

**NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD**

**CEI  
IEC**

**60893-3-2**

Deuxième édition  
Second edition  
2003-11

---

---

**Matériaux isolants –  
Stratifiés industriels rigides en planches  
à base de résines thermodurcissables  
à usages électriques –**

**Partie 3-2:  
Spécifications pour matériaux particuliers –  
Prescriptions pour stratifiés rigides en planches  
à base de résine époxyde**

**Insulating materials –  
Industrial rigid laminated sheets based on  
thermosetting resins for electrical purposes –**

**Part 3-2:  
Specifications for individual materials –  
Requirements for rigid laminated sheets  
based on epoxy resins**



Numéro de référence  
Reference number  
CEI/IEC 60893-3-2:2003

## Numérotation des publications

Depuis le 1er janvier 1997, les publications de la CEI sont numérotées à partir de 60000. Ainsi, la CEI 34-1 devient la CEI 60034-1.

## Editions consolidées

Les versions consolidées de certaines publications de la CEI incorporant les amendements sont disponibles. Par exemple, les numéros d'édition 1.0, 1.1 et 1.2 indiquent respectivement la publication de base, la publication de base incorporant l'amendement 1, et la publication de base incorporant les amendements 1 et 2.

## Informations supplémentaires sur les publications de la CEI

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la CEI afin qu'il reflète l'état actuel de la technique. Des renseignements relatifs à cette publication, y compris sa validité, sont disponibles dans le Catalogue des publications de la CEI (voir ci-dessous) en plus des nouvelles éditions, amendements et corrigenda. Des informations sur les sujets à l'étude et l'avancement des travaux entrepris par le comité d'études qui a élaboré cette publication, ainsi que la liste des publications parues, sont également disponibles par l'intermédiaire de:

- Site web de la CEI ([www.iec.ch](http://www.iec.ch))
- Catalogue des publications de la CEI

Le catalogue en ligne sur le site web de la CEI ([www.iec.ch/searchpub](http://www.iec.ch/searchpub)) vous permet de faire des recherches en utilisant de nombreux critères, comprenant des recherches textuelles, par comité d'études ou date de publication. Des informations en ligne sont également disponibles sur les nouvelles publications, les publications remplacées ou retirées, ainsi que sur les corrigenda.

- IEC Just Published

Ce résumé des dernières publications parues ([www.iec.ch/online\\_news/justpub](http://www.iec.ch/online_news/justpub)) est aussi disponible par courrier électronique. Veuillez prendre contact avec le Service client (voir ci-dessous) pour plus d'informations.

- Service clients

Si vous avez des questions au sujet de cette publication ou avez besoin de renseignements supplémentaires, prenez contact avec le Service clients:

Email: [custserv@iec.ch](mailto:custserv@iec.ch)  
Tél: +41 22 919 02 11  
Fax: +41 22 919 03 00

## Publication numbering

As from 1 January 1997 all IEC publications are issued with a designation in the 60000 series. For example, IEC 34-1 is now referred to as IEC 60034-1.

## Consolidated editions

The IEC is now publishing consolidated versions of its publications. For example, edition numbers 1.0, 1.1 and 1.2 refer, respectively, to the base publication, the base publication incorporating amendment 1 and the base publication incorporating amendments 1 and 2.

## Further information on IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology. Information relating to this publication, including its validity, is available in the IEC Catalogue of publications (see below) in addition to new editions, amendments and corrigenda. Information on the subjects under consideration and work in progress undertaken by the technical committee which has prepared this publication, as well as the list of publications issued, is also available from the following:

- IEC Web Site ([www.iec.ch](http://www.iec.ch))
- Catalogue of IEC publications

The on-line catalogue on the IEC web site ([www.iec.ch/searchpub](http://www.iec.ch/searchpub)) enables you to search by a variety of criteria including text searches, technical committees and date of publication. On-line information is also available on recently issued publications, withdrawn and replaced publications, as well as corrigenda.

- IEC Just Published

This summary of recently issued publications ([www.iec.ch/online\\_news/justpub](http://www.iec.ch/online_news/justpub)) is also available by email. Please contact the Customer Service Centre (see below) for further information.

- Customer Service Centre

If you have any questions regarding this publication or need further assistance, please contact the Customer Service Centre:

Email: [custserv@iec.ch](mailto:custserv@iec.ch)  
Tel: +41 22 919 02 11  
Fax: +41 22 919 03 00

**NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD**

**CEI  
IEC**

**60893-3-2**

Deuxième édition  
Second edition  
2003-11

**Matériaux isolants –  
Stratifiés industriels rigides en planches  
à base de résines thermodurcissables  
à usages électriques –**

**Partie 3-2:  
Spécifications pour matériaux particuliers –  
Prescriptions pour stratifiés rigides en planches  
à base de résine époxyde**

**Insulating materials –  
Industrial rigid laminated sheets based on  
thermosetting resins for electrical purposes –**

**Part 3-2:  
Specifications for individual materials –  
Requirements for rigid laminated sheets  
based on epoxy resins**

© IEC 2003 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.

International Electrotechnical Commission, 3, rue de Varembé, PO Box 131, CH-1211 Geneva 20, Switzerland  
Telephone: +41 22 919 02 11 Telefax: +41 22 919 03 00 E-mail: inmail@iec.ch Web: www.iec.ch



Commission Electrotechnique Internationale  
International Electrotechnical Commission  
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX  
PRICE CODE

**N**

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

## SOMMAIRE

|                                 |    |
|---------------------------------|----|
| AVANT-PROPOS .....              | 4  |
| INTRODUCTION .....              | 8  |
| 1   Domaine d'application.....  | 10 |
| 2   Références normatives ..... | 10 |
| 3   Désignation .....           | 10 |
| 4   Prescriptions .....         | 12 |
| Bibliographie .....             | 28 |

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

## CONTENTS

|                             |    |
|-----------------------------|----|
| FOREWORD.....               | 5  |
| INTRODUCTION.....           | 9  |
| 1 Scope.....                | 11 |
| 2 Normative references..... | 11 |
| 3 Designation .....         | 11 |
| 4 Requirements .....        | 13 |
| Bibliography .....          | 29 |

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

## COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

**MATÉRIAUX ISOLANTS –  
STRATIFIÉS INDUSTRIELS RIGIDES EN PLANCHES  
À BASE DE RÉSINES THERMODURCISSABLES  
À USAGES ÉLECTRIQUES –****Partie 3-2: Spécifications pour matériaux particuliers –  
Prescriptions pour stratifiés rigides en planches  
à base de résine époxyde**

