
Norme internationale



5621

INTERNATIONAL ORGANIZATION FOR STANDARDIZATION • МЕЖДУНАРОДНАЯ ОРГАНИЗАЦИЯ ПО СТАНДАРТИЗАЦИИ • ORGANISATION INTERNATIONALE DE NORMALISATION

Construction navale — Boîtes à vase pour compartiments machines et tunnels — Caractéristiques générales de conception

Shipbuilding — Bilge mud boxes for machinery spaces and tunnels — General design characteristics

Première édition — 1984-12-01

iteh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5621:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1dfa-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1dfa-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>

CDU 629.12.011.56

Réf. n° : ISO 5621-1984 (F)

Descripteurs : construction navale, boîte à vase, conception, caractéristique, désignation.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO, participent également aux travaux.

Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour approbation, avant leur acceptation comme Normes internationales par le Conseil de l'ISO. Les Normes internationales sont approuvées conformément aux procédures de l'ISO qui requièrent l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

La Norme internationale ISO 5621 a été élaborée par le comité technique ISO/TC 8, *Construction navale et structures maritimes*.

[ISO 5621:1984](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1df4-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1df4-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>

Construction navale — Boîtes à vase pour compartiments machines et tunnels — Caractéristiques générales de conception

1 Objet et domaine d'application

1.1 La présente Norme internationale spécifie les caractéristiques générales de conception des boîtes à vase utilisées entre les pompes et les assèchements des compartiments machines et des tunnels, pour la filtration grossière de l'eau de la cale des machines.

1.2 La présente Norme internationale ne précise pas les dimensions ni les matériaux des boîtes à vase.

1.3 La présente Norme internationale s'applique aux navires de haute mer et aux navires destinés à la navigation intérieure.

NOTE — L'attention des utilisateurs est attirée sur le fait que, tout en satisfaisant aux exigences de la présente Norme internationale, ils doivent aussi respecter les prescriptions légales, règles et règlements applicables au type de navire concerné.

2 Description

Une boîte à vase est composée

- d'un corps comportant des tubulures d'entrée et de sortie avec brides;
- d'un élément filtrant constitué d'une tôle perforée qui peut être plane, pliée ou mise en forme.

NOTE — Dans la suite du texte, cet élément filtrant est désigné par «crépine».

3 Définitions

3.1 dimension nominale (DN) d'une boîte à vase : Diamètre nominal des tubulures de la boîte à vase.

Les dimensions nominales (DN) et les diamètres extérieurs (D_e) de la tubulure correspondante sont les suivants¹⁾ :

DN : 40 — 50 — 65 — 80 — 100 — 125 — 150 — 200 — 250

D_e : 48,3 — 60,3 — 76,1 — 88,9 — 114,3 — 139,7 — 168,3 — 219,1 — 273

3.2 Volumes

3.2.1 volume total (V_t) : Volume total intérieur du corps de la boîte, exprimé en centimètres cubes. (Voir figures 1 et 5.)

3.2.2 volume amont (V_u) : Volume intérieur de la boîte situé, par rapport à la crépine, du côté où l'on aspire à la cale des machines.

Ce volume est calculé sans tenir compte des tubulures. Il est exprimé en centimètres cubes. (Voir figures 2 et 6.)

3.2.3 volume aval (V_d) : Volume intérieur de la boîte situé, par rapport à la crépine, du côté raccordé aux pompes.

Ce volume est calculé sans tenir compte des tubulures. Il est exprimé en centimètres cubes. (Voir figures 3 et 7.)

3.2.4 volume amont utilisable (U) : Partie du volume amont servant de récipient pour les déchets. Il est exprimé en centimètres cubes. (Voir figures 4 et 8.)

3.3 Types

3.3.1 boîte à vase droite (ST) : Boîte à vase dans laquelle les tubulures d'entrée et de sortie ont le même axe (Voir figures 1 à 4.)

3.3.2 boîte à vase à bride de pied (RA) : Boîte à vase dont les tubulures d'entrée et de sortie sont à angle droit, la tubulure d'entrée étant dans un plan vertical et la tubulure de sortie dans un plan horizontal.

3.4 coefficient de passage de la crépine : Rapport entre la surface libre totale des perforations et la surface totale de la tôle perforée.

3.5 coefficient de passage (c) de la boîte à vase : Rapport entre la surface libre totale des perforations de la tôle perforée et la surface de la section des tubulures [$\pi/4 \times D_e^2$] (voir tableau en 4.2).

1) Voir la note du chapitre 1.

4 Principes de conception

4.1 Corps

4.1.1 Volume intérieur

Le volume aval, V_d , ne doit pas être inférieur à 0,5 fois le volume amont, V_u . La conception de la boîte à vase doit être telle que la contraction de la veine liquide à la sortie du volume aval soit aussi faible que possible.

4.1.2 Volume amont utilisable, U , en centimètres cubes, D_e étant exprimé en millimètres :

a) Boîtes à vase droites (type ST) :

$$U \geq 0,17 D_e^2 \text{ pour DN} = 40, 50, 65$$

$$U \geq 0,20 D_e^2 \text{ pour DN} > 65$$

b) Boîtes à vase à bride de pied (type RA) :

$$U \geq 0,08 D_e^2 \text{ pour DN} = 40, 50, 65$$

$$U \geq 0,10 D_e^2 \text{ pour DN} > 65$$

4.2 Crépine

La section de chaque trou doit être d'environ 79 mm².

