

# Notions sommaires de combustion et de brûleurs à gaz pour les céramistes.

Didier Descamps

<b>1 Un tout petit peu de chimie.</b>	<b>2</b>
1.1 Une combustion, qu'est-ce ? . . . . .	2
1.2 Composition des gaz combustibles. . . . .	3
1.3 Les différents types de combustion . . . . .	3
1.3.1 Combustion stœchiométrique ou « neutre ». . . . .	4
1.3.2 Combustion « oxydante ». . . . .	4
1.3.3 Combustion « réductrice ». . . . .	5
<b>2 Gaz couramment utilisés en céramique.</b>	<b>5</b>
2.1 Propane. . . . .	5
2.2 Gaz naturels. . . . .	6
2.3 Et le butane ? ou pourquoi les bouteilles « gèlent » . . . . .	6
<b>3 Brûleurs.</b>	<b>8</b>
3.1 Brûleurs à air induit. . . . .	8
3.2 Brûleurs à air soufflé. . . . .	9
3.2.1 Mélange air – gaz . . . . .	10
3.2.2 Brûleurs Jet. . . . .	10
3.3 Mesure et contrôle du débit de gaz . . . . .	10
3.3.1 Injecteurs. . . . .	11
3.3.2 Débitmètres. . . . .	12
3.4 Préchauffage de l'air.(À FAIRE) . . . . .	14
3.5 Détection de flamme. . . . .	14
<b>4 Conclusion</b>	<b>14</b>
<b>5 annexes</b>	<b>14</b>
5.1 Maintenir ou éteindre un feu. . . . .	14
5.2 Comportement des gaz. . . . .	15
5.2.1 Gaz parfait. . . . .	15
5.2.2 Volume « normal ». . . . .	16
5.3 Calcul du débit dans un injecteur. . . . .	16
5.3.1 Calcul . . . . .	16
5.3.2 Détails mathématiques. . . . .	18

### Pourquoi cuire au gaz ?

Dans le domaine de la cuisson de de grès et de porcelaine à haute température, le gaz permet d'obtenir des palettes de couleurs et de textures beaucoup plus variées que l'électricité (par manque d'expérience, je ne parlerai pas ici de cuisson au bois ou aux combustibles liquides comme le fioul). On peut aussi, dans certaines conditions, réaliser des cuissons beaucoup plus rapides.

La combustion a aussi ses inconvénients. La cuisson n'est pas nécessairement plus économique<sup>1</sup> et les puissances installées sont plus élevées. Et comme elle est difficilement automatisable, elle constitue un travail pour le céramiste, pas question de presser un bouton et d'aller se promener.

Le gaz n'est pas dangereux ! à condition de connaître les principes de base de la combustion et de la construction des fours, une sécurité correcte est facile à assurer. Beaucoup pensent que le gaz est dangereux à cause des risques d'explosion, spectaculaires, mais fort rares chez les potiers, alors qu'un four électrique, à la porté de tous, mais mal isolé peut électrocuter « en silence » sans faire la une des journaux.

## 1 Un tout petit peu de chimie.

### 1.1 Une combustion, qu'est-ce ?

Pour le potier, une combustion est une réaction exothermique rapide dans un mélange de combustible et d'air contenant de l'oxygène.

Cette *réaction en chaîne* doit être initiée par une « énergie d'activation » apportée par une étincelle ou un briquet. Cette énergie crée dans le mélange combustible-oxygène une zone où la température est suffisante pour que la réaction débute et se propage.

La réaction se propage à une certaine vitesse, dite *vitesse de déflagration*<sup>2</sup>, en général moins de 1 m/s. Cette vitesse limitée a des conséquences sur la conception des brûleurs.

Elle se propage tant que certaines conditions sont réunies, et en particulier une fourniture d'oxygène et de combustible dans un rapport convenable. Pour résumer<sup>3</sup>,



---

1. L'énergie consommée par une cuisson au gaz est approximativement le double de celle d'une cuisson électrique, et le prix du kWh électrique est approximativement le double de celui du gaz nat. D'où des coûts assez proches. Par contre, le propane est beaucoup plus cher.

2. Précisions de vocabulaire : La combustion ordinaire, celle du briquet ou de la gazinière, est une déflagration ; et la combustion à la « vitesse du son » est une explosion ou détonation. La vitesse de déflagration est plutôt une célérité.

3. Les pompiers le savent bien, voir 5.1

## 1 UN TOUT PETIT PEU DE CHIMIE.

---

La quantité de chaleur produite est bien précise, on l'appelle le « Pouvoir Calorifique Inférieur » ou PCI. Le PCI des gaz nat. est compris entre 40 et 51 MJ/kg, celui du propane est aux environs de 46,1 MJ/kg et 47,7 pour le butane<sup>4</sup> (pour mémoire, 1 kWh=3,6 MJ).

Pour obtenir –involontairement en général– une explosion, il faut une condition supplémentaire, le confinement. Une galerie de mine de charbon ou le four d'un potier imprudent avec sa porte bien fermée sont de bons exemples de confinement. Pour le potier il est facile de démarrer porte ouverte et après avoir ventilé. C'est plus compliqué pour le mineur !

### 1.2 Composition des gaz combustibles.

La plupart des combustibles gazeux ou liquides courants sont des « alcanes », c'est à dire des hydrocarbures saturés de formule générale  $C_nH_{2(n+1)}$ . Ce sont donc différentes sortes de pétrole.

Par exemple les gaz naturels sont essentiellement composés de méthane  $CH_4$ , le propane a pour formule  $C_3H_8$ , le fioul est un mélange de chaînes plus longues, de  $C_{12}H_{26}$  à  $C_{16}H_{34}$ , etc.

À cause de leur prix élevé, les hydrocarbures non saturés, comme par exemple l'éthylène, sont réservés à des applications particulières (soudure, etc.) et le potier ne les utilise pas, du moins dans son four.

Les gaz « commerciaux » ne sont pas des gaz purs et contiennent beaucoup d'espèces chimiques différentes : le propane de début et de fin de bouteille n'ont pas la même composition, les gaz naturels du nord et du sud de la France sont différents.

### 1.3 Les différents types de combustion

Comme dit plus haut, pour obtenir une combustion il faut du combustible (ici du gaz) et du comburant (ici de l'air, ou plus précisément l'oxygène qu'il contient). On peut régler un brûleur pour mélanger un débit de gaz à un débit d'air dans un rapport variable dans certaines limites.

Prenons l'exemple d'un gaz qui, du fait de sa composition, demande 10 volumes d'air par volume de gaz, et un brûleur qui débite 1 m<sup>3</sup>/h. Si le débit d'air est de 10 m<sup>3</sup>/h, on obtient une combustion « neutre ». S'il est de 11 m<sup>3</sup>/h, elle est « oxydante » et s'il est de 9, elle est « réductrice ». S'il est de 1 ou de 100 la combustion est impossible, les proportions réelles ne pouvant pas être trop différentes de 10.

le mot « neutre » est entre guillemets car c'est un modèle. Les mots « oxydante » et « réductrice » sont également entre guillemets car on s'éloignera peu du rapport neutre, contrairement à ce qui se pratique en métallurgie.

