai pneumatique	Conformément à la norme EN12266-1
Rapport de dégraissage	Comprend des informations sur les traitements
Rapport de nettoyage par ultrasons	Comprend des informations sur les traitements

## DÉBITS MASSIQUES DE VAPEUR SATURÉE DANS LES CONDUITES SELON DIN 2448

p <sub>m</sub> [bar]	u [m/s]	DÉBIT [kg/h]													
		DN 15	DN 20	DN 25	DN 32	DN 40	DN 50	DN 65	DN 80	DN 100	DN 125	DN 150	DN 200	DN 250	DN 300
0,4	15	10	17	28	48	64	103	171	236	397	600	878	1476	2346	3319
	25	17	29	47	80	107	171	285	393	662	1000	1464	2459	3911	5532
	40	28	46	75	128	171	274	456	628	1058	1601	2342	3935	6257	8851
0,6	15	12	20	33	56	76	121	202	278	468	708	1036	1741	2769	3917
	25	20	34	55	94	126	202	336	463	781	1181	1727	2902	4615	6528
	40	33	54	89	151	202	324	538	741	1249	1889	2764	4644	7384	10445
0,8	15	13	22	35	60	81	130	216	297	501	757	1108	1862	2960	4187
	25	22	36	59	101	135	216	360	495	835	1262	1846	3103	4934	6979
	40	35	58	95	161	216	346	575	792	1335	2019	2954	4964	7894	11166
1	15	14	24	39	67	89	143	238	327	552	835	1221	2052	3263	4615
	25	24	40	65	111	149	238	396	546	920	1391	2035	3420	5438	7692
	40	38	64	104	178	238	381	634	873	1472	2226	3256	5471	8700	12307
1,5	15	18	29	48	82	110	176	293	404	681	1030	1507	2532	4026	5694
	25	30	49	80	137	184	294	489	673	1135	1716	2511	4219	6710	9491
	40	47	79	129	219	294	470	783	1078/	1816	2746	4018	6751	10735	15185
2	15	21	35	57	97	131	209	347	478	806	1219	1784	2998	4767	6743
	25	35	58	95	162	218	348	579	797	1344	2032	2973	4996	7945	11238
	40	56	93	152	259	348	557	927	1276	2150	3252	4757	7994	12711	17980
2,5	15	24	40	66	112	151	241	401	553	931	1409	2061	3463	5506	7789
	25	41	67	110	187	251	402	669	921	1552	2348	3435	5771	9177	12982
	40	65	108	176	300	402	643	1070	1474	2484	3756	5495	9234	14684	20770
3	15	28	46	75	127	171	273	454	626	1055	1595	2333	3921	6235	8820
	25	46	76	125	212	285	455	757	1043	1758	2658	3889	6535	10392	14699
	40	73	122	199	339	455	728	1212	1669	2813	4253	6223	10456	16627	23519
4	15	34	56	92	157	211	337	560	771	1300	1966	2876	4833	7685	10871
	25	57	94	154	261	351	561	934	1286	2167	3277	4794	8055	12809	18119
	40	90	150	246	418	561	898	1494	2057	3467	5243	7670	12888	20495	28990
5	15	40	67	109	186	250	400	665	916	1544	2334	3415	5738	9125	12907
	25	67	111	182	310	417	666	1109	1527	2573	3890	5692	9564	15208	21512
	40	107	178	292	496	667	1066	1774	2443	4116	6224	9107	15302	24333	34420
6	15	47	77	127	216	289	463	770	1061	1788	2703	3955	6646	10568	14948
	25	78	129	211	359	482	772	1284	1768	2979	4505	6592	11076	17613	24913
	40	124	206	338	575	772	1235	2054	2829	4767	7208	10546	17722	28180	39861
7	15	53	88	144	244	328	525	873	1202	2026	3064	4482	7532	11977	16941
	25	88	146	239	407	547	875	1455	2004	3377	5106	7470	12553	19961	28235
	40	141	234	383	652	875	1399	2328	3206	5402	8170	11953	20084	31937	45176
8	15	59	98	160	273	366	586	975	1342	2261	3420	5003	8407	13369	18911
	25	98	163	267	455	610	976	1624	2237	3769	5700	8339	14012	22282	31518
	40	157	261	427	727	977	1562	2599	3579	6031	9120	13342	22420	35651	50429
9	15	65	109	178	302	406	649	1080	1487	2506	3790	5545	9318	14816	20958
	25	109	181	296	504	676	1082	1800	2479	4177	6317	9242	15529	24694	34930
	40	174	289	474	806	1082	1731	2880	3966	6683	10107	14787	24847	39510	55888
10	15	72	119	195	331	445	711	1184	1630	2747	4154	6078	10212	16239	22971
	25	119	198	324	552	741	1186	1973	2717	4578/	6923	10129	17021	27066	38285
	40	191	317	519	884	1186	1897	3157	4347	7325	11077	16207	27233	43305	61255
12	15	84	139	228	388	521	834	1388	1911	3220	4869	7124	11971	19036	26926
	25	140	232	380	647	869	1390	2313	3185	5367	8115	11873	19951	31726	44877
	40	224	372	608	1036	1390	2224	3700	5095	8587	12985	18998	31922	50761	71803
14	15	96	160	261	444	596	954	1587	2186	3683	5570	8150	13694	21776	30802
	25	160	266	435	740	994	1590	2645	3643	6139	9284	13583	22823	36293	51336
	40	256	425	696	1185	1591	2544	4233	5829	9823	14854	21732	36517	58068	82138
16	15	108	180	294	501	673	1076	1791	2466	4156	6284	9194	15450	24567	34751
	25	181	300	491	835	1122	1794	2985	4110	6926	10474	15324	25749	40945	57918
	40	289	480	785	1337	1794	2870	4775	6576	11082	16758	24518	41199	65513	92668
18	15	121	201	328	559	750	1199	1995	2748	4631	7003	10245	17215	27375	38722
	25	201	334	547	931	1250	1999	3326	4580	7718	11671	17075	28692	45625	64537
	40	322	535	875	1489	2000	3198	5321	7328	12348	18673	27320	45907	73000	103259
20	15	134	222	363	617	829	1326	2205	3037	5118	7740	11324	19027	30256	42798
	25	223	369	604	1029	1381	2209	3676	5062	8530	12899	18873	31712	50427	71330
	40	356	591	967	1646	2210	3535	5881	8099	13648	20639	30196	50740	80684	114128

p<sub>m</sub> – pression du manomètre. u – vitesse d'écoulement.

## DÉBITS MASSIQUES DE VAPEUR SATURÉE DANS LES CONDUITES SELON DIN 11866-A (DIN 11850-2)

bar(g)	m/s	DÉBIT [kg/h]														
		6	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
0,4	15	1	2	3	9	14	23	35	50	87	151	227	346	541	779	1384
	25	2	4	6	15	23	39	59	83	144	251	378	577	901	1298	2307
	40	3	6	9	24	37	62	94	133	231	402	605	923	1442	2076	3691
0,6	15	1	3	4	10	16	26	40	57	98	171	257	392	612	881	1566
	25	2	4	7	17	26	44	67	94	163	284	428	653	1020	1469	2611
	40	4	7	10	27	42	71	107	151	261	455	685	1044	1632	2350	4177
0,8	15	2	3	4	11	17	30	45	63	109	190	287	437	683	983	1748
	25	3	5	7	19	29	49	75	105	182	317	478	728	1138	1638	2913
	40	4	7	12	30	47	79	119	168	291	507	764	1165	1820	2621	4660
1	15	2	3	5	12	19	33	49	70	120	210	316	482	753	1084	1927
	25	3	5	8	21	32	54	82	116	201	350	527	803	1255	1807	3212
	40	5	8	13	33	51	87	132	186	321	560	843	1285	2008	2891	5139
1,5	15	2	4	6	15	24	40	61	86	148	258	389	593	927	1334	2372
	25	4	6	10	25	40	67	101	143	247	431	649	988	1544	2224	3954
	40	6	10	16	40	63	107	162	228	395	689	1038	1582	2471	3558	6326
2	15	3	4	7	18	28	48	72	102	176	306	461	703	1098	1582	2812
	25	4	7	12	30	47	79	120	169	293	510	769	1172	1831	2636	4687
	40	7	12	19	48	75	127	192	271	469	817	1230	1875	2929	4218	7499
2,5	15	3	5	8	21	32	55	83	117	203	354	533	812	1269	1827	3248
	25	5	9	14	35	54	91	139	195	338	589	888	1353	2115	3045	5413
	40	8	14	22	55	87	146	222	313	541	943	1421	2165	3383	4872	8661
3	15	3	6	9	24	37	62	94	133	230	401	604	920	1438	2070	3680
	25	6	10	15	39	61	104	157	221	383	668	1006	1533	2396	3450	6134
	40	9	16	25	63	98	166	251	354	613	1069	1610	2454	3834	5521	9814
4	15	4	7	11	29	45	77	116	164	284	494	744	1134	1772	2552	4538
	25	7	12	19	48	76	128	194	273	473	824	1240	1891	2954	4254	7563
	40	11	19	30	77	121	204	310	437	756	1318	1985	3025	4727	6806	12100
5	15	5	9	13	34	54	91	138	194	337	587	884	1347	2104	3030	5387
	25	8	14	22	57	90	152	230	324	561	978	1473	2245	3507	5050	8978
	40	13	23	36	92	144	243	368	519	898	1564	2356	3591	5611	8080	14365
6	15	6	10	16	40	62	105	159	225	389	678	1022	1558	2434	3505	6230
	25	9	17	26	66	104	175	266	375	649	1131	1703	2596	4056	5841	10384
	40	15	27	42	106	166	281	425	600	1038	1809	2725	4154	6490	9346	16614
7	15	6	11	18	45	71	119	181	255	442	770	1160	1767	2762	3977	7070
	25	11	19	29	75	118	199	302	425	736	1283	1933	2946	4603	6628	11783
	40	17	30	47	121	189	319	483	681	1178	2053	3092	4713	7364	10605	18852
8	15	7	13	20	51	79	134	202	285	494	861	1297	1976	3088	4447	7906
	25	12	21	33	84	132	223	337	476	824	1435	2161	3294	5147	7412	13176
	40	19	34	53	135	211	356	540	761	1318	2296	3458	5270	8235	11859	21082
9	15	8	14	22	56	87	148	224	315	546	952	1433	2185	3414	4916	8739
	25	13	23	36	93	146	246	373	526	910	1586	2389	3641	5690	8193	14566
	40	21	37	58	149	233	394	597	841	1457	2538	3823	5826	9104	13109	23305
10	15	9	15	24	61	96	162	245	346	598	1042	1570	2393	3739	5384	9571
	25	14	26	40	102	160	270	408	576	997	1737	2617	3988	6231	8973	15952
	40	23	41	64	163	255	431	653	921	1595	2780	4186	6381	9970	14357	25524

$p_m$  – pression du manomètre.  $u$  – vitesse d'écoulement.

