

De même, lorsqu'on a besoin de faire des essais à haute température la nature et les dimensions du four sont susceptibles de faire plus ou moins basculer la courbe d'étalonnage. A cette fin, nous avons réalisé une succession de montages destinés à mettre en évidence ces différences en utilisant des fours constitués par des cylindres en nickel ou en graphite, la montée en température étant généralement obtenue par effet Joule. Les dimensions de ces fours sont :

four en nickel : \varnothing extérieur 6 mm, épaisseur de toile 2,5/10

four en graphite : \varnothing extérieur 6 mm; épaisseur de toile 5/10.

Les étalonnages ont été obtenus en repérant par rapport à la force appliquée les points de transition du bismuth (25,3 kb), du thallium (37 kb) et du baryum (59 kb).

Le tableau ci-dessous donne les valeurs obtenues au cours de la première montée en pression :

Tableau 4-2

Charge appliquée sur l'appareil en tonnes \rightarrow	Bi ₁ \rightarrow ₂ (25,3kb)	Bi ₂ \rightarrow ₃ (26,8kb)	Tl (37 kb)	Ba (59 kb)
Cellule sans four	37	44	68	128
Cellule avec four en Ni	36	42	57	90
Cellule avec four en graphite	35	43	61,5	108

Le schéma de la cellule est donné par la Figure 4.2. L'échantillon a été placé directement dans la pyrophyllite.

Les courbes d'étalonnage obtenues sont celles de la Figure 4-1.