---

4. Et portant le butane n'est presque jamais utilisé par les potiers, mais c'est à cause de sa faible tension de vapeur. voir 2.3.

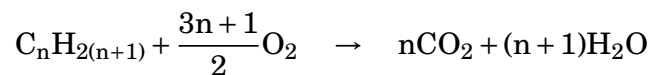
## 1 UN TOUT PETIT PEU DE CHIMIE.

---

### 1.3.1 Combustion stœchiométrique ou « neutre ».

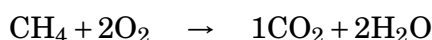
Une réaction chimique stœchiométrique est une réaction théorique où il y a exactement les bonnes proportions de réactifs pour que la réaction soit complète.

Dans notre cas de combustion d'un alcane dans l'oxygène pur, elle s'écrit



et donc, pour un combustible donné, il faut une quantité bien précise d'oxygène pour obtenir une combustion neutre, sans excès ni défaut d'oxygène.

Prenons l'exemple du méthane, pour lequel il faut exactement deux moles de  $\text{O}_2$  par mole de  $\text{CH}_4$  :



c'est à dire deux volumes d'oxygène par volume de méthane, puisqu'on peut pour ces deux gaz utiliser le modèle du « gaz parfait »<sup>5</sup>.

Évidemment, le comburant courant n'est pas l'oxygène pur mais l'air atmosphérique. Celui-ci contient, pour simplifier, 21% d'oxygène, 78% d'azote  $\text{N}_2$  et 1% de gaz divers. Ces proportions sont en volumes ou en moles, et non pas en masses. L'azote et ces gaz divers ne participent pas à la réaction, ils restent spectateurs.

Comme le besoin en oxygène est de 2 pour 1 méthane, le besoin en air est de 2/0,21 pour 1, soit 9,52 environ. De fait, le « pouvoir comburivore » ou « air stœchiométrique » des gaz nat. est compris entre 8,9 et 9,7  $\text{m}^3/\text{m}^3$  selon leur type.

Le propane est un gaz liquéfiable et, dans les conditions courantes d'utilisation, il ne peut pas être considéré comme parfait. On préfère donc raisonner en masse. Tout calculs faits, l'air stœchiométrique du propane est environ 15,6 kg/kg

Comme cette combustion est complète tout en générant la quantité minimale de fumées, c'est la plus économique. Sauf effets particuliers recherchés, on essaiera de ne pas trop s'en écarter.

Si on veut y regarder d'assez près, une combustion réelle n'est jamais tout à fait neutre ni tout à fait totale, la combustion stœchiométrique est un modèle, un idéal...

### 1.3.2 Combustion « oxydante ».

Également dénommée « en excès d'air », les motoristes l'appellent « en mélange pauvre ». C'est la combustion où la quantité d'air est plus grande que celle de la combustion neutre. En conséquence il y a dans l'atmosphère du four de l'oxygène résiduel qui n'a pas participé à la réaction, qui n'a pas trouvé dans la flamme l'âme-sœur combustible. C'est la combustion obligatoire pour une cuisson de dégourdi<sup>6</sup>, elle permet de débarrasser la terre de ses impuretés organiques en les oxydant. Pour une cuisson finale à haute température elle reproduira une cuisson à l'électricité.

---

5. voir 5.2.1.

6. souvent appelée cuisson de "biscuit", je trouve cette dénomination étrange voire stupide...

## 2 GAZ COURAMMENT UTILISÉS EN CÉRAMIQUE.

---

Pour économiser le combustible, il vaut mieux un excès d'air faible. Je n'ai jamais dépassé 105%, sauf en tout début de cuisson pour parfaire le séchage en douceur.

### 1.3.3 Combustion « réductrice ».

Dite également « en défaut d'air » ou « de mélange riche ». C'est tout l'intérêt de la cuisson au gaz que de pouvoir obtenir dans l'enceinte du four une atmosphère réductrice !

L'absence d'oxygène et la présence de monoxyde de carbone CO et d'hydrogène H<sub>2</sub> dans le four permettent d'obtenir une gamme de couleurs très différente de celle de la cuisson oxydante, en particulier avec les oxydes de fer et de cuivre.

Ici encore il vaut mieux un réglage proche du neutre pour économiser le gaz. J'obtiens des bons résultats en passant en réduction vers 950°C avec un taux constant de 95% jusqu'à la fin (1280°C).

La transition oxydation/réduction s'observe bien à la sortie du four. En réduction CO et H<sub>2</sub> y trouvent l'oxygène de l'air extérieur et une flamme peu éclairante se forme, cette flamme n'existe pas si l'atmosphère est oxydante.

Le monoxyde de carbone CO est un gaz inodore et très toxique ! mais comme il disparaît dans cette flamme, le potier n'est pas en danger pour autant. Malgré cela, une aération correcte du local reste une précaution élémentaire. Diverses autres méthodes de réduction à basse température (enfumage, etc.) peuvent représenter un réel danger, mais nous sortons du domaine du grès et de la porcelaine et je n'en parlerai pas par manque d'expérience.

## 2 Gaz couramment utilisés en céramique.

Les gaz sont des pétroles et leurs prix fluctuent avec les marchés <sup>7</sup>.

### 2.1 Propane.

Les céramistes sont le plus souvent installés à la campagne, là où le gaz naturel n'est pas distribué, il n'ont donc pas d'autre choix de gaz que le propane.

Le propane est liquéfiable aux températures ordinaires sous pression, il est stocké à l'état liquide dans un réservoir à l'extérieur des bâtiments.

Il peut être stocké dans une citerne fixe remplie par camion. C'est la solution à envisager s'il y a d'autres utilisations du gaz (chauffage, etc.) ou si le four est grand et très consommateur.

Il peut aussi être contenu dans une ou plusieurs bouteilles consignées qu'on échange vides contre pleines dans un commerce ou une station service. Les bouteilles de 35 kg sont préférables à celles de 13 kg puisqu'elles permettent de diminuer la fréquence des manipulations et le gaspillage <sup>8</sup>.

---

7. Pour les céramistes professionnels, voir <http://www.groupement-potiers-energie.com>

8. Il restera toujours un peu de gaz dans la bouteille, voir 2.3

## 2 GAZ COURAMMENT UTILISÉS EN CÉRAMIQUE.

---

La pression dans le réservoir est de plusieurs bars, on peut alimenter les brûleurs sous forte pression, couramment 1,5 bar.

Attention, le propane gazeux est plus lourd que l'air et s'accumule facilement dans un point bas en cas de fuite, d'où une possibilité de confinement et d'explosion.

### 2.2 Gaz naturels.

Le méthane, principal constituant des gaz naturels, n'est pas liquéfiable à température ambiante. On ne peut donc pas le stocker et il doit être délivré par un réseau.