## DÉBITS MASSIQUES DE VAPEUR SATURÉE DANS LES CONDUITES SELON DIN 11866-B (ISO 1127)

bar(g)	m/s	DÉBIT [kg/h]														
		6	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
0,4	15	2	4	7	11	19	31	51	68	110	180	246	416	626	920	1583
	25	3	6	11	19	32	51	85	113	183	300	410	694	1043	1534	2639
	40	5	10	18	30	52	81	136	181	292	480	656	1110	1669	2455	4222
0,6	15	2	4	8	13	22	35	58	77	124	204	278	471	708	1042	1792
	25	3	7	13	21	37	58	96	128	207	339	464	785	1181	1736	2986
	40	5	11	20	34	59	92	154	205	331	543	742	1257	1889	2778	4778
0,8	15	2	5	9	14	25	39	64	86	138	227	310	526	790	1162	1999
	25	4	8	14	24	41	64	107	143	231	379	517	876	1317	1937	3331
	40	6	12	23	38	65	103	172	229	369	606	828	1402	2108	3099	5330
1	15	2	5	9	16	27	43	71	95	153	250	342	580	872	1282	2205
	25	4	9	16	26	45	71	118	158	255	417	571	966	1453	2136	3674
	40	6	14	25	42	72	113	189	252	407	668	913	1546	2324	3418	5879
1,5	15	3	6	12	19	33	52	87	116	188	308	421	714	1073	1578	2714
	25	5	10	19	32	56	87	146	194	313	514	702	1190	1788	2629	4523
	40	8	17	31	51	89	140	233	310	501	822	1124	1903	2861	4207	7236
2	15	3	7	14	23	39	62	104	138	223	365	500	846	1272	1870	3217
	25	6	12	23	38	66	103	173	230	371	609	833	1410	2120	3117	5361
	40	9	20	37	61	105	165	276	368	594	975	1332	2256	3391	4987	8578
2,5	15	4	9	16	26	46	72	120	159	257	422	577	977	1469	2160	3715
	25	7	14	27	44	76	119	200	266	429	703	962	1629	2448	3600	6192
	40	11	23	42	70	122	191	319	425	686	1126	1539	2606	3917	5760	9907
3	15	5	10	18	30	52	81	136	181	292	478	654	1107	1664	2448	4210
	25	8	16	30	50	86	135	226	301	486	797	1090	1845	2774	4079	7016
	40	12	26	48	79	138	216	362	482	778	1275	1744	2953	4439	6527	11226
4	15	6	12	22	37	64	100	167	223	360	590	806	1365	2052	3018	5190
	25	9	20	37	61	106	167	279	371	599	983	1344	2275	3420	5029	8650
	40	15	32	59	98	170	267	446	594	959	1573	2150	3640	5472	8047	13840
5	15	7	14	26	44	76	119	199	264	427	700	957	1621	2436	3582	6162
	25	11	24	44	73	126	198	331	440	711	1167	1595	2701	4060	5971	10269
	40	18	38	70	116	202	317	530	705	1138	1867	2552	4322	6497	9553	16431
6	15	8	17	31	50	87	137	230	306	494	810	1107	1874	2818	4143	7127
	25	13	28	51	84	146	229	383	509	823	1350	1845	3124	4696	6906	11878
	40	20	44	81	135	233	366	612	815	1317	2159	2952	4998	7514	11049	19004
7	15	9	19	35	57	99	156	261	347	560	919	1256	2127	3197	4702	8087
	25	14	31	58	95	165	260	434	578	934	1531	2093	3545	5329	7836	13478
	40	23	50	92	153	265	416	695	925	1494	2450	3349	5672	8526	12538	21564
8	15	10	21	39	64	111	174	291	388	626	1027	1405	2378	3575	5258	9043
	25	16	35	65	107	185	291	486	646	1044	1712	2341	3964	5959	8763	15071
	40	26	56	103	171	296	465	777	1034	1671	2740	3745	6343	9534	14020	24114
9	15	11	23	43	71	123	193	322	429	693	1136	1553	2629	3952	5812	9996
	25	18	39	71	118	205	321	537	715	1154	1893	2588	4382	6587	9687	16661
	40	29	62	114	189	327	514	859	1143	1847	3029	4140	7011	10540	15499	26657
10	15	12	25	47	78	134	211	353	470	758	1244	1700	2880	4329	6365	10948
	25	20	42	78	129	224	352	588	783	1264	2073	2834	4799	7214	10609	18247
	40	31	68	125	207	358	563	941	1252	2023	3317	4535	7679	11543	16974	29195

$p_m$  – pression du manomètre.  $u$  – vitesse d'écoulement.

## DÉBITS MASSIQUES DE VAPEUR SATURÉE DANS LES CONDUITES SELON DIN 11866-C (ASME BPE)

p <sub>m</sub> [bar]	u [m/s]	DÉBIT [kg/h]								
		1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"
0,4	15	3	9	17	42	78	125	184	328	746
	25	5	14	28	70	130	209	306	547	1244
	40	8	23	45	112	208	334	490	875	1990
0,6	15	3	10	19	47	88	142	208	371	845
	25	6	16	32	79	147	237	347	619	1408
	40	9	26	51	126	236	378	555	990	2252
0,8	15	4	11	21	53	99	158	232	414	942
	25	6	18	36	88	164	264	387	690	1570
	40	10	29	57	141	263	422	619	1105	2513
1	15	4	12	24	58	109	175	256	457	1039
	25	7	20	39	97	181	291	427	762	1732
	40	11	32	63	156	290	466	683	1218	2771
1,5	15	5	15	29	72	134	215	315	562	1279
	25	9	25	48	120	223	358	525	937	2132
	40	14	39	77	192	357	573	840	1500	3411
2	15	6	17	34	85	159	255	374	667	1516
	25	10	29	57	142	264	425	623	1111	2527
	40	17	47	92	227	423	679	996	1778	4043
2,5	15	7	20	40	98	183	294	432	770	1751
	25	12	34	66	164	305	490	719	1283	2919
	40	19	54	106	262	489	785	1151	2053	4670
3	15	8	23	45	111	208	333	489	873	1984
	25	14	38	75	186	346	556	815	1454	3307
	40	22	61	120	297	554	889	1304	2327	5292
4	15	10	28	55	137	256	411	603	1076	2447
	25	17	47	92	229	427	685	1005	1793	4078
	40	27	75	148	366	683	1096	1608	2869	6524
5	15	12	33	66	163	304	488	716	1277	2905
	25	20	56	110	272	506	813	1193	2128	4841
	40	32	89	175	435	810	1301	1909	3406	7746
6	15	14	39	76	189	351	564	828	1477	3359
	25	23	64	127	314	586	941	1380	2462	5599
	40	37	103	203	503	937	1505	2207	3939	8958
7	15	16	44	86	214	399	641	939	1676	3812
	25	26	73	144	357	665	1068	1565	2793	6353
	40	42	117	230	571	1063	1708	2505	4469	10165
8	15	17	49	97	239	446	716	1050	1874	4263
	25	29	82	161	399	743	1194	1751	3124	7105
	40	47	131	257	638	1189	1910	2801	4998	11367
9	15	19	54	107	265	493	792	1161	2072	4712
	25	32	90	178	441	822	1320	1935	3453	7854
	40	51	145	285	706	1315	2111	3096	5525	12566
10	15	21	59	117	290	540	867	1272	2269	5161
	25	35	99	195	483	900	1445	2119	3782	8601
	40	56	158	312	773	1440	2312	3391	6051	13762

p<sub>m</sub> – pression du manomètre. u – vitesse d'écoulement.