## AVANT-PROPOS

- 1) La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI – entre autres activités – publie des Normes internationales, des Spécifications techniques, des Rapports techniques, des Spécifications accessibles au public (PAS) et des Guides (ci-après dénommés "Publication(s) de la CEI"). Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de la CEI concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux de la CEI intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les Publications de la CEI se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux de la CEI. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que la CEI s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications; la CEI ne peut pas être tenue responsable de l'éventuelle mauvaise utilisation ou interprétation qui en est faite par un quelconque utilisateur final.
- 4) Dans le but d'encourager l'uniformité internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de la CEI dans leurs publications nationales et régionales. Toutes divergences entre toutes Publications de la CEI et toutes publications nationales ou régionales correspondantes doivent être indiquées en termes clairs dans ces dernières.
- 5) La CEI n'a prévu aucune procédure de marquage valant indication d'approbation et n'engage pas sa responsabilité pour les équipements déclarés conformes à une de ses Publications.
- 6) Tous les utilisateurs doivent s'assurer qu'ils sont en possession de la dernière édition de cette publication.
- 7) Aucune responsabilité ne doit être imputée à la CEI, à ses administrateurs, employés, auxiliaires ou mandataires, y compris ses experts particuliers et les membres de ses comités d'études et des Comités nationaux de la CEI, pour tout préjudice causé en cas de dommages corporels et matériels, ou de tout autre dommage de quelque nature que ce soit, directe ou indirecte, ou pour supporter les coûts (y compris les frais de justice) et les dépenses découlant de la publication ou de l'utilisation de cette Publication de la CEI ou de toute autre Publication de la CEI, ou au crédit qui lui est accordé.
- 8) L'attention est attirée sur les références normatives citées dans cette publication. L'utilisation de publications référencées est obligatoire pour une application correcte de la présente publication.
- 9) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Publication de la CEI peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 60893-3-2 a été établie par le sous-comité 15C: Spécifications, du comité d'études 15 de la CEI: Matériaux isolants.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition, parue en 1993 et l'amendement 1 (1998), dont elle constitue une révision technique.

Dans cette révision de la série de spécifications CEI 60893, de nouveaux matériaux ont été introduits, des modifications ont été faites aux prescriptions pour les propriétés de certains types existants, une nouvelle méthode pour l'essai de la permittivité et du facteur de dissipation a été ajoutée et, pour chaque type, les valeurs n'étant pas des spécifications ont été déplacées dans une nouvelle partie 4 – CEI 60893-4 – Valeurs typiques.

## INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**INSULATING MATERIALS –  
INDUSTRIAL RIGID LAMINATED SHEETS  
BASED ON THERMOSETTING RESINS FOR ELECTRICAL PURPOSES –****Part 3-2: Specifications for individual materials –  
Requirements for rigid laminated sheets based on epoxy resins**

## FOREWORD

- 1) The International Electrotechnical Commission (IEC) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, IEC publishes International Standards, Technical Specifications, Technical Reports, Publicly Available Specifications (PAS) and Guides (hereafter referred to as "IEC Publication(s)"). Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested IEC National Committees.
- 3) IEC Publications have the form of recommendations for international use and are accepted by IEC National Committees in that sense. While all reasonable efforts are made to ensure that the technical content of IEC Publications is accurate, IEC cannot be held responsible for the way in which they are used or for any misinterpretation by any end user.
- 4) In order to promote international uniformity, IEC National Committees undertake to apply IEC Publications transparently to the maximum extent possible in their national and regional publications. Any divergence between any IEC Publication and the corresponding national or regional publication shall be clearly indicated in the latter.
- 5) IEC provides no marking procedure to indicate its approval and cannot be rendered responsible for any equipment declared to be in conformity with an IEC Publication.
- 6) All users should ensure that they have the latest edition of this publication.
- 7) No liability shall attach to IEC or its directors, employees, servants or agents including individual experts and members of its technical committees and IEC National Committees for any personal injury, property damage or other damage of any nature whatsoever, whether direct or indirect, or for costs (including legal fees) and expenses arising out of the publication, use of, or reliance upon, this IEC Publication or any other IEC Publications.
- 8) Attention is drawn to the Normative references cited in this publication. Use of the referenced publications is indispensable for the correct application of this publication.
- 9) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this IEC Publication may be the subject of patent rights. IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 60893-3-2 has been prepared by subcommittee 15C: Specifications, of IEC technical committee 15: Insulating materials.

This second edition cancels and replaces the first edition, published in 1993 and its amendment 1 (1998), and constitutes a technical revision.

In this revision of the IEC 60893 series of specifications, new material types have been included, changes have been made to the property requirements of some existing types, a new method for testing permittivity and dissipation factor has been added, and all non-specification data for each type has been moved to a new Part 4 document – IEC 60893-4 – Typical values.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

| FDIS          | Rapport de vote |
|---------------|-----------------|
| 15C/1522/FDIS | 15C/1536/RVD    |

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

Cette publication a été rédigée selon les Directives ISO/CEI, Partie 2.

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant 2010. A cette date, la publication sera

- reconduite;
- supprimée;
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

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

| FDIS          | Report on voting |
|---------------|------------------|
| 15C/1522/FDIS | 15C/1536/RVD     |

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

This publication has been drafted in accordance with the ISO/IEC Directives, Part 2.

The committee has decided that the contents of this publication will remain unchanged until 2010. At this date, the publication will be

- reconfirmed;
- withdrawn;
- replaced by a revised edition, or
- amended.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

## INTRODUCTION

La présente partie de la CEI 60893 est l'une des normes qui constituent une série traitant des stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques.

Cette série comporte quatre parties:

Partie 1: Définitions, désignations et prescriptions générales (CEI 60893-1)

Partie 2: Méthodes d'essai (CEI 60893-2)

Partie 3: Spécifications pour matériaux particuliers (CEI 60893-3)

Partie 4: Valeurs typiques (CEI 60893-4)

La CEI 60893-3-2 comprend l'une des feuilles de spécification qui composent la Partie 3 comme suit:

Feuille 2: Prescriptions pour stratifiés rigides en planches à base de résine époxyde

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

## INTRODUCTION

This part of IEC 60893 is one of a series which deals with industrial rigid laminated sheets based on thermosetting resins for electrical purposes.

This series consists of four parts:

Part 1: Definitions, designations and general requirements (IEC 60893-1)

Part 2: Methods of test (IEC 60893-2)

Part 3: Specifications for individual materials (IEC 60893-3)

Part 4: Typical values (IEC 60893-4)

IEC 60893-3-2 contains one of the specification sheets comprising Part 3, as follows:

Sheet 2: Requirements for rigid laminated sheets based on epoxy resins

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

# **MATÉRIAUX ISOLANTS – STRATIFIÉS INDUSTRIELS RIGIDES EN PLANCHES À BASE DE RÉSINES THERMODURCISSABLES À USAGES ÉLECTRIQUES –**

## **Partie 3-2: Spécifications pour matériaux particuliers – Prescriptions pour stratifiés rigides en planches à base de résine époxyde**

### **1 Domaine d'application**

La présente partie de la CEI 60893 donne les prescriptions pour les stratifiés industriels rigides en planches à usages électriques, à base de résine époxyde et de différents renforts.

Leurs applications et propriétés distinctives sont indiquées au Tableau 1.

Les matériaux conformes à la présente spécification satisfont aux niveaux de performances établis. Cependant, il convient que le choix d'un matériau par un utilisateur pour une application spécifique soit fondé sur les prescriptions réelles nécessaires pour obtenir les performances satisfaisantes pour cette application, et qu'il ne soit pas fondé sur cette seule spécification.