Le gaz naturel, s'il est disponible, a de gros avantages :

- il est plus léger que l'air, sa vitesse de déflagration est plus faible que celle du propane, il n'y a pas de stock, tout cela contribue à la sécurité ;
- pas de changements de bouteilles, de remplissage de citerne, de manipulations pénibles ;
- le prix, surtout si le compteur, la chaudière et la gazinière existent déjà.

Mais il a un inconvénient : avant compteur le gaz est détendu entre 20 et 28 hPa effectifs, cette très basse pression est parfois difficilement compatible avec des brûleurs initialement conçus pour le propane. Pour contourner cette difficulté,

- on peut recomprimer le gaz, ce qui ne peut se faire en sécurité qu'avec des machines coûteuses.
- on peut aussi négocier une plus forte pression avec le distributeur, la pression avant compteur étant souvent de 4 bars. On pourra alors utiliser les fours et brûleurs propane sans transformation, en ne modifiant que la pression.
- on peut aussi utiliser ou concevoir des brûleurs adaptés à cette basse pression.

Cette dernière solution est la plus simple, c'est celle que j'ai personnellement choisie pour mon dernier four, résolument urbain.

Deux types de gaz naturels se rencontrent en France. Le gaz B (comme Bas), contient beaucoup d'azote et a donc un PCI faible de 40,2 MJ/kg environ. Il est distribué dans le nord. Le gaz H (comme Haut) est composé de méthane presque pur et a donc un PCI plus grand, de 49,6 MJ/kg environ. Il est distribué dans le reste de la France.

Le « gaz de ville » ou gaz de cokerie n'est plus distribué au grand public depuis des dizaines d'années. Ce sous-produit de la distillation du charbon était trop dangereux car il contenait du monoxyde de carbone très toxique et de l'hydrogène facilement détonant. À ne pas confondre avec les gaz naturels !

### 2.3 Et le butane ? ou pourquoi les bouteilles « gèlent »

Le butane est très proche du propane, il a quasiment les mêmes pouvoirs calorifiques. Pourquoi n'est-il presque jamais utilisé pour la cuisson des céramiques ? tous simplement à cause de sa faible *tension de vapeur*.

## 2 GAZ COURAMMENT UTILISÉS EN CÉRAMIQUE.

Dans notre bouteille de gaz liquéfié il y a du liquide en bas et de la vapeur au dessus. La pression –ou tension– dans la bouteille dépend du gaz (elle est beaucoup plus grande pour le propane que pour le butane) et elle augmente avec la température<sup>9</sup>.

On voit sur la figure 1,<sup>10</sup> qu'à 0°C la pression du butane est aux environs de la pression atmosphérique (1 bar environ) et que rien ne peut sortir de la bouteille, même pleine. Et pour fournir 0,9 bar effectif notre butane doit être à 17°C minimum.

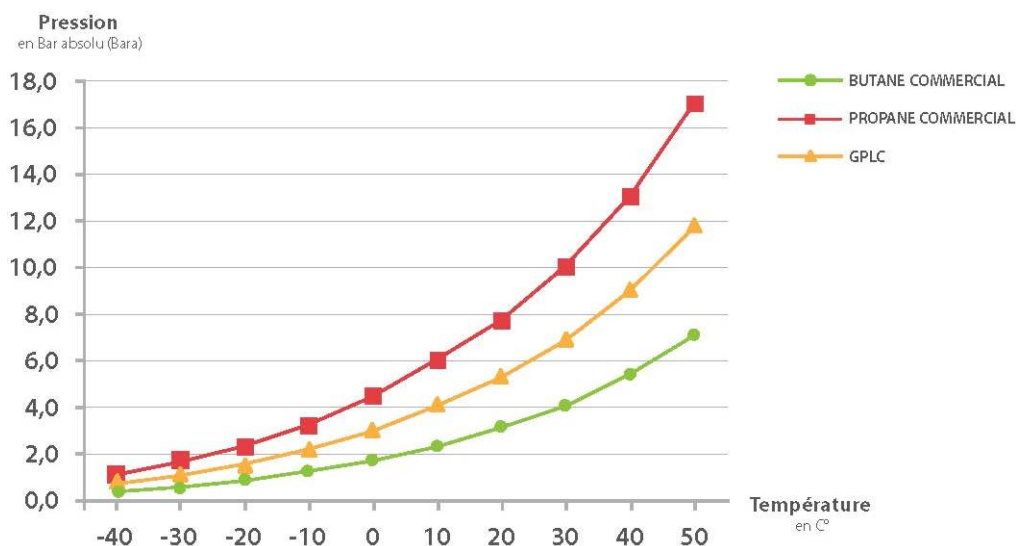


FIGURE 1 – pression /température

Quand une quantité de gaz à l'état vapeur est consommée, une quantité équivalente se vaporise et le niveau de la surface libre diminue. Le butane *bout* dans son récipient. Et pour faire bouillir un liquide il faut lui apporter de la chaleur, appelée *chaleur latente de vaporisation*. En cuisine c'est le feu sous la casserole qui apporte cette énergie, mais dans le cas du butane, cette chaleur est prélevée dans le liquide qui se refroidit et voit donc sa pression baisser. Si la bouteille n'est pas suffisamment réchauffée par l'extérieur, par convection naturelle le plus souvent, rapidement le débit de butane devient insuffisant.

Le même phénomène existe avec le propane, mais il faut descendre à -42°C pour que la pression descende sous 1 bar. Il y a donc une bonne marge, la bouteille peut se couvrir du givre de l'humidité atmosphérique bien avant qu'on ait de souci avec la pression.

Je garde pourtant un souvenir ému d'une cuisson que je n'ai pu finir qu'en arrosant d'eau froide la citerne de propane ; mais j'avoue que mon premier four était un monstre de consommation !

9. c'est le principe de la cocotte minute dans laquelle l'eau sous pression bout à 115°C et les aliments cuisent plus vite.

10. figure empruntée à <http://www.cfbp.fr/proprietes-des-gpl/caracteristiques-generales-et-physico-chimiques-n305>

### 3 BRÛLEURS.

---

Le butane est largement utilisé dans l'industrie grâce au chauffage des citernes et au prélèvement en phase liquide, méthodes difficilement envisageables par le céramiste.

## 3 Brûleurs.

Les brûleurs des fours des potiers se rangent schématiquement en deux catégories :

- les brûleurs à *air induit*, où le gaz entraîne l'air ; comme un brûleur de gazinière il n'ont pas besoin de ventilateur ni d'électricité.
- les brûleurs *jet* dans lequel l'air est, comme le gaz, fourni sous pression et qui produisent en sortie une flamme à très grande vitesse.