## PROPRIÉTÉS DE LA VAPEUR SATURÉE

$p_m$ [bar]	$p$ [bar]	$t_s$ [°C]	$v$ [m³/kg]	$h_f$ [kcal/kg]	$h_f$ [kJ/kg]	$h_{fg}$ [kcal/kg]	$h_{fg}$ [kJ/kg]	$h_g$ [kcal/kg]	$h_g$ [kJ/kg]
0	1,013	100,0	1,673	100,1	419,1	539,4	2258,4	639,5	2677,5
0,05	1,063	101,4	1,601	101,5	425,0	538,4	2254,2	639,9	2679,1
0,1	1,113	102,6	1,533	102,8	430,4	537,7	2251,2	640,5	2681,6
0,15	1,163	105,1	1,471	104,1	435,8	536,9	2247,9	641,0	2683,7
0,2	1,213	106,2	1,414	105,3	440,9	536,2	2245,0	641,5	2685,8
0,3	1,313	107,4	1,312	107,6	450,5	534,7	2238,7	642,3	2689,2
0,4	1,413	109,5	1,225	109,8	459,7	533,3	2232,8	643,1	2692,5
0,5	1,513	111,6	1,149	111,9	468,5	531,9	2227,0	643,8	2695,5
0,6	1,613	113,5	1,038	113,8	476,5	530,6	2221,5	644,4	2698,0
0,7	1,713	115,4	1,024	115,7	484,4	529,5	2216,9	645,2	2701,3
0,8	1,813	117,1	0,971	117,5	491,9	528,3	2211,9	645,8	2703,8
0,9	1,913	118,8	0,923	119,2	499,1	527,1	2206,9	646,3	2705,9
1	2,013	120,4	0,881	120,8	505,8	526,0	2202,3	646,8	2708,0
1,1	2,113	121,9	0,841	122,4	512,5	525,1	2198,5	647,5	2711,0
1,2	2,213	123,4	0,806	124,0	519,2	524,1	2194,3	648,1	2713,5
1,3	2,313	124,9	0,773	125,4	525,0	523,1	2190,1	648,5	2715,1
1,4	2,413	126,3	0,743	126,8	530,9	522,2	2186,3	649,0	2717,2
1,5	2,513	127,6	0,714	128,1	536,3	521,1	2181,7	649,2	2718,1
1,6	2,613	128,9	0,689	129,5	542,2	520,4	2178,8	649,9	2721,0
1,7	2,713	130,1	0,665	130,7	547,2	519,5	2175,0	650,2	2722,3
1,8	2,813	131,4	0,643	132,0	552,7	518,6	2171,3	650,6	2723,9
1,9	2,913	132,5	0,622	133,2	557,7	517,8	2167,9	651,0	2725,6
2	3,013	133,7	0,603	134,4	562,7	517,0	2164,6	651,4	2727,3
2,2	3,213	135,9	0,568	136,6	571,9	515,5	2158,3	652,1	2730,2
2,4	3,413	138,0	0,536	138,8	581,1	514,0	2152,0	652,8	2733,1
2,6	3,613	140,0	0,509	140,8	589,5	512,6	2146,2	653,4	2735,7
2,8	3,813	141,9	0,483	142,8	597,9	511,2	2140,3	654,0	2738,2
3	4,013	143,7	0,461	144,7	605,8	509,9	2134,8	654,6	2740,7
3,2	4,213	145,4	0,440	146,4	612,9	508,6	2129,4	655,0	2742,4
3,4	4,413	147,2	0,422	148,2	620,5	507,4	2124,4	655,6	2744,9
3,6	4,613	148,8	0,405	149,9	627,6	506,1	2118,9	656,0	2746,5
3,8	4,813	150,4	0,389	151,5	634,3	505,0	2114,3	656,5	2748,6
4	5,013	152,0	0,374	153,1	641,0	503,8	2109,3	656,9	2750,3
4,2	5,213	153,4	0,361	154,6	647,3	502,7	2104,7	657,3	2752,0
4,4	5,413	154,8	0,348	156,1	653,6	501,6	2100,1	657,7	2753,7
4,6	5,613	156,2	0,336	157,6	659,8	500,6	2095,9	658,2	2755,8
4,8	5,813	157,6	0,325	159,0	665,7	499,5	2091,3	658,5	2757,0
5	6,013	158,9	0,315	160,3	671,1	498,5	2087,1	658,8	2758,3
5,5	6,513	162,1	0,292	163,6	685,0	496,1	2077,1	659,7	2762,0
6	7,013	165,0	0,272	166,7	697,9	493,8	2067,4	660,5	2765,4
6,5	7,513	167,8	0,255	169,6	710,1	491,6	2058,2	661,2	2768,3
7	8,013	170,5	0,240	172,4	721,8	489,4	2049,0	661,8	2770,8
7,5	8,513	173,0	0,227	175,1	733,1	487,4	2040,6	662,5	2773,8
8	9,013	175,4	0,215	177,6	743,6	485,4	2032,3	663,0	2775,8
8,5	9,513	177,7	0,204	180,0	753,6	483,5	2024,3	663,5	2777,9
9	10,013	180,0	0,194	182,3	763,3	481,6	2016,4	663,9	2779,6
9,5	10,513	182,1	0,185	184,6	772,9	479,8	2008,8	664,4	2781,7
10	11,013	184,1	0,177	186,8	782,1	478,0	2001,3	664,8	2783,4
11	12,013	188,0	0,163	190,9	799,3	474,6	1987,1	665,5	2786,3
12	13,013	191,7	0,151	194,8	815,6	471,4	1973,7	666,2	2789,2
13	14,013	195,1	0,141	198,5	831,1	468,3	1960,7	666,8	2791,8
14	15,013	198,3	0,132	202,0	845,7	465,3	1948,1	667,3	2793,9
15	16,013	201,4	0,124	205,3	859,6	462,5	1936,4	667,8	2795,9
16	17,013	204,4	0,117	208,5	872,9	459,7	1924,7	668,2	2797,6
17	18,013	207,2	0,110	211,5	885,5	457,0	1913,4	668,5	2798,9
18	19,013	209,9	0,105	214,4	897,8	454,4	1902,5	668,8	2800,1
19	20,013	212,5	0,100	217,2	909,4	451,8	1891,6	669,0	2801,0
20	21,013	215,0	0,095	220,0	921,1	449,4	1881,5	669,4	2802,6
21	22,013	217,3	0,090	222,6	932,0	447,0	1871,5	669,6	2803,5
22	23,013	219,6	0,087	225,1	942,4	444,6	1861,5	669,7	2803,9
23	24,013	221,8	0,083	227,6	952,9	442,2	1851,4	669,8	2804,3
24	25,013	224,0	0,080	230,0	963,0	440,0	1842,2	670,0	2805,2
25	26,013	226,1	0,077	232,3	972,6	437,7	1832,6	670,0	2805,2

$p_m$  – pression du manomètre.  $p$  – pression absolue.  $t_s$  – température de saturation.  $v$  – volume spécifique.  $h_f$  – enthalpie spécifique du liquide.  $h_{fg}$  – enthalpie spécifique de vaporisation (r).  $h_g$  – enthalpie spécifique de la vapeur saturée.

## PROPRIÉTÉS DE LA VAPEUR SURCHAUFFÉE

p [bar]		TEMPÉRATURE TOTALE [°C]															
		200	220	240	260	280	300	320	340	360	380	400	420	440	460	480	500
1	v	2,172	2,266	2,359	2,453	2,546	2,639	2,732	2,824	2,917	3,010	3,102	3,195	3,288	3,380	3,473	3,565
	h	2875,4	2915,0	2954,6	2994,4	3034,4	3074,5	3114,8	3155,3	3196,0	3237,0	3278,2	3319,7	3361,4	3403,4	3445,6	3488,1
2	v	1,0804	1,1280	1,1753	1,2224	1,2693	1,3162	1,3629	1,4095	1,4561	1,5027	1,5492	1,5956	1,6421	1,6885	1,7349	1,7812
	h	2870,5	2910,8	2951,1	2991,4	3031,7	3072,1	3112,6	3153,3	3194,2	3235,4	3276,7	3318,3	3360,1	3402,1	3444,5	3487,0
3	v	0,7164	0,7486	0,7805	0,8123	0,8438	0,8753	0,9066	0,9379	0,9691	1,0003	1,0314	1,0625	1,0935	1,1245	1,1556	1,1865
	h	2865,5	2906,6	2947,5	2988,2	3028,9	3069,7	3110,5	3151,4	3192,4	3233,7	3275,2	3316,8	3358,8	3400,9	3443,3	3486,0
4	v	0,5343	0,5589	0,5831	0,6072	0,6311	0,6549	0,6785	0,7021	0,7256	0,7491	0,7725	0,7959	0,8192	0,8426	0,8659	0,8892
	h	2860,4	2902,3	2943,9	2985,1	3026,2	3067,2	3108,3	3149,4	3190,6	3232,1	3273,6	3315,4	3357,4	3399,7	3442,1	3484,9
5	v	0,4250	0,4450	0,4647	0,4841	0,5034	0,5226	0,5416	0,5606	0,5795	0,5984	0,6172	0,6359	0,6547	0,6734	0,6921	0,7108
	h	2855,1	2898,0	2940,1	2981,9	3023,4	3064,8	3106,1	3147,4	3188,8	3230,4	3272,1	3314,0	3356,1	3398,4	3441,0	3483,8
6	v	0,3520	0,3690	0,3857	0,4021	0,4183	0,4344	0,4504	0,4663	0,4821	0,4979	0,5136	0,5293	0,5450	0,5606	0,5762	0,5918
	h	2849,7	2893,5	2936,4	2978,7	3020,6	3062,3	3103,9	3145,4	3187,0	3228,7	3270,6	3312,6	3354,8	3397,2	3439,8	3482,7
7	v	0,2929	0,3147	0,3292	0,3435	0,3575	0,3714	0,3852	0,3989	0,4125	0,4261	0,4396	0,4531	0,4666	0,4801	0,4935	0,5069
	h	2844,2	2888,9	2932,5	2975,4	3017,7	3059,8	3101,6	3143,4	3185,2	3227,1	3269,0	3311,2	3353,4	3395,9	3439,6	3481,6
8	v	0,2608	0,2740	0,2869	0,1995	0,3119	0,3241	0,3363	0,3483	0,3603	0,3723	0,3842	0,3960	0,4078	0,4196	0,4314	0,4432
	h	2838,6	2884,2	2928,6	2972,1	3014,9	3057,3	3099,4	3141,4	3183,4	3225,4	3267,5	3309,7	3352,1	3394,7	3437,5	3480,5
9	v	0,2303	0,2423	0,2539	0,2653	0,2764	0,2874	0,2983	0,3090	0,3197	0,3304	0,3410	0,3516	0,3621	0,3726	0,3831	0,3936
	h	2832,7	2879,5	2924,6	2968,7	3012,0	3054,7	3097,1	3139,4	3181,6	3223,7	3266,0	3308,3	3350,8	3393,5	3436,3	3479,4
10	v	0,2059	0,2169	0,2276	0,2379	0,2480	0,2580	0,2678	0,2776	0,2873	0,2969	0,3065	0,3160	0,3256	0,3350	0,3445	0,3540
	h	2826,8	2874,6	2920,6	2965,2	3009,0	3052,1	3094,9	3137,4	3179,7	3222,0	3264,4	3306,9	3349,5	3392,2	3435,1	3478,3
11	v	0,1859	0,1961	0,2060	0,2155	0,2248	0,2339	0,2429	0,2518	0,2607	0,2695	0,2782	0,2870	0,2956	0,3043	0,3129	0,3215
	h	2820,7	2869,6	2916,4	2961,8	3006,0	3049,6	3092,6	3135,3	3177,9	3220,3	3262,9	3305,4	3348,1	3391,0	3434,0	3477,2
12	v	0,1692	0,1788	0,1879	0,1968	0,2054	0,2139	0,2222	0,2304	0,2386	0,2467	0,2547	0,2627	0,2707	0,2787	0,2866	0,2945
	h	2814,4	2864,5	2912,2	2958,2	3003,0	3046,9	3090,3	3133,2	3176,0	3218,7	3261,3	3304,0	3346,8	3389,7	3432,8	3476,1
13	v	0,1551	0,1641	0,1727	0,1810	0,1890	0,1969	0,2046	0,2123	0,2198	0,2273	0,2348	0,2422	0,2496	0,2570	0,2643	0,2716
	h	2808,0	2859,3	2908,0	2954,7	3000,0	3044,3	3088,0	3131,2	3174,1	3217,0	3259,2	3302,5	3345,4	3388,5	3431,6	3475,0
14	v	0,1429	0,1515	0,1596	0,1674	0,1749	0,1823	0,1896	0,1967	0,2038	0,2108	0,2177	0,2246	0,2315	0,2384	0,2452	0,2520
	h	2801,4	2854,0	2903,6	2951,0	2996,9	3041,6	3085,6	3129,1	3172,3	3215,3	3258,2	3301,1	3344,1	3387,2	3430,5	3473,9
15	v	0,1324	0,1406	0,1483	0,1556	0,1628	0,1697	0,1765	0,1832	0,1898	0,1964	0,2029	0,2094	0,2158	0,2223	0,2287	0,2350
	h	2794,7	2848,6	2899,2	2947,3	2993,7	3038,9	3083,3	3127,0	3170,4	3213,5	3256,6	3299,7	3342,8	3386,0	3429,3	3472,8
16	v	-	0,1310	0,1383	0,1453	0,1521	0,1587	0,1651	0,1714	0,1777	0,1838	0,1900	0,1961	0,2021	0,2082	0,2142	0,2202
	h	-	2843,1	2894,7	2943,6	2990,6	3036,2	3080,9	3124,9	3168,5	3211,8	3255,0	3298,2	3341,4	3384,7	3428,1	3471,7
18	v	-	0,1150	0,1217	0,1282	0,1343	0,1402	0,1460	0,1517	0,1573	0,1629	0,1684	0,1738	0,1793	0,1847	0,1900	0,1954
	h	-	2831,7	2885,4	2935,9	2984,1	3030,7	3076,1	3120,6	3164,7	3208,4	3251,9	3295,3	3338,7	3382,2	3425,8	3469,5
20	v	-	0,1021	0,1084	0,1144	0,1200	0,1255	0,1308	0,1360	0,1411	0,1461	0,1511	0,1561	0,1610	0,1659	0,1707	0,1756
	h	-	2819,9	2875,9	2928,1	2977,5	3025,0	3071,2	3116,3	3160,8	3204,9	3248,7	3292,4	3336,0	3379,7	3423,4	3467,3
22	v	-	0,09152	0,09752	0,10309	0,10837	0,11343	0,11833	0,12311	0,12780	0,13243	0,13700	0,14152	0,14602	0,15048	0,15492	0,15934
	h	-	2807,5	2866,0	2920,0	2970,8	3019,3	3066,2	3112,0	3156,9	3201,4	3245,5	3289,4	3333,3	3377,1	3421,1	3465,1
24	v	-	-	0,08839	0,09367	0,09863	0,10336	0,10793	0,11237	0,11672	0,12100	0,12522	0,12940	0,13355	0,13766	0,14175	0,14582
	h	-	-	2855,7	2911,6	2963,8	3013,4	3061,1	3107,5	3153,0	3197,8	3242,3	3286,5	3330,6	3374,6	3418,7	3462,9
26	v	-	-	0,08064	0,08567	0,09037	0,09483	0,09912	0,10328	0,10734	0,11133	0,11526	0,11914	0,12299	0,12681	0,13061	0,13438
	h	-	-	2845,2	2903,0	2956,7	3007,4	3056,0	3103,0	3149,0	3194,3	3239,0	3283,5	3327,8	3372,1	3416,3	3460,6
28	v	-	-	0,07397	0,07880	0,08328	0,08751	0,09156	0,09548	0,09929	0,10303	0,10671	0,11035	0,11395	0,11752	0,12106	0,12458
	h	-	-	2834,2	2894,2	2949,5	3001,3	3050,8	3098,5	3145,0	3190,7	3235,8	3280,5	3325,1	3369,5	3413,9	3458,4
30	v	-	-	0,06816	0,07283	0,07712	0,08116	0,08500	0,08871	0,09232	0,09584	0,09931	0,10273	0,10611	0,10946	0,11278	0,11608
	h	-	-	2822,9	2885,1	2942,0	2995,1	3045,4	3093,9	3140,9	3187,0	3232,5	3277,5	3322,3	3367,0	3411,6	3456,2
32	v	-	-	0,06305	0,06759	0,07173	0,07559	0,07926	0,08279	0,08621	0,08955	0,09283	0,09606	0,09925	0,10241	0,10554	0,10865
	h	-	-	2811,2	2875,8	2934,4	2988,7	3040,0	3089,2	3136,8	3183,4	3229,2	3274,5	3319,5	3364,4	3409,2	3454,0
34	v	-	-	-	0,06295	0,06695	0,07068	0,07419	0,07756	0,08082	0,08400	0,08711	0,09017	0,09319	0,09618	0,09915	0,10209
	h	-	-	-	2866,2	2926,6	2982,2	3034,5	3084,4	3132,7	3179,7	3225,9	3271,5	3316,8	3361,8	3406,8	3451,7
36	v	-	-	-	0,05880	0,06270	0,06630	0,06968	0,07291	0,07603	0,07906	0,08202	0,08494	0,08781	0,09065	0,09347	0,09626
	h	-	-	-	2856,3	2918,6	2975,6	3028,9	3079,6	3128,4	3175,9	3222,5	3268,4	3314,0	3359,2	3404,4	3449,5
38	v	-	-	-	0,05508	0,05888	0,06237	0,06564	0,06875	0,07174	0,07464	0,07747	0,08025	0,08300	0,08570	0,08838	0,09104
	h	-	-	-	2846,1	2910,4	2968,9	3023,3	3074,8	3124,2	3172,2	3219,1	3265,4	3311,2	3356,6	3402,0	3447,2
40	v	-	-	-	0,05172	0,05544	0,05883	0,06200	0,06499	0,06787	0,07066	0,07338	0,07604	0,07866	0,08125	0,08381	0,08634
	h	-	-	-	2835,6	2902,0	2962,0	3017,5	3069,8	3119,9	3168,4	3215,7	3262,3	3308,3	3354,0	3399,6	3445,0

