

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

IEC STANDARD

Publication 317-8 A

1978

---

Premier complément à la Publication 317-8 (1972)

**Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage**

Huitième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé d'indice de température 180

---

First supplement to Publication 317-8 (1972)

**Specifications for particular types of winding wires**

Part 8: Enamelled round copper wires with a temperature index of 180

---



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe

Genève, Suisse

## Révision de la présente publication

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la Commission afin d'assurer qu'il reflète bien l'état actuel de la technique.

Les renseignements relatifs à ce travail de révision, à l'établissement des éditions révisées et aux mises à jour peuvent être obtenus auprès des Comités nationaux de la CEI et en consultant les documents ci-dessous:

- **Bulletin de la CEI**
- **Rapport d'activité de la CEI**  
Publié annuellement
- **Catalogue des publications de la CEI**  
Publié annuellement

## Terminologie

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la Publication 50 de la CEI: Vocabulaire Electrotechnique International (V.E.I.), qui est établie sous forme de chapitres séparés traitant chacun d'un sujet défini, l'Index général étant publié séparément. Des détails complets sur le V.E.I. peuvent être obtenus sur demande.

Les termes et définitions figurant dans la présente publication ont été soit repris du V.E.I., soit spécifiquement approuvés aux fins de cette publication.

## Symboles graphiques et littéraux

Pour les symboles graphiques, symboles littéraux et signes d'usage général approuvés par la CEI, le lecteur consultera:

- la Publication 27 de la CEI: Symboles littéraux à utiliser en électrotechnique;
- la Publication 117 de la CEI: Symboles graphiques recommandés.

Les symboles et signes contenus dans la présente publication ont été soit repris des Publications 27 ou 117 de la CEI, soit spécifiquement approuvés aux fins de cette publication.

## Autres publications de la CEI établies par le même Comité d'Etudes

L'attention du lecteur est attirée sur la page 3 de la couverture, qui énumère les autres publications de la CEI préparées par le Comité d'Etudes qui a établi la présente publication.

## Revision of this publication

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology.

Information on the work of revision, the issue of revised editions and amendment sheets may be obtained from IEC National Committees and from the following IEC sources:

- **IEC Bulletin**
- **Report on IEC Activities**  
Published yearly
- **Catalogue of IEC Publications**  
Published yearly

## Terminology

For general terminology, readers are referred to IEC Publication 50: International Electrotechnical Vocabulary (I.E.V.), which is issued in the form of separate chapters each dealing with a specific field, the General Index being published as a separate booklet. Full details of the I.E.V. will be supplied on request.

The terms and definitions contained in the present publication have either been taken from the I.E.V. or have been specifically approved for the purpose of this publication.

## Graphical and letter symbols

For graphical symbols, and letter symbols and signs approved by the IEC for general use, readers are referred to:

- IEC Publication 27: Letter symbols to be used in electrical technology;
- IEC Publication 117: Recommended graphical symbols.

The symbols and signs contained in the present publication have either been taken from IEC Publications 27 or 117, or have been specifically approved for the purpose of this publication.

## Other IEC publications prepared by the same Technical Committee

The attention of readers is drawn to the inside of the back cover, which lists other IEC publications issued by the Technical Committee which has prepared the present publication.

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

IEC STANDARD

Publication 317-8 A

1978

---

Premier complément à la Publication 317-8 (1972)

**Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage**

**Huitième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé d'indice de température 180**

---

First supplement to Publication 317-8 (1972)

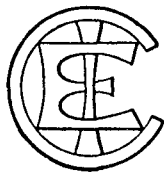
**Specifications for particular types of winding wires**

**Part 8: Enamelled round copper wires with a temperature index of 180**

---

**Descripteurs :** fils de bobinage, fils émaillés  
circulaires à températures élevées,  
tenue diélectrique, exigences,  
propriétés, essais de matériaux,  
effets de la chaleur.

**Descriptors :** winding wires, round enamelled  
wires at elevated temperatures,  
electric strength, requirements,  
properties, materials testing,  
effects of heat



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'éditeur.

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from the publisher.

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe  
Genève, Suisse

## SOMMAIRE

|                                                                    | Pages |
|--------------------------------------------------------------------|-------|
| PRÉAMBULE .....                                                    | 4     |
| PRÉFACE .....                                                      | 4     |
| Articles                                                           |       |
| 4. Diamètre .....                                                  | 8     |
| 5. Résistance électrique .....                                     | 8     |
| 8. Souplesse et adhérence .....                                    | 10    |
| 9. Essai de choc thermique .....                                   | 10    |
| 11. Résistance à l'abrasion .....                                  | 12    |
| 13. Tension de claquage .....                                      | 14    |
| 15. Endurance thermique .....                                      | 18    |
| 20. Résistance à l'huile de transformateur en présence d'eau ..... | 18    |
| 21. Perte de masse .....                                           | 18    |
| 22. Essai de claquage à haute température .....                    | 18    |
| 30. Conditionnement .....                                          | 18    |
| ANNEXE A — Méthode de calcul de la résistance linéique .....       | 20    |
| ANNEXE B — Résistance nominale .....                               | 22    |

---

## CONTENTS

|                                                                  | Page |
|------------------------------------------------------------------|------|
| FOREWORD .....                                                   | 5    |
| PREFACE .....                                                    | 5    |
| Clause                                                           |      |
| 4. Diameter .....                                                | 9    |
| 5. Electrical resistance .....                                   | 9    |
| 8. Flexibility and adherence .....                               | 11   |
| 9. Heat shock test .....                                         | 11   |
| 11. Resistance to abrasion .....                                 | 13   |
| 13. Breakdown voltage .....                                      | 15   |
| 15. Thermal endurance .....                                      | 19   |
| 20. Resistance to transformer oil in the presence of water ..... | 19   |
| 21. Loss of mass .....                                           | 19   |
| 22. High temperature failure test .....                          | 19   |
| 30. Packaging .....                                              | 19   |
| APPENDIX A — Method of calculation of linear resistance .....    | 21   |
| APPENDIX B — Nominal resistance .....                            | 23   |

---

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

Premier complément à la Publication 317-8 (1972)

SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE

Huitième partie : Fils de section circulaire en cuivre émaillé d'indice de température 180

PRÉAMBULE

- 1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 3) Dans le but d'encourager l'unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux adoptent dans leurs règles nationales le texte de la recommandation de la CEI, dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Toute divergence entre la recommandation de la CEI et la règle nationale correspondante doit, dans la mesure du possible, être indiquée en termes clairs dans cette dernière.