### 3.1 Brûleurs à air induit.

Dans un brûleur à air induit le gaz sous pression passe par un injecteur. À la sortie de celui-ci le gaz forme un jet qui communique son *débit de quantité de mouvement*<sup>11</sup> à l'air qui l'entourne, et l'entraîne dans un tube coaxial à l'injecteur. Cet air est appelé *air primaire*. Le débit d'air primaire est contrôlé par la surface de l'entrée qu'on peut plus ou moins obstruer par une vis, une molette, . . .

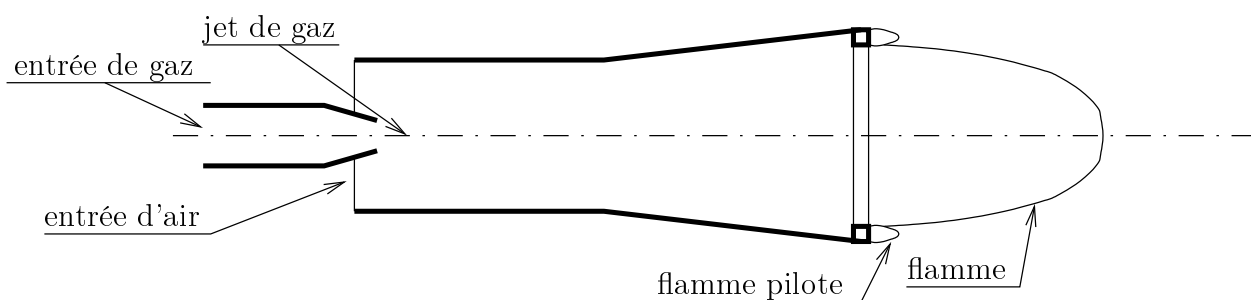


FIGURE 2 – brûleur à air induit.

Cette force d'entraînement de l'air est proportionnelle au débit de gaz (donc à la puissance thermique) et à la vitesse du jet de gaz. Elle est donc d'autant plus grande que l'injecteur est petit et la pression de gaz est grande. Ce type de brûleur est donc mieux adapté au propane qu'au gaz naturel sous basse pression ; mais ce dernier convient parfaitement dans la majorité des cas.

En sortie de brûleur le mélange formé dans le tube doit être à plus grande vitesse que la déflagration, sinon il y aurait risque que la flamme remonte à l'injecteur. Et la flamme doit être « accrochée » par un dispositif qui maintient localement une vitesse faible, sinon il y a risque que la flamme soit soufflée et s'éteigne comme la bougie du gâteau. Deux dispositifs sont courants :

---

11. C'est une force exprimée en newtons.



### 3 BRÛLEURS.

---

- une série de trous assez petits créant des « flammes pilotes » autour de l'écoulement principal<sup>12</sup> (figure 3). De l'air supplémentaire pourra entrer dans le four autour du brûleur, appelé air secondaire ;
- un ouvreau conique en béton réfractaire inclus dans la maçonnerie du four (figure 4). La surface du cône est pourvue d'aspérités qui favorisent l'accroche de la flamme.

Dans les deux cas, le contrôle de l'oxydo-réduction se fait en actionnant un registre en sortie de four, à la cheminée : on fait varier la pression à l'intérieur du four et donc la quantité d'air secondaire ou primaire entrante participant à la combustion.

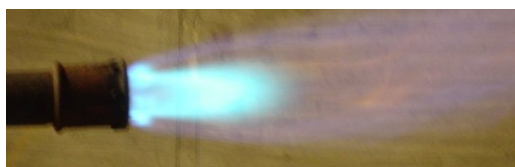


FIGURE 3 – flammes pilotes.



FIGURE 4 – ouvreau conique.

**avantages :** aucun besoin d'électricité pour entraîner un ventilateur, facile à réaliser soi même ;

**inconvénients :** pour obtenir une température à peu près homogène dans le four, il est préférable de répartir la puissance sur plusieurs brûleurs et il n'est alors pas facile de les régler pour que le taux d'aération soit lui aussi égal en tout point du four. Ces brûleurs sont sensibles aux conditions météo, et au vent si le four est en extérieur.

#### 3.2 Brûleurs à air soufflé.

Comme leur nom l'indique, ces brûleurs sont alimentés en gaz et en air sous pression. L'air est fourni par un ventilateur, la combustion a lieu dans un ouvreau. Les avantages sont nombreux :

- on peut finement régler le taux d'aération avec deux robinets et deux débitmètres, un sur chaque fluide<sup>13</sup> ;
- ils ne sont pas sensibles aux conditions météo ;
- on peut envisager un préchauffage de l'air pour économiser le gaz (voir 3.4).

---

12. Si vous lavez les brûleurs de votre gazinière et ne les séchez pas parfaitement, vous obstruez les minuscules trous des flammes pilotes et la flamme refuse de s'accrocher.

13. Comme sous la douche où on mélange l'eau brûlante et l'eau glacée pour obtenir la température souhaitée (le taux d'aération) et le débit (la puissance).

### 3 BRÛLEURS.

---

Les « soufflantes à canal latéral » sont particulièrement adaptées à l'alimentation en air des brûleurs. Elles ont l'inconvénient d'être assez bruyantes, j'ai résolu le problème en mettant la mienne à la cave sous le four et je ne l'entends plus.

Elles sont à entraînement direct (sans courroies) et le plus souvent motorisées en triphasé, tout ça les rend fiables et très peu sujettes aux pannes. Et pas besoin d'un abonnement tri pour les faire fonctionner, le triphasé peut être fourni par un variateur alimenté en monophasé. Le variateur a aussi l'avantage d'économiser l'électricité et le bruit : plutôt que d'agir sur un robinet d'air, on fait varier la vitesse de la soufflante qui tourne alors le plus souvent à vitesse réduite.

#### 3.2.1 Mélange air – gaz

On rencontre deux façons de mélanger le gaz et l'air comburant :

**mélange au nez** : les deux fluides se mélangent dans l'ouvrage. Avec cette méthode le préchauffage de l'air est possible. De plus une combustion à faible puissance et très oxydante peut être obtenue, un « sèche cheveux » qui facilite les tous débuts de cuisson.

**prémélange** : le mélange air-gaz est effectué dans un mélangeur puis amené au brûleur par une conduite unique. Plusieurs brûleurs peuvent ainsi être alimentés par le même mélangeur et la conduite du four en est simplifiée, avec la certitude d'un four en atmosphère homogène et d'une combustion complète. Pour d'évidentes raisons de sécurité, la vitesse du mélange doit toujours être supérieure à la vitesse de déflagration.

#### 3.2.2 Brûleurs Jet.

Ce sont des cas particuliers de brûleurs à air soufflé, où l'orifice de l'ouvrage se rétrécit en sortie et les gaz brûlés sortent à très grande vitesse,  $\geq 100$  m/s. Cette vitesse provoque dans l'ensemble du four un brassage intense des gaz et un échange thermique renforcé avec le chargement : la convection forcée.

On peut ainsi effectuer sans casse des cuissons rapides et économiques, et obtenir une température homogène dans l'ensemble du four même avec un seul brûleur. Le brûleur jet est le complément idéal de la fibre, on peut réaliser une économie de gaz de 30% environ comparativement au four à air induit.

