

## **16 Type verification and tests**

### **16.1 Maximum overpressure test**

A pressure equal to 1,5 times the maximum overpressure specified or 200 Pa, whichever is the greater, shall be applied to the pressurized enclosure and, where they are an integral part of the enclosure, the associated ducts and their connecting parts.

The test pressure shall be applied for a period of  $2 \text{ min} \pm 10 \text{ s}$ .

The test is considered to be satisfactory if no permanent deformation occurs which would invalidate the type of protection.

### **16.2 Leakage test**

#### **16.2.1 Other than static pressurization**

The pressure in the pressurized enclosure shall be adjusted to the maximum overpressure specified by the manufacturer for normal service. With the outlet aperture closed, the leakage flow rate shall be measured at the inlet aperture.

The measured flow rate shall be not greater than the maximum leakage flow rate specified by the manufacturer.

#### **16.2.2 Static pressurization**

The pressure in the pressurized enclosure shall be adjusted to the maximum overpressure that can occur in normal service. With the aperture(s) closed, the internal pressure shall be monitored for a period of time, in accordance with 8.7. The change of pressure shall be not greater than the minimum overpressure specified for normal service.

### **16.3 Purging test for pressurized enclosures with no internal source of release (pressurization technique may be leakage compensation or continuous flow) and filling procedure test for static pressurization**

#### **16.3.1 Pressurized enclosure where the protective gas is air**

The pressurized enclosure shall be prepared for test as described in Annex A. The pressurized enclosure shall be filled with the test gas to a concentration of not less than 70 % at any point. As soon as the pressurized enclosure is filled, the test gas supply shall be turned off and the air supply turned on at the minimum purging rate specified by the manufacturer. The time taken until there is no sample point where there is a test gas concentration in excess of that specified in Clause A.2 shall be measured and noted as the purging time. If a second test is required, the pressurized enclosure shall be filled with a second test gas, representing the other end of the density range, to a concentration of not less than 70 % at any point and the purging time for the second test shall be measured. The minimum purging duration specified by the manufacturer shall be not less than the measured purging time or the longer of the two measured purging times where two tests are carried out.

#### **16.3.2 Pressurized enclosure where the protective gas is inert**

The pressurized enclosure shall be prepared for test as described in Annex A. The enclosure shall be filled initially with air at normal atmospheric pressure. The enclosure shall then be purged with the inert gas specified by the manufacturer.

Le temps mis pour qu'il n'y ait plus de point d'échantillonnage avec une concentration en oxygène supérieure à celle spécifiée à l'Article A.3 doit être mesuré et consigné comme temps de balayage.

La durée de balayage minimale spécifiée par le fabricant ne doit pas être inférieure au temps de balayage mesuré.

### **16.3.3 Enveloppe à surpression interne dont le gaz de protection peut être soit de l'air soit un gaz inerte ayant une densité égale à celle de l'air $\pm 10$ %**

Lorsque l'air et le gaz inerte sont l'un et l'autre permis comme gaz de protection avec le même temps de balayage, le temps de balayage doit être mesuré par la méthode spécifiée en 16.3.1.

### **16.3.4 Essai pour la procédure de remplissage d'une enveloppe à surpression interne protégée par surpression interne statique**

Dans le cas de la surpression interne statique, l'enveloppe doit être remplie initialement avec de l'air à une pression atmosphérique normale. Le matériel doit ensuite être rempli avec un gaz inerte selon les indications du fabricant. On doit alors vérifier qu'il n'y a pas de point d'échantillonnage avec une concentration d'oxygène supérieure à 1 % (V/V), par rapport aux conditions atmosphériques.

## **16.4 Essais de balayage et de dilution pour une enveloppe à surpression interne avec une source interne de dégagement**

### **16.4.1 Gaz d'essai**

Le choix du ou des gaz d'essai doit tenir compte à la fois des gaz extérieurs et des substances inflammables dégagés à l'intérieur.

### **16.4.2 Enveloppe à surpression interne lorsque la substance inflammable possède moins de 2 % (V/V) d'oxygène et que le gaz de protection est inerte**

#### **16.4.2.1 Essai de balayage**

Cet essai doit être effectué en utilisant la procédure d'essai spécifiée en 16.3.2. La valeur minimale du débit de balayage ne doit pas être inférieure à la valeur maximale de dégagement provenant du système de confinement.