PRÉFACE

La présente norme a été établie par le Comité d'Etudes N° 55 de la CEI: Fils de bobinage.

Elle doit être utilisée conjointement avec la deuxième édition de la Publication 251-1 de la CEI: Méthodes d'essai des fils de bobinage, Première partie: Fils émaillés à section circulaire.

Ce premier complément à la Publication 317-8 de la CEI comprend des prescriptions nouvelles ou modifiées concernant les propriétés suivantes des fils émaillés de section circulaire.

- résistance électrique;
- souplesse et adhérence;
- choc thermique;
- résistance à l'abrasion;
- tension de claquage;
- endurance thermique.

Le paragraphe 4.1 reste "A l'étude" en attendant l'aboutissement des discussions au sujet des valeurs à normaliser pour l'accroissement minimal de diamètre dû à l'isolant.

En raison de l'introduction de nouvelles méthodes d'essai dans la deuxième édition de la Publication 251-1 de la CEI, les articles suivants ont été ajoutés, mais ils ne font l'objet d'aucune prescription.

20. Résistance à l'huile de transformateur en présence d'eau.
21. Perte de masse.
22. Essai de claquage à haute température.

L'article 20: Conditionnement, est renuméroté en article 30: Conditionnement.

Les prescriptions modifiées données dans ce complément résultent de méthodes d'essai qui ont été améliorées et/ou modifiées. Les prescriptions modifiées ne pouvaient pas être publiées tant que les méthodes d'essai les concernant n'avaient pas été approuvées. La Publication 251-1 de la CEI (deuxième édition) contient ces méthodes d'essai modifiées; toutes les prescriptions indiquées dans cette norme concernent les méthodes d'essai décrites dans la Publication 251-1 de la CEI (deuxième édition).

*Paragraphe 4.1: Accroissement minimal de diamètre dû à l'isolant*

Lors de la réunion tenue à Athènes en 1972, il fut décidé de normaliser l'accroissement minimal de diamètre dû à l'isolant. Quelques propositions (documents 55(Bureau Central)125 et 178) furent soumises respectivement en 1973 et 1975, mais elles n'ont pu aboutir à une décision finale relative aux valeurs à spécifier.

*Article 5: Résistance électrique*

Un premier projet relatif aux valeurs modifiées de la résistance électrique fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)115, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1972.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

First supplement to Publication 317-8 (1972)

SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES OF WINDING WIRES

Part 8: Enamelled round copper wires with a temperature index of 180

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.
- 2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 3) In order to promote international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees should adopt the text of the IEC recommendation for their national rules in so far as national conditions will permit. Any divergence between the IEC recommendation and the corresponding national rules should, as far as possible, be clearly indicated in the latter.

PREFACE

This standard has been prepared by IEC Technical Committee No. 55, Winding Wires.

It should be used in conjunction with the second edition of IEC Publication 251-1, Methods of Test for Winding Wires, Part 1: Enamelled Round Wires.

This first supplement to IEC Publication 317-8 incorporates modified or newly introduced requirements for the following properties of enamelled round winding wires:

- Electrical resistance;
- Flexibility and adherence;
- Heat shock;
- Resistance to abrasion;
- Breakdown voltage;
- Thermal endurance.

Sub-clause 4.1 remains "Under consideration" pending the outcome of the discussions on values to be standardized for the minimum increase in diameter due to insulation.

As a consequence of the introduction of new methods of test in the second edition of IEC Publication 251-1, the following clauses have been added without specifying requirements:

20. Resistance to transformer oil in the presence of water.
21. Loss of mass.
22. High temperature failure test.

The existing Clause 20: Packaging, was re-numbered to be Clause 30: Packaging.

The modified requirements given in this supplement result from modified and/or improved methods of test; the modified requirements could not be published unless the relevant modifications of the methods of test had been approved. IEC Publication 251-1 (second edition) contains these modified methods of test; all requirements specified in this standard relate to the methods of test described in IEC Publication 251-1 (second edition).

*Sub-clause 4.1: Minimum increase in diameter due to insulation*

At the meeting held in Athens in 1972 it was decided to standardize the minimum increase in diameter due to insulation. Several proposals (Documents 55(Central Office)125 and 178) were submitted in 1973 and 1975 respectively, but no final decision could be reached on the values to be specified.

*Clause 5: Electrical resistance*

A first draft on modified values of the electrical resistance was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)115, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1972.

**Article 8: Souplesse et adhérence**

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)121, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973.

**Article 9: Essai de choc thermique**

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)122, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973.

**Paragraphe 11.2: Essai d'abrasion unidirectionnelle**

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Londres en 1974. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)162, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en juillet 1975. Lors de la réunion tenue à Nice en 1976 il fut décidé de remplacer l'essai d'abrasion par l'essai d'abrasion unidirectionnelle.

**Article 13: Tension de claquage**

Un premier projet relatif aux valeurs de claquage modifiées fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)123, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973.

Une proposition relative aux valeurs de tension de claquage à température élevée fut discutée lors de la réunion tenue à Londres en 1974. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)164, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en juillet 1975. Lors de la réunion tenue à Nice en 1976, il fut accepté de spécifier des tensions de claquage à température élevée suivant la méthode de calcul donnée dans le document 55(Bureau Central)164.

**Article 15: Endurance thermique**

Lors de la réunion tenue à Londres en 1974, il avait été décidé, au cours des discussions sur le document 55(Bureau Central)128, d'ajouter la note donnée dans ce document, non seulement aux méthodes d'essai mais aussi aux feuilles particulières (Publication 317 de la CEI). Cette décision contenue dans le document 55(Bureau Central)167 fut soumise à l'approbation des Comités nationaux selon la Procédure des Deux Mois en juillet 1975.