Dans le document <http://didierdescamps.fr/four/four.pdf> j'explique la conception et la fabrication de mon brûleur jet et de mon four actuel, qui fonctionne au gaz naturel B avec un abonnement domestique classique à 28 hPa. J'ai eu recours à une astuce pour pouvoir obtenir une grande vitesse de sortie malgré une aussi basse pression de gaz : c'est l'air sous pression qui communique son débit de quantité de mouvement au gaz, à l'inverse du brûleur à air induit.

### 3.3 Mesure et contrôle du débit de gaz

On a vu que la puissance thermique et le débit de gaz sont liés par un coefficient, le *Pouvoir calorifique* ou PCI. C'est en contrôlant le débit de gaz que le potier impose à son four l'accroissement désiré de la température en fonction du temps,

### 3 BRÛLEURS.

sa « courbe de cuisson ».

Deux cas de figure se rencontrent :

- le gaz se détend dans un injecteur, le débit est fonction de la géométrie et du diamètre de l'injecteur, et de la pression en amont de celui-ci. C'est le cas des brûleurs à air induit.
- il n'y a pas d'injecteur et les débits d'air et de gaz sont évalués par des débitmètres placés sur les conduites. C'est le plus souvent le cas des brûleurs à air soufflé.

Dans les deux cas c'est en changeant la pression qu'on fait varier le débit.

#### 3.3.1 Injecteurs.

Le débit de gaz passant dans un injecteur –donc la puissance thermique– est fonction de différents paramètres, et principalement de son diamètre, de sa géométrie qui détermine un débit spécifique, et de la pression effective<sup>14</sup> d'alimentation en gaz.

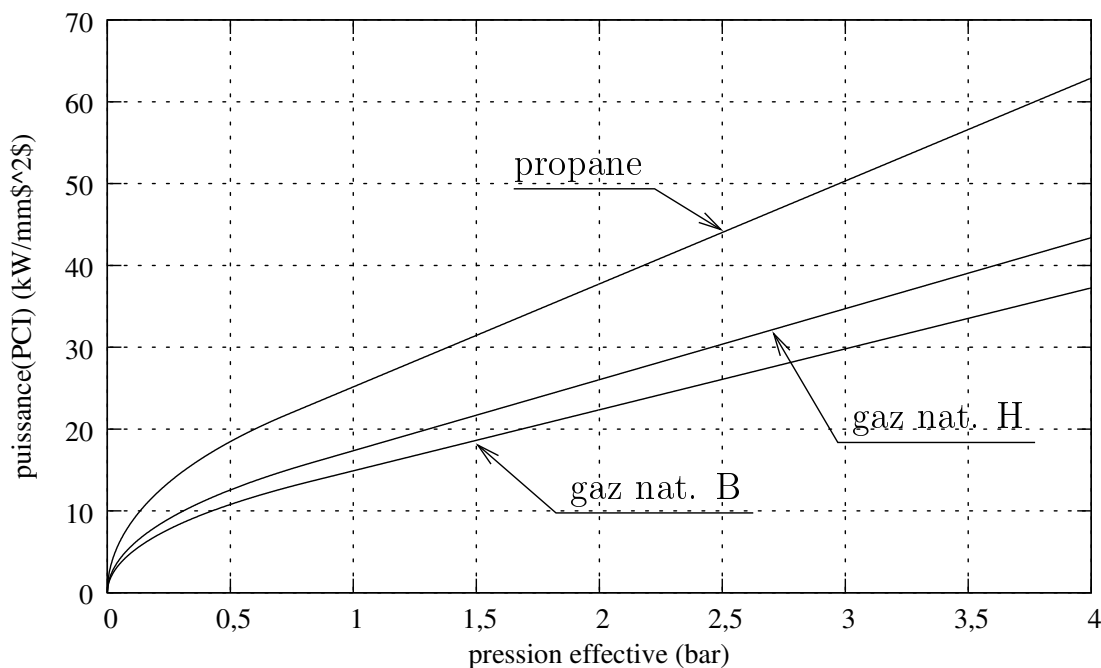


FIGURE 5 –

Le calcul du débit de gaz passant dans un injecteur est détaillé en 5.3. Le résultat de ce calcul se trouve dans les figures 5 et 6. Ces figures indiquent directement la puissance thermique en fonction de la pression effective du gaz pour un injecteur de 1 mm<sup>2</sup> et un débit spécifique de 1. Pour effectuer ces calculs j'ai supposé que les conditions atmosphériques sont 1 bar et 15°C, mais ce sont des facteurs peu sensibles.

14. pression effective = pression absolue - pression atmosphérique

### 3 BRÛLEURS.

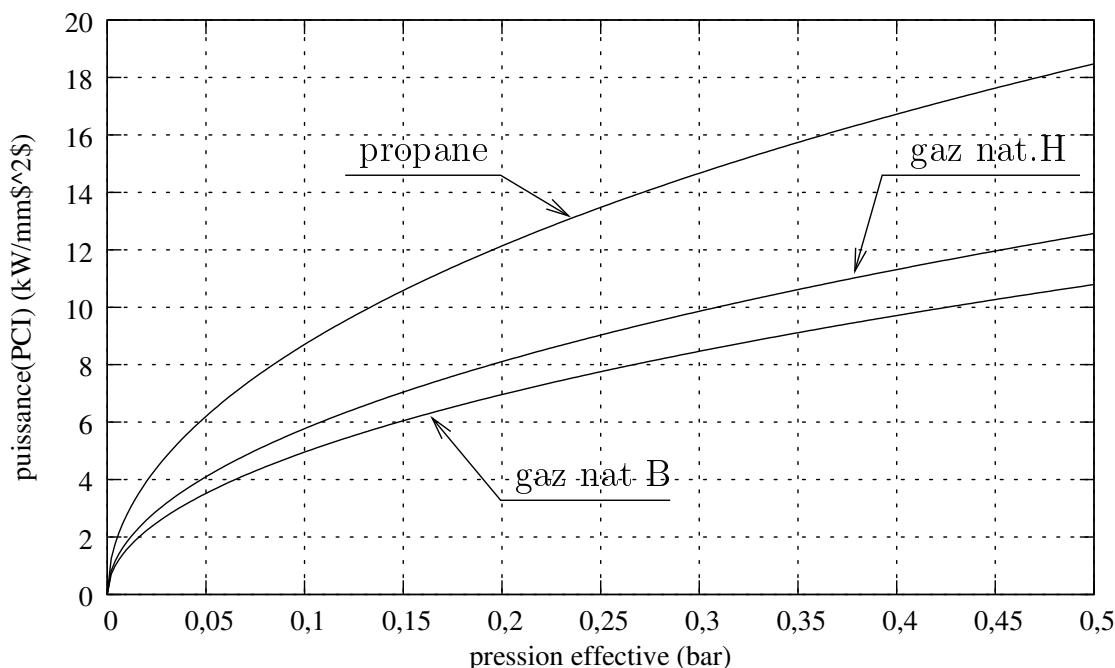


FIGURE 6 –

**débit spécifique** La figure 7 représente une tuyère parfaitement profilée au sortir de laquelle le jet de gaz est au diamètre de l'injecteur. Le débit est maximal et le *débit spécifique* ou *facteur de débit* est égal à 1. La figure 8 représente un injecteur avec une arête vive en amont, ce qu'on obtient en perçant une tôle mince par exemple. Le jet est de plus petit diamètre et le débit est également plus faible. Le facteur de débit est ici égal à 0,60.