Le temps minimal de balayage spécifié par le fabricant ne doit pas être inférieur à 1,5 fois le temps de balayage mesuré.

NOTE Pour tenir compte de l'oxygène qui pourrait se dégager du système de confinement au cours du balayage, le temps de balayage confirmé par l'essai est augmenté de 50 %.

#### **16.4.2.2 Essai de dilution**

Un essai de dilution n'est pas exigé parce que la substance inflammable ne contient pas plus de 2 % (V/V) d'oxygène.

The time taken until there is no sample point where there is an oxygen concentration exceeding that specified in Clause A.3 shall be measured and noted as the purging time.

The minimum purging duration specified by the manufacturer shall be not less than the measured purging time.

#### **16.3.3 Pressurized enclosure where the protective gas may be either air or an inert gas with a density equal to air $\pm 10\%$**

Where air and inert gas are permitted as alternative protective gases with the same purging time, the purging time shall be measured by the method specified in 16.3.1.

#### **16.3.4 Filling procedure test for a pressurized enclosure protected by static pressurization**

In the case of static pressurization, the enclosure shall be filled initially with air at normal atmospheric pressure. The equipment shall then be filled with inert gas in accordance with the manufacturer's specifications. It shall then be verified that there is no sample point where there is an oxygen concentration exceeding 1 % (V/V), referred to atmospheric conditions.

### **16.4 Purging and dilution tests for a pressurized enclosure with an internal source of release**

#### **16.4.1 Test gas**

The choice of test gas or gases shall take account of both the external gases and the internally released flammable substance.

#### **16.4.2 Pressurized enclosure where the flammable substance has less than 2 % (V/V) oxygen and the protective gas is inert**

##### **16.4.2.1 Purging test**

The test shall be carried out using the test procedure specified in 16.3.2. The minimum purge flow rate shall not be less than the maximum release rate from the containment system.

The minimum purging time specified by the manufacturer shall be not less than 1,5 times the measured purging time.

NOTE To make allowance for oxygen that could be released from the containment system during purging, the purging time confirmed in the test is increased by 50 %.

##### **16.4.2.2 Dilution test**

A dilution test is not required because the flammable substance does not contain more than 2 % (V/V) oxygen.

### **16.4.3 Enveloppe à surpression interne avec surpression interne par débit continu, système de confinement avec moins de 21 % (V/V) d'oxygène et dont le gaz de protection est un gaz inerte**

#### **16.4.3.1 Essai de balayage**

L'enveloppe doit être remplie d'air. L'air doit également être injecté dans l'enveloppe au travers du système de confinement à un débit correspondant au débit de dégagement maximal de manière à représenter les conditions les plus défavorables de dégagement, en prenant en compte la position, le nombre et la nature des dégagements et leur proximité avec des matériels susceptibles de provoquer une inflammation, c'est-à-dire à l'extérieur de la zone de dilution.

L'alimentation en gaz de protection doit être établie avec le débit minimal de balayage spécifié par le fabricant.

Le temps mis jusqu'à ce qu'il n'y ait plus de points d'échantillonnage avec une concentration en oxygène supérieure à celle qui est spécifiée à l'Article A.3 doit être consigné comme temps de balayage mesuré.

La durée de balayage minimale spécifiée par le fabricant ne doit pas être inférieure au temps de balayage mesuré.

#### **16.4.3.2 Essai de dilution**

Immédiatement après l'essai de balayage spécifié en 16.4.3.1, l'alimentation en gaz de protection doit être réglée au débit minimal spécifié par le fabricant, le débit d'oxygène provenant du système de confinement étant maintenu à celui qui est spécifié en 16.4.3.1.

La concentration d'oxygène mesurée pendant une période de temps d'au moins 30 min ne doit pas dépasser la concentration spécifiée à l'Article A.3.

Une quantité d'air contenant une quantité d'oxygène équivalente à celle qui est dans le système de confinement doit alors être dégagée dans l'enveloppe à surpression interne du système de confinement avec un dégagement d'air en conformité avec 12.3.

Au cours de la période de dégagement, la concentration d'oxygène au voisinage des matériels susceptibles de provoquer une inflammation, c'est-à-dire à l'extérieur de la zone de dilution, ne doit pas dépasser 1,5 fois la concentration en oxygène spécifiée à l'Article A.3 et doit, dans un temps inférieur ou égal à 30 min, être réduite à une valeur inférieure à la concentration spécifiée.

