

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE
NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
IEC STANDARD

Modification N° 1

Mai 1979
à la

Amendment No. 1

May 1979
to

Publication 68-2-21
1975

Essais fondamentaux climatiques et de robustesse mécanique

Deuxième partie : Essais

Essai U: Robustesse des sorties et des dispositifs de fixation

Basic environmental testing procedures

Part 2: Tests

Test U: Robustness of terminations and integral mounting devices

Les modifications contenues dans le présent document ont été approuvées suivant la Règle des Six Mois

Les projets de modifications, discutés par le Sous-Comité 50C du Comité d'Etudes N° 50, furent diffusés, comme document 50C(Bureau Central)14, en janvier 1978 pour approbation suivant la Règle des Six Mois

The amendments contained in this document have been approved under the Six Months' Rule

The draft amendments, discussed by Sub-Committee 50C of Technical Committee No 50, were circulated, as Document 50C(Central Office)14, for approval under the Six Months' Rule in January 1978



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

Page 20

4 4 2 Exécution

Remplacer les trois dernières lignes de ce paragraphe par ce qui suit

L'essai doit être exécuté conformément à l'un des modes opératoires suivants et à l'une des sévérités suivantes, comme indiqué dans la spécification particulière:

Méthode A — Le corps du composant étant fixé

- Sévérité 1: trois rotations de 360°
- Sévérité 2: deux rotations de 180°

Méthode B — Les deux sorties par fils étant fixées dans des mâchoires, voir figure 3c

- Deux rotations de 180°

Note — La méthode B est essentiellement destinée aux composants à sorties axiales dont le corps est inapte à la fixation dans un mandrin (ayant par exemple un diamètre inférieur à 4 mm) et dont les sorties à chaque extrémité sont semblables

Page 21

4 4 2 Procedure

Replace the last three lines of this sub-clause as follows

The test shall be performed in accordance with one of the following procedures, and one of the following severities, as required by the detail specification

Method A — Component body clamped

- Severity 1: three rotations of 360°
- Severity 2 two rotations of 180°

Method B — Both wire terminations clamped, see Figure 3c

- Two rotations of 180°

Note — Method B is primarily intended for components with a body unsuitable for clamping (e.g. having a diameter less than 4 mm) and with axial terminations of the same kind at each end

Page 28

Remplacer les figures 3a et 3b existantes par les suivantes
Replace the existing Figures 3a and 3b by the following

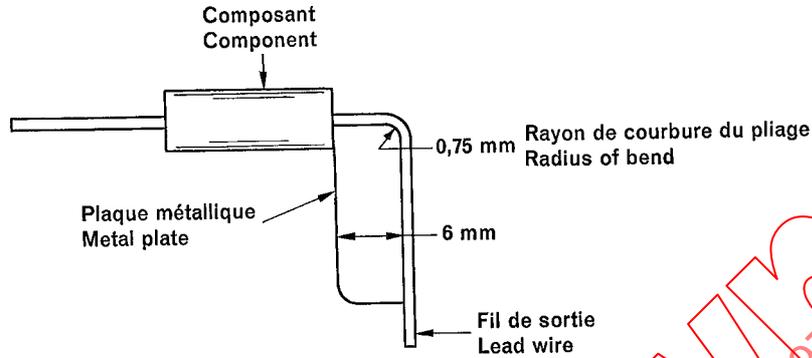


FIG 3a — Méthode de pliage du fil de sortie pour l'essai de torsion
Method of bending wire leads for the torsion test

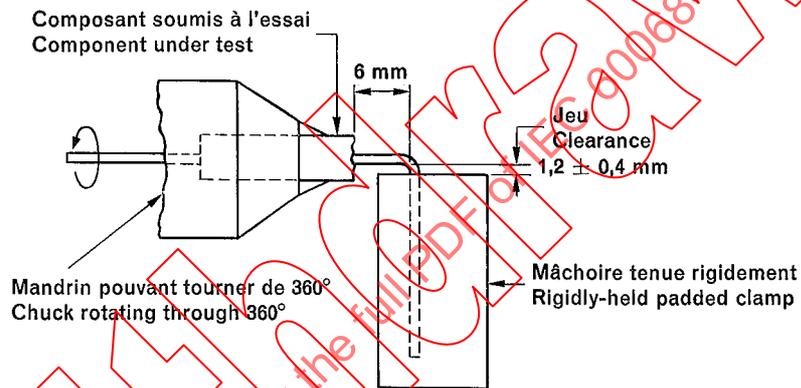


FIG 3b — Méthode de torsion du fil de sortie pour l'essai de torsion
Method of twisting wire leads for the torsion test

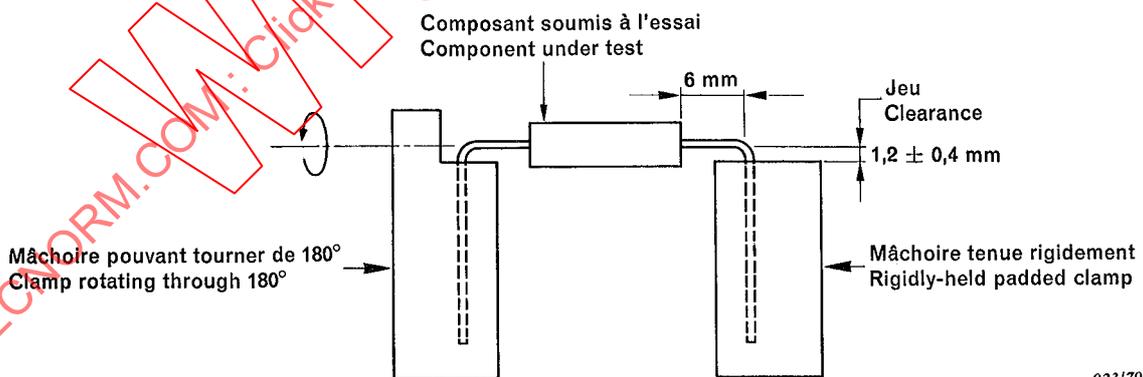


FIG 3c — Méthode de torsion du fil de sortie sur des composants pourvus d'un corps inapte à la fixation dans un mandrin
Method of twisting wire leads on components with a body unsuitable for clamping

FIG 3 — Essai Uc: Essai de torsion pour sorties par fil
Test Uc Torsion test for wire terminations