Les pays suivants se sont prononcés explicitement en faveur de la publication :

| Article ou paragraphe                            | 4.1    | 4.1     | 5      | 8      | 9      | 11.2    | 13     | 13      | 15     | 15      |
|--------------------------------------------------|--------|---------|--------|--------|--------|---------|--------|---------|--------|---------|
| Document Bureau Central                          | 125    | 178     | 115    | 121    | 122    | 162     | 123    | 164     | 128    | 167     |
| Date                                             | Déc.73 | Sept.75 | Déc.72 | Déc.73 | Déc.73 | Juil.75 | Déc.73 | Juil.75 | Déc.74 | Juil.75 |
| Afrique du Sud (République d')                   |        | +       |        |        |        | +       |        | +       |        | +       |
| Allemagne                                        | +      |         | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Australie                                        | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Autriche                                         | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Belgique                                         | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Brésil                                           |        | +       |        | +      |        |         |        |         | +      |         |
| Canada                                           | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Danemark                                         | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Egypte                                           | +      |         |        | +      | +      |         | +      | +       | +      |         |
| Espagne                                          |        | +       |        | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Etats-Unis d'Amérique                            | +      | +       |        | +      |        | +       | +      | +       |        | +       |
| Finlande                                         |        | +       | +      |        |        | +       |        | +       |        |         |
| France                                           | +      |         |        | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Hongrie                                          | +      |         |        | +      | +      |         | +      |         | +      |         |
| Inde                                             | +      |         |        |        |        |         | +      |         | +      |         |
| Israël                                           | +      |         | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Italie                                           |        |         | +      | +      | +      | +       | +      | +       |        | +       |
| Japon                                            | +      |         | +      | +      |        | +       | +      | +       | +      | +       |
| Norvège                                          | +      |         |        | +      | +      |         | +      |         | +      | +       |
| Pakistan                                         | +      |         | +      | +      | +      |         | +      |         | +      |         |
| Pays-Bas                                         | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Pologne                                          | +      | +       |        | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Roumanie                                         | +      | +       |        | +      | +      | +       |        | +       | +      | +       |
| Royaume-Uni                                      | +      |         | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Suède                                            | +      |         | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Suisse                                           |        |         |        |        |        | +       |        | +       |        | +       |
| Tchécoslovaquie                                  | +      | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Turquie                                          |        | +       | +      | +      | +      | +       | +      | +       | +      | +       |
| Union des Républiques<br>Socialistes Soviétiques |        |         | +      |        |        |         |        | +       |        | +       |
| Yougoslavie                                      | +      |         | +      | +      | +      |         | +      |         | +      | +       |

+ signifie vote positif

**Clause 8: Flexibility and adherence**

A first draft was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)121, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1973.

**Clause 9: Heat shock test**

A first draft was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)122, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1973.

**Sub-clause 11.2: Unidirectional scrape resistance test**

A first draft was discussed at the meeting held in London in 1974. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)162, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in July 1975. At the meeting held in Nice in 1976 it was decided to replace the repeated scrape test by the unidirectional scrape test.

**Clause 13: Breakdown voltage**

A first draft on modified values for breakdown voltage was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)123, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1973.

A proposal on breakdown voltage values at elevated temperatures was discussed at the meeting held in London in 1974. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)164, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in July 1975. At the meeting held in Nice in 1976 it was accepted to specify breakdown voltages at elevated temperatures according to the method of calculation given in Document 55(Central Office)164.

**Clause 15: Thermal endurance**

At the meeting held in London in 1974 it was decided during the discussions on Document 55(Central Office)128 to add the note given in this document not only to the methods of test, but also to the specification sheets (IEC Publication 317). This decision included in Document 55(Central Office)167 was submitted to the National Committees for approval under the Two Months' Procedure in July 1975.

The following countries voted explicitly in favour of publication:

| Clause and Sub-clause               | 4.1    | 4.1     | 5      | 8      | 9      | 11.2   | 13     | 13     | 15     | 15     |
|-------------------------------------|--------|---------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| Central Office Document             | 125    | 178     | 115    | 121    | 122    | 162    | 123    | 164    | 128    | 167    |
| Date                                | Dec.73 | Sept.75 | Dec.72 | Dec.73 | Dec.73 | Jul.75 | Dec.73 | Jul.75 | Dec.74 | Jul.75 |
| Australia                           | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Austria                             | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Belgium                             | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Brazil                              |        | +       | +      | +      |        |        |        |        | +      |        |
| Canada                              | +      |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Czechoslovakia                      | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Denmark                             | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Egypt                               |        |         |        | +      | +      |        | +      | +      | +      |        |
| Finland                             |        | +       | +      |        |        | +      |        | +      |        |        |
| France                              | +      |         |        | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Germany                             | +      |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Hungary                             | +      |         |        | +      | +      |        | +      |        | +      |        |
| India                               | +      |         |        |        |        |        | +      |        | +      |        |
| Israel                              | +      |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Italy                               |        |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Japan                               | +      |         | +      | +      |        | +      | +      | +      | +      | +      |
| Netherlands                         | +      | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Norway                              | +      |         |        | +      | +      |        | +      |        | +      | +      |
| Pakistan                            | +      |         |        | +      | +      |        | +      |        | +      |        |
| Poland                              | +      | +       |        | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Romania                             | +      | +       |        | +      | +      | +      |        | +      | +      | +      |
| South Africa (Republic of)          |        | +       |        |        |        | +      |        | +      | +      | +      |
| Spain                               |        | +       |        | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Sweden                              | +      |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Switzerland                         |        |         |        |        |        | +      |        | +      |        | +      |
| Turkey                              |        | +       | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| Union of Soviet Socialist Republics |        |         | +      |        |        |        |        | +      |        | +      |
| United Kingdom                      | +      |         | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      | +      |
| United States of America            | +      | +       |        | +      |        | +      | +      | +      |        | +      |
| Yugoslavia                          | +      |         | +      | +      | +      |        | +      |        | +      | +      |

+ indicates positive vote

Premier complément à la Publication 317-8 (1972)

SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE

Huitième partie : Fils de section circulaire en cuivre émaillé d'indice de température 180

Page 8

Compléter l'article 4 existant par le suivant :

A ajouter devant le paragraphe 4.2 existant :

- 4.1 Accroissement minimal de diamètre dû à l'isolant (diamètres nominaux supérieurs ou égaux à 0,071 mm)  
A l'étude.

Page 10

Remplacer l'article 5 existant par le suivant :

5. Résistance électrique (diamètres nominaux jusqu'à et y compris 1 mm)

La résistance électrique à 20 °C doit être comprise dans les limites données dans le tableau III.