p – pression absolue. v – volume spécifique en m³/kg. h – enthalpie spécifique de la vapeur surchauffée (chaleur totale) en kJ/kg.

## PROPRIÉTÉS DE LA VAPEUR SURCHAUFFÉE (CONTINUITÉ)

p [bar]		TEMPÉRATURE TOTALE [°C]												
		260	280	300	320	340	360	380	400	420	440	460	480	500
42	v	0,04865	0,05231	0,05562	0,05870	0,06160	0,06437	0,06706	0,06967	0,07222	0,07474	0,07722	0,07967	0,08209
	h	2824,8	2893,5	2955,0	3011,6	3064,8	3115,5	3164,5	3212,3	3259,2	3305,5	3351,4	3397,7	3442,7
44	v	0,04585	0,04946	0,05270	0,05569	0,05850	0,06119	0,06378	0,06630	0,06876	0,07117	0,07355	0,07590	0,07823
	h	2813,6	2884,7	2947,8	3005,7	3059,7	3111,1	3160,6	3208,8	3256,0	3302,6	3348,8	3394,7	3440,5
46	v	0,04328	0,04685	0,05003	0,05294	0,05568	0,05828	0,06079	0,06321	0,06559	0,06791	0,07020	0,07247	0,07470
	h	2802,0	2875,6	2940,5	2999,6	3054,6	3106,7	3156,7	3205,3	3252,9	3299,8	3346,2	3392,3	3438,2
48	v	-	0,04444	0,04757	0,05042	0,05309	0,05561	0,05604	0,06039	0,06268	0,06493	0,06714	0,06931	0,07147
	h	-	2866,4	2933,1	2993,4	3049,4	3102,2	3152,8	3201,8	3249,7	3296,9	3343,5	3389,8	3435,9
50	v	-	0,04222	0,04530	0,04810	0,05070	0,05316	0,05551	0,05779	0,06001	0,06218	0,06431	0,06642	0,06849
	h	-	2856,9	2925,5	2987,2	3044,1	3097,6	3148,8	3198,3	3246,6	3294,0	3340,9	3387,4	3433,7
55	v	-	0,03733	0,04034	0,04302	0,04549	0,04780	0,05001	0,05213	0,05419	0,05620	0,05817	0,06011	0,06202
	h	-	2831,8	2905,7	2971,0	3030,5	3085,9	3138,6	3189,3	3238,5	3286,7	3334,2	3381,2	3427,9
60	v	-	0,03317	0,03614	0,03874	0,04111	0,04330	0,04539	0,04738	0,04931	0,05118	0,05302	0,05482	0,05659
	h	-	2804,9	2885,0	2954,2	3016,5	3074,0	3128,3	3180,1	3230,3	3279,3	3327,4	3375,0	3422,2
70	v	-	-	0,02946	0,03198	0,03420	0,03623	0,03812	0,03992	0,04165	0,04331	0,04494	0,04653	0,04809
	h	-	-	2839,4	2918,3	2987,0	3049,1	3106,7	3161,2	3213,5	3264,2	3313,7	3362,4	3410,6
80	v	-	-	0,02426	0,02681	0,02896	0,03088	0,03265	0,03431	0,03589	0,03740	0,03887	0,04030	0,04170
	h	-	-	2786,8	2878,7	2955,3	3022,7	3084,2	3141,6	3196,2	3248,7	3299,7	3349,6	3398,8
90	v	-	-	-	0,02269	0,02484	0,02669	0,02837	0,02993	0,03140	0,03280	0,03415	0,03546	0,03674
	h	-	-	-	2834,3	2920,9	2994,8	3060,5	3121,2	3178,2	3232,7	3285,3	3336,5	3386,8
100	v	-	-	-	0,01926	0,02147	0,02331	0,02493	0,02641	0,02779	0,02911	0,03036	0,03158	0,03276
	h	-	-	-	2783,5	2883,4	2964,8	3035,7	3099,9	3159,7	3216,2	3270,5	3323,2	3374,6
110	v	-	-	-	0,01628	0,01864	0,02049	0,02208	0,02351	0,02483	0,02608	0,02726	0,02840	0,02950
	h	-	-	-	2723,5	2841,7	2932,8	3009,6	3077,8	3140,5	3199,4	3255,5	3309,6	3362,2
120	v	-	-	-	-	0,01619	0,01811	0,01969	0,02108	0,02236	0,02355	0,02467	0,02575	0,02679
	h	-	-	-	-	2794,7	2898,1	2982,0	3054,8	3120,7	3182,0	3240,0	3295,7	3349,6
130	v	-	-	-	-	0,01401	0,01604	0,01764	0,01902	0,02025	0,02140	0,02247	0,02350	0,02440
	h	-	-	-	-	2740,6	2860,2	2952,7	3030,7	3100,2	3164,1	3224,2	3281,6	3336,8
140	v	-	-	-	-	0,01200	0,01421	0,01586	0,01723	0,01844	0,01955	0,02059	0,02157	0,02251
	h	-	-	-	-	2675,7	2818,1	2921,4	3005,6	3079,0	3145,8	3208,1	3267,1	3323,8
150	v	-	-	-	-	-	0,01256	0,01428	0,01566	0,01686	0,01794	0,01895	0,01989	0,02080
	h	-	-	-	-	-	2770,8	2887,7	2979,1	3057,0	3126,9	3191,5	3252,4	3310,6
160	v	-	-	-	-	-	0,01104	0,01287	0,01427	0,01546	0,01653	0,01751	0,01842	0,01929
	h	-	-	-	-	-	2716,5	2851,1	2951,3	3034,2	3107,5	3174,5	3237,4	3297,1
180	v	-	-	-	-	-	0,008104	0,01040	0,01191	0,01311	0,01416	0,01510	0,01597	0,01678
	h	-	-	-	-	-	2569,1	2766,6	2890,3	2985,8	3066,9	3139,4	3206,5	3269,6
200	v	-	-	-	-	-	-	0,008246	0,009947	0,01120	0,01224	0,01315	0,01399	0,01477
	h	-	-	-	-	-	-	2660,2	2820,5	2932,9	3023,7	3102,7	3174,4	3241,1
250	v	-	-	-	-	-	-	-	0,006014	0,007580	0,008696	0,009609	0,01041	0,01113
	h	-	-	-	-	-	-	-	2582,0	2774,1	2901,7	3002,3	3088,5	3165,9

p – pression absolue. v – volume spécifique en m<sup>3</sup>/kg. h – enthalpie spécifique de la vapeur surchauffée (chaleur totale) en kJ/kg.

