

**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 :...../.....

FN<sub>2</sub>  → PN<sub>2</sub>

FO<sub>2</sub>  → PO<sub>2</sub>

FHe  → PHe

Pair =  $PN_2 / 0,79$

$PO_2 adj. = Ptot - PHe - Pair$

Ptot

DECOGAS I FO<sub>2</sub>: Ptot

PO<sub>2 adj.</sub>

DECOGAS II FO<sub>2</sub>: Ptot

PO<sub>2 adj.</sub>

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

**C. PROFIEL en VERBRUIK**

D diepte	P <sub>a</sub> P <sub>abs</sub>	F <sub>O2</sub>	P <sub>O2</sub>	T tijd	looptijd	verbruik in bar				Zuurstof Tolerantie	
						SAC = RMV / V <sub>cyl.</sub>	bodem	deco 1	deco 2	deco 3	OTU
1/2 diepte				y		SAC x P <sub>a</sub> x T					
<b>bodem</b>						SAC x P <sub>a</sub> x (T-y)					
deco 1						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 2						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 3						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 4						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 5						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 6						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 7						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 8						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 9						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 10						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 11						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 12						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 13						SAC x P <sub>a</sub> x T					
deco 14						SAC x P <sub>a</sub> 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 <sub>abs</sub>	FG