TABEAU III

| Diamètre nominal<br>(mm) | Résistance électrique |               | Diamètre nominal<br>(mm) | Résistance électrique |               |
|--------------------------|-----------------------|---------------|--------------------------|-----------------------|---------------|
|                          | Min.<br>(Ω/m)         | Max.<br>(Ω/m) |                          | Min.<br>(Ω/m)         | Max.<br>(Ω/m) |
| 0,020                    | 48,97                 | 59,85         | 0,200                    | 0,5237                | 0,5657        |
| 0,025                    | 31,34                 | 38,31         | 0,224                    | 0,4188                | 0,4495        |
| 0,032                    | 19,13                 | 23,38         | 0,250                    | 0,3345                | 0,3628        |
| 0,040                    | 12,28                 | 14,92         | 0,280                    | 0,2676                | 0,2882        |
| 0,050                    | 7,922                 | 9,489         | 0,315                    | 0,2121                | 0,2270        |
| 0,063                    | 5,045                 | 5,922         | 0,355                    | 0,1674                | 0,1782        |
| 0,071                    | 3,994                 | 4,641         | 0,400                    | 0,1316                | 0,1407        |
| 0,080                    | 3,166                 | 3,635         | 0,450                    | 0,1042                | 0,1109        |
| 0,090                    | 2,515                 | 2,859         | 0,500                    | 0,084 62              | 0,089 59      |
| 0,100                    | 2,046                 | 2,307         | 0,560                    | 0,067 36              | 0,071 53      |
| 0,112                    | 1,632                 | 1,848         | 0,630                    | 0,053 35              | 0,056 38      |
| 0,125                    | 1,317                 | 1,475         | 0,710                    | 0,041 98              | 0,044 42      |
| 0,140                    | 1,055                 | 1,170         | 0,750                    | 0,037 56              | 0,039 87      |
| 0,160                    | 0,8122                | 0,8906        | 0,800                    | 0,033 05              | 0,035 00      |
| 0,180                    | 0,6444                | 0,7007        | 0,850                    | 0,029 25              | 0,031 04      |
|                          |                       |               | 0,900                    | 0,026 12              | 0,027 65      |
|                          |                       |               | 0,950                    | 0,023 42              | 0,024 84      |
|                          |                       |               | 1,000                    | 0,021 16              | 0,022 40      |

Notes 1. — Les limites indiquées dans le tableau III sont dérivées de calculs effectués conformément à l'annexe A.

2. — Pour la résistance électrique nominale, voir l'annexe B.

First supplement to Publication 317-8 (1972)

SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES OF WINDING WIRES

Part 8: Enamelled round copper wires with a temperature index of 180

Page 9

Complete the existing Clause 4 as follows:

Add before existing Sub-clause 4.2:

4.1 Minimum increase in diameter due to insulation (nominal diameter from and including 0.071 mm)

Under consideration.

Page 11

Replace the existing Clause 5 by the following:

5. Electrical resistance (nominal diameter up to and including 1 mm)

The resistance at 20 °C shall be within the limits given in Table III.

TABLE III

| Nominal diameter<br>(mm) | Electrical resistance  |                        | Nominal diameter<br>(mm) | Electrical resistance  |                        |
|--------------------------|------------------------|------------------------|--------------------------|------------------------|------------------------|
|                          | Min.<br>( $\Omega/m$ ) | Max.<br>( $\Omega/m$ ) |                          | Min.<br>( $\Omega/m$ ) | Max.<br>( $\Omega/m$ ) |
| 0.020                    | 48.97                  | 59.85                  | 0.200                    | 0.5237                 | 0.5657                 |
| 0.025                    | 31.34                  | 38.31                  | 0.224                    | 0.4188                 | 0.4495                 |
| 0.032                    | 19.13                  | 23.38                  | 0.250                    | 0.3345                 | 0.3628                 |
| 0.040                    | 12.28                  | 14.92                  | 0.280                    | 0.2676                 | 0.2882                 |
| 0.050                    | 7.922                  | 9.489                  | 0.315                    | 0.2121                 | 0.2270                 |
| 0.063                    | 5.045                  | 5.922                  | 0.355                    | 0.1674                 | 0.1782                 |
| 0.071                    | 3.994                  | 4.641                  | 0.400                    | 0.1316                 | 0.1407                 |
| 0.080                    | 3.166                  | 3.635                  | 0.450                    | 0.1042                 | 0.1109                 |
| 0.090                    | 2.515                  | 2.859                  | 0.500                    | 0.084 62               | 0.089 59               |
| 0.100                    | 2.046                  | 2.307                  | 0.560                    | 0.067 36               | 0.071 53               |
| 0.112                    | 1.632                  | 1.848                  | 0.630                    | 0.053 35               | 0.056 38               |
| 0.125                    | 1.317                  | 1.475                  | 0.710                    | 0.041 98               | 0.044 42               |
| 0.140                    | 1.055                  | 1.170                  | 0.750                    | 0.037 56               | 0.039 87               |
| 0.160                    | 0.8122                 | 0.8906                 | 0.800                    | 0.033 05               | 0.035 00               |
| 0.180                    | 0.6444                 | 0.7007                 | 0.850                    | 0.029 25               | 0.031 04               |
|                          |                        |                        | 0.900                    | 0.026 12               | 0.027 65               |
|                          |                        |                        | 0.950                    | 0.023 42               | 0.024 84               |
|                          |                        |                        | 1.000                    | 0.021 16               | 0.022 40               |

Notes 1. – The limits shown in Table III are derived from calculations made according to Appendix A.

2. – For the nominal resistance, see Appendix B.

**Page 16**

Remplacer l'article 8 existant, ainsi que les paragraphes 8.1, 8.2, 8.3 et 8.4, par le suivant :

**8. Souplesse et adhérence**

**8.1 Essai d'enroulement sur mandrin (diamètres nominaux jusqu'à et y compris 1,6 mm)**

L'émail ne doit pas montrer de craquelures après allongement à la valeur spécifiée dans le tableau VI et enroulement sur le mandrin approprié.

**TABLEAU VI**

| Diamètre nominal<br>(mm) |                         | Allongement<br>avant enroulement<br>sur mandrin<br>(%) | Diamètre<br>du mandrin |
|--------------------------|-------------------------|--------------------------------------------------------|------------------------|
| Au-dessus de             | Jusqu'à<br>et y compris |                                                        |                        |
| —                        | 0,050                   | 20*                                                    | 6,150 mm               |
| 0,050                    | 1,600                   | —                                                      | $d$                    |

\*Ou jusqu'à la rupture du cuivre, la valeur la plus basse étant retenue.

**8.2 Essai d'allongement (diamètres nominaux supérieurs à 1,6 mm)**

L'émail ne doit pas montrer de craquelures après allongement de 32 %.

**8.3 Essai de traction brusque (diamètres nominaux jusqu'à et y compris 1 mm)**

L'émail ne doit présenter ni craquelure ni décollement.

**8.4 Essai de décollement (diamètres nominaux supérieurs à 1 mm)**

L'émail ne doit présenter aucun décollement après que l'éprouvette a été soumise au nombre de tours  $R$  exigé en fonction de son diamètre nominal  $d_{\text{nom}}$  :

$$R = \frac{K}{d_{\text{nom}}} \quad \text{arrondi au nombre entier immédiatement inférieur}$$

Le nombre  $K$  utilisé pour le calcul est égal à 110.

