

A. GEGEVENS

TOD (m):

P_{absTOD} (bar):

END:

$FN_2 = (END+10) \times 0,79 / D + 10$:

PO_2 TOD:

FO_2 TOD = PO_2 / P_{abs} :

FHe = $100\% - (FN_2 + FO_2)$:

DUIKTIJD

MOD

$P_{abs MOD}$ (bar):

$PO_2 MOD : FO_2 TOD \times P$:

END op MOD:

$(FN_2 \times (D+10) / 0,79) - 10$:

RMV: (l/m)

daalsnelheid (m/min):

daaltijd (min):

B. GAS BLENDING

TRIMIX :...../.....

FN₂ →

FO₂ →

FHe →

Pair = $PN_2 / 0,79$

$PO_2 adj. = Ptot - PHe - Pair$

Ptot

PN₂

PO₂

PHe

DECOGAS I FO₂: Ptot

PO_{2 adj.}

DECOGAS II FO₂: Ptot

PO_{2 adj.}

$PO_2 adj. = ((FO_2 - 0,21) / 0,79) \times Ptot$

C. PROFIEL en VERBRUIK

D diepte	P _a P _{abs}	F _{O2}	P _{O2}	T tijd	looptijd	verbruik in bar				Zuurstof Tolerantie	
						SAC = RMV / V _{cyl.}	bodem	deco 1	deco 2	deco 3	OTU
1/2 diepte				y		SAC x P _a x T					
bodem						SAC x P _a x (T-y)					
deco 1						SAC x P _a x T					
deco 2						SAC x P _a x T					
deco 3						SAC x P _a x T					
deco 4						SAC x P _a x T					
deco 5						SAC x P _a x T					
deco 6						SAC x P _a x T					
deco 7						SAC x P _a x T					
deco 8						SAC x P _a x T					
deco 9						SAC x P _a x T					
deco 10						SAC x P _a x T					
deco 11						SAC x P _a x T					
deco 12						SAC x P _a x T					
deco 13						SAC x P _a x T					
deco 14						SAC x P _a x T					
a totaal benodigd gas(in bar):											
b Volume cilinder(l)											
c Vuldruk (bar)											
d = c-a Reserve in fles (bar):											
										Totaal OTU/CNS	
										PG	
										P _{abs}	FG