

|                          |             |
|--------------------------|-------------|
| 1er cycle charge maximum | 135 tonnes. |
| 2eme " " "               | 182 tonnes  |
| 3eme " " "               | 204 tonnes  |
| 4eme " " "               | 227 tonnes  |
| 5eme " " "               | 227 tonnes  |

Pour chaque valeur du diamètre des joints nous avons un réseau de courbes (fig. 24, 25, 26, 27). Nous constatons que la stabilisation est plus rapide pour les joints de faibles diamètres. Ainsi, pour des joints de diamètre inférieur à 16 mm une charge maximum de 182 tonnes suffit, par contre, il faut 204 tonnes pour ceux d'un diamètre de 18 mm et 227 tonnes ne suffisent pas pour stabiliser des joints de 20 mm. On voit par là l'importance de la valeur de la charge maximum dans la stabilisation. Elle est liée à la formation du joint qui dans le dernier cas n'est pas terminée. Cette notion de formation des joints est délicate surtout si l'on tient compte de ce que la pyrophyllite n'est pas un matériau élastique.

- 7) la variation de la pression dans la cellule en fonction du temps est faible. Il faut plusieurs heures pour discerner une certaine baisse. Celle-ci est sans doute due à un relâchement progressif des joints.

### c) "Extrusion" des joints

L'examen des courbes  $F_I \Delta F = f(\phi)$  (fig. 17) montre un rendement meilleur avec les joints de forte épaisseur. Malheureusement une limite intervient rapidement car un phénomène "d'extrusion" du joint, apparaît, accompagné d'une forte explosion. Ce comportement des joints épais est souvent néfaste à l'appareil ; "l'extrusion" d'un joint de 18 mm de diamètre en 6 mm d'épaisseur pour une charge de 210 tonnes a mis hors d'usage la chambre et endommagé les pistons en carbure de tungstène.

On peut interpréter ce phénomène en considérant les efforts qui s'exercent sur un élément  $ds$  de la surface interne