Remplacer l'article 9 existant par le suivant :

**9. Essai de choc thermique**

**9.1 Diamètres nominaux inférieurs ou égaux à 1,6 mm**

A une température comprise entre 200 °C et 205 °C :

L'émail ne doit présenter aucune craquelure. Le diamètre du mandrin est celui qui est spécifié dans le tableau VII.

**Page 17**

Replace the existing Clause 8, including its Sub-clauses 8.1, 8.2, 8.3 and 8.4, by the following:

**8. Flexibility and adherence**

**8.1 Mandrel winding test (nominal diameter up to and including 1.6 mm)**

The enamel shall show no crack after being elongated as specified in Table VI and wound on the appropriate mandrel.

**TABLE VI**

| Nominal diameter<br>(mm) |                        | Elongation<br>before winding<br>on mandrel<br>(%) | Mandrel<br>diameter |
|--------------------------|------------------------|---------------------------------------------------|---------------------|
| Over                     | Up to and<br>including |                                                   |                     |
| —                        | 0.050                  | 20*                                               | 0.150 mm            |
| 0.050                    | 1.600                  | —                                                 | $d$                 |

\*Or to the breaking point of the copper, whichever is less.

**8.2 Stretching test (nominal diameter over 1.6 mm)**

The enamel shall show no crack after being elongated 32 %.

**8.3 Jerk test (nominal diameter up to and including 1 mm)**

The enamel shall show no crack or loss of adhesion.

**8.4 Peel test (nominal diameter over 1 mm)**

The enamel shall show no loss of adhesion after the specimen has been subjected to the number of revolutions  $R$  required by its nominal diameter  $d_{\text{nom}}$ :

$$R = \frac{K}{d_{\text{nom}}} \text{ any resulting fraction of a revolution shall be deleted}$$

The constant  $K$  used for the calculation shall be 110.

Replace the existing Clause 9 by the following:

**9. Heat shock test**

**9.1 Nominal diameter up to and including 1.6 mm**

At 200 °C to 205 °C:

The enamel shall show no crack. The mandrel diameter shall be as specified in Table VII.

TABLEAU VII

| Diamètre nominal<br>(mm) |                         | Diamètre<br>du mandrin |
|--------------------------|-------------------------|------------------------|
| Au-dessus de             | Jusqu'à et<br>y compris |                        |
| —                        | 0,040                   | 0,150 mm*              |
| 0,040                    | 0,160                   | 3 d*                   |
| 0,160                    | 0,250                   | 4 d*                   |
| 0,250                    | 1,000                   | 2 d                    |
| 1,000                    | 1,600                   | 3 d                    |

\*Avant d'être enroulée sur le mandrin, l'éprouvette doit être allongée de 20% ou jusqu'à la rupture du cuivre, la valeur la plus basse étant retenue.

## 9.2 Diamètres nominaux supérieurs à 1,6 mm

A une température comprise entre 200 °C et 205 °C:

L'émail ne doit présenter aucune craquelure, après allongement de 25%.

## Page 18

Remplacer l'article 11 existant, ainsi que les paragraphes 11.1 et 11.2, par le suivant:

## 11. Résistance à l'abrasion (diamètres nominaux supérieurs à 0,25 mm et inférieurs ou égaux à 2,5 mm)

Le fil doit répondre aux prescriptions du tableau VIII.

TABLEAU VIII

| Diamètre<br>nominal du<br>conducteur<br>(mm) | Grade 1                                       |                                                                  | Grade 2                                       |                                                                  |
|----------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|------------------------------------------------------------------|
|                                              | Charge moyenne<br>de rupture<br>(N)<br>(min.) | Charge minimale<br>de rupture<br>sur 3 épreuves<br>(N)<br>(min.) | Charge moyenne<br>de rupture<br>(N)<br>(min.) | Charge minimale<br>de rupture<br>sur 3 épreuves<br>(N)<br>(min.) |
| 0,250                                        | 2,85                                          | 2,45                                                             | 4,70                                          | 4,00                                                             |
| 0,280                                        | 3,10                                          | 2,60                                                             | 5,05                                          | 4,30                                                             |
| 0,315                                        | 3,35                                          | 2,80                                                             | 5,45                                          | 4,60                                                             |
| 0,355                                        | 3,60                                          | 3,05                                                             | 5,85                                          | 4,95                                                             |
| 0,400                                        | 3,85                                          | 3,25                                                             | 6,25                                          | 5,30                                                             |
| 0,450                                        | 4,15                                          | 3,50                                                             | 6,75                                          | 5,70                                                             |
| 0,500                                        | 4,45                                          | 3,75                                                             | 7,20                                          | 6,10                                                             |
| 0,560                                        | 4,75                                          | 4,05                                                             | 7,70                                          | 6,50                                                             |
| 0,630                                        | 5,10                                          | 4,35                                                             | 8,25                                          | 7,00                                                             |
| 0,710                                        | 5,45                                          | 4,65                                                             | 8,85                                          | 7,50                                                             |
| 0,750                                        | 5,65                                          | 4,80                                                             | 9,20                                          | 7,80                                                             |
| 0,800                                        | 5,85                                          | 4,95                                                             | 9,50                                          | 8,05                                                             |
| 0,850                                        | 6,05                                          | 5,15                                                             | 9,80                                          | 8,30                                                             |
| 0,900                                        | 6,30                                          | 5,35                                                             | 10,2                                          | 8,60                                                             |
| 0,950                                        | 6,55                                          | 5,55                                                             | 10,5                                          | 8,90                                                             |

TABLE VII

| Nominal diameter<br>(mm) |                        | Mandrel<br>diameter |
|--------------------------|------------------------|---------------------|
| Over                     | Up to and<br>including |                     |
| —                        | 0.040                  | 0.150 mm*           |
| 0.040                    | 0.160                  | 3 <i>d</i> *        |
| 0.160                    | 0.250                  | 4 <i>d</i> *        |
| 0.250                    | 1.000                  | 2 <i>d</i>          |
| 1.000                    | 1.600                  | 3 <i>d</i>          |

\* Before winding on the mandrel, the specimen shall be stretched 20% or to the breaking point of the copper, whichever is less.

## 9.2 Nominal diameter over 1.6 mm

At 200 °C to 205 °C:

The enamel shall show no crack after having been elongated 25%.

## Page 19

Replace the existing Clause 11, including its Sub-clauses 11.1 and 11.2, by the following:

### 11. Resistance to abrasion (nominal diameter from 0.25 mm up to and including 2.5 mm)

The wire shall meet the requirement given in Table VIII.