NOTE Cet essai est utilisé pour simuler un dégagement de masse équivalent à une défaillance catastrophique du système de confinement.

### **16.4.4 Enveloppe à surpression interne lorsque la substance inflammable n'est pas un liquide, surpression interne par débit continu et le gaz de protection est l'air**

#### **16.4.4.1 Essai de balayage**

L'essai doit être effectué en utilisant la procédure d'essai spécifiée en 16.3.1.

De plus, pendant l'essai, le gaz d'essai doit être injecté dans l'enveloppe à surpression interne au travers du système de confinement, au débit de dégagement maximal, de manière à représenter les conditions de dégagement les plus défavorables, en prenant en compte la position, le nombre et la nature des dégagements et leur proximité avec des matériels susceptibles de provoquer une inflammation, c'est-à-dire à l'extérieur de la zone de dilution.

**16.4.3 Pressurized enclosure with pressurization by continuous flow, containment system with less than 21 % (V/V) oxygen and the protective gas is inert****16.4.3.1 Purging test**

The enclosure shall be filled with air. Air shall also be injected into the enclosure through the containment system at a flow rate corresponding to the maximum release rate in a manner representing the most onerous conditions of release, taking into account the position, number and nature of the releases and their proximity to potentially ignition-capable apparatus that is outside the dilution area.

The supply of protective gas shall then be turned on at the minimum purging flow rate specified by the manufacturer.

The time taken until there is no sample point where there is an oxygen concentration exceeding that specified in Clause A.3 shall be recorded as the measured purging time.

The minimum purging duration specified by the manufacturer shall be not less than the measured purging time.

**16.4.3.2 Dilution test**

Immediately after the purging test specified in 16.4.3.1, the supply of the protective gas shall be adjusted to the minimum flow rate specified by the manufacturer, the oxygen flow rate from the containment system being maintained at that specified in 16.4.3.1.

The oxygen concentration measured over a period of time not less than 30 min shall not exceed the concentration as specified in Clause A.3.

A quantity of air containing an equivalent quantity of oxygen to that within the containment system shall then be released into the pressurized enclosure from the containment system together with a release of air in accordance with 12.3.

During the period of release, the concentration of oxygen in the vicinity of potentially ignition-capable apparatus, that is outside the dilution area, shall not exceed 1,5 times the oxygen concentration specified in Clause A.3 and shall, in a time not greater than 30 min, be reduced below the specified concentration.

NOTE This test is used to simulate a bulk release equating to a catastrophic failure of the containment system.

**16.4.4 Pressurized enclosure where the flammable substance is not a liquid, pressurization by continuous flow and the protective gas is air****16.4.4.1 Purging test**

The test shall be carried out using the test procedure specified in 16.3.1.

In addition, during the test, the test gas shall be injected into the pressurized enclosure through the containment system at the maximum release rate, in a manner representing the most onerous conditions of release, taking into account the position, number and nature of the releases and their proximity to potentially ignition-capable apparatus, that are outside the dilution area.

Le temps mis jusqu'à ce qu'il n'y ait pas de point d'échantillonnage avec une concentration en gaz d'essai supérieure à celle qui est spécifiée à l'Article A.2 doit être mesuré.

Si un deuxième essai est requis, l'essai doit être répété en utilisant le second gaz d'essai et le temps de balayage doit être consigné comme temps de balayage mesuré.

La durée de balayage minimal spécifiée par le fabricant ne doit pas être inférieure au temps de balayage mesuré ou au plus long des deux temps de balayage mesurés lorsque deux essais sont effectués.

#### **16.4.4.2 Essai de dilution**

Immédiatement après l'essai de balayage spécifié en 16.4.4.1, l'alimentation en gaz de protection doit être réglée, si nécessaire, au débit minimal de dilution spécifié par le fabricant, le débit du gaz d'essai provenant du système de confinement étant maintenu à celui qui est spécifié en 16.4.3.1.

La concentration en gaz d'essai mesurée au cours d'une période de temps d'au moins 30 min ne doit pas dépasser celle spécifiée à l'Article A.2.

Une quantité de gaz d'essai équivalente au volume de gaz inflammable dans le système de confinement doit alors être dégagée dans l'enveloppe à surpression interne par le système de confinement avec un débit de gaz d'essai équivalent au dégagement maximal de gaz inflammable conformément à 12.3.

