



**NOTE DE TRAVAIL**

**GROUPE D'EXPERTS SUR LES MARCHANDISES DANGEREUSES (DGP)**

**VINGTIÈME RÉUNION**

**Montréal, 24 octobre – 4 novembre 2005**

**Point 2 : Élaboration de recommandations relatives à des amendements des *Instructions techniques pour la sécurité du transport aérien des marchandises dangereuses* (Doc 9284) en vue de l'édition de 2007-2008**

**DIFFÉRENCE DE PRESSION**

(Note présentée par H. Brockhaus)

Faute de ressources, seul le texte de la proposition a été traduit.

**2. PROPOSITION**

2.1 Ajouter la note qui suit à la fin du paragraphe 1.1.6 de la 4<sup>e</sup> Partie :

Note.— La capacité d'un emballage de supporter sans déperdition une pression interne qui exerce la différence de pression prescrite devrait être établie en mettant à l'épreuve des échantillons d'emballages uniques et d'emballages intérieurs d'emballages combinés. La différence de pression correspond à l'écart entre la pression exercée à l'intérieur de l'emballage et celle exercée à l'extérieur. La méthode d'épreuve qui convient devrait être choisie en fonction du type d'emballage. Sont considérées comme acceptables les méthodes exerçant la différence de pression prescrite entre l'intérieur et l'extérieur d'un emballage unique ou d'un emballage intérieur d'un emballage combiné. L'épreuve peut être effectuée au moyen d'une pression interne hydraulique ou pneumatique (manométrique) ou d'un vide externe. La pression interne hydraulique ou pneumatique peut être appliquée dans la majorité des cas étant donné que la différence de pression prescrite peut être obtenue dans la plupart des circonstances. Une épreuve sous vide externe n'est pas acceptable si la différence de pression prescrite n'est pas atteinte et maintenue. L'épreuve sous vide externe est généralement acceptable pour les emballages rigides, mais elle ne l'est pas normalement pour :

– les emballages souples ;

– les emballages remplis et fermés à une pression atmosphérique absolue inférieure à 95 kPa ni pour les liquides du groupe d'emballage III de la classe 3 ou de la division 6.1 dont la pression absolue est de 75 kPa ;

- les emballages prévus pour le transport de liquides à pression de vapeur élevée (à savoir une pression de vapeur supérieure à 111 kPa à 50 °C ou 130 kPa à 55 °C et en conséquence supérieure à 100 kPa à 50 °C ou à 117 kPa à 55 °C pour les liquides du groupe d'emballage III de la classe 3 ou de la division 6.1.

2.2 Faire des amendements corrélatifs en incorporant dans les instructions d'emballage 602 et 650 la note légèrement modifiée qui suit :

Note.— La capacité d'un emballage de supporter sans déperdition une pression interne qui exerce la différence de pression prescrite devrait être établie en mettant à l'épreuve des échantillons de récipients principaux ou d'emballages secondaires. La différence de pression correspond à l'écart entre la pression exercée à l'intérieur du récipient ou de l'emballage et celle exercée à l'extérieur. La méthode d'épreuve qui convient devrait être choisie en fonction du type de récipient ou d'emballage. Sont considérées comme acceptables les méthodes exerçant la différence de pression prescrite entre l'intérieur et l'extérieur d'un récipient principal ou d'un emballage secondaire. L'épreuve peut être effectuée au moyen d'une pression interne hydraulique ou pneumatique (manométrique) ou d'un vide externe. La pression interne hydraulique ou pneumatique peut être appliquée dans la majorité des cas étant donné que la différence de pression prescrite peut être obtenue dans la plupart des circonstances. Une épreuve sous vide externe n'est pas acceptable si la différence de pression prescrite n'est pas atteinte et maintenue. L'épreuve sous vide externe est généralement acceptable pour les récipients et les emballages rigides, mais elle ne l'est pas normalement pour :

- les récipients et les emballages souples ;
- les récipients et les emballages remplis et fermés à une pression atmosphérique absolue inférieure à 95 kPa.

— FIN —