Pour les injecteurs du commerce, récupérés sur des gazinières par exemple, on peut considérer que le facteur de débit est égal à 1, l'erreur commise étant négligeable.

**Exemple :** un brûleur fonctionne au propane à 1,5 bar, le diamètre de l'injecteur est de 1 mm et son facteur de débit est de 1.

- la surface de l'injecteur est  $0,785 \text{ mm}^2$  la puissance est de  $31,45 \times 0,785 = 24,7 \text{ kW}$ .
- on veut obtenir la même puissance en gaz naturel H sans changer l'injecteur, il faut donc une pression de 2,62 bar.
- la pression maxi de gaz nat. et 0,1 bar, il faut donc un injecteur de diamètre 2,33 mm avec un facteur de débit de 1, ou 3,02 si le facteur de débit est de 0,6. Arrondir au diamètre disponible le plus proche, évidemment.

#### 3.3.2 Débitmètres.

Les fournisseurs de matériel industriel proposent un grand nombre de solutions, plus coûteuses les unes que les autres. Heureusement, il est très facile de bricoler soi même des débitmètres assez précis pour conduire un four de potier.

Tout accident de parcours d'un fluide dans une conduite engendre une perte

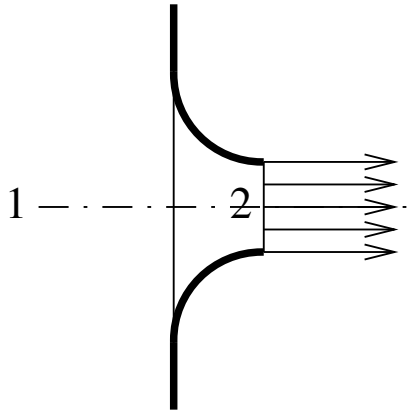


FIGURE 7 – tuyère.

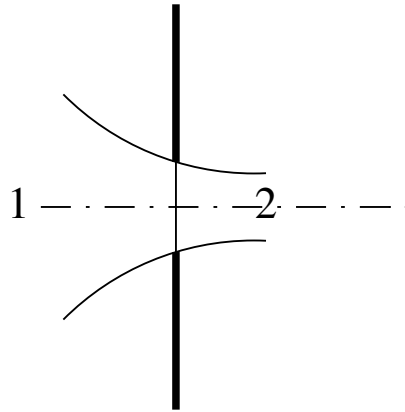


FIGURE 8 – diaphragme.

de charge (ici, une chute de pression) proportionnelle au carré du débit<sup>15</sup>. Un accident peut être un coude, une variation de section ou n'importe quoi d'autre ; et notamment un *robinet partiellement fermé*.

Sur chaque fluide, il suffit d'insérer en aval du robinet de réglage (les "vannes" à boisseau sphérique sont commodes et bon marché) un deuxième robinet muni de deux prises de pression, une en amont et l'autre en aval. Ces deux prises sont reliées à un manomètre différentiel qui, au plus simple, peut être un simple tube en U en plastique transparent contenant de l'eau colorée<sup>16</sup>. Ce deuxième robinet est installé à distance du premier (une dizaine de diamètres) pour qu'ils n'interfèrent pas, et il est partiellement fermé pour que la hauteur de la colonne d'eau donne une image du débit.

Peu importe le réglage précis de ce robinet (j'ai réglé celui du gaz à 150 mm pour le débit maximal) mais il est très commode de régler les deux, gaz et air, pour obtenir une combustion neutre quand leurs indications sont identiques, on a ainsi un visuel immédiat de la puissance mais également du taux d'aération. Ces réglages se font précisément lors d'une première cuisson d'essai à haute température<sup>17</sup> : au delà de 1000°C, l'apparition ou la disparition de la flamme en sortie du four est un indicateur fin du passage par la combustion neutre. Ces réglages étant faits, on retire la manœuvre des robinets pour éviter un dé-réglage malencontreux.

Détails et photo là : <http://didierdescamps.fr/four/four.html#htoc9>

---

15. Les mécaniciens des fluides pourraient déplorer que je ne prenne pas en compte ni  $\gamma$  ni  $Re$ . C'est vrai, mais les effets de la compressibilité et de la viscosité sont ici tout à fait négligeables.

16. L'eau peut être colorée avec une goutte de fluorescéine qui a de plus l'avantage d'être anti-septique. Personnellement j'ai craqué pour deux manomètres numériques.

17. Je simule le chargement avec des plaques d'enfournement et des briques réfractaires.

### 3.4 Préchauffage de l'air.(À FAIRE)

### 3.5 Détection de flamme.

Si le (ou un des) brûleur s'éteint sans qu'on s'en aperçoive, une accumulation de gaz peut se produire dans le four, d'où un risque d'explosion. On pourrait donc se sentir rassuré si un dispositif surveille en permanence la présence de la flamme, et agit sur une électrovanne qui coupe rapidement le gaz en cas d'extinction.

J'ai personnellement choisi de m'en passer. Ces dispositifs sont coûteux, ne dispensent pas d'une surveillance et ne servent que peu de temps : rapidement l'ouvrage est porté à une température telle que le ré-allumage est immédiat si le gaz a été momentanément coupé. De plus un brûleur qui s'éteint, ça s'entend ; et ça ne s'éteint pas si c'est bien réglé ! je me contente d'un déclencheur à manque de tension et d'une électrovanne en cas de coupure électrique.

Mais si vous recevez du public, votre assureur ou une commission de sécurité vous imposeront peut-être un dispositif de détection de flamme. Quelque soit son type, il maintient ouverte une électrovanne tant que la flamme est présente. Il est souvent compris dans un système qui assure un cycle de pré-ventilation, d'allumage puis la surveillance.

**Électrodes d'ionisation.** Une flamme est un milieu instable et complexe où se trouvent des radicaux libres et des ions. Ceux-ci rendent ce milieu conducteur de l'électricité. Deux électrodes (qui peuvent également assurer l'allumage) permettent de vérifier cette conductivité.

**Cellule UV** Une flamme émet de la lumière visible, mais rayonne surtout dans l'ultra-violet. Une cellule optique détecte ce rayonnement indépendant de la lumière ambiante.

Plus chère que l'ionisation, la cellule UV peut plus facilement s'intégrer à un brûleur existant sans trop de modifications de celui-ci. Les systèmes à thermocouple ne sont pas toujours efficaces, le délai entre l'extinction et la coupure peut être excessif, et leur durée de vie est faible.