### **2 Références normatives**

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

CEI 60893-1:—, *Matériaux isolants – Stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques – Partie 1: Définitions, désignations et prescriptions générales*<sup>1</sup>

CEI 60893-2:2003, *Stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques – Partie 2: Méthodes d'essai*

### **3 Désignation**

Les planches faisant l'objet de cette spécification sont classées en types, qui diffèrent par la résine et le matériau de renfort utilisés et par leurs propriétés distinctives. Les planches sont désignées par

- la référence de la norme CEI;
- une abréviation de deux lettres indiquant la résine;
- une seconde abréviation de deux lettres, indiquant le matériau de renfort;
- un numéro de série;
- l'épaisseur nominale x largeur x longueur en millimètres.

---

<sup>1</sup> A publier

# **INSULATING MATERIALS – INDUSTRIAL RIGID LAMINATED SHEETS BASED ON THERMOSETTING RESINS FOR ELECTRICAL PURPOSES –**

## **Part 3-2: Specifications for individual materials – Requirements for rigid laminated sheets based on epoxy resins**

### **1 Scope**

This part of IEC 60893 gives the requirements for industrial rigid laminated sheets for electrical purposes based on epoxy resins and different reinforcements.

Applications and distinguishing properties are given in Table 1.

Materials which conform to this specification meet established levels of performance. However, the selection of a material by a user for a specific application should be based on the actual requirements necessary for adequate performance in that application and not based on this specification alone.

### **2 Normative references**

The following referenced documents are indispensable for the application of this document. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

IEC 60893-1:—, *Insulating materials – Industrial rigid laminated sheets based on thermosetting resins for electrical purposes – Part 1: Definitions, designations and general requirements*<sup>1</sup>

IEC 60893-2:2003, *Industrial rigid laminated sheets based on thermosetting resins for electrical purposes – Part 2: Methods of test*

### **3 Designation**

The sheets covered by this specification are classified into types which differ in the reinforcement employed and in their distinguishing properties. The sheets are designated by:

- the IEC standard number;
- a two-letter abbreviation denoting the resin;
- a second two-letter abbreviation, denoting the reinforcement;
- a serial number;
- nominal thickness x width x length in millimetres.

---

<sup>1</sup> To be published

Exemple de désignation: Planche de stratifié industriel rigide du type EP GC 201 d'une épaisseur nominale de 10 mm, d'une largeur de 500 mm et d'une longueur de 1 000 mm:

Planche IEC 60893-3-2 – EP GC 201 – 10 × 500 × 1 000.

Les abréviations suivantes sont utilisées dans la présente feuille de cette Partie 3:

*Types de résine*

EP Epoxyde

*Types de matériaux de renfort*

CC Tissu de coton

CP Papier de cellulose

GC Tissu de verre

GM Mat de verre

PC Tissu de fibres de polyester

#### 4 Prescriptions

En plus des prescriptions générales données dans la CEI 60893-1, les stratifiés en planches doivent aussi être conformes aux prescriptions dimensionnelles données dans les Tableaux 2, 3 et 4 ainsi qu'aux autres prescriptions données dans les Tableaux 5, 6 et 7.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

Example of designation: Industrial rigid laminated sheet of type EP GC 201 with a nominal thickness of 10 mm, 500 mm wide, 1 000 mm long:

Sheet IEC 60893-3-2 – EP GC 201 - 10 × 500 × 1 000.

The following abbreviations are used in this Part 3 sheet:

| <i>Type of resin</i>  | <i>Type of reinforcement</i>      |
|-----------------------|-----------------------------------|
| EP    Epoxy (epoxide) | CC    Woven cotton cloth          |
|                       | CP    Cellulosic paper            |
|                       | GC    Woven glass cloth           |
|                       | GM    Glass mat                   |
|                       | PC    Woven polyester fibre cloth |

#### 4 Requirements

In addition to the general requirements given in IEC 60893-1, the laminated sheets shall also comply with the dimensional requirements given in Tables 2, 3, and 4 as well as with the other requirements given in Tables 5, 6 and 7.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003

**Tableau 1 – Types de stratifiés industriels rigides en planches à base de résine époxyde**

| Types de stratifié |                     |                              | Applications et caractéristiques distinctives <sup>b</sup>                                                                                                                        |
|--------------------|---------------------|------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Résine             | Matériau de renfort | Numéro de série <sup>a</sup> |                                                                                                                                                                                   |
| EP                 | CC                  | 301                          | Applications mécaniques et électriques. Bonne résistance au cheminement, bonne résistance à l'usure et bonne résistance chimique (tissu fin <sup>c</sup> )                        |
|                    | CP                  | 201                          | Applications électroniques. Bonne stabilité des propriétés électriques en humidité élevée. Faible inflammabilité                                                                  |
|                    | GC                  | 201                          | Applications mécaniques, électriques et électroniques. Résistance mécanique très élevée à température modérée. Très bonne stabilité des propriétés électriques en humidité élevée |
|                    |                     | 202                          | Similaire au type EP GC 201. Faible inflammabilité                                                                                                                                |
|                    |                     | 203                          | Similaire au type EP GC 201. Haute résistance mécanique à température élevée                                                                                                      |
|                    |                     | 204                          | Similaire au type EP GC 203. Faible inflammabilité                                                                                                                                |
|                    |                     | 205                          | Similaire au type EP GC 203, mais avec un tissu stratifié (roving)                                                                                                                |
|                    |                     | 306                          | Similaire au type EP GC 203, mais avec des indices de cheminement améliorés                                                                                                       |
|                    |                     | 307                          | Similaire au type EP GC 205, mais avec des indices de cheminement améliorés                                                                                                       |
|                    |                     | 308                          | Similaire au type EP GC 203, mais avec des propriétés d'endurance thermique améliorées                                                                                            |
|                    | GM                  | 201                          | Applications mécaniques et électriques. Résistance mécanique très élevée à température modérée. Très bonnes propriétés électriques en humidité élevée                             |
|                    |                     | 202                          | Similaire au type EP GM 201. Faible inflammabilité                                                                                                                                |
|                    |                     | 203                          | Similaire au type EP GM 201. Haute résistance mécanique à température élevée                                                                                                      |
|                    |                     | 204                          | Similaire au type EP GM 203. Faible inflammabilité                                                                                                                                |
|                    |                     | 305                          | Similaire au type EP GM 203, mais avec des propriétés d'endurance thermique améliorées                                                                                            |
|                    |                     | 306                          | Similaire au type EP GM 305, mais avec des indices de cheminement améliorés                                                                                                       |
|                    | PC                  | 301                          | Applications électriques et mécaniques. Bonne résistance au SF <sub>6</sub> (tissu grossier <sup>c</sup> )                                                                        |

<sup>a</sup> Cette spécification était à l'origine issue de l'ISO 1642 [1] <sup>2</sup> qui est maintenant obsolète. Par conséquent, les désignations des types des séries 200 proviennent de l'ISO 1642 et ceux des séries 300 ont été ajoutés après.

<sup>b</sup> Il ne faut pas déduire du contenu du Tableau 1 que les stratifiés d'un type particulier sont nécessairement impropres à des applications autres que celles indiquées en regard, ni que des stratifiés particuliers conviendront à toutes les applications données dans le cadre des descriptions générales fournies ci-dessus.