TABLE VIII

| Nominal<br>diameter<br>(mm) | Grade 1                                      |                                                                | Grade 2                                      |                                                                |
|-----------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------------------------|
|                             | Average force<br>to failure<br>(N)<br>(min.) | Minimum force<br>to failure<br>of the 3 tests<br>(N)<br>(min.) | Average force<br>to failure<br>(N)<br>(min.) | Minimum force<br>to failure<br>of the 3 tests<br>(N)<br>(min.) |
| 0.250                       | 2.85                                         | 2.45                                                           | 4.70                                         | 4.00                                                           |
| 0.280                       | 3.10                                         | 2.60                                                           | 5.05                                         | 4.30                                                           |
| 0.315                       | 3.35                                         | 2.80                                                           | 5.45                                         | 4.60                                                           |
| 0.355                       | 3.60                                         | 3.05                                                           | 5.85                                         | 4.95                                                           |
| 0.400                       | 3.85                                         | 3.25                                                           | 6.25                                         | 5.30                                                           |
| 0.450                       | 4.15                                         | 3.50                                                           | 6.75                                         | 5.70                                                           |
| 0.500                       | 4.45                                         | 3.75                                                           | 7.20                                         | 6.10                                                           |
| 0.560                       | 4.75                                         | 4.05                                                           | 7.70                                         | 6.50                                                           |
| 0.630                       | 5.10                                         | 4.35                                                           | 8.25                                         | 7.00                                                           |
| 0.710                       | 5.45                                         | 4.65                                                           | 8.85                                         | 7.50                                                           |
| 0.750                       | 5.65                                         | 4.80                                                           | 9.20                                         | 7.80                                                           |
| 0.800                       | 5.85                                         | 4.95                                                           | 9.50                                         | 8.05                                                           |
| 0.850                       | 6.05                                         | 5.15                                                           | 9.80                                         | 8.30                                                           |
| 0.900                       | 6.30                                         | 5.35                                                           | 10.2                                         | 8.60                                                           |
| 0.950                       | 6.55                                         | 5.55                                                           | 10.5                                         | 8.90                                                           |

TABLEAU VIII (suite)

| Diamètre nominal du conducteur<br>(mm) | Grade 1                                    |                                                            | Grade 2                                    |                                                            |
|----------------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|------------------------------------------------------------|
|                                        | Charge moyenne de rupture<br>(N)<br>(min.) | Charge minimale de rupture sur 3 épreuves<br>(N)<br>(min.) | Charge moyenne de rupture<br>(N)<br>(min.) | Charge minimale de rupture sur 3 épreuves<br>(N)<br>(min.) |
| 1,000                                  | 6,75                                       | 5,75                                                       | 10,9                                       | 9,20                                                       |
| 1,060                                  | 7,05                                       | 5,95                                                       | 11,2                                       | 9,50                                                       |
| 1,120                                  | 7,35                                       | 6,20                                                       | 11,6                                       | 9,80                                                       |
| 1,180                                  | 7,60                                       | 6,45                                                       | 12,0                                       | 10,2                                                       |
| 1,250                                  | 7,90                                       | 6,70                                                       | 12,5                                       | 10,5                                                       |
| 1,320                                  | 8,20                                       | 6,95                                                       | 12,9                                       | 10,9                                                       |
| 1,400                                  | 8,50                                       | 7,20                                                       | 13,3                                       | 11,3                                                       |
| 1,500                                  | 8,85                                       | 7,50                                                       | 13,8                                       | 11,7                                                       |
| 1,600                                  | 9,20                                       | 7,80                                                       | 14,3                                       | 12,1                                                       |
| 1,700                                  | 9,65                                       | 8,10                                                       | 14,8                                       | 12,6                                                       |
| 1,800                                  | 9,95                                       | 8,40                                                       | 15,4                                       | 13,0                                                       |
| 1,900                                  | 10,2                                       | 8,70                                                       | 15,9                                       | 13,4                                                       |
| 2,000                                  | 10,6                                       | 9,00                                                       | 16,4                                       | 13,9                                                       |
| 2,120                                  |                                            |                                                            | 16,9                                       | 14,3                                                       |
| 2,240                                  |                                            |                                                            | 17,5                                       | 14,8                                                       |
| 2,360                                  |                                            |                                                            | 18,0                                       | 15,3                                                       |
| 2,500                                  |                                            |                                                            | 18,6                                       | 15,8                                                       |

Note. — L'essai d'abrasion répété donné dans l'ancien paragraphe 11.1 n'est plus applicable.

## Page 20

Remplacer l'article 13 existant, ainsi que les paragraphes 13.1, 13.2, 13.3 et 13.4, par le suivant :

### 13. Tension de claquage

13.1 Le fil doit répondre aux prescriptions spécifiées aux paragraphes 13.2, 13.3 et 13.4, respectivement, lorsqu'il est essayé à la température ambiante et à la température de 180 °C quand l'essai est demandé par l'acheteur.

13.2 Diamètres nominaux jusqu'à et y compris 0,1 mm

Au moins quatre des cinq éprouvettes ne doivent pas subir de claquage à des tensions inférieures à celles qui sont données dans le tableau IX.

TABLE VIII (continued)

| Nominal diameter<br>(mm) | Grade 1                                   |                                                          | Grade 2                                   |                                                          |
|--------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------|-------------------------------------------|----------------------------------------------------------|
|                          | Average force to failure<br>(N)<br>(min.) | Minimum force to failure of the 3 tests<br>(N)<br>(min.) | Average force to failure<br>(N)<br>(min.) | Minimum force to failure of the 3 tests<br>(N)<br>(min.) |
| 1.000                    | 6.75                                      | 5.75                                                     | 10.9                                      | 9.20                                                     |
| 1.060                    | 7.05                                      | 5.95                                                     | 11.2                                      | 9.50                                                     |
| 1.120                    | 7.35                                      | 6.20                                                     | 11.6                                      | 9.80                                                     |
| 1.180                    | 7.60                                      | 6.45                                                     | 12.0                                      | 10.2                                                     |
| 1.250                    | 7.90                                      | 6.70                                                     | 12.5                                      | 10.5                                                     |
| 1.320                    | 8.20                                      | 6.95                                                     | 12.9                                      | 10.9                                                     |
| 1.400                    | 8.50                                      | 7.20                                                     | 13.3                                      | 11.3                                                     |
| 1.500                    | 8.85                                      | 7.50                                                     | 13.8                                      | 11.7                                                     |
| 1.600                    | 9.20                                      | 7.80                                                     | 14.3                                      | 12.1                                                     |
| 1.700                    | 9.65                                      | 8.10                                                     | 14.8                                      | 12.6                                                     |
| 1.800                    | 9.95                                      | 8.40                                                     | 15.4                                      | 13.0                                                     |
| 1.900                    | 10.2                                      | 8.70                                                     | 15.9                                      | 13.4                                                     |
| 2.000                    | 10.6                                      | 9.00                                                     | 16.4                                      | 13.9                                                     |
| 2.120                    |                                           |                                                          | 16.9                                      | 14.3                                                     |
| 2.240                    |                                           |                                                          | 17.5                                      | 14.8                                                     |
| 2.360                    |                                           |                                                          | 18.0                                      | 15.3                                                     |
| 2.500                    |                                           |                                                          | 18.6                                      | 15.8                                                     |

Note. – The repeated scrape resistance test as given in the former Sub-clause 11.1 is no longer applicable.