## PROPRIÉTÉS DE L'EAU

t [°C]	ρ [kg/m <sup>3</sup> ]	v [dm <sup>3</sup> /kg]	Ca [kcal/kg °C]	λ [kcal/m h °C]	t [°C]	ρ [kg/m <sup>3</sup> ]	v [dm <sup>3</sup> /kg]	Ca [kcal/kg °C]	λ [kcal/m h °C]
0	999,87	1,00013	-	-	70	977,81	1,02269	1,0002	0,57
4	999,99	1,00001	-	-	71	977,23	1,0233	-	-
6	999,97	1,00003	-	-	72	976,66	1,0239	-	-
8	999,89	1,00011	-	-	73	976,07	1,02452	-	-
10	999,75	1,00025	1	0,493	74	975,48	1,02514	-	-
12	999,55	1,00045	-	-	75	974,89	1,02576	1,0013	0,574
14	999,3	1,0007	-	-	76	974,29	1,02639	-	-
16	999	1,001	-	-	77	973,68	1,02703	-	-
18	998,65	1,00135	-	-	78	973,07	1,02768	-	-
20	998,2	1,0018	1	0,51	79	972,45	1,02833	-	-
22	997,83	1,00217	-	-	80	971,83	1,02899	1,0025	0,577
24	997,37	1,00264	-	-	81	971,21	1,02964	-	-
26	996,87	1,00314	-	-	82	970,57	1,03032	-	-
28	996,33	1,00368	-	-	83	969,94	1,03099	-	-
30	995,76	1,00426	1	0,526	84	969,3	1,03167	-	-
32	995,12	1,0049	-	-	85	968,65	1,03236	1,0037	0,58
34	994,49	1,00554	-	-	86	968	1,03306	-	-
36	993,74	1,0063	-	-	87	967,34	1,03376	-	-
38	993,02	1,00703	-	-	88	966,68	1,03447	-	-
40	992,24	1,00782	1	0,539	89	966,01	1,03519	-	-
41	991,86	1,00821	-	-	90	965,34	1,0359	1,0049	0,582
42	991,47	1,0086	-	-	91	964,67	1,03662	-	-
43	991,07	1,00901	-	-	92	963,99	1,03736	-	-
44	990,66	1,00943	-	-	93	963,3	1,0381	-	-
45	990,25	1,00985	-	-	94	962,61	1,03884	-	-
46	989,82	1,01028	-	-	95	961,92	1,03959	1,006	0,584
47	989,4	1,01071	-	-	96	961,22	1,04034	-	-
48	988,96	1,01116	-	-	97	960,51	1,04111	-	-
49	988,52	1,01161	-	-	98	959,81	1,04187	-	-
50	988,07	1,01207	1	0,551	99	959,09	1,04266	-	-
51	987,62	1,01254	-	-	100	958,38	1,04343	1,0061	0,586
52	987,15	1,01302	-	-	105	-	-	1,0071	0,588
53	986,69	1,01349	-	-	110	951	1,0515	1,0084	0,589
54	986,21	1,01398	-	-	115	-	-	1,0098	0,59
55	985,73	1,01448	1	0,556	120	943,1	1,0603	1,0114	0,591
56	985,25	1,01497	-	-	125	-	-	1,0132	0,591
57	984,75	1,01549	-	-	130	934,8	1,0697	1,0152	0,592
58	984,25	1,016	-	-	135	-	-	1,0175	0,592
59	983,75	1,01652	-	-	140	926,1	1,0798	1,02	0,592
60	983,24	1,01705	1	0,561	145	-	-	1,0228	0,591
61	982,72	1,01758	-	-	150	916,9	1,0906	1,0258	0,591
62	982,2	1,01812	-	-	160	907,4	1,1021	1,0328	0,589
63	981,67	1,01867	-	-	170	897,3	1,1144	1,0411	0,586
64	981,13	1,01923	-	-	180	886,9	1,1275	1,0507	0,582
65	980,59	1,01979	1	0,566	190	876	1,1415	1,0619	0,578
66	980,05	1,02036	-	-	200	864,7	1,1565	1,0746	0,572
67	979,5	1,02093	-	-	210	-	-	1,089	0,565
68	978,94	1,02151	-	-	220	-	-	1,1052	0,558
69	978,38	1,0221	-	-	230	-	-	1,1234	0,55

t – température. ρ – densité. v – volume spécifique. Ca – capacité thermique spécifique réelle à t. λ – conductivité thermique à t.

Remarque: Pour convertir le volume spécifique de décimètres cubes par kilogramme (dm<sup>3</sup>/kg) en mètres cubes par kilogramme (m<sup>3</sup>/kg), divisez les valeurs par 103.

## PROPRIÉTÉS DES GAZ

GAZ	FORMULE	$\rho$ [kg/m <sup>3</sup> ]	$t_f$ [°C]	$t_e$ [°C]	$\rho_e$ [kg/m <sup>3</sup> ]	$v$ [m <sup>3</sup> /kg]	$C_p$ [kcal/kg h °C]	$\lambda$ [kcal/m h °C]
Acétone	C <sub>3</sub> H <sub>6</sub> O	2,591	-94,8	56,2	749	0,386	0,296	0,0083
Acétylène	C <sub>2</sub> H <sub>2</sub>	1,162	-83,3	-83,6	613	0,861	0,386	0,0158
Ammoniaque	NH <sub>3</sub>	0,76	-77,9	-33,4	680	1,316	0,491	0,0187
Argon	Ar	1,782	189,2	-185,7	1820	0,561	0,125	0,014
Benzole	C <sub>6</sub> H <sub>6</sub>	3,485	-	-	-	0,287	0,227	0,0076
Butane	C <sub>4</sub> H <sub>10</sub>	2,593	-138,4	-0,5	602	0,386	0,382	0,0119
Dioxyde de carbone	CO <sub>2</sub>	1,964	-56,6	-78,2	1219	0,509	0,195	0,0122
Disulfure de carbone	CS <sub>2</sub>	3,397	-	-	-	0,294	0,139	0,0058
Monoxyde de carbone	CO	1,25	-205	-191,6	801	0,8	0,248	0,0191
Chlore	Cl <sub>2</sub>	3,164	-101	-34,6	1512	0,316	0,116	0,0073
Éther diéthylique	C <sub>4</sub> H <sub>10</sub> O	3,307	-	-	-	0,302	0,345	0,0108
Air sec	-	1,293	-213	-192,3	875	0,773	0,24	0,0209
Éthane	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub>	1,342	-183,3	-88,6	546	0,745	0,394	0,0155
Alcool éthylique	C <sub>2</sub> H <sub>6</sub> O	2,055	-114,2	78,3	747	0,487	0,364	0,0119
Éthylène	C <sub>2</sub> H <sub>4</sub>	1,251	-169,5	-103,7	568	0,799	0,349	0,0144
Hélium	He	0,179	-272,2	-268,9	125	5,599	1,25	0,1233
Acide hydrochlorique	HCl	1,627	-111,2	-84,8	1135	0,615	0,19	0,0072
Hydrogène	H <sub>2</sub>	0,09	-259,1	-252,9	71	11,118	3,45	0,1508
Sulfure d'hydrogène	H <sub>2</sub> S	1,52	-85,6	-60,4	957	0,658	0,237	0,0108
Méthane	CH <sub>4</sub>	0,716	-182,5	-161,5	415	1,397	0,517	0,0263
Alcool méthylique	CH <sub>4</sub> O	1,429	-97,6	64,7	737	0,7	0,32	0,012
Nitrogène	N <sub>2</sub>	1,25	-209,9	-195,8	810	0,8	0,247	0,0205
Oxygène	O <sub>2</sub>	1,428	-218,4	-183	1131	0,7	0,218	0,0208
Propane	C <sub>3</sub> H <sub>8</sub>	1,968	-187,7	-42,1	585	0,508	0,37	0,013
Propylène	C <sub>3</sub> H <sub>6</sub>	1,877	-185	-47,8	686	0,533	0,34	-
Dioxyde de soufre	SO <sub>2</sub>	2,858	-	-	-	0,35	0,14	0,0072

$\rho$  – densité.  $t_f$  – température de fusion.  $t_e$  – température d'ébullition.  $\rho_e$  – densité du liquide à  $t_e$ .  $v$  – volume spécifique.  $C_p$  – capacité thermique spécifique à pression constante.  $\lambda$  – conductivité thermique de la substance.

Remarque: Les valeurs sont référencées à 0 °C et 1013,25 mbar.

## DENSITÉ DE L'AIR SEC [kg/m<sup>3</sup>]

t [°C]	PRESSION DU MANOMÈTRE [bar]										
	0	0,5	1	1,5	2	2,5	3	3,5	4	4,5	5
0	1,293	1,931	2,569	3,207	3,845	4,483	5,121	5,759	6,397	7,036	7,674
10	1,247	1,863	2,478	3,094	3,709	4,325	4,941	5,556	6,172	6,787	7,403
20	1,205	1,799	2,394	2,988	3,583	4,177	4,772	5,367	5,961	6,556	7,150
30	1,165	1,740	2,315	2,890	3,465	4,040	4,615	5,189	5,764	6,339	6,914
40	1,128	1,684	2,241	2,798	3,354	3,911	4,467	5,024	5,580	6,137	6,693
50	1,093	1,632	2,172	2,711	3,250	3,790	4,329	4,868	5,408	5,947	6,486
60	1,060	1,583	2,106	2,630	3,153	3,676	4,199	4,722	5,245	5,768	6,292
70	1,029	1,537	2,045	2,553	3,061	3,569	4,077	4,585	5,092	5,600	6,108
80	1,000	1,494	1,987	2,481	2,974	3,468	3,961	4,455	4,948	5,442	5,935
90	0,973	1,453	1,932	2,412	2,892	3,372	3,852	4,332	4,812	5,292	5,772
100	0,947	1,414	1,881	2,348	2,815	3,282	3,749	4,216	4,683	5,150	5,617
110	0,922	1,377	1,832	2,286	2,741	3,196	3,651	4,106	4,561	5,016	5,471
120	0,898	1,342	1,785	2,228	2,672	3,115	3,558	4,002	4,445	4,888	5,331
130	0,876	1,308	1,741	2,173	2,605	3,038	3,470	3,902	4,335	4,767	5,199
140	0,855	1,277	1,699	2,120	2,542	2,964	3,386	3,808	4,230	4,651	5,073
150	0,835	1,247	1,658	2,070	2,482	2,894	3,306	3,718	4,130	4,542	4,953
160	0,815	1,218	1,620	2,023	2,425	2,827	3,230	3,632	4,034	4,437	4,839
170	0,797	1,190	1,584	1,977	2,370	2,763	3,157	3,550	3,943	4,337	4,730
180	0,779	1,164	1,549	1,933	2,318	2,702	3,087	3,472	3,856	4,241	4,626
190	0,763	1,139	1,515	1,891	2,268	2,644	3,020	3,397	3,773	4,149	4,526
200	0,746	1,115	1,483	1,852	2,220	2,588	2,957	3,325	3,693	4,062	4,430
220	0,716	1,070	1,423	1,776	2,130	2,483	2,837	3,190	3,543	3,897	4,250
240	0,688	1,028	1,368	1,707	2,047	2,386	2,726	3,066	3,405	3,745	4,085
260	0,662	0,989	1,316	1,643	1,970	2,297	2,624	2,951	3,278	3,605	3,931
280	0,639	0,954	1,269	1,584	1,899	2,214	2,529	2,844	3,159	3,474	3,789
300	0,616	0,920	1,224	1,528	1,833	2,137	2,441	2,745	3,049	3,353	3,657