<sup>c</sup> Constitution des tissus de renfort des types PC et CC:

|                | Masse surfacique | Compte de fils   |
|----------------|------------------|------------------|
|                | g/m <sup>2</sup> | cm <sup>-1</sup> |
| Tissu grossier | >130             | ≤30              |
| Tissu fin      | ≤130             | >30              |
| Tissu très fin | ≤125             | >38              |

Ces valeurs sont données uniquement à titre d'information. Elles ne doivent pas être considérées comme étant des valeurs de spécification. En général, les matériaux avec tissu plus fin donnent de meilleures caractéristiques d'usinage.

<sup>2</sup> Les chiffres entre crochets se réfèrent à la Bibliographie.

**Table 1 – Types of industrial rigid laminated sheets based on epoxy resins**

| Laminate type |               |                            | Applications and distinguishing characteristics <sup>b</sup>                                                                                                                  |
|---------------|---------------|----------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| Resin         | Reinforcement | Serial number <sup>a</sup> |                                                                                                                                                                               |
| EP            | CC            | 301                        | Mechanical and electrical applications. Good resistance to electrical tracking, good wear and chemical resistance (fine weave <sup>c</sup> )                                  |
|               | CP            | 201                        | Electronic applications. Good stability of electrical properties in high humidity. Low flammability                                                                           |
|               | GC            | 201                        | Mechanical, electrical and electronic applications. Extremely high mechanical strength at moderate temperature. Very good stability of electrical properties in high humidity |
|               |               | 202                        | Similar to type EP GC 201. Low flammability                                                                                                                                   |
|               |               | 203                        | Similar to type EP GC 201. High mechanical strength at elevated temperature                                                                                                   |
|               |               | 204                        | Similar to type EP GC 203. Low flammability                                                                                                                                   |
|               |               | 205                        | Similar to type EP GC 203, but with roving cloth                                                                                                                              |
|               |               | 306                        | Similar to type EP GC 203, but with improved tracking indices                                                                                                                 |
|               |               | 307                        | Similar to type EP GC 205, but with improved tracking indices                                                                                                                 |
|               |               | 308                        | Similar to type EP GC 203, but with improved thermal endurance properties                                                                                                     |
|               | GM            | 201                        | Mechanical and electrical applications. Extremely high mechanical strength at moderate temperature. Very good electrical properties in high humidity                          |
|               |               | 202                        | Similar to type EP GM 201. Low flammability                                                                                                                                   |
|               |               | 203                        | Similar to type EP GM 201. High mechanical strength at elevated temperature                                                                                                   |
|               |               | 204                        | Similar to type EP GM 203. Low flammability                                                                                                                                   |
|               |               | 305                        | Similar to type EP GM 203, but with improved thermal endurance properties                                                                                                     |
|               |               | 306                        | Similar to type EP GM 305, but with improved tracking indices                                                                                                                 |
|               | PC            | 301                        | Electrical and mechanical applications. Good resistance to SF <sub>6</sub> (coarse weave <sup>c</sup> )                                                                       |

<sup>a</sup> This specification was originally based on ISO 1642 [1]<sup>2</sup>, which is now obsolete. Consequently, the type designations of the 200 series types come from ISO 1642 and those of the 300 series were added later.

<sup>b</sup> It should not be inferred from the contents of Table 1 that laminates of any particular type are necessarily unsuitable for applications other than those listed for them, or that specific laminates will be suitable for all applications within the wide description given.

<sup>c</sup> Fabric weaves of type PC and CC reinforcements:

|                 | Mass per unit area<br>g/m <sup>2</sup> | Thread count<br>cm <sup>-1</sup> |
|-----------------|----------------------------------------|----------------------------------|
| Coarse weave    | >130                                   | ≤30                              |
| Fine weave      | ≤130                                   | >30                              |
| Very fine weave | ≤125                                   | >38                              |

These values are only for information. They are not to be considered as specification values. In general, the finer weave materials have better machining characteristics.

<sup>2</sup> The figure in square brackets refers to the bibliography.

**Tableau 2 – Tolérances d'épaisseur**  
(méthode d'essai: voir 4.1 de la CEI 60893-2)

| Epaisseur nominale<br>mm | Tolérance (tous types)<br>± mm |              |                                            |                                                                    |                                            |              |
|--------------------------|--------------------------------|--------------|--------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------|--------------|
|                          | EP CC<br>301                   | EP CP<br>201 | EP GC<br>201; 202;<br>203; 204<br>306; 308 | EP GC<br>205; 307                                                  | EP GM<br>201; 202;<br>203; 204<br>305; 306 | EP PC<br>301 |
| 0,4                      | —                              | 0,07         | 0,10                                       | —                                                                  | —                                          | —            |
| 0,5                      | —                              | 0,08         | 0,12                                       | —                                                                  | —                                          | —            |
| 0,6                      | —                              | 0,09         | 0,13                                       | —                                                                  | —                                          | —            |
| 0,8                      | 0,16                           | 0,10         | 0,16                                       | —                                                                  | —                                          | —            |
| 1,0                      | 0,18                           | 0,12         | 0,18                                       | —                                                                  | —                                          | —            |
| 1,2                      | 0,19                           | 0,14         | 0,20                                       | —                                                                  | —                                          | 0,21         |
| 1,5                      | 0,19                           | 0,16         | 0,24                                       | —                                                                  | 0,30                                       | 0,24         |
| 2,0                      | 0,22                           | 0,19         | 0,28                                       | —                                                                  | 0,35                                       | 0,28         |
| 2,5                      | 0,24                           | 0,22         | 0,33                                       | —                                                                  | 0,40                                       | 0,33         |
| 3,0                      | 0,30                           | 0,25         | 0,37                                       | 0,50                                                               | 0,45                                       | 0,37         |
| 4,0                      | 0,34                           | 0,30         | 0,45                                       | 0,60                                                               | 0,50                                       | 0,45         |
| 5,0                      | 0,39                           | 0,34         | 0,52                                       | 0,70                                                               | 0,55                                       | 0,52         |
|                          |                                |              |                                            | Pour EP GC 205;<br>307. Plus<br>uniquement<br>pour 6 mm et<br>plus |                                            |              |
| 6,0                      | 0,44                           | 0,37         | 0,60                                       | 1,60                                                               | 0,60                                       | 0,60         |
| 8,0                      | 0,52                           | 0,47         | 0,72                                       | 1,90                                                               | 0,70                                       | 0,72         |
| 10,0                     | 0,60                           | —            | 0,82                                       | 2,20                                                               | 0,80                                       | 0,82         |
| 12,0                     | 0,68                           | —            | 0,94                                       | 2,40                                                               | 0,90                                       | 0,94         |
| 14,0                     | 0,74                           | —            | 1,02                                       | 2,60                                                               | 1,00                                       | 1,02         |
| 16,0                     | 0,80                           | —            | 1,12                                       | 2,80                                                               | 1,10                                       | 1,12         |
| 20,0                     | 0,93                           | —            | 1,30                                       | 3,00                                                               | 1,30                                       | 1,30         |
| 25,0                     | 1,08                           | —            | 1,50                                       | 3,50                                                               | 1,40                                       | 1,50         |
| 30,0                     | 1,22                           | —            | 1,70                                       | 4,00                                                               | 1,45                                       | 1,70         |
| 35,0                     | 1,34                           | —            | 1,95                                       | 4,40                                                               | 1,50                                       | 1,95         |
| 40,0                     | 1,47                           | —            | 2,10                                       | 4,80                                                               | 1,55                                       | 2,10         |
| 45,0                     | 1,60                           | —            | 2,30                                       | 5,10                                                               | 1,65                                       | 2,30         |
| 50,0                     | 1,74                           | —            | 2,45                                       | 5,40                                                               | 1,75                                       | 2,45         |
| 60,0                     | 2,02                           | —            | —                                          | 5,80                                                               | 1,90                                       | -            |
| 70,0                     | 2,32                           | —            | —                                          | 6,20                                                               | 2,00                                       | -            |
| 80,0                     | 2,62                           | —            | —                                          | 6,60                                                               | 2,20                                       | -            |
| 90,0                     | 2,92                           | —            | —                                          | 6,80                                                               | 2,35                                       | -            |
| 100,0                    | 3,22                           | —            | —                                          | 7,00                                                               | 2,50                                       | -            |

