ANNEXE 8

CARACTERISTIQUES DE L'EAU D'ALIMENTATION				
EAU D'ALIMENTATION pH	Pression en service (PS) en bars			NORMES D'ANALYSES APPLICABLES NF
	PS ≤ 12	12 < PS ≤ 25	25 < PS ≤ 40	T 90-006 T 90-008
	8 à10	8 à 9.2	8 à 9.2	
Titre hydrotimétrique total (T.H) maximal en mg/l de $CaCO_3$	3	2	1.5	T 90-003
en degrés français	0.3	0.2	0.15	
Chlorures en mg/l	< 800	< 800	< 800	
Oxygène dissous en mg/l	< 0.10	< 0.05	< 0.02	
Teneur en huile en mg/l	0	0	0	
Conductivité maxi en µS/cm à 25°	6000	6000	6000	
EAU EN CHAUDIERE pH	11 à 12	11 à 12	11 à 11.5	T 90-006 T 90-008
Titre alcalimétrique (TA) en degrés français	50 à 80	40 à 60	15 à 30	T 90-036
Titre alcalimétrique complet (TAC) en degrés français	70 à 120	50 à 90	30 à 45	
Salinité totale en mg/l	2000 à 4000	≤ 2000	≤ 1500	T 90-014 T 90-029
Phosphates en mg/l de P_2O_5	≈ 20/30	≈ 20/30	≈ 15/20	T 90-023
Silice max. en mg/l de SiO_2	150	90	40	T 90-007
Rapport = SIO2 / T.A.C. (1)	≤ 2	≤ 1.5	≤ 1	
Réducteurs : Sulfite résiduel en mg/l (2) Hydrazine en mg/l (3) Tannane de sodium en mg/l	 40 à 80 > 0.2 à 0.5 20 à 40	 30 à 60 > 0.2 à 0.5 15 à 25	 20 à 30 > 0.2 à 0.5 10 à 20	
Conductivité mini/maxi en µS/cm à 25°	2000/6000	2000/6000	2000/6000	

(1) Le rapport maximal SiO_2/T.A.C. peut être porté à 2.5 pour les pressions en service inférieures à 25 bars si le titre hydrométrique total (T.H.) de l'eau d'alimentation est inférieur à 0.1 °/f.

(2) Dans l'eau d'alimentation de température inférieure à 80°C n'utiliser que le sulfite de sodium.
En présence d'un économiseur , utiliser de préférence le sulfite de sodium dont l'action est plus rapide ; elle doit se faire avant l'économiseur.

(3) L'hydrazine n'est à utiliser que si l'eau d'alimentation à une température d'au moins 80°C
(ceci d'une part pour la vitesse de réaction et de l'autre , part souci d'économie)