

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