Si l'épaisseur nominale n'est pas l'une des épaisseurs nominales préférentielles de la liste, les tolérances à appliquer doivent alors être celles qui seraient appliquées à l'épaisseur préférentielle immédiatement supérieure.

NOTE D'autres tolérances peuvent être retenues par accord entre le fournisseur et l'acheteur.

**Table 2 – Tolerances on thickness**  
(test method: see 4.1 of IEC 60893-2)

| Nominal thickness<br>mm | Tolerance (all types)<br>±mm |              |                                           |                                                        |                                           |              |
|-------------------------|------------------------------|--------------|-------------------------------------------|--------------------------------------------------------|-------------------------------------------|--------------|
|                         | EP CC<br>301                 | EP CP<br>201 | EP GC<br>201; 202<br>203; 204<br>306; 308 | EP GC<br>205; 307                                      | EP GM<br>201; 202<br>203; 204<br>305; 306 | EP PC<br>301 |
| 0,4                     | –                            | 0,07         | 0,10                                      | –                                                      | –                                         | –            |
| 0,5                     | –                            | 0,08         | 0,12                                      | –                                                      | –                                         | –            |
| 0,6                     | –                            | 0,09         | 0,13                                      | –                                                      | –                                         | –            |
| 0,8                     | 0,16                         | 0,10         | 0,16                                      | –                                                      | –                                         | –            |
| 1,0                     | 0,18                         | 0,12         | 0,18                                      | –                                                      | –                                         | –            |
| 1,2                     | 0,19                         | 0,14         | 0,20                                      | –                                                      | –                                         | 0,21         |
| 1,5                     | 0,19                         | 0,16         | 0,24                                      | –                                                      | 0,30                                      | 0,24         |
| 2,0                     | 0,22                         | 0,19         | 0,28                                      | –                                                      | 0,35                                      | 0,28         |
| 2,5                     | 0,24                         | 0,22         | 0,33                                      | –                                                      | 0,40                                      | 0,33         |
| 3,0                     | 0,30                         | 0,25         | 0,37                                      | 0,50                                                   | 0,45                                      | 0,37         |
| 4,0                     | 0,34                         | 0,30         | 0,45                                      | 0,60                                                   | 0,50                                      | 0,45         |
| 5,0                     | 0,39                         | 0,34         | 0,52                                      | 0,70                                                   | 0,55                                      | 0,52         |
|                         |                              |              |                                           | For EP GC 205; 307,<br>plus only for 6 mm<br>and above |                                           |              |
| 6,0                     | 0,44                         | 0,37         | 0,60                                      | 1,60                                                   | 0,60                                      | 0,60         |
| 8,0                     | 0,52                         | 0,47         | 0,72                                      | 1,90                                                   | 0,70                                      | 0,72         |
| 10,0                    | 0,60                         | –            | 0,82                                      | 2,20                                                   | 0,80                                      | 0,82         |
| 12,0                    | 0,68                         | –            | 0,94                                      | 2,40                                                   | 0,90                                      | 0,94         |
| 14,0                    | 0,74                         | –            | 1,02                                      | 2,60                                                   | 1,00                                      | 1,02         |
| 16,0                    | 0,80                         | –            | 1,12                                      | 2,80                                                   | 1,10                                      | 1,12         |
| 20,0                    | 0,93                         | –            | 1,30                                      | 3,00                                                   | 1,30                                      | 1,30         |
| 25,0                    | 1,08                         | –            | 1,50                                      | 3,50                                                   | 1,40                                      | 1,50         |
| 30,0                    | 1,22                         | –            | 1,70                                      | 4,00                                                   | 1,45                                      | 1,70         |
| 35,0                    | 1,34                         | –            | 1,95                                      | 4,40                                                   | 1,50                                      | 1,95         |
| 40,0                    | 1,47                         | –            | 2,10                                      | 4,80                                                   | 1,55                                      | 2,10         |
| 45,0                    | 1,60                         | –            | 2,30                                      | 5,10                                                   | 1,65                                      | 2,30         |
| 50,0                    | 1,74                         | –            | 2,45                                      | 5,40                                                   | 1,75                                      | 2,45         |
| 60,0                    | 2,02                         | –            | –                                         | 5,80                                                   | 1,90                                      | –            |
| 70,0                    | 2,32                         | –            | –                                         | 6,20                                                   | 2,00                                      | –            |
| 80,0                    | 2,62                         | –            | –                                         | 6,60                                                   | 2,20                                      | –            |
| 90,0                    | 2,92                         | –            | –                                         | 6,80                                                   | 2,35                                      | –            |
| 100,0                   | 3,22                         | –            | –                                         | 7,00                                                   | 2,50                                      | –            |

Where the nominal thickness is not one of the preferred thicknesses listed, then the tolerance for the next higher preferred nominal thickness shall apply.

NOTE Other tolerances may be agreed between the supplier and the purchaser.

**Tableau 3 – Planéité**  
(méthode d'essai: voir 4.2 de la CEI 60893-2)

| Epaisseur<br>$d$<br>mm | Longueur de la règle<br>mm |     |
|------------------------|----------------------------|-----|
|                        | 1 000                      | 500 |
| $3 < d \leq 6$         | 10                         | 2,5 |
| $6 < d \leq 8$         | 8                          | 2,0 |
| $8 < d$                | 6                          | 1,5 |

**Tableau 4 –Tolérances sur la largeur des bandes coupées**  
(tolérances négatives uniquement)

| Epaisseur nominale<br>$d$<br>mm | Largeurs nominales, tous types<br>mm |                   |                    |                    |                    |                    |
|---------------------------------|--------------------------------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|                                 | $3 < b \leq 50$                      | $50 < b \leq 100$ | $100 < b \leq 160$ | $160 < b \leq 300$ | $300 < b \leq 500$ | $500 < b \leq 600$ |
| 0,4                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,5                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,6                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,8                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,0                |
| 1,0                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,0                |
| 1,2                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,2                |
| 1,5                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,2                |
| 2,0                             | 0,5                                  | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,5                |
| 2,5                             | 0,5                                  | 1,0               | 1,0                | 1,5                | 2,0                | 2,5                |
| 3,0                             | 0,5                                  | 1,0               | 1,0                | 1,5                | 2,0                | 2,5                |
| 4,0                             | 0,5                                  | 2,0               | 2,0                | 3,0                | 4,0                | 5,0                |
| 5,0                             | 0,5                                  | 2,0               | 2,0                | 3,0                | 4,0                | 5,0                |

NOTE Des tolérances unilatérales, entièrement négatives s'appliquent normalement à la largeur des bandes coupées et sont indiquées dans ce tableau. D'autres tolérances peuvent être retenues par accord entre l'acheteur et le fournisseur.