Tableau – Coefficient de passage minimal, c , de la boîte à vase

DN	40	50	65	80	100	125	150	200	250
c min.	4	3,5	3,2	2,7	2,7	2,7	2,5	2,4	2,4

5 Matériaux

Les boîtes à vase peuvent être exécutées en fonte ou en acier au carbone d'épaisseur non inférieure à 3 mm.

Les boîtes en acier au carbone doivent être galvanisées à chaud ou protégées par tout autre revêtement efficace, après accord entre le fournisseur et le client. En cas de protection par galvanisation à chaud, la masse de zinc déposée sur chaque face ne doit pas être inférieure à 600 g/m².

D'autres matériaux d'épaisseur convenable peuvent être utilisés, à condition qu'ils soient adaptés au milieu considéré (corrosion, etc.) et aux matériaux contigus.

6 Désignation

Une boîte à vase conforme à la présente Norme internationale doit être désignée, dans l'ordre, par :

a) sa dénomination : boîte à vase;

b) le numéro de la présente Norme internationale : ISO 5621;

c) son type (voir 3.3) : ST ou RA;

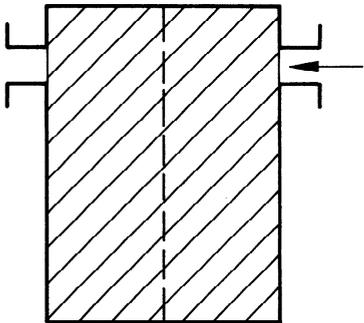
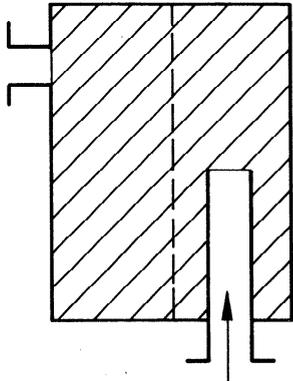
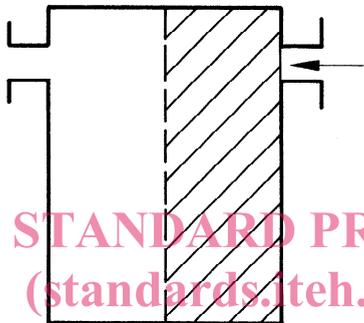
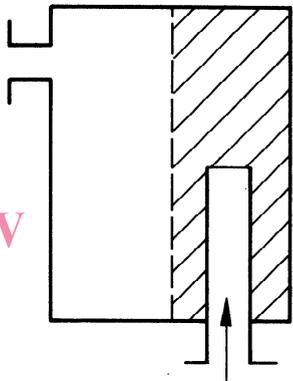
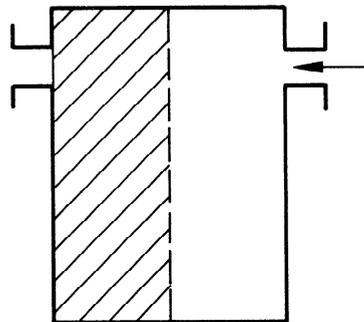
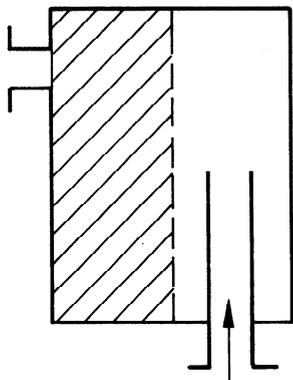
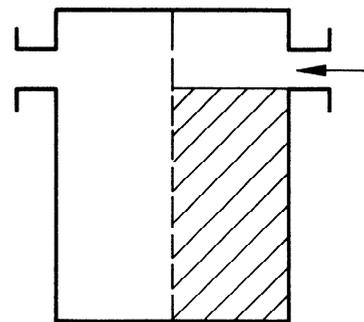
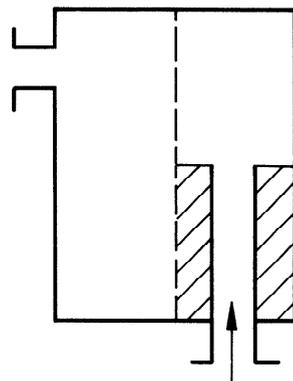
d) sa dimension nominale (DN) (voir 3.1).

ISO 5621:1984

Exemple

Boîte à vase à bride de pied de dimension nominale (DN) 100 :

Boîte à vase ISO 5621-RA-100

Type	Boîte droite (ST)	Boîte à bride de pied (RA)
<p>Volume total (V_t)</p>	 <p>Figure 1</p>	 <p>Figure 5</p>
<p>Volume amont (V_u)</p>	 <p>Figure 2</p>	 <p>Figure 6</p>
<p>Volume aval (V_d)</p>	 <p>Figure 3</p>	 <p>Figure 7</p>
<p>Volume amont utilisable (U)</p>	 <p>Figure 4</p>	 <p>Figure 8</p>

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)
ISO 5621:1984
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1dfa-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5621:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1d4a-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO 5621:1984](#)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1df4-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>

Page blanche

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

ISO 5621:1984

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/5b02dbaf-1dfa-4a0b-bc5d-a820a301f739/iso-5621-1984>