## Page 21

Replace the existing Clause 13, including its Sub-clause 13.1, 13.2, 13.3 and 13.4, by the following:

### 13. Breakdown voltage

13.1 The wire shall meet the requirements given in Sub-clauses 13.2, 13.3 and 13.4, respectively, when being tested at room temperature, and at 180 °C when required by the purchaser.

#### 13.2 Nominal diameter up to and including 0.1 mm

At least four of the five specimens tested shall not break down at voltages less than those given in Table IX.

TABEAU IX

| Diamètre nominal<br>(mm) | Tension minimale de claquage<br>(valeur efficace)<br>(V) |           |                      |           |
|--------------------------|----------------------------------------------------------|-----------|----------------------|-----------|
|                          | Grade 1                                                  |           | Grade 2              |           |
|                          | Température ambiante                                     | 180 °C    | Température ambiante | 180 °C    |
| 0,020                    | 60                                                       | A l'étude | 130                  | A l'étude |
| 0,025                    | 80                                                       |           | 160                  |           |
| 0,032                    | 100                                                      |           | 200                  |           |
| 0,040                    | 130                                                      |           | 260                  |           |
| 0,050                    | 170                                                      |           | 300                  |           |
| 0,063                    | 200                                                      |           | 450                  |           |
| 0,071                    | 250                                                      |           | 500                  |           |
| 0,080                    | 250                                                      |           | 500                  |           |
| 0,090                    | 300                                                      |           | 600                  |           |
| 0,100                    | 300                                                      |           | 600                  |           |

13.3 Diamètres nominaux de 0,1 mm jusqu'à et y compris 2,5 mm

Au moins quatre des cinq éprouvettes ne doivent pas subir de claquage à des tensions inférieures à celles qui sont données dans le tableau X.

TABEAU X

| Diamètre nominal<br>(mm) |                      | Tension minimale de claquage<br>(valeur efficace)<br>(V) |        |                      |        |
|--------------------------|----------------------|----------------------------------------------------------|--------|----------------------|--------|
|                          |                      | Grade 1                                                  |        | Grade 2              |        |
| Au-dessus de             | Jusqu'à et y compris | Température ambiante                                     | 180 °C | Température ambiante | 180 °C |
| 0,100                    | 0,125                | 900                                                      | 650    | 1 700                | 1 300  |
| 0,125                    | 0,160                | 1 000                                                    | 850    | 2 000                | 1 500  |
| 0,160                    | 0,200                | 1 200                                                    | 900    | 2 200                | 1 700  |
| 0,200                    | 0,250                | 1 400                                                    | 1 100  | 2 500                | 1 900  |
| 0,250                    | 0,315                | 1 500                                                    | 1 100  | 2 800                | 2 100  |
| 0,315                    | 0,400                | 1 700                                                    | 1 300  | 3 100                | 2 300  |
| 0,400                    | 0,500                | 2 000                                                    | 1 500  | 3 500                | 2 600  |
| 0,500                    | 0,710                | 2 300                                                    | 1 700  | 4 000                | 3 000  |
| 0,710                    | 0,850                | 2 500                                                    | 1 900  | 4 400                | 3 300  |
| 0,850                    | 0,950                | 2 600                                                    | 2 000  | 4 700                | 3 500  |
| 0,950                    | 1,120                | 2 700                                                    | 2 000  | 4 900                | 3 700  |
| 1,120                    | 1,320                | 2 900                                                    | 2 200  | 5 100                | 3 800  |
| 1,320                    | 1,600                | 3 000                                                    | 2 300  | 5 300                | 4 000  |
| 1,600                    | 1,900                | 3 100                                                    | 2 300  | 5 500                | 4 100  |
| 1,900                    | 2,500                | 3 200                                                    | 2 400  | 5 700                | 4 300  |

TABLE IX

| Nominal diameter<br>(mm) | Minimum breakdown voltage<br>(r.m.s. value)<br>(V) |                     |                  |                     |
|--------------------------|----------------------------------------------------|---------------------|------------------|---------------------|
|                          | Grade 1                                            |                     | Grade 2          |                     |
|                          | Room temperature                                   | 180 °C              | Room temperature | 180 °C              |
| 0.020                    | 60                                                 | Under consideration | 130              | Under consideration |
| 0.025                    | 80                                                 |                     | 160              |                     |
| 0.032                    | 100                                                |                     | 200              |                     |
| 0.040                    | 130                                                |                     | 260              |                     |
| 0.050                    | 170                                                |                     | 300              |                     |
| 0.063                    | 200                                                |                     | 450              |                     |
| 0.071                    | 250                                                |                     | 500              |                     |
| 0.080                    | 250                                                |                     | 500              |                     |
| 0.090                    | 300                                                |                     | 600              |                     |
| 0.100                    | 300                                                |                     | 600              |                     |

### 13.3 Nominal diameter over 0.1 mm up to and including 2.5 mm

At least four of the five specimens tested shall not break down at voltages less than those given in Table X.