**Table 3 – Flatness**  
(test method: see 4.2 of IEC 60893-2)

| Thickness<br>$d$<br>mm | Length of straight edge<br>mm |     |
|------------------------|-------------------------------|-----|
|                        | 1 000                         | 500 |
| $3 < d \leq 6$         | 10                            | 2,5 |
| $6 < d \leq 8$         | 8                             | 2,0 |
| $8 < d$                | 6                             | 1,5 |

**Table 4 – Tolerances on width of cut strips**  
(minus tolerances only)

| Nominal thickness<br>$d$<br>mm | Nominal width, all types<br>mm |                   |                    |                    |                    |                    |
|--------------------------------|--------------------------------|-------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|
|                                | $3 < b \leq 50$                | $50 < b \leq 100$ | $100 < b \leq 160$ | $160 < b \leq 300$ | $300 < b \leq 500$ | $500 < b \leq 600$ |
| 0,4                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,5                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,6                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,5                |
| 0,8                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,0                |
| 1,0                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 0,6                | 1,0                | 1,0                |
| 1,2                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,2                |
| 1,5                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,2                |
| 2,0                            | 0,5                            | 0,5               | 0,5                | 1,0                | 1,2                | 1,5                |
| 2,5                            | 0,5                            | 1,0               | 1,0                | 1,5                | 2,0                | 2,5                |
| 3,0                            | 0,5                            | 1,0               | 1,0                | 1,5                | 2,0                | 2,5                |
| 4,0                            | 0,5                            | 2,0               | 2,0                | 3,0                | 4,0                | 5,0                |
| 5,0                            | 0,5                            | 2,0               | 2,0                | 3,0                | 4,0                | 5,0                |

NOTE Unilateral, all-negative tolerances are normally applied to the width of cut strips, and are given in the above table. Other tolerances may be agreed upon between purchaser and supplier.



### Table 5 – Property requirements

[illegible]

Tableau 5 (suite)

| Propriété                                                                                    | Méthode d'essai de la CEI 60893-2<br>Paragraphe | Unité             | Maximum ou minimum | Epaisseur nominale de la planche à laquelle l'essai s'applique<br>mm | Type              |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   | Observations      |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
|----------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|-------------------|--------------------|----------------------------------------------------------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                              |                                                 |                   |                    |                                                                      | EP GC 307         | EP GC 308         | EP GM 201         | EP GM 202         | EP GM 203         | EP GM 204         | EP GM 305         | EP GM 306         |                   | EP PC 301                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                       |
| Résistance à la flexion                                                                      | 5.1                                             | MPa               | Minimum            | ≥1,5                                                                 | 340 <sup>1)</sup> | 340 <sup>1)</sup> | 320               | 320               | 320 <sup>1)</sup> | 320 <sup>1)</sup> | 320 <sup>1)</sup> | 320 <sup>1)</sup> | 110               | 1) La contrainte à la flexion mesurée à 150 °C ± 3 K après 1 h à 150 °C ± 3 K ne doit pas être inférieure à 50 % de la valeur spécifiée                                                                                                                                                                                                                                                                         |
| Résistance au choc Charpy parallèlement au plan de la stratification                         | 5.4.2                                           | kJ/m <sup>2</sup> | Minimum            | ≥5                                                                   | 50                | 33                | 50                | 50                | 50                | 50                | 50                | 50                | 130               | La conformité aux prescriptions de l'un ou l'autre des essais Charpy ou Izod est considérée, en ce qui concerne cet essai, comme une conformité à la présente spécification                                                                                                                                                                                                                                     |
| Résistance au choc Izod parallèlement au plan de la stratification                           | 5.4.3                                           | kJ/m <sup>2</sup> | Minimum            | ≥5                                                                   | 55                | 35                | 55                | 55                | 55                | 55                | 55                | 55                | 145               |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Rigidité diélectrique à 90 °C dans l'huile, perpendiculairement au plan de la stratification | 6.1                                             | kV/mm             | Minimum            | ≤3                                                                   | Voir Tableau 6    |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Tension de claquage à 90 °C dans l'huile, parallèlement au plan de la stratification         | 6.1                                             | kV                | Minimum            | >3                                                                   | 35                | 35                | 35                | 35                | 35                | 35                | 35                | 35                | 55                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Résistance d'isolement après immersion dans l'eau                                            | 6.3                                             | MΩ                | Minimum            | Toutes                                                               | 1x10 <sup>4</sup> | 5x10 <sup>4</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 5x10 <sup>3</sup> | 1x10 <sup>2</sup> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Indice de tenue au cheminement                                                               | 6.4                                             | –                 | Minimum            | –                                                                    | 500               | –                 | –                 | –                 | –                 | –                 | –                 | 500               | –                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |
| Endurance thermique                                                                          | 7.1                                             | IT                | Minimum            | ≥3                                                                   | –                 | 180               | –                 | –                 | –                 | –                 | 180               | 180               | –                 | L'essai d'endurance thermique est uniquement considéré comme un essai de classification pour les types EP GC 308, EP GM 305 et EP GM 306. L'essai n'est normalement pas considéré comme un essai de contrôle de production                                                                                                                                                                                      |
| Inflammabilité                                                                               | 7.2                                             | Catégorie         |                    | 3                                                                    | –                 | –                 | –                 | V-0               | –                 | V-0               | –                 | –                 | –                 | L'essai à petite échelle utilisé dans cette norme pour attribuer une catégorie d'inflammabilité est principalement destiné à la surveillance de la régularité de la production des stratifiés. Il convient que les résultats ainsi obtenus ne soient en aucun cas considérés comme une indication globale des risques potentiels du feu que présentent ces stratifiés dans les conditions réelles d'utilisation |
| Absorption d'eau                                                                             | 8.2                                             | mg                | Maximum            | Toutes                                                               | Voir Tableau 7    |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                   |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                 |

NOTE 1 Pour tous les types EP GM, la conformité à la norme n'est pas exigée pour la bande extérieure de 13 mm des planches non ébarbées.  
NOTE 2 Un tiret "–" indique qu'il n'y a pas de prescription pour ce type.

NOTE 1 Pour tous les types EP GM, la conformité à la norme n'est pas exigée pour la bande extérieure de 13 mm des planches non ébarbées.

NOTE 2 Un tiret " - " indique qu'il n'y a pas de prescription pour ce type.