## 4 Conclusion

J'ai fait le choix de privilégier la lisibilité à la rigueur, tout cela est donc un peu rapide et survolé, je ne suis pas rentré dans les détails. Sentez vous libres de m'interpeller pour me demander de préciser quelque chose, pour me signaler un oubli, une erreur, une faute d'orthographe, etc.

## 5 annexes

### 5.1 Maintenir ou éteindre un feu.

Plusieurs conditions sont nécessaires pour qu'une combustion se maintienne, et il « suffit » d'en supprimer une pour qu'elle cesse. Il y a donc autant de méthodes

pour éteindre un incendie ; inversement le potier s'efforcera de maintenir toutes ces conditions dans son four jusqu'à la fin de la cuisson !

Adoptons momentanément le point de vue du pompier :

**carburant** : c'est la méthode la plus difficile, cependant on va s'efforcer de couper toute source de carburant en fermant la vanne de gaz au trottoir, en vidant la réserve de bois, etc.

**comburant** : on prive la flamme d'oxygène avec du sable, une couverture. . .

**énergie d'activation** : on arrose ! en se vaporisant, l'eau prélève sa chaleur latente et refroidit l'environnement (tout comme le propane dans sa bouteille). Si la température descend sous la limite d'auto-inflammation, la combustion cesse.

**vitesse de déflagration** : en soufflant rituellement vos bougies, vous imposez à la flamme une vitesse d'écoulement supérieure à la vitesse de déflagration, elle « décroche » et s'éteint. C'est la méthode dite du « salaire de la peur<sup>18</sup> ».

## 5.2 Comportement des gaz.

### 5.2.1 Gaz parfait.

Un gaz parfait (GP) est un gaz qui obéit à la loi

$$p/\rho = rT \quad (1)$$

avec  $p$  la pression absolue en Pa,  $\rho$  la masse volumique en  $\text{kg/m}^3$ ,  $r$  une constante propre au gaz considéré<sup>19</sup> et  $T$  la température absolue, en kelvins.

$r$  est la différence des chaleurs massiques,  $r = c_p - c_v$  ; et vaut 288 J/(kg K) pour l'air, 450 à 520 pour les gaz naturels et 189 pour le propane. Le rapport des chaleurs massiques  $\gamma = c_p/c_v$  est également une constante, égale à 1,4 pour l'air, 1,3 pour le gaz naturel et 1,14 pour le propane.

Le modèle GP n'est qu'un *modèle*, aucun gaz n'est strictement parfait si on y regarde d'assez près, mais c'est un modèle bien pratique qui permet de très bonnes approximations par des calculs simples.

L'oxygène, l'air et le gaz naturel sont très proches du modèle GP. Les calculs sont des simples règles de trois, et les proportions molaires sont également des proportions volumiques.

Le propane et le butane, utilisés dans des conditions trop proches de leur vaporisation, ne sont pas des gaz mais des vapeurs. Ils n'obéissent pas à la loi des GP, il faut avoir recours à des tables de données si on veut connaître précisément leurs caractéristiques, comme par exemple leur masse volumique en fonction de la température et de la pression. À cause de sa simplicité, le modèle GP peut cependant leur être appliqué au prix d'une erreur souvent négligeable.

---

18. Le film avec Charles Vanel, Yves Montand, quelques camions de nitroglycérine, etc.

19.  $r = R/M$  avec  $R=8,315 \text{ J.Mol}^{-1}\text{K}^{-1}$  et  $M$  la masse molaire

### 5.2.2 Volume « normal ».

Les gaz et les vapeurs sont des fluides compressibles, un volume peut contenir n'importe quelle quantité de matière selon sa pression et sa température. Plutôt que de parler en masse, ce qui serait bien trop simple, on aime faire compliqué en exprimant les volumes et les débits en mètres cubes « normaux »

Un volume normal, exprimé en  $\text{m}^3(\text{n})$ , est le volume qu'occuperait une masse de gaz si elle était ramenée à  $0^\circ\text{C}$  et  $101325\text{ Pa}$ , soit un peu plus qu'un bar. C'est donc une masse déguisée en volume.

Par exemple,  $1\text{ m}^3$  d'air à  $50^\circ\text{C}$  et 2 bars effectifs est la même masse que  $2,502\text{ m}^3(\text{n})$ .

Cet état normal ( $273\text{ K}$ ,  $101325\text{ Pa}$ ) est complètement arbitraire et les anglo-américains utilisent une norme légèrement différente.

## 5.3 Calcul du débit dans un injecteur.

### 5.3.1 Calcul

Il faut distinguer deux régimes d'écoulement dans un injecteur en fonction de la pression du gaz. L'écoulement est subsonique si la pression d'alimentation est inférieure à une certaine pression critique, ou sonique si elle est supérieure.

Dans un injecteur la pression chute, et par conséquent la température et la célérité des ondes (ou « vitesse du son ») également, alors que la vitesse augmente. Si la vitesse devient égale à la célérité, elle ne peut plus augmenter, il y a un « blocage sonique ».

Cette pression critique est aux environs de  $0,91$  bar effectif pour l'air,  $0,85$  pour le gaz naturel et  $0,75$  pour le propane.

Au delà de cette pression se forme une onde de choc stationnaire en sortie d'injecteur, reconnaissable à son bruit caractéristique. La figure 9 résume la situation.

**régime subsonique :** En entrée d'injecteur le gaz est à la pression absolue d'alimentation  $p$  et à la température ambiante  $T_a$ , et en sortie il est à la pression atmosphérique  $p_a$ . Entre les deux l'entropie se conserve, ce qui permet de calculer la température  $T$  en sortie, évidemment plus basse qu'en entrée, avec

