

		$\frac{\emptyset \text{ de pyrophyllite}}{\emptyset \text{ de téflon}}$ mm				
		$\frac{0}{16}$	$\frac{16}{20}$	$\frac{18}{22}$	$\frac{20}{24}$	$\frac{24}{28}$
épaisseur	3 mm	x	x	x	x	
	4 mm	x	x	x	x	
	5 mm	x	x	x	x	x
	6 mm	x	x	x	x	x
	7 mm	x	x	x	x	x
	8 mm	x	x	x	x	x

a) Mise en évidence d'une courbe limite

Comme nous l'avons dit précédemment (chap. IV. par. 4), l'efficacité d'un système de joint peut être établie en considérant les rapports :

$$m = \frac{P_M}{F_M}, \quad \eta = \frac{\Delta p}{\Delta F} = \frac{P_N - P_M}{F_N - F_M} \quad \text{ou } m \times \eta = \frac{P_M}{F_M} \frac{\Delta p}{\Delta F}$$

en réalité les pressions P_M et P_N (pressions de transition I \rightarrow II et II \rightarrow III du Bi) étant fixées et invariables durant tous les essais nous avons tracé les courbes :

- F_I (charge nécessaire pour obtenir la pression de la 1^o transition) en fonction : soit des diamètres à épaisseur constante, soit des épaisseurs à diamètre constant.

$\Delta F = F_2 - F_I$ (complément de charge nécessaire pour obtenir la 2^o transition en partant de la 1^o), en fonction également des diamètres et des épaisseurs.

F_I et ΔF étant respectivement inversement proportionnel à m et η

Le système de joint idéal sera atteint si on a, à la fois, F_I et ΔF minimum ou encore $F_I \times \Delta F$ minimum.

.../...