Table 5 (continued)

| Property                                                                                                                                    | Test method in IEC 60893-2 Subclause | Unit              | Maximum or minimum | Nominal thickness of sheet to which test is applicable mm | Type               |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    | Remarks            |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------|-------------------|--------------------|-----------------------------------------------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|--------------------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
|                                                                                                                                             |                                      |                   |                    |                                                           | EP GC 307          | EP GC 308          | EP GM 201          | EP GM 202          | EP GM 203          | EP GM 204          | EP GM 305          | EP GM 306          |                    | EP PC 301                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                |
| Flexural strength                                                                                                                           | 5.1                                  | MPa               | Minimum            | ≥1,5                                                      | 340 1)             | 340 1)             | 320                | 320                | 320 1)             | 320 1)             | 320 1)             | 320 1)             | 110                | 1) Flexural strength measured at 150 °C ± 3 K after 1 h at 150 °C ± 3 K not to be less than 50 % of the specified value                                                                                                                                                                                                                                  |
| Charpy impact strength parallel to laminations                                                                                              | 5.4.2                                | kJ/m <sup>2</sup> | Minimum            | ≥5                                                        | 50                 | 33                 | 50                 | 50                 | 50                 | 50                 | 50                 | 50                 | 130                | Conformance with the requirement for either Charpy or Izod test constitutes conformance with the specification in this respect                                                                                                                                                                                                                           |
| Izod impact strength parallel to laminations                                                                                                | 5.4.3                                | kJ/m <sup>2</sup> | Minimum            | ≤5                                                        | 55                 | 35                 | 55                 | 55                 | 55                 | 55                 | 55                 | 55                 | 145                |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Electric strength at 90 °C in oil perpendicular to laminations                                                                              | 6.1                                  | kV/mm             | Minimum            | ≤3                                                        | See Table 6        |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Breakdown voltage at 90 °C in oil parallel to laminations                                                                                   | 6.1                                  | kV                | Minimum            | >3                                                        | 35                 | 35                 | 35                 | 35                 | 35                 | 35                 | 35                 | 35                 | 55                 |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Insulation resistance after immersion in water                                                                                              | 6.3                                  | MΩ                | Minimum            | All                                                       | 1x10 <sup>-4</sup> | 5x10 <sup>-4</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 5x10 <sup>-3</sup> | 1x10 <sup>-2</sup> |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Proof tracking index                                                                                                                        | 6.4                                  | —                 | Minimum            | —                                                         | 500                | —                  | —                  | —                  | —                  | —                  | —                  | 500                | —                  | The thermal endurance test is regarded as a classification test for types EP GC 308, EP GM 305 and EP GM 306. The test is not normally regarded as a production control test                                                                                                                                                                             |
| Thermal endurance                                                                                                                           | 7.1                                  | TI                | Minimum            | ≥3                                                        | —                  | 180                | —                  | —                  | —                  | —                  | 180                | 180                | —                  |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| Flammability                                                                                                                                | 7.2                                  | Category          |                    | 3                                                         | —                  | —                  | —                  | V-0                | —                  | V-0                | —                  | —                  | —                  | The small-scale laboratory test used in this standard for assigning a flammability category is primarily for monitoring consistency of production of laminates. The results so obtained should not in any circumstances be considered as an overall indication of the potential fire hazards presented by these laminates under actual conditions of use |
| Water absorption                                                                                                                            | 8.2                                  | mg                | Maximum            | All                                                       | See Table 7        |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| NOTE 1 For all EP GM types, compliance with this standard is not required for the outer 13 mm strip from the edges of the untrimmed sheets. |                                      |                   |                    |                                                           |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |
| NOTE 2 A dash “—” indicates that there is no requirement for this grade.                                                                    |                                      |                   |                    |                                                           |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                    |                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                                          |

**Tableau 6 – Rigidité diélectrique à 90 °C dans l'huile, perpendiculairement au plan de la stratification**  
(essai de tenue 1 min ou méthode des paliers de 20 s) <sup>a</sup> (kV/mm)

| Type      | Epaisseur moyenne mesurée des éprouvettes <sup>b</sup><br>mm |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-----------|--------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|           | 0,4                                                          | 0,5  | 0,6  | 0,7  | 0,8  | 0,9  | 1,0  | 1,2  | 1,4  | 1,5  | 1,8  | 2,0  | 2,2  | 2,4  | 2,5  | 2,6  | 2,8  | 3,0  |
| EP CC 301 | -                                                            | -    | -    | -    | 10,0 | 9,6  | 9,2  | 8,6  | 8,2  | 8,0  | 7,4  | 7,1  | 6,8  | 6,5  | 6,4  | 6,2  | 5,6  | 5,0  |
| EP CP 201 | 19,0                                                         | 18,2 | 17,6 | 17,1 | 16,6 | 16,2 | 15,8 | 15,2 | 14,7 | 14,5 | 13,9 | 13,6 | 13,4 | 13,3 | 13,3 | 13,2 | 13,0 | 13,0 |
| EP GC 201 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 202 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 203 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 204 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 205 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 9,0  |
| EP GC 306 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 307 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 9,0  |
| EP GC 308 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GM 201 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 202 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 203 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 204 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 305 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 306 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP PC 301 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |

<sup>a</sup> Les deux essais sont au choix. Un matériau satisfaisant à l'une ou l'autre des valeurs requises doit être considéré comme satisfaisant à la spécification en ce qui concerne la rigidité diélectrique à 90 °C dans l'huile, perpendiculairement au plan de la stratification.

<sup>b</sup> Si la moyenne arithmétique des valeurs mesurées de l'épaisseur des éprouvettes est comprise entre deux valeurs d'épaisseur indiquées dans le tableau, la valeur limite doit être obtenue par interpolation. Si la moyenne arithmétique des valeurs mesurées de l'épaisseur est en dessous de l'épaisseur minimale pour laquelle une valeur est donnée, la valeur limite de la rigidité diélectrique affectée à l'épaisseur minimale doit être appliquée. Si pour une épaisseur nominale de 3 mm, l'épaisseur moyenne mesurée est supérieure à 3 mm, la valeur limite pour 3 mm doit être appliquée.

**Table 6 – Electric strength at 90 °C in oil, perpendicular to laminations**  
(1 min proof test or 20 s step-by-step test) <sup>a</sup> (kV/mm)

| Type      | Mean measured thickness of test specimens <sup>b</sup><br>mm |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |      |
|-----------|--------------------------------------------------------------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|------|
|           | 0,4                                                          | 0,5  | 0,6  | 0,7  | 0,8  | 0,9  | 1,0  | 1,2  | 1,4  | 1,5  | 1,8  | 2,0  | 2,2  | 2,4  | 2,5  | 2,6  | 2,8  | 3,0  |
| EP CC 301 | -                                                            | -    | -    | -    | 10,0 | 9,6  | 9,2  | 8,6  | 8,2  | 8,0  | 7,4  | 7,1  | 6,8  | 6,5  | 6,4  | 6,2  | 5,6  | 5,0  |
| EP CP 201 | 19,0                                                         | 18,2 | 17,6 | 17,1 | 16,6 | 16,2 | 15,8 | 15,2 | 14,7 | 14,5 | 13,9 | 13,6 | 13,4 | 13,3 | 13,3 | 13,2 | 13,0 | 13,0 |
| EP GC 201 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 202 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 203 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 204 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 205 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 9,0  |
| EP GC 306 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GC 307 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 9,0  |
| EP GC 308 | 16,9                                                         | 16,1 | 15,6 | 15,2 | 14,8 | 14,5 | 14,2 | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |
| EP GM 201 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 202 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 203 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 204 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 305 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP GM 306 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 12,3 | 12,0 | 11,0 | 10,5 | 10,0 | 9,8  | 9,6  | 9,4  | 9,2  | 9,0  |
| EP PC 301 | -                                                            | -    | -    | -    | -    | -    | -    | 13,7 | 13,2 | 13,0 | 12,2 | 11,8 | 11,4 | 11,1 | 10,9 | 10,8 | 10,5 | 10,2 |

<sup>a</sup> The two tests are alternatives. A material meeting either requirement shall be deemed to comply with the specification with respect to electric strength at 90 °C in oil, perpendicular to laminations.