t [°C]	PRESSION DU MANOMÈTRE [bar]										
	6	7	8	9	10	12	14	16	18	20	25
0	8,950	10,226	11,502	12,778	14,054	16,606	19,159	21,711	24,263	26,815	33,196
10	8,634	9,865	11,096	12,327	13,558	16,020	18,482	20,944	23,406	25,868	32,024
20	8,339	9,528	10,717	11,906	13,095	15,473	17,852	20,230	22,608	24,986	30,931
30	8,064	9,214	10,364	11,514	12,663	14,963	17,263	19,562	21,862	24,162	29,911
40	7,807	8,920	10,033	11,146	12,259	14,485	16,711	18,938	21,164	23,390	28,956
50	7,565	8,644	9,722	10,801	11,880	14,037	16,194	18,352	20,509	22,666	28,060
60	7,338	8,384	9,430	10,470	11,523	13,616	15,708	17,800	19,893	21,986	27,217
70	7,124	8,140	9,156	10,171	11,187	13,219	15,250	17,280	19,314	21,345	26,424
80	6,922	7,909	8,896	9,883	10,870	12,845	14,819	16,793	18,767	20,741	25,676
90	6,732	7,692	8,651	9,611	10,571	12,491	14,411	16,330	18,250	20,170	24,969
100	6,551	7,485	8,420	9,354	10,288	12,156	14,024	15,893	17,761	19,629	24,300
110	6,380	7,290	8,200	9,110	10,019	11,839	13,658	15,478	17,297	19,117	23,666
120	6,218	7,105	7,991	8,878	9,764	11,538	13,311	15,084	16,857	18,631	23,064
130	6,064	6,928	7,793	8,658	9,522	11,252	12,981	14,710	16,439	18,168	22,492
140	5,917	6,761	7,604	8,448	9,292	10,979	12,667	14,354	16,041	17,729	21,947
150	5,777	6,601	7,425	8,248	9,072	10,720	12,367	14,015	15,662	17,310	21,429
160	5,644	6,449	7,253	8,058	8,863	10,472	12,082	13,691	15,301	16,910	20,934
170	5,516	6,303	7,090	7,876	8,663	10,236	11,809	13,382	14,955	16,529	20,461
180	5,395	6,164	6,933	7,702	8,472	10,010	11,548	13,087	14,625	16,164	20,010
190	5,278	6,031	6,783	7,536	8,289	9,794	11,299	12,804	14,310	15,815	19,578
200	5,167	5,903	6,640	7,377	8,114	9,587	11,060	12,534	14,007	15,481	19,164
220	4,957	5,664	6,371	7,078	7,784	9,198	10,612	12,025	13,439	14,853	18,387
240	4,764	5,443	6,123	6,802	7,481	8,840	10,198	11,557	12,915	14,274	17,670
260	4,585	5,243	5,893	6,547	7,200	8,508	9,816	11,123	12,431	13,738	17,007
280	4,419	5,050	5,680	6,310	6,940	8,200	9,461	10,721	11,981	13,242	16,392
300	4,265	4,873	5,482	6,090	6,698	7,914	9,131	10,347	11,563	12,780	15,820

t – température.

## PROPRIÉTÉS DES LIQUIDES

LIQUIDE	t <sub>ref</sub> [°C]	ρ [kg/m <sup>3</sup> ]	Ca [kcal/kg °C]	λ [kcal/m h °C]	LIQUIDE	t <sub>ref</sub> [°C]	ρ [kg/m <sup>3</sup> ]	Ca [kcal/kg °C]	λ [kcal/m h °C]
Acide acétique	25	1049	0,51	0,166	Méthane	-90	162	-	-
Acétone	20	790	0,515	0,139	Méthanol	20	791	0,33	-
Solution d'ammoniaque (25%)	20	771	-	0,425	Alcool méthylique (95% vol.)	20	792	0,596	0,174
Jus de pomme	20	1356	0,446	-	Lait de vache crème épaisse	20	994	0,94	0,434
Argon	-186	1430	-	-	Naphta	15	665	0,92	-
Huiles automobiles	15	880 - 940	-	0,125	Acide nitrique	20	1520	0,411	0,456
Bière	10	1010	-	-	Nitrogène	-201	808	-	-
Benzène	20	870	0,43	0,138	Huile de coco	20	924	-	-
Benzole	20	879	0,43	0,132	Huile de maïs	20	922	-	-
	80	-	0,44	0,13	Huile de ricin	25	956,1	0,43	0,155
Butane	25	599	0,55	-	Huile de coton	15	926	-	-
Beurre	20	911	0,56 - 0,69	-	Huile d'olive	10	918	0,47	0,146
Tétrachlorure de carbone	25	1584	0,207	0,089	Huile de palme	20	915	-	-
Disulfure de carbone	20	1266	0,241	0,138	Huile de soja	20	927	0,47	-
Chlorure	25	1560	-	-	Huile de tournesol	20	920	-	-
Chloroforme	20	1489	0,251	0,11	Huile d'arachide	20	914	-	-
Acide citrique	25	1660	-	-	Huile de baleine	15	925	-	-
Pétrole brut	20	900	-	0,113	Oxygène (liquide)	-186	1155	-	-
Diesel	20	800	-	-	Essence	30	680 - 710	0,45	0,112
Éthane (liquide)	-89	570	-	-	Phénol	25	1072	0,34	0,163
Acétate d'éthyle	20	901	-	-	Propanol	25	804	-	-
Alcool éthylique (95% vol.)	0	789	0,547	0,166	Alcool propylique	25	800	0,57	0,138
	40	-	0,648	0,144	Eau de mer	25	1025	0,94	-
Fioul	20	840 - 920	0,471	0,103	Carbonate de sodium	20	2530	0,86	0,516
Essence	20	803	0,53	0,129	Hydroxyde de sodium (soude caustique)	15	1250	0,77	0,37
Glycérine	10	1260	0,576	0,25	Acide sulfurique	12	1853	0,33	0,28
Glycérol	25	1126	-	-	Acide sulfureux (96%)	20	1840	0,351	0,43
Hélium	-271	147	-	-	Eau	8	999,88	1	0,485
Miel	20	1420	0,54 - 0,6	0,00648		41	991,66	1	0,538
Hydrazine	25	795	-	-		72	976,36	1	0,58
Acide hydrochlorique (25%)	20	1150	0,75	0,404		100	958,38	1,006	0,586
Kérosène	16	820,1	0,48	0,125		200	0 - 200	1,037	0,572

t<sub>ref</sub> – température de référence. ρ – densité à 20 °C. v – volume spécifique.

Ca – capacité thermique spécifique réelle à t<sub>ref</sub>. λ – conductivité thermique à t<sub>ref</sub>.

## PROPRIÉTÉS DES ÉLÉMENTS

ÉLÉMENT	SYMBOLE	NOMBRE ATOMIQUE	NOMBRE DE MASSE *	t <sub>f</sub> [°C]	t <sub>e</sub> [°C]	ÉLÉMENT	SYMBOLE	NOMBRE ATOMIQUE	NOMBRE DE MASSE *	t <sub>f</sub> [°C]	t <sub>e</sub> [°C]
Actinium	Ac	89	(227)	1600	-	Mendélévium	Mv	101	(256)	-	-
Aluminium	Al	13	27	659.7	2057	Mercure	hg	80	202	-38.87	356.58
Americum	Am	95	(243)	-	-	Molybdène	Mo	42	98	2620±10	4800
Antimoine	Sb	51	121	630.5	1380	Néodyme	Nd	60	142	840	-
Argon	Ar	18	40	-189.2	-185.7	Néon	Ne	10	20	-248.67	-245.9
Arsenic	As	33	75	-	-	Neptunium	Np	93	(237)	-	-
Astate	At	85	(210)	-	-	Nickel	Ni	28	58	1455	2900
Baryum	Ba	56	138	850	1140	Niobium	Nb	41	93	2500±50	3700
Berkélium	Bk	97	(247)	-	-	Nitrogène	N	7	14	-209.86	-195.8
Béryllium	Be	4	9	1278±5	2970	Nobélium	No	102	(253)	-	-
Bismuth	Bi	83	209	271.3	1560±5	Osmium	Os	76	192	2700	>5300
Bore	B	5	11	2300	2550	Oxygène	O	8	16	-218.4	-182.86
Brome	Br	35	79	-7.2	58.78	Palladium	Pd	46	106	1549.4	2000
Cadmium	Cd	48	114	320.9	767±2	Phosphore	P	15	31	-	-
Calcium	Ca	20	40	842±8	1240	Platine	Pt	78	195	1773.5	4300
Californium	Cf	98	(249)	-	-	Plutonium	Pu	94	(242)	-	-
Carbone	C	6	12	>3550	4200	Polonium	Po	84	(209)	-	-
Cérium	Ce	58	140	804	1400	Potassium	K	19	39	53.3	760
Césium	Cs	55	133	-103±5	670	Praséodyme	Pr	59	141	940	-
Chlore	Cl	17	35	28.5	-34.6	Prométhium	Pm	61	(145)	-	-
Chrome	Cr	24	52	1890	2480	Protactinium	Pa	91	(231)	-	-
Cobalt	Co	27	59	1495	2900	Radium	Ra	88	(226)	700	-
Cuivre	Cu	29	63	1083	2336	Radon	Rn	86	(222)	-71	1140
Curium	Cm	96	(248)	-	-	Rhénium	Re	75	187	3167±60	-61.8
Dysprosium	Dy	66	164	-	-	Rhodium	Rh	45	103	1966±3	>2500
Einsteinium	Es	99	(254)	-	-	Rubidium	Rb	37	85	38.5	700
Erbium	Er	68	166	-	-	Ruthénium	Ru	44	102	2450	2700
Europium	Eu	63	153	1150±50	-	Samarium	Sm	62	152	>1300	-
Fermium	Fm	100	(252)	-	-	Scandium	Sc	21	45	1200	2400
Fluourine	F	9	19	-223	-188	Sélénium	Se	34	80	217	688
Francium	Fr	87	(223)	-	-	Silicium	Si	14	28	1420	2355
Gadolinium	Gd	64	158	-	-	Argent	Ag	47	107	960.8	1950
Gallium	Ga	31	69	29.78	1983	Sodium	Na	11	23	97.5	880
Germanium	Ge	32	74	958.5	2700	Strontium	Sr	38	88	800	1150
Or	Au	79	197	1063	2600	Soufre	S	16	32	-	-
Hafnium	hf	72	180	-	-	Tantale	Ta	73	180	2996±50	-
Hélium	he	2	4	-272	-268.9	Technétium	Tc	43	(99)	-	-
Holmium	ho	67	165	-	-	Tellure	Te	52	130	452	1390
Hydrogène	h	1	1	-259.14	-252.8	Terbium	Tb	65	159	327±5	-
Indium	In	49	115	156.4	2000±10	Thallium	Tl	81	205	302	1457±10
Iode	I	53	127	113.7	184.35	Thorium	Th	90	232	1845	4500
Iridium	Ir	77	193	2454	>4800	Thulium	Tm	69	169	-	-
Fer	Fe	26	56	1535	3000	Étain	Sn	50	120	231.89	2270
Krypton	Kr	36	84	-156.6	-152.9	Titane	Ti	22	48	1800	>3000
Lanthane	La	57	139	826	-	Tungstène	W	74	184	3370	5900
Lawrencium	Lw	103	(257)	-	-	Uranium	U	92	238	1133	-
Plomb	Pb	82	208	327.43	1620	Vanadium	V	23	51	1710	3000
Lithium	Li	3	7	186	1336±5	Xénon	Xe	54	132	-112	-107.1
Lutécium	Lu	71	175	-	-	Ytterbium	Yb	70	174	1800	-
Magnésium	Mg	12	24	651	1107	Yttrium	Y	39	89	1490	2500
Manganèse	Mn	25	55	1260	1900	Zinc	Zn	30	64	419.47	907
-	-	-	-	-	-	Zirconium	Zr	40	90	1857	>2900

