

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC
811-1-4

1985

AMENDEMENT 1
AMENDMENT 1

1993-09

Amendement 1

**Méthodes d'essais communes pour les matériaux
d'isolation et de gainage des câbles électriques**

Première partie:

Méthodes d'application générale

Section quatre – Essais à basse température

Amendment 1

**Common test methods for insulating and sheathing
materials of electric cables**

Part 1:

Methods for general application

Section Four – Test at low temperature

© CEI 1993 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

B

*Pour prix, voir catalogue en vigueur
For price, see current catalogue*

AVANT-PROPOS

Le présent amendement a été établi par le comité d'études 20 de la CEI: Câbles électriques.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

DIS	Rapport de vote
20(BC)204	20(BC)207

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Page 12

8.3.3 Préparation des éprouvettes

Remplacer le texte existant des deuxième et troisième alinéas par ce qui suit:

Les bandes d'enveloppe isolante doivent être meulées ou coupées, de façon à obtenir deux surfaces lisses parallèles entre les marques de référence mentionnées ci-dessous, en prenant soin d'éviter un échauffement excessif. Un exemple de dispositif de coupe est donné en Annexe B de la première partie, Section 1, de la présente norme CEI. Pour l'isolation en polyéthylène (PE) ou en polypropylène (PP), seule la coupe doit être utilisée, non le meulage. Après la coupe ou le meulage, l'épaisseur des éprouvettes ne doit pas être inférieure à 0,8 mm, ni supérieure à 2,0 mm. Si l'on ne peut obtenir une épaisseur de 0,8 mm à partir de l'échantillon original, une épaisseur minimale de 0,6 mm est autorisée.

Toutes les éprouvettes doivent être conditionnées à la température ambiante pendant au moins 16 h.

8.4.3 Préparation des éprouvettes

Supprimer, à la page 14, le deuxième alinéa et remplacer le texte existant des troisième et quatrième alinéas par ce qui suit:

La gaine n'a besoin d'être ni meulée ni coupée si les surfaces intérieure et extérieure sont lisses, et que son épaisseur moyenne spécifiée ne dépasse pas 2,0 mm. On doit meuler ou couper les échantillons ayant une épaisseur supérieure ou présentant des empreintes ou des stries sur la face interne de façon à obtenir deux surfaces lisses et parallèles, et une épaisseur ne dépassant pas 2,0 mm. L'épaisseur minimale après la coupe ou le meulage doit être égale à 0,8 mm mais si l'on ne peut l'obtenir à partir de l'échantillon original, une épaisseur minimale de 0,6 mm est autorisée. Le meulage et la coupe doivent être effectués avec soin afin d'éviter un échauffement excessif ainsi que des contraintes mécaniques dans la gaine. Un exemple de dispositif de coupe est donné en Annexe B de la première partie, Section 1, de la présente norme CEI.

Toutes les éprouvettes doivent être conditionnées à la température ambiante pendant au moins 16 h.

FOREWORD

This amendment has been prepared by IEC technical committee 20: Electric cables.

The text of this amendment is based on the following documents:

DIS	Report on voting
20(CO)204	20(CO)207

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the report on voting indicated in the above table.

Page 13

8.3.3 Preparation of test-pieces

Replace the existing text of the second and third paragraphs by the following new text:

The strips of insulation shall be ground or cut, so as to obtain two parallel smooth surfaces between the reference marks mentioned below, care being taken to avoid undue heating. An example of a cutting machine is given in Appendix B of Part 1 Section 1 of this IEC Standard. For polyethylene (PE) and polypropylene (PP) insulation, cutting only, not grinding, shall be employed. After grinding or cutting, the thickness of the strips shall be not less than 0,8 mm and not more than 2,0 mm. If a thickness of 0,8 mm cannot be obtained from the original sample, a minimum thickness of 0,6 mm is permitted.

All strips shall be conditioned at ambient temperature for at least 16 h.

8.4.3 Preparation of test-pieces

Delete, on page 15, the second paragraph and replace the existing text of the third and fourth paragraphs by the following new text:

The sheath need not be ground or cut if the inner and outer surfaces are smooth, and its mean specified thickness does not exceed 2,0 mm. Samples having a thickness exceeding this limit or samples having imprints or ridges on the inner side shall be ground or cut to obtain two parallel and smooth surfaces, and a thickness which does not exceed 2,0 mm. The minimum thickness after grinding or cutting shall be 0,8 mm but if the original thickness of the sheath does not allow it, then 0,6 mm shall be permitted as the minimum thickness. Grinding and cutting shall be carefully carried out to avoid undue heating and mechanical stresses in the sheath. An example of a cutting machine is given in Appendix B of Part 1 Section 1 of this IEC Standard.

All strips shall be conditioned at ambient temperature for at least 16 h.

ICS 29.035.01; 29.060.20