Pendant la période de dégagement, la concentration d'un gaz d'essai au voisinage des matériels susceptibles de provoquer une inflammation, c'est-à-dire à l'extérieur de la zone de dilution, ne doit pas dépasser deux fois la valeur spécifiée à l'Article A.2 et doit, dans un temps inférieur ou égal à 30 min, être réduite à une valeur ne dépassant pas cette valeur spécifiée.

Si un deuxième essai est exigé, l'essai doit être répété en utilisant le second gaz d'essai.

**NOTE** Cet essai est utilisé pour simuler un dégagement de masse équivalent à une défaillance catastrophique du système de confinement.

### **16.5 Vérification de la surpression minimale**

Un essai doit être effectué pour vérifier que le système de surpression interne est capable de fonctionner et de maintenir une surpression conforme à 7.10 dans des conditions de service normal.

La pression dans l'enveloppe doit être mesurée aux points où la fuite est susceptible de se produire, et en particulier là où la pression la plus faible peut apparaître.

Le gaz de protection doit être introduit dans l'enveloppe à surpression interne à la surpression minimale et, si nécessaire, au débit minimal spécifié par le fabricant.

Pour les machines électriques tournantes, les essais doivent être effectués avec la machine à l'arrêt et en fonctionnement à sa vitesse assignée maximale.

### **16.6 Essais pour un système de confinement infallible**

**NOTE** Ces essais sont effectués sur un système de confinement conçu pour être infallible.

The time taken until there is no sample point where there is a test gas concentration exceeding that specified in Clause A.2 shall be measured.

If a second test is required, the test shall be repeated using the second test gas and the purging time recorded as the measured purging time.

The minimum purging duration specified by the manufacturer shall be not less than the measured purging time or the longer of the two measured purging times where two tests are carried out.

#### **16.4.4.2 Dilution test**

Immediately after the purging test specified in 16.4.4.1, the supply of protective gas shall be adjusted, if necessary, to the minimum dilution flow rate specified by the manufacturer, the test gas flow rate from the containment system being maintained at that specified in 16.4.3.1.

The test gas concentration measured during a time period of not less than 30 min shall not exceed that specified in Clause A.2.

A quantity of test gas equivalent to the volume of flammable gas within the containment system shall then be released into the pressurized enclosure from the containment system together with a flow of test gas equivalent to the maximum release of flammable gas in accordance with 12.3.

During the period of release, the concentration of a test gas in the vicinity of potentially ignition-capable apparatus, that is outside the dilution area, shall not exceed twice the value specified in Clause A.2 and shall be reduced below the specified value within 30 min.

If a second test is required, the test shall be repeated using the second test gas.

NOTE This test is used to simulate a bulk release equating to a catastrophic failure of the containment system.

### **16.5 Verification of minimum overpressure**

A test shall be made to verify that the pressurization system is capable of operating and maintaining an overpressure complying with 7.10 under normal service conditions.

The pressure in the enclosure shall be measured at points where leakage is likely to occur, and especially where the lowest pressure will occur.

Protective gas shall be supplied to the pressurized enclosure at the minimum overpressure, and if necessary, at the minimum flow rate specified by the manufacturer.

For rotating electrical machines, the tests shall be carried out both with the machine stopped and with it running at its maximum rated speed.

### **16.6 Tests for an infallible containment system**

NOTE These tests are carried out on a containment system designed to be infallible.

### 16.6.1 Essai de surpression

Une pression d'essai d'au moins 5 fois la surpression interne maximale spécifiée pour un service normal, avec un minimum de 1 000 Pa, doit être appliquée au système de confinement pour une période de  $2 \text{ min} \pm 10 \text{ s}$ . Le système de confinement doit être soumis à l'essai dans des conditions de température assignée les plus défavorables.

Il convient que l'augmentation de la pression d'essai soit telle que la pression maximale soit atteinte en 5 s.

L'essai est considéré comme satisfaisant si aucune déformation permanente ne se produit et si l'essai spécifié en 16.6.2 est satisfaisant.