t<sub>f</sub> – température de fusion. t<sub>e</sub> – température d'ébullition.

\* De l'isotope le plus courant et le plus stable. Les valeurs entre parenthèses se réfèrent à l'isotope ayant la demi-vie la plus longue pour les éléments ayant un isotope instable.

## PROPRIÉTÉS ET COMPATIBILITÉ DES ÉLASTOMÈRES

ELASTOMÈRE	NITRILE (NBR)	ÉTHYLÈNE-PROPYLÈNE (EPDM)	NÉOPRÈNE (CR)	SILICONÉ (VMQ)	POLYURÉTHANE (EU)	ÉLASTOMÈRE FLUORÉ (FPM)	ÉLASTOMÈRE PÉTROFLUORÉ (FFKM)
Température maximale *	110 °C	130 °C	120 °C	230 °C	80 °C	210 °C	326 °C
Température minimale *	-35 °C	-55 °C	-45 °C	-55 °C	-30 °C	-15 °C	-58 °C
Kit de compression	B	C	C	A	E	C	B
Résistance à l'usure	C	C	C	E	A	C	C
Perméabilité au gaz	C	C	C	E	B	C	C
Résistance aux intempéries	E	A	C	A	A	A	A
Résistance à l'ozone	E	A	A	A	A	A	A
L'air, l'ambiance	A	A	A	A	A	A	A
L'air, Chaud (90 °C)	U	A	C	A	U	A	A
Alcool	B	A	B	B	U	E	A
Aldéhydes	U	B	U	C	U	U	B
Hydrocarbures aliphatiques	C	U	E	E	C	A	A
Alcalis	B	A	C	B	B	C	A
Amines	B	B	B	E	U	U	B
Graisses animales	B	U	C	C	C	B	A
Hydrocarbures aromatiques	D	U	D	U	D	A	A
Esters, Alkyle Phosphate	U	B	U	C	U	U	A
Esters, Alkyle Phosphate	U	A	U	C	U	A	A
Esters, Silicate	C	U	E	U	U	A	A
Ethers	U	E	U	U	E	U	A
Hydrocarbures halogénés	U	U	U	U	E	A	A
Acides inorganiques	E	C	B	B	U	A	A
Cétones	U	A	A	C	U	U	B
Laques, Solvants	B	E	E	E	E	E	A
Gaz liquéfiés et mazout	A	E	A	C	B	A	A
Huile minérale, graisses riches en analine	B	U	C	C	A	A	A
Huile minérale, faibles graisses d'analine	B	U	U	E	B	A	A
Acides organiques	C	C	C	B	U	C	A
Pétrole	A	E	A	E	E	A	A
Huiles de silicone	A	A1	A	E	A	A	A
Huiles végétales	A	U	C	B	E	A	A
L'eau / Vapeur	C	A	E	E	U	B2	C2

\* Valeurs de référence. Les valeurs réelles dépendent fortement du composé spécifique et du milieu d'utilisation.

**A** – bon. **B** – satisfaisant. **C** – juste. **D** – douteuse. **E** – pauvre. **U** – insatisfaisant. **1** – L'EPDM peut se rétracter. **2** – En fonction de la composition. Remarques: Ces informations ne sont données qu'à titre indicatif. Des listes détaillées de compatibilité chimique doivent être consultées.

Dans la mesure du possible, la compatibilité avec les fluides du composé du joint torique doit être évaluée à "A". Pour une application d'étanchéité statique, un indice "B" est généralement acceptable, mais il doit être testé.

Lorsqu'un composé de classe "B" doit être utilisé, il ne faut pas s'attendre à ce qu'il soit réutilisé après le démontage. Il peut avoir suffisamment gonflé pour ne pas pouvoir être remonté.

Lorsqu'un composé classé "C" doit être essayé, il faut s'assurer qu'il est d'abord testé dans toute la gamme des conditions d'utilisation.

Noms commerciaux courants: NBR - Perbunan N®, Buna N®, FPM - Viton®, Fluorel®, FFKM - Kalrez®, Chemraz®, Parafluor®.

## FACTEURS DE CONVERSION

MASSE					
UNITÉ	kg	lb	oz	ton (US)	ton (UK)
kg	1	2,2046	35,274	1,1x10 <sup>-3</sup>	9,8x10 <sup>-4</sup>
lb	0,4536	1	16	5x10 <sup>-4</sup>	4,5x10 <sup>-4</sup>
oz	0,0283	0,0625	1	3,125x10 <sup>-5</sup>	2,79x10 <sup>-5</sup>
ton (US)	907,19	2 000	32 000	1	0,8929
ton (UK)	1 016,05	2 240	35 840	1,12	1

LONGUEUR					
UNITÉ	m	in	ft	yd	mi
m	1	39,37	3,2808	1,0936	0,00062
in	0,0254	1	0,0833	0,0278	1,578x10 <sup>-5</sup>
ft	0,3048	12	1	0,3333	0,00019
yd	0,914	36	3	1	0,00057
mi	1 609	63 360	5 280	1 760	1

ZONE					
UNITÉ	m <sup>2</sup>	in <sup>2</sup>	ft <sup>2</sup>	yd <sup>2</sup>	ac
m <sup>2</sup>	1	1 550	10,764	10,764	2,47x10 <sup>-4</sup>
in <sup>2</sup>	6,452x10 <sup>-4</sup>	1	6,944x10 <sup>-3</sup>	7,7x10 <sup>-4</sup>	1,594
ft <sup>2</sup>	9,29x10 <sup>-2</sup>	144	1	0,111	2,296x10 <sup>-5</sup>
yd <sup>2</sup>	0,836	1 296	9	1	2x10 <sup>-4</sup>
ac	4 046,86	6 272 640	43 560	4 840	1

VOLUME					
UNITÉ	dm <sup>3</sup>	in <sup>3</sup>	ft <sup>3</sup>	gal (US)	gal (UK)
dm <sup>3</sup>	1	61,024	0,353	0,264	0,22
in <sup>3</sup>	0,016	1	5,787x10 <sup>-4</sup>	0,0043	3,605x10 <sup>-3</sup>
ft <sup>3</sup>	28,317	1728	1	7,48	6,229
gal (US)	3,785	231	0,13	1	0,83
gal (UK)	4,546	277,419	0,161	1,2	1

DÉBIT VOLUMÉTRIQUE					
UNITÉ	m <sup>3</sup> /h	l/h	cfm	gpm (US)	gpm (UK)
m <sup>3</sup> /h	1	1000	0,589	4,403	3,67
l/h	1x10 <sup>-3</sup>	1	5,886x10 <sup>-4</sup>	4,4x10 <sup>-3</sup>	3,7x10 <sup>-3</sup>
cfm	1,699	1 699	1	7,481	6,229
gpm (US)	0,227	227,125	0,161	1	0,833
gpm (UK)	0,272	270,27	0,161	1,2	1

ÉNERGIE					
UNITÉ	J	kcal	Wh	Btu	kgf m
J	1	0,239x10 <sup>-3</sup>	0,278x10 <sup>-3</sup>	0,948x10 <sup>-3</sup>	0,102
kcal	4 186,8	1	1,162	3,966	426,92
Wh	3600	0,861	1	3,413	367,08
Btu	1055,06	0,252	0,293	1	107,58
kgf m	9,807	2,342x10 <sup>-3</sup>	2,724x10 <sup>-3</sup>	9,295x10 <sup>-3</sup>	1

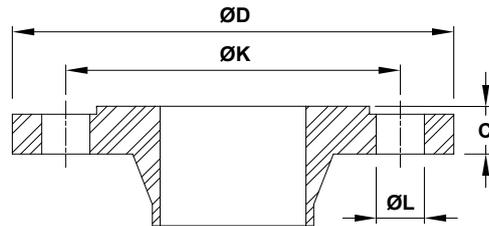
PUISSANCE					
UNITÉ	W	kcal/h	Btu/h	hp	ft lb/s
W	1	0,8598	3,412	1,34x10 <sup>-3</sup>	0,7376
kcal/h	1,163	1	3,968	1,6x10 <sup>-3</sup>	0,858
Btu/h	0,293	0,252	1	3,93x10 <sup>-4</sup>	0,216
hp	745,7	641,19	2 545	1	550
ft lb/s	1,356	1,166	4,63	1,818x10 <sup>-3</sup>	1

PRESSION					
UNITÉ	Pa	bar	atm	psi	mm Hg
Pa	1	1x10 <sup>-5</sup>	9,869x10 <sup>-6</sup>	1,45x10 <sup>-4</sup>	7,5x10 <sup>-3</sup>
bar	1x10 <sup>5</sup>	1	0,987	14,504	750,06
atm	101 325	1,01325	1	14,696	760
psi	6 894,76	0,06894	0,068	1	51,715
mm Hg	133,32	1,333x10 <sup>-3</sup>	1,316x10 <sup>-3</sup>	0,0193	1

VÉLOCITÉ				
UNITÉ	m/s	ft/s	km/h	mph
m/s	1	3,281	3,6	2,237
ft/s	0,305	1	1,097	0,682
km/h	0,278	0,911	1	0,621
mph	0,447	1,467	1,609	1

