

1. Ne sortez pas les équipements stockés de votre réceptier tels que canisters, échantillons,...
2. Se munir d'une bascule avec affichage capacité 0-60 Kg (capacité max nécessaire si vous possédez des équipements GT40) précision +/- 10 grammes
3. Procéder au remplissage en azote liquide de votre réceptier jusqu'au niveau haut (Le niveau haut correspond au bas du col epoxy et le bouchon ne doit pas flotter)
4. Positionner le réceptier plein GT sur la bascule avec le bouchon fermé (cadenas en position ouverture impossible)
5. Noter le poids plein du réceptier indiqué sur la bascule et enregistré celui-ci sur un support papier ou informatique en y indiquant également l'heure, la date et la température de la pièce
6. Assurez-vous que pendant 24h le réceptier restera isolé, fermé et qu'aucune manipulation ne sera réalisée dessus
7. Après 24h vérifier et noter le poids affiché sur la bascule ainsi que l'heure et la température de la pièce
8. Comparer le poids J+24h au poids J et calculer les pertes du réceptier :
 - o Si les pertes sont inférieures à la valeur « Evaporation journalière d'alerte » le réceptier est considéré dans des performances acceptables
 - o Si les pertes sont supérieures à la valeur « Evaporation journalière d'alerte », prenez contact avec votre Distributeur pour définir le meilleur traitement à appliquer

		GT2	GT3	GT7	GT9	GT11	GT21	GT35
Evaporation Journalière Théorique	L/J	0,08	0,11	0,11	0,11	0,09	0,09	0,09
	g/J	65	89	89	89	73	73	73
Evaporation Journalière d'Alerte	L/J	0,24	0,33	0,33	0,33	0,27	0,27	0,27
	g/J	194	267	267	267	218	218	218
		GT14/6	GT14/9	GT18	GT26	GT38	GT40	
Evaporation Journalière Théorique	L/J	0,24	0,24	0,26	0,29	0,15	0,29	
	g/J	194	194	210	234	121	234	
Evaporation Journalière d'Alerte	L/J	0,72	0,72	0,78	0,87	0,45	0,87	
	g/J	582	582	630	703	364	703	