### 16.6.2 Essai d'infailibilité

- a) Le système de confinement doit être entouré d'hélium à une pression égale à la pression maximale spécifiée pour un service normal. Le système de confinement doit être vidé jusqu'à une pression absolue de 0,1 Pa ou mieux. Un diagramme schématique de cet essai figure à l'Annexe G.
- b) En variante, le système de confinement doit être placé dans une chambre à vide et être alimenté en hélium sous la pression maximale spécifiée pour le service normal. La chambre à vide doit être vidée à une pression absolue de 0,1 Pa ou mieux.

L'essai est considéré comme satisfaisant si une pression absolue de 0,1 Pa peut être maintenue avec le fonctionnement du système d'évacuation.

## 16.7 Essai de surpression pour un système de confinement avec dégagement limité

NOTE Cet essai est effectué sur un système de confinement qui a un dégagement limité pendant un service normal.

Une pression d'essai d'au moins 1,5 fois la surpression maximale interne spécifiée pour un service normal, avec un minimum de 200 Pa, doit être appliquée au système de confinement et maintenue pendant une durée de  $2 \text{ min} \pm 10 \text{ s}$ . L'essai est considéré comme satisfaisant si aucune déformation permanente ne se produit.

## 16.8 Capacité de vérification de l'enveloppe à surpression interne pour limiter la pression interne

Cet essai est applicable lorsqu'une enveloppe est conçue pour utilisation avec de l'air comprimé (ou tout autre gaz comprimé) et lorsque des dispositifs de fuites, des orifices ou des dispositifs de délestage de pression sont utilisés pour limiter la surpression maximale lorsqu'un régulateur échoue.

NOTE Les essais suivants peuvent être intrinsèquement dangereux, sauf si des protections appropriées sont employées pour le personnel et les biens.

Le système de surpression interne et l'enveloppe doivent être soumis à l'essai en utilisant la pression d'alimentation assignée maximale ou une pression de 690 kPa, à savoir celle des deux qui est supérieure, appliquée à l'arrivée du système de surpression interne. Le régulateur dans le système de surpression interne doit être contourné pour simuler une défaillance du régulateur.

NOTE La pression de 690 kPa représente une pression maximale pour une alimentation en air d'instrument type.

Toutes les ouvertures doivent être fermées, à l'exclusion des orifices et des dispositifs de délestage de la pression, qui peuvent être fermés pendant un service normal du matériel.

La pression interne mesurée ne doit pas dépasser la surpression maximale spécifiée.

### 16.6.1 Overpressure test

A test pressure of at least 5 times the maximum internal overpressure specified for normal service with a minimum of 1 000 Pa shall be applied to the containment system for a period of  $2 \text{ min} \pm 10 \text{ s}$ . The containment system shall be tested under the most onerous conditions of rated temperature.

The increase of the test pressure should achieve the maximum pressure within 5 s.

The test is considered to be satisfactory if no permanent deformation occurs and the test specified in 16.6.2 is passed.

### 16.6.2 Infallibility test

- a) The containment system shall be surrounded by helium at a pressure equal to the maximum pressure specified for normal service. The containment system shall be evacuated down to an absolute pressure of 0,1 Pa or better. A schematic diagram of this test is given in Annex G.
- b) Alternatively, the containment system shall be located in a vacuum chamber and be connected to a helium supply at the maximum pressure specified for normal service. The vacuum chamber shall be evacuated down to an absolute pressure of 0,1 Pa or better.

The test is considered satisfactory if an absolute pressure of 0,1 Pa can be maintained with the evacuating system operating.

## 16.7 Overpressure test for a containment system with a limited release

NOTE This test is carried out on a containment system which has a limited release during normal operation.

A test pressure of at least 1,5 times the maximum internal overpressure specified for normal service, with a minimum of 200 Pa, shall be applied to the containment system and maintained for a time of  $2 \text{ min} \pm 10 \text{ s}$ . The test is considered to be satisfactory if no permanent deformation occurs.

## 16.8 Verifying ability of the pressurized enclosure to limit internal pressure

This test is applicable when an enclosure is designed for use with compressed air (or other compressed gas) and where leakage, vents, or pressure relief devices are relied upon to limit the maximum overpressure when a regulator fails.

NOTE The following tests can be inherently dangerous unless adequate safeguards for personnel and property are employed.

The pressurization system and enclosure shall be tested using the maximum rated supply pressure or 690 kPa, whichever is the greater, applied to the inlet of the pressurization system. The regulator in the pressurization system shall be by-passed to simulate failure of the regulator.