DURETÉ DE L'EAU					
UNITÉ	mg/L	ppm	gpg	°fH	°dH
mg/L	1	1	0,058	0,1	0,056
ppm	1	1	0,058	0,1	0,056
gpg	17,1	17,1	1	1,71	0,958
°fH	10	10	0,583	1	0,56
°dH	17,8	17,8	1,04	1,79	1

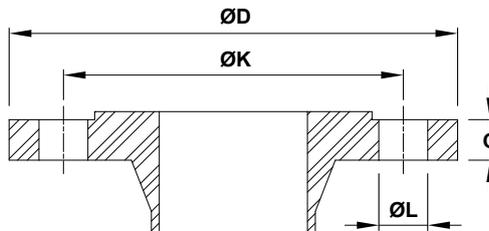
## DIMENSIONS DE LA BRIDE EN 1092-1



PN 16						
DN	ØD	ØK	C	ØL	BOULON	
					N°	TAILLE
10	90	60	16	14	4	M12
15	95	65	16	14	4	M12
20	105	75	18	14	4	M12
25	115	85	18	14	4	M12
32	140	100	18	18	4	M16
40	150	110	18	18	4	M16
50	165	125	18	18	4	M16
65	185	145	18	18	8	M16
80	200	160	20	18	8	M16
100	220	180	20	18	8	M16
125	250	210	22	18	8	M16
150	285	240	22	22	8	M20
200	340	295	24	22	12	M20
250	405	355	26	26	12	M24
300	460	410	28	26	12	M24
350	520	470	30	26	16	M24
400	580	525	32	30	16	M27

PN 40						
DN	ØD	ØK	C	ØL	BOULON	
					N°	TAILLE
10	90	60	16	14	4	M12
15	95	65	16	14	4	M12
20	105	75	18	14	4	M12
25	115	85	18	14	4	M12
32	140	100	18	18	4	M16
40	150	110	18	18	4	M16
50	165	125	20	18	4	M16
65	185	145	22	18	8	M16
80	200	160	24	18	8	M16
100	235	190	24	22	8	M20
125	270	220	26	26	8	M24
150	300	250	28	26	8	M24
200	375	320	34	30	12	M27
250	450	385	38	33	12	M30
300	515	450	42	33	16	M30
350	580	510	46	36	16	M33
400	660	585	50	39	16	M36

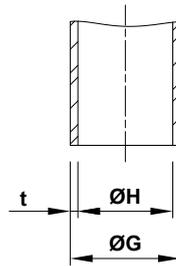
## DIMENSIONS DE LA BRIDE ASME B16.5



CLASSE 150						
NPS	ØD	ØK	C	ØL	BOULON	
					N°	TAILLE
1/2"	90	60,3	9,6	15,88	4	1/2"
3/4"	100	69,9	11,2	15,88	4	1/2"
1"	110	79,4	12,7	15,88	4	1/2"
1 1/4"	115	88,9	14,3	15,88	4	1/2"
1 1/2"	125	98,4	15,9	15,88	4	1/2"
2"	150	120,7	17,5	19,05	4	5/8"
2 1/2"	180	139,7	20,7	19,05	4	5/8"
3"	190	152,4	22,3	19,05	4	5/8"
3 1/2"	215	177,8	22,3	19,05	8	5/8"
4"	230	190,5	22,3	19,05	8	5/8"
5"	255	215,9	22,3	22,23	8	3/4"
6"	280	241,3	23,9	22,23	8	3/4"
8"	345	298,5	27	22,23	8	3/4"
10"	405	362	28,6	25,40	12	7/8"
12"	485	431,8	30,2	25,40	12	7/8"
14"	535	476,3	33,4	28,58	12	1"
16"	595	539,8	35	28,58	16	1"

CLASSE 300						
NPS	ØD	ØK	C	ØL	BOULON	
					N°	TAILLE
1/2"	95	66,7	12,7	15,88	4	1/2"
3/4"	115	82,6	14,3	19,05	4	5/8"
1"	125	88,9	15,9	19,05	4	5/8"
1 1/4"	135	98,4	17,5	19,05	4	5/8"
1 1/2"	155	114,3	19,1	22,23	4	3/4"
2"	165	127	20,7	19,05	8	5/8"
2 1/2"	190	149,2	23,9	22,23	8	3/4"
3"	210	168,3	27	22,23	8	3/4"
3 1/2"	230	184,2	28,6	22,23	8	3/4"
4"	255	200	30,2	22,23	8	3/4"
5"	280	235	33,4	22,23	8	3/4"
6"	320	269,9	35	22,23	12	3/4"
8"	380	330,2	39,7	25,4	12	7/8"
10"	445	387,4	46,1	28,58	16	1"
12"	520	450,8	49,3	31,75	16	1 1/8"
14"	585	514,4	52,4	31,75	20	1 1/8"
16"	650	571,5	55,6	34,93	20	1 1/4"

## DIMENSIONS DU TUBE SANITAIRE DIN 11866



DIN 11866

### TUBES ASEPTIQUES EN ACIER INOXYDABLE SELON DIN 11866-A

DN	6	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
ØG	8	10	13	19	23	29	35	41	53	70	85	104	129	154	204
ØH	6	8	10	16	20	26	32	38	50	66	81	100	125	150	200
t	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2

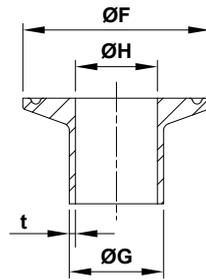
### TUBES ASEPTIQUES EN ACIER INOXYDABLE SELON DIN 11866-B

OD	10,2	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1
ØG	10,2	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1
ØH	7	10,3	14	18,1	23,7	29,7	38,4	44,3	56,3	72,1	84,3	109,7	134,5	163,1	213,9
t	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2	2	2	2,3	2,3	2,6	2,6	2,6

### TUBES ASEPTIQUES EN ACIER INOXYDABLE SELON DIN 11866-C

NPS	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"
ØG	6,35	9,53	12,7	19,05	25,4	38,1	50,8	63,5	76,2	101,6	152,4
ØH	4,57	7,75	9,4	15,75	22,1	34,8	47,5	60,2	72,9	97,38	146,86
t	0,89	0,89	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	2,11	2,77

## DIMENSIONS DE LA FÉRULE SANITAIRE DIN 32676



DIN 32676

### EMBOUTS ASEPTIQUES SELON DIN 32676-A POUR TUBES SELON DIN 32676-A

DN	6	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
ØF	25	25	34	34	34	50,5	50,5	50,5	64	91	106	119	155	183	233,5
ØG	8	10	13	19	23	29	35	41	53	70	85	104	129	154	204
ØH	6	8	10	16	20	26	32	38	50	66	81	100	125	150	200
t	1	1	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2	2

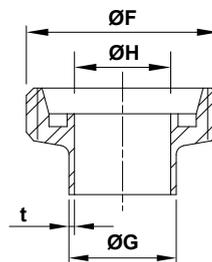
### EMBOUTS ASEPTIQUES SELON DIN 32676-B POUR TUBES SELON DIN 11866-B

DN	6	8	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150	200
ØF	25	25	25	50,5	50,5	50,5	64	64	77,5	91	106	130	155	183	233,5
ØG	10,2	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9	114,3	139,7	168,3	219,1
ØH	7	10,3	14	18,1	23,7	29,7	38,4	44,3	56,3	72,1	84,3	109,7	134,5	163,1	213,9
t	1,6	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2	2	2	2,3	2,3	2,6	2,6	2,6

### EMBOUTS ASEPTIQUES SELON ASME BPE (DIN 32676-C) POUR TUBES SELON DIN 11866-C

NPS	1/4"	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	6"
ØF	25	25	25	25	50,4	50,4	63,9	77,4	90,9	118,9	168,9
ØG	6,4	9,4	12,7	19,1	25,4	38,1	50,8	63,5	76,2	101,6	152,4
ØH	4,6	7,8	9,4	15,8	22,1	34,8	47,5	60,2	72,9	97,4	146,9
t	0,89	0,89	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	2,11	2,77

## DIMENSIONS DES RACCORDS SANITAIRES DIN 11851

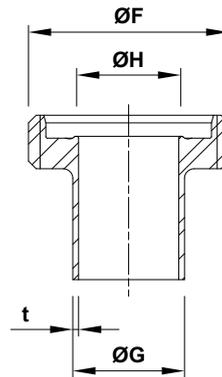


DIN 11851

### FILETS MÂLES HYGIÉNIQUES SELON DIN 11851 FORME A POUR TUBES SELON DIN 11850

DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
ØF	RD 28 x 1/8	RD 34 x 1/8	RD 44 x 1/6	RD 52 x 1/6	RD 58 x 1/6	RD 65 x 1/6	RD 78 x 1/6	RD 95 x 1/6	RD 110 x 1/4	RD 130 x 1/4	RD 160 x 1/4	RD 190 x 1/4
ØG	13	19	23	29	35	41	53	70	85	104	129	154
ØH	10	16	20	26	32	38	50	66	81	100	125	150
t	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2	2	2

## DIMENSIONS DES RACCORDS SANITAIRES DIN 11864-1



DIN 11864-1

### FILETS MÂLES HYGIÉNIQUES SELON DIN 11864-1 FORME A POUR TUBES SELON DIN 11866-A

DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100
ØF	RD 28 x 1/8	RD 34 x 1/8	RD 44 x 1/6	RD 52 x 1/6	RD 58 x 1/6	RD 65 x 1/6	RD 78 x 1/6	RD 95 x 1/6	RD 110 x 1/4	RD 130 x 1/4
ØG	13	19	23	29	35	41	53	70	85	104
ØH	10	16	20	26	32	38	50	66	81	100
t	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	1,5	2	2	2

### FILETS MÂLES HYGIÉNIQUES SELON DIN 11864-1 FORME A POUR TUBES SELON DIN 11866-B

OD	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9
ØF	RD 28 x 1/8	RD 34 x 1/8	RD 44 x 1/6	RD 52 x 1/6	RD 58 x 1/6	RD 65 x 1/6	RD 78 x 1/6	RD 95 x 1/6	RD 110 x 1/4	RD 130 x 1/4
ØG	13,5	17,2	21,3	26,9	33,7	42,4	48,3	60,3	76,1	88,9
ØH	10,3	14	18,1	23,7	29,7	38,4	44,3	56,3	72,1	84,3
t	1,6	1,6	1,6	1,6	2	2	2	2	2	2,3

### FILETS MÂLES HYGIÉNIQUES SELON DIN 11864-1 FORME A POUR TUBES SELON DIN 11866-C

NPS	1/2"	3/4"	1"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"
ØF	RD 28 x 1/8	RD 34 x 1/8	RD 52 x 1/6	RD 65 x 1/6	RD 78 x 1/6	RD 95 x 1/6	RD 110 x 1/4	RD 130 x 1/4
ØG	12,7	19,1	25,4	38,1	50,8	63,5	76,2	101,6
ØH	9,4	15,8	22,1	34,8	47,5	60,2	72,9	97,4
t	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	1,65	2,11