

Valeurs à maintenir dans l'eau des chaudières vapeur

CHAUDIÈRES à TUBES DE FUMÉE jusqu'à 25 bars alimentées en eau adoucie

| Pression de service | < 10 bars | 10 à 15 bars | 15 à 25 bars |
|---|---|--------------|--------------|
| Eau d'alimentation (eau d'appoint traité + retours condensats) pH | > 8,4 | > 8,4 | > 8,4 |
| TH en °F | < 0,5 | < 0,5 | < 0,2 |
| O ² | Elimination physique de l'oxygène dissous par dégazage thermique et/ou utilisation de réactifs réducteurs | | |
| Eau de chaudière TAC en °F | < 120 | < 100 | < 80 |
| TA en °F | TA @ 0,7 TAC | TA @ 0,7 TAC | TA @ 0,7 TAC |
| SiO ₂ en mg/l | < 200 | < 200 | < 160 |
| Rapport SiO ₂ /TAC | < 2,5 | < 2,5 | < 2 |
| Salinité totale mg/l | < 5000 | < 4000 | < 3000 |
| Cl- en mg/l | < 1000 | < 800 | < 600 |
| Phosphates en P ₂ O ₅ mg/l | 30 à 100 | 25 à 80 | 20 à 60 |
| Sulfite en SO ₃ mg/l | 20 à 100 | 20 à 80 | 20 à 60 |
| pH | 10,5 à 12 | 10,5 à 12 | 10,5 à 12 |

CHAUDIÈRES à TUBES D'EAU Jusqu'à 45 bars alimentées en eau adoucie ou décarbonatée adoucie

| Pression de service | <15 bars | 15 à 25 bars | 25 à 35 bars | 35 à 45 bars |
|---|---|--------------|--|--------------|
| Eau d'alimentation (eau d'appoint traité + retours condensats) pH | > 8,4 | > 8,4 | > 8,4 | > 8,4 |
| TH en °F | < 0,5 | < 0,2 | < 0,2 | < 0,1 |
| O ₂ | Elimination physique de l'oxygène dissous par dégazage thermique et/ou utilisation de réactifs réducteurs ou inhibiteurs de corrosion | | Elimination physique de l'oxygène dissous par dégazage thermique et utilisation de réactifs réducteurs ou inhibiteurs de corrosion | |
| Matières huileuses | Absence | | | |
| Eau de chaudière TAC en °F | < 100 | < 80 | < 60 | < 40 |
| TA en °F | TA @ 0,7 TAC | TA @ 0,7 TAC | TA @ 0,7 TAC | TA @ 0,7 TAC |
| SiO ₂ en mg/l | < 200 | < 150 | < 90 | < 40 |
| Rapport SiO ₂ /TAC | < 2,5 | < 2 | < 1,5 | < 1 |
| Salinité totale en mg/l | < 4000 | < 3000 | < 2000 | < 1500 |

| | | | | |
|--|-----------|-----------|-----------|-----------|
| Cl- en mg/l | < 800 | < 600 | < 400 | < 300 |
| Phosphates en P ₂ O ₅ mg/l | 25 à 80 | 20 à 60 | 20 à 60 | 20 à 60 |
| pH | 10,5 à 12 | 10,5 à 12 | 10,5 à 12 | 10,5 à 12 |

CHAUDIÈRES à TUBES D'EAU Jusqu'à 100 bars alimentées en eau déminéralisée

| Pression de service | 40 à 60 bars | 10 à 15 bars | 15 à 25 bars |
|---|--|--------------|--------------|
| Eau d'alimentation (eau d'appoint traité + retours condensats) pH | > 8,4 | > 8,4 | > 8,4 |
| TH en °F | < 0,05 | < 0,05 | < 0,05 |
| O ² | Elimination physique de l'oxygène dissous par dégazage thermique efficace (O ₂ < 0,02 mg/L) et utilisation de réactifs réducteurs ou inhibiteurs de corrosion | | |
| Matières huileuses | < 0,05 mg/l | | |
| Fer total en mg/l | < 0,05 | < 0,05 | < 0,03 |
| Cuivre total en mg/l | < 0,03 | < 0,03 | < 0,01 |
| Eau de chaudière TAC en °F | £ 15 | £ 10 | £ 5 |
| TA | TA ³ 0,5 TAC impératif | | |
| SiO ₂ en mg/l | £ 15 | £ 10 | £ 13 |
| Rapport SiO ₂ /TAC | < 1 | < 1 | < 1 |
| NaOH libre en mg/l | < 20 | < 10 | < 5 |
| pH | 10 à 11 | 10 à 11 | 9,5 à 10,5 |
| Salinité totale mg/l | < 500 | < 300 | < 100 |
| Phosphates en P ₂ O ₅ mg/l | 10 à 50 | 10 à 35 | 5 à 15 |