$$T = T_a \left( \frac{p_a}{p} \right)^{\frac{\gamma-1}{\gamma}} \quad (2)$$

La conservation de l'enthalpie totale permet de déterminer la vitesse en sortie,

$$v = \sqrt{2c_p(T_a - T)} \quad (3)$$

La loi d'état des GP donne la masse volumique en sortie,

$$\rho = p_a / rT \quad (4)$$

D'où le débit masse,

$$q_m = \rho v S \quad (5)$$



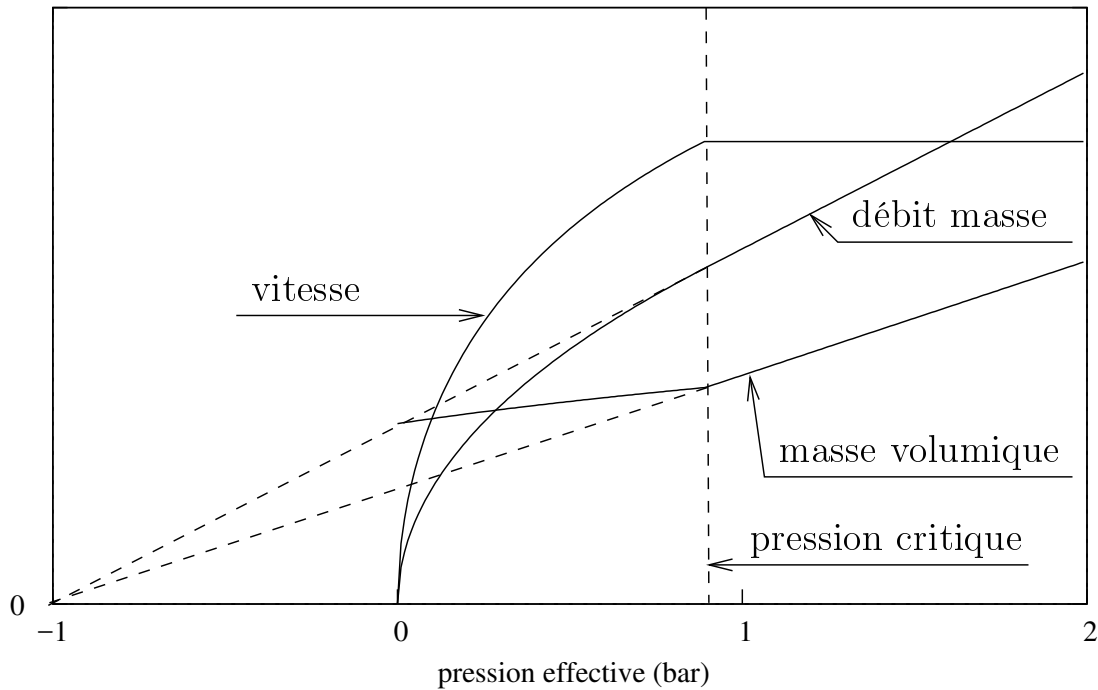


FIGURE 9 – Les deux régimes d'écoulement.

Il suffit enfin de multiplier ce débit par le pouvoir calorifique massique –et le facteur de débit éventuel– pour obtenir la puissance thermique.

**transition :** Quand on augmente la pression  $p$ ,  $T$  diminue. La célérité  $c$ , qu'on peut calculer avec  $c = \sqrt{\gamma r T}$ , diminue également alors que  $v$  augmente. Quand  $v = c$  la pression critique d'alimentation  $p_{cr}$  est atteinte :

$$p_{cr} = p_a \left( \frac{\gamma + 1}{2} \right)^{\frac{\gamma}{\gamma - 1}} \quad (6)$$

**régime sonique :** On évalue les conditions de sortie *avant le choc*.

$T$  devient une constante,

$$T = \frac{2T_a}{\gamma + 1} \quad (7)$$

et  $v$  également,

$$v = \sqrt{2c_p(T_a - T)} \quad (8)$$

Par contre la pression de sortie  $p_s$  n'est plus égale à la pression atmosphérique car il y a un brusque saut de pression dans le choc sonique qui suit, elle est proportionnelle à la pression *absolue* d'alimentation  $p$ ,

$$p_s = p \left( \frac{T}{T_a} \right)^{\frac{\gamma}{\gamma - 1}} \quad (9)$$

la masse volumique avant le choc augmente elle aussi proportionnellement à  $p_s$ , et donc à  $p$ ,

$$\rho = p_s / r T \quad (10)$$

et le débit en masse de même,  $q_m = \rho v S$

### Remarques :

- Un écoulement supersonique ne peut pas se produire dans un convergent comme un injecteur.
- aux basses pressions (jusqu'à 0,1 bar effectif environ), le calcul subsonique est en très bon accord avec le théorème de Bernoulli ;
- le propane n'étant pas un gaz mais une vapeur, ces calculs basés sur le modèle du gaz parfait sont approximatifs.

### 5.3.2 Détails mathématiques.

Justification de l'équation (6) :

$$v^2 = 2c_p(T_a - T) = \gamma r T \quad \text{avec} \quad T = T_a (p_c/p_a)^{1-\gamma/\gamma} = A T_a$$

$$c_p = \frac{\gamma r}{\gamma - 1} \quad \text{donc} \quad A = \frac{2}{\gamma + 1}$$

$$\text{et} \quad \frac{p_c}{p_a} = \left( \frac{\gamma + 1}{2} \right)^{\gamma/\gamma-1}$$

Justification de l'équation (7) :

$$T_c/T_a = \left( \frac{p_c}{p_a} \right)^{\gamma-1/\gamma} = \left( \frac{\gamma + 1}{2} \right)^{\frac{\gamma-1}{\gamma} \frac{\gamma}{\gamma-1}}$$

### 5.3.3 Programme

Ci-dessous le programme de calcul du débit de propane, écrit en c dans un environnement Linux, et que vous adapterez facilement à votre gaz particulier (modifier les constantes  $r$ ,  $\gamma$  et PCI dans le fichier et compiler).

```

/*
PROPANE
Débit de gaz passant dans un injecteur en fonction de
la pression d'alimentation
et Puissance thermique
*/

#include <stdio.h>
#include <stdlib.h>
#include <math.h>

int main (int argc, char *argv[])
{
const double pa=100000.0, // pression atmosphérique (Pa)
ta=288.0, // température du gaz avant injecteur (K)
gamma=1.14, // cp / cv

```

## 5 ANNEXES

---

```
r=189.0,          // cp - cv (J/kg/K)
s=1.0e-6,        // m2
PC = 46100;      // PCI (kJ/kg)
double cp,      // chaleur massique à pression constante
        p,      // pression d'alimentation (Pa)
        pc,     // pression d'alimentation critique sub/sonique (consante)
        pchoc,  // pression à l'amont du choc
        pspec,  // pc/p en sonique (constante sans dim.)
        v,      // vitesse au col subsonique
        vc,     // vitesse au col sonique (constante)
        tc,     // température col sonique (constante)
        t,      // température col subsonique
        rho,    // masse volumique (kg/m3)
        qm,     // débit masse (kg/s)
        P;      // puissance thermique (kW)

/* quelques constantes */
cp = gamma * r / ( gamma - 1.0 ) ;
pc = pa * pow((0.5*(gamma+1.0)),(gamma/(gamma-1.0)));
tc = 2.0 * ta /(gamma+1.0) ;
vc = sqrt(2.0 * cp * (ta-tc)) ;
pspec = pow((tc/ta),(gamma/(gamma-1.0))) ;

for(p=pa; p<5.01*pa; p=p+0.002*pa )
{
if (p<pc) {
t = ta * pow((pa/p),((gamma-1.0)/gamma)) ;
v= sqrt(2.0 * cp * (ta-t)) ;
rho = pa / r / t ;
qm = rho * s * v ;
}
else {
pchoc = p * pspec ;
rho = pchoc / r / tc ;
qm = rho * s * vc ;
}
P = PC * qm;
printf(" %.4lf  %.4lf  \n",
(p-pa)/pa, P ) ;
}

return 0 ;
}
```