NOTE The 690 kPa pressure represents a maximum pressure for a typical instrument air supply.

All openings, excluding vents and pressure relief devices, that can be closed during normal operation of the equipment shall be closed.

The measured internal pressure shall not exceed the specified maximum overpressure.

## 17 Essais individuels de série

### 17.1 Essais fonctionnels

La performance des dispositifs de sécurité doit être vérifiée.

### 17.2 Essai de fuite

La fuite du gaz de protection doit être soumise à l'essai comme cela est spécifié en 16.2.

### 17.3 Essais pour un système de confinement infaillible

Un système de confinement infaillible doit être soumis à l'essai, comme cela est spécifié en 16.6.

### 17.4 Essai pour un système de confinement avec dégagement limité

Le système de confinement doit être soumis à l'essai, comme cela est spécifié en 16.7.

## 18 Marquage

### 18.1 Identification de surpression

L'enveloppe à surpression interne doit porter un marquage « AVERTISSEMENT – ENVELOPPE A SURPRESSION INTERNE ».

### 18.2 Avertissements

Lorsque des marquages d'avertissement sont exigés par cette norme, le texte qui suit le mot «AVERTISSEMENT» peut être remplacé par un texte techniquement équivalent. Plusieurs avertissements peuvent être regroupés en un seul avertissement équivalent.

### 18.3 Marquage supplémentaire

Les informations supplémentaires suivantes doivent aussi être marquées, si elles sont applicables:

- a) le mode de protection px, py, ou pz;
- b) la quantité minimale de gaz de protection requise pour balayer l'enveloppe spécifiée par
  - le débit de balayage minimal de gaz de protection ; et
  - la durée de balayage minimale, et
  - la durée minimale supplémentaire de balayage par unité de volume de canalisation additionnelle (si applicable);

NOTE 1 Il incombe à l'utilisateur d'augmenter la quantité de gaz de protection pour s'assurer du balayage des canalisations.

NOTE 2 Pour le mode pz et le mode py, la pression minimale peut être utilisée à la place du débit si la pression est une indication positive du débit correct (voir 7.7 c)).

- c) le type de gaz de protection lorsque ce n'est pas de l'air;
- d) les surpressions minimale et maximale;
- e) le débit minimal de gaz de protection;
- f) la pression d'alimentation minimale et maximale au système de surpression interne;
- g) le débit maximal de fuite provenant de l'enveloppe à surpression interne;
- h) une température spéciale ou une plage de températures pour le gaz de protection à l'entrée de l'enveloppe à surpression interne lorsque cela est spécifié par le fabricant;

## **17 Routine tests**

### **17.1 Functional test**

The performance of safety devices shall be verified.

### **17.2 Leakage test**

The leakage of protection gas shall be tested as specified in 16.2.

### **17.3 Tests for an infallible containment system**

An infallible containment system shall be tested as specified in 16.6.

### **17.4 Test for a containment system with a limited release**

The containment system shall be tested as specified in 16.7.

## **18 Marking**

### **18.1 Identifying as pressurized**

The pressurized enclosure shall be marked “WARNING – PRESSURIZED ENCLOSURE”.

### **18.2 Warnings**

Where warning markings are required by this standard, the text following the word “WARNING” may be replaced by technically equivalent text. Multiple warnings may be combined into one equivalent warning.

### **18.3 Supplementary marking**

The following supplementary information shall also be marked as appropriate:

- a) the type of protection px, py, or pz;
- b) minimum quantity of protective gas required to purge the enclosure specified by
  - minimum purging flow rate of protective gas; and
  - minimum purging duration; and
  - minimum additional purging duration per unit volume of additional ducting (where appropriate);

NOTE 1 It is typically the responsibility of the user to increase the quantity of protective gas to ensure purging of the ducts.

NOTE 2 For type pz and type py, the minimum pressure may be used in place of the flow rate if the pressure is a positive indication of the correct flow (see 7.7 c)).

- c) type of protective gas if other than air;
- d) minimum and maximum overpressure;
- e) minimum flow rate of protective gas;
- f) minimum and maximum supply pressure to the pressurization system;
- g) the maximum leakage rate from the pressurized enclosure;
- h) a special temperature or range of temperatures for the protective gas at the inlet to the pressurized enclosure when specified by the manufacturer;