

sont bien déterminées, à savoir : nombre de cycles de stabilisation et charge maximum de formation.

Les limites inférieures et supérieures du domaine d'utilisation sont aussi connues.

- 2°) Un intérêt général : ils font apparaître des phénomènes propres à la plupart des appareils générateurs de pression en milieu solide . Chacun de ces appareils nécessitera peut-être une étude semblable, mais celle-ci pourra être plus succincte car elle se limitera à un domaine plus restreint.

Il est bien évident que tout changement dans la nature du matériau et du système de joint entraîne des modifications plus ou moins profondes des résultats. Remarquons que le système de joint dit "sandwich" (ch. III par. 2) est une amélioration du joint mixte. En effet, un joint de 6 mm d'épaisseur peut être obtenu en intercalant un coin d'acier entre deux joints de 3 mm. Ceci est intéressant pour repousser la limite due à l'extrusion du joint mixte de 6 mm .

Cette étude permet aussi d'envisager des modifications de structure propres à améliorer les performances de l'appareil utilisé ici : modification d'angles ou de dimensions. A ce sujet, nous ferons remarquer que le "belt" de H.T HALL peut être dans une certaine mesure prévu et déduit à partir de ces modifications.

Nous avons également signalé que les courbes des figures 16 et 17 laissaient prévoir un appareil fonctionnant avec des joints de grand diamètre rappelant l'enclume de Drickamer.

Enfin, cette étude permet de fixer les idées sur le comportement des cellules à hautes pressions, et sur l'existence de conditions optima de fonctionnement. Elle est susceptible