TABLE X

| Nominal diameter<br>(mm) |                     | Minimum breakdown voltage<br>(r.m.s. value)<br>(V) |        |                  |        |
|--------------------------|---------------------|----------------------------------------------------|--------|------------------|--------|
|                          |                     | Grade 1                                            |        | Grade 2          |        |
| Over                     | Up to and including | Room temperature                                   | 180 °C | Room temperature | 180 °C |
| 0.100                    | 0.125               | 900                                                | 650    | 1 700            | 1 300  |
| 0.125                    | 0.160               | 1 100                                              | 850    | 2 000            | 1 500  |
| 0.160                    | 0.200               | 1 200                                              | 900    | 2 200            | 1 700  |
| 0.200                    | 0.250               | 1 400                                              | 1 100  | 2 500            | 1 900  |
| 0.250                    | 0.315               | 1 500                                              | 1 100  | 2 800            | 2 100  |
| 0.315                    | 0.400               | 1 700                                              | 1 300  | 3 100            | 2 300  |
| 0.400                    | 0.500               | 2 000                                              | 1 500  | 3 500            | 2 600  |
| 0.500                    | 0.710               | 2 300                                              | 1 700  | 4 000            | 3 000  |
| 0.710                    | 0.850               | 2 500                                              | 1 900  | 4 400            | 3 300  |
| 0.850                    | 0.950               | 2 600                                              | 2 000  | 4 700            | 3 500  |
| 0.950                    | 1.120               | 2 700                                              | 2 000  | 4 900            | 3 700  |
| 1.120                    | 1.320               | 2 900                                              | 2 200  | 5 100            | 3 800  |
| 1.320                    | 1.600               | 3 000                                              | 2 300  | 5 300            | 4 000  |
| 1.600                    | 1.900               | 3 100                                              | 2 300  | 5 500            | 4 100  |
| 1.900                    | 2.500               | 3 200                                              | 2 400  | 5 700            | 4 300  |

### 13.4 Diamètres nominaux supérieurs à 2,5 mm

Au moins quatre des cinq éprouvettes ne doivent pas subir de claquage à des tensions inférieures à celles qui sont données dans le tableau XI.

TABLEAU XI

| Diamètre nominal supérieur à (mm) | Tension minimale de claquage<br>(valeur efficace)<br>(V) |        |                      |        |
|-----------------------------------|----------------------------------------------------------|--------|----------------------|--------|
|                                   | Grade 1                                                  |        | Grade 2              |        |
|                                   | Température ambiante                                     | 180 °C | Température ambiante | 180 °C |
| 2,500                             | —                                                        | —      | 1 600                | 1 200  |

### Page 22

Ajouter la note suivante à l'article 15 :

*Note.* — Si l'acheteur le demande, le fournisseur de fils émaillés fournira la preuve que le fil satisfait aux prescriptions pour l'endurance thermique.

### Page 24

Modifier le numérotage existant : l'article 20 devient l'article 30 :

#### 30. Conditionnement

(Texte identique à celui de l'article 20 existant.)

Ajouter les nouveaux articles suivants :

#### 20. Résistance à l'huile de transformateur en présence d'eau

A l'étude.

#### 21. Perte de masse

Aucune prescription n'est exigée.

#### 22. Essai de claquage à haute température

A l'étude.

### 13.4 Nominal diameter over 2.5 mm

At least four of the five specimens tested shall not break down at voltages less than those given in Table XI.

TABLE XI

| Nominal diameter over (mm) | Minimum breakdown voltage<br>(r.m.s. value)<br>(V) |        |                  |        |
|----------------------------|----------------------------------------------------|--------|------------------|--------|
|                            | Grade 1                                            |        | Grade 2          |        |
|                            | Room temperature                                   | 180 °C | Room temperature | 180 °C |
| 2.500                      | —                                                  | —      | 1 600            | 1 200  |

### Page 23

Add the following note to Clause 15:

*Note.* — When required by a purchaser, the supplier of the enamelled wire shall supply evidence that the wire meets the requirements for thermal endurance.

### Page 25

Renumber the existing Clause 20 to read:

#### 30. Packaging

(Wording as existing Clause 20.)

Add the following new clauses:

#### 20. Resistance to transformer oil in the presence of water

Under consideration.

#### 21. Loss of mass

No requirement specified.

#### 22. High temperature failure test

Under consideration.

Page 26

Remplacer l'annexe A existante par la suivante :

ANNEXE A

MÉTHODE DE CALCUL DE LA RÉSISTANCE LINÉIQUE

Les valeurs extrêmes de la résistance électrique sont calculées sur les bases suivantes :

1) Pour  $0,010 \text{ mm} \leq d \leq 0,100 \text{ mm}$

Les valeurs des rapports :

$K_{\min}$  de la résistance minimale à la résistance nominale  
et

$K_{\max}$  de la résistance maximale à la résistance nominale  
sont imposées pour chaque diamètre nominal.

La résistance linéique est calculée à partir de :

$$R_{\min} = K_{\min} \cdot \rho_{\text{nom}} \cdot q_{\text{nom}}^{-1} [\Omega \text{m}^{-1}]$$

$$R_{\max} = K_{\max} \cdot \rho_{\text{nom}} \cdot q_{\text{nom}}^{-1} [\Omega \text{m}^{-1}]$$

où :

$K_{\min}$  et  $K_{\max}$  ont les valeurs données dans le tableau ci-dessous

$\rho_{\text{nom}}$  est prise égale à  $1/58,5 \Omega \text{mm}^2 \text{m}^{-1}$

$q_{\text{nom}}$  est la section droite en millimètres carrés, calculée à partir de  $d_{\text{nom}}$  selon la relation

$$q_{\text{nom}} = \frac{\pi}{4} \cdot d_{\text{nom}}^2$$

TABEAU

| $d_{\text{nom}}$<br>(mm) | $K_{\min}$ | $K_{\max}$ |
|--------------------------|------------|------------|
| <0,020                   | A l'étude  |            |
| 0,020                    | 0,85       | 1,19       |
| 0,025                    | 0,87       | 1,17       |
| 0,032                    | 0,88       | 1,14       |
| 0,040                    | 0,89       | 1,12       |
| 0,050                    | 0,90       | 1,10       |
| 0,063                    | 0,91       | 1,09       |
| 0,071                    | 0,915      | 1,085      |
| 0,080                    | 0,920      | 1,080      |
| 0,090                    | 0,925      | 1,075      |
| 0,100                    | 0,930      | 1,070      |

2) Pour  $0,10 \text{ mm} < d \leq 1,00 \text{ mm}$

Les valeurs minimale et maximale de la résistance sont calculées respectivement à partir des valeurs minimale et maximale de la résistivité en tenant compte pour chaque diamètre nominal de la tolérance dimensionnelle sur ce diamètre.

La résistance linéique est calculée à partir de :

$$R_{\min} = \rho_{\min} \cdot q_{\max}^{-1} [\Omega \text{m}^{-1}]$$

$$R_{\max} = \rho_{\max} \cdot q_{\min}^{-1} [\Omega \text{m}^{-1}]$$

où :

$$\rho_{\min} = 1/59 \Omega \text{mm}^2 \text{m}^{-1}$$

$$\rho_{\max} = 1/58 \Omega \text{mm}^2 \text{m}^{-1}$$