



For type 2 construction, the windings shall be wound one over another with either

- a) solid insulation in accordance with Table 5 between the windings, or
- b) an earthed screen (made of copper foil) between the windings or an equivalent wire winding (wire screen). The thickness of the copper foil or the wire screen shall be in accordance with Table 6.

## 12.1 General

*Replace the existing fifth and sixth paragraphs by the following new paragraphs:*

In the case of apparatus meeting the requirements of 6.1.2.3 a), the IP rating shall be marked.

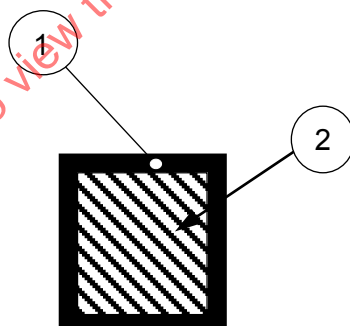
In the case of apparatus meeting the requirements of 6.1.2.3 c), the certificate number shall include the "X" suffix in accordance with the marking requirements of IEC 60079-0 and the specific conditions of use listed on the certificate shall detail the requirements.

*Replace the existing eighth paragraph by the following new paragraph:*

Where it is necessary to protect the apparatus from external physical impact in order to prevent the impact energy of 10.7 exceeding the specified values, details of the requirements shall be specified as special conditions for safe use and the certificate number shall include the "X" suffix in accordance with the marking requirements of IEC 60079-0 and the specific conditions of use listed on the certificate shall detail the requirements.

### Figure D.3a – Moulding over un-mounted components

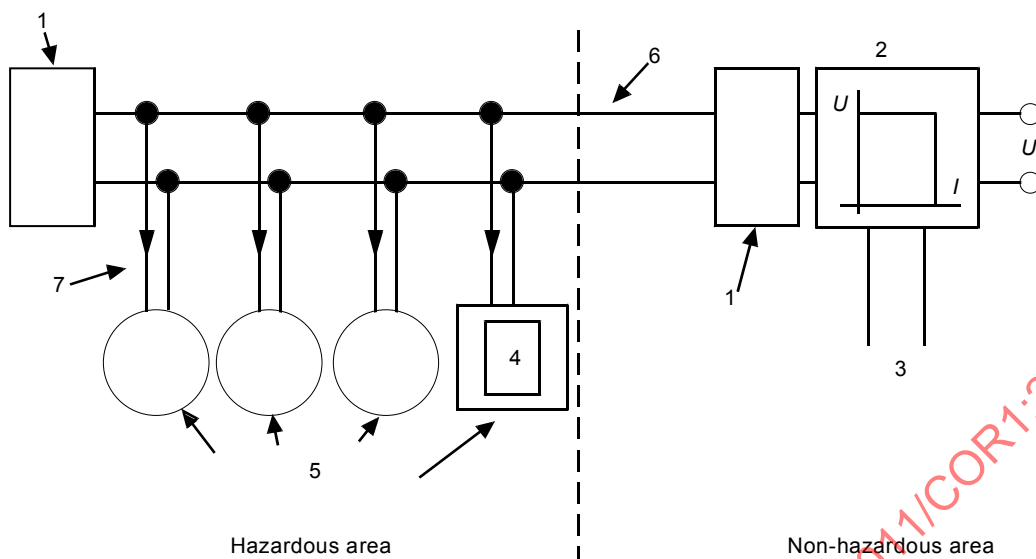
*Replace the existing drawing by the following new drawing:*



IEC 002/12

### Figure G.1 – Typical system

*Replace the existing drawing by the following new drawing:*



IEC 003/12

**Tableau 1 – Applicabilité des articles spécifiques de la CEI 60079-0**

Remplacer la ligne existante 26.4.4 par la nouvelle ligne suivante:

|        |        |                        |            |            |                                            |
|--------|--------|------------------------|------------|------------|--------------------------------------------|
| 26.4.4 | 26.4.4 | Critères d'acceptation | S'applique | S'applique | Exclu sauf lorsque 6.1.2.3 a) est appliqué |
|--------|--------|------------------------|------------|------------|--------------------------------------------|

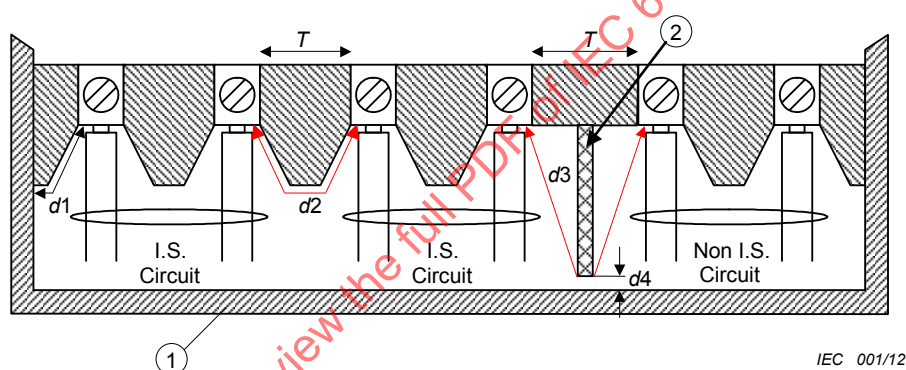
**Tableau 3 – Classement en température des pistes sur circuits imprimés (pour une température ambiante maximale de 40 °C)**

Remplacer la huitième note du tableau par la nouvelle note suivante:

Aux sorties des composants dissipant 0,25 W ou plus, soit en fonctionnement normal soit dans les conditions de défaut, et sur 1,00 mm le long de la piste, soit multiplier la largeur de piste par 3, soit diviser le courant maximal spécifié par 2. Si la piste passe sous le composant, appliquer le facteur spécifié pour les pistes passant sous composants dissipation 0,25W ou plus.

**Figure 1 – Séparation de bornes de circuits de sécurité intrinsèque et de circuits de sécurité non intrinsèque**

Remplacer la Figure 1b par la nouvelle figure suivante:



### 8.2.3 Construction des transformateurs

Remplacer le quatrième alinéa existant par le nouvel alinéa suivant:

Pour la construction du type 2, les enroulements doivent être bobinés les uns par-dessus les autres avec soit

- une isolation solide entre enroulements conformément au Tableau 5, soit
- un écran raccordé à la terre (constitué d'un clinquant de cuivre) entre les enroulements ou un enroulement équivalent en fils (écran bobiné). L'épaisseur du clinquant de cuivre ou de l'écran en fils doit être conforme au Tableau 6.

### 12.1 Généralités

Remplacer les cinquième et sixième alinéas existants par les nouveaux alinéas suivants:

Pour le matériel conforme aux exigences de 6.1.2.3 a), le degré IP doit être marqué.