<sup>b</sup> If the arithmetic mean of the measured values of thickness of the test specimen lies between two values of thickness shown in the above table, the limit shall be obtained by interpolation. If the arithmetic mean of the measured values of thickness is below the minimum thickness for which a limit is given, the electric strength limit appropriate to the minimum thickness shall apply. If the nominal thickness is 3 mm and the arithmetic mean measured thickness exceeds 3 mm, the limit for 3 mm shall apply.

Tableau 7 – Valeurs limites de l'absorption d'eau (mg)

| Type      | Epaisseur moyenne mesurée des éprouvettes <sup>a</sup> |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |                   |
|-----------|--------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|-------------------|
|           | mm                                                     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |                   |
|           | 0,4                                                    | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 22,5 <sup>b</sup> |
| EP CC 301 | –                                                      | –   | –   | 67  | 69  | 71  | 76  | 80  | 85  | 90  | 100 | 110 | 118 | 135 | 149  | 162  | 175  | 186  | 202  | 219  | 263               |
| EP CP 201 | 30                                                     | 31  | 31  | 33  | 35  | 37  | 41  | 45  | 50  | 55  | 60  | 68  | 76  | 90  | –    | –    | –    | –    | –    | –    | –                 |
| EP GC 201 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 202 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 203 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 204 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 205 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | –   | –   | –   | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 306 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 307 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | –   | –   | –   | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 308 | 17                                                     | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GM 201 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 202 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 203 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 204 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 305 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 306 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | –   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP PC 301 | –                                                      | –   | –   | –   | –   | 130 | 135 | 140 | 145 | 150 | 160 | 170 | 180 | 200 | 220  | 240  | 260  | 280  | 320  | 370  | 440               |

<sup>a</sup> Si la moyenne arithmétique des valeurs mesurées de l'épaisseur des éprouvettes est comprise entre deux valeurs d'épaisseur indiquées dans ce tableau, la valeur limite doit être obtenue par interpolation. Si la moyenne arithmétique des valeurs mesurées de l'épaisseur est en dessous de l'épaisseur minimale pour laquelle une limite est donnée, la valeur limite de l'absorption d'eau affectée à l'épaisseur minimale doit être appliquée. Si, pour une épaisseur nominale de 25 mm, l'épaisseur moyenne mesurée est supérieure à 25 mm, la valeur limite pour 25 mm doit être appliquée.

<sup>b</sup> Les plaques d'épaisseur nominale supérieure à 25 mm doivent être ramenées à l'épaisseur de 22,5 mm ± 0,3 mm par usinage sur une seule face jusqu'à une finition relativement lisse.

Table 7 – Limits for water absorption (mg)

| Type      | Mean measured thickness of test specimens <sup>a</sup><br>mm |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |     |      |      |      |      |      |      |                   |
|-----------|--------------------------------------------------------------|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|-----|------|------|------|------|------|------|-------------------|
|           | 0,4                                                          | 0,5 | 0,6 | 0,8 | 1,0 | 1,2 | 1,5 | 2,0 | 2,5 | 3,0 | 4,0 | 5,0 | 6,0 | 8,0 | 10,0 | 12,0 | 14,0 | 16,0 | 20,0 | 25,0 | 22,5 <sup>b</sup> |
| EP CC 301 | -                                                            | -   | -   | 67  | 69  | 71  | 76  | 80  | 85  | 90  | 100 | 110 | 118 | 135 | 149  | 162  | 175  | 186  | 202  | 219  | 263               |
| EP CP 201 | 30                                                           | 31  | 31  | 33  | 35  | 37  | 41  | 45  | 50  | 55  | 60  | 68  | 76  | 90  | -    | -    | -    | -    | -    | -    | -                 |
| EP GC 201 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 202 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 203 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 204 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 205 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | -   | -   | -   | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 306 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 307 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | -   | -   | -   | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GC 308 | 17                                                           | 17  | 17  | 18  | 18  | 18  | 19  | 20  | 21  | 22  | 23  | 25  | 27  | 31  | 34   | 38   | 41   | 46   | 52   | 61   | 73                |
| EP GM 201 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 202 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 203 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 204 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 305 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP GM 306 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | -   | 25  | 26  | 27  | 28  | 29  | 31  | 33  | 35  | 40   | 44   | 48   | 55   | 60   | 70   | 90                |
| EP PC 301 | -                                                            | -   | -   | -   | -   | 130 | 135 | 140 | 145 | 150 | 160 | 170 | 180 | 200 | 220  | 240  | 260  | 280  | 320  | 370  | 440               |

<sup>a</sup> If the arithmetic mean of the measured values of thickness of the test specimen lies between two values of thickness shown in the above table, the limit shall be obtained by interpolation. If the arithmetic mean of the measured values of thickness is below the minimum thickness for which a limit is given, the water absorption limit appropriate to the minimum thickness shall apply. If the nominal thickness is 25 mm and the arithmetic mean measured thickness exceeds 25 mm, the limit for 25 mm shall apply.

<sup>b</sup> Sheets of nominal thicknesses greater than 25 mm shall be machined to a relatively smooth surface on one face to a thickness of 22.5 mm ± 0.3 mm.

a If the arithmetic mean of the measured values of thickness of the test specimen lies between two values of thickness shown in the above table, the limit shall be obtained by interpolation. If the arithmetic mean of the measured values of thickness is below the minimum thickness for which a limit is given, the water absorption limit appropriate to the minimum thickness shall apply. If the nominal thickness is 25 mm and the arithmetic mean measured thickness exceeds 25 mm, the limit for 25 mm shall apply.

b Sheets of nominal thicknesses greater than 25 mm shall be machined to a relatively smooth surface on one face to a thickness of 22,5 mm  $\pm$  0,3 mm.

## Bibliographie

- [1] ISO 1642:1987, *Plastiques – Stratifiés industriels en planches à base de résines thermodurcissables – Spécification (retirée)*
  - [2] CEI 60893-3-1:2003, *Matériaux isolants – Stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques – Partie 3-1: Spécifications pour matériaux particuliers – Types de stratifiés industriels en planches*
  - [3] CEI 60893-4, *Matériaux isolants – Stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques – Partie 4: Valeurs typiques*
- 

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 60893-3-2:2003