

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

61195

Deuxième édition
Second edition
1999-10

**Lampes à fluorescence à deux culots –
Prescriptions de sécurité**

**Double-capped fluorescent lamps –
Safety specifications**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 61195:1999

Numéros des publications

Depuis le 1er janvier 1997, les publications de la CEI sont numérotées à partir de 60000.

Publications 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.

Validité de la présente publication

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 la date de reconfirmation de la publication sont disponibles dans le Catalogue de la CEI.

Les renseignements relatifs à des questions à l'étude et des travaux en cours entrepris par le comité technique qui a établi cette publication, ainsi que la liste des publications établies, se trouvent dans les documents ci-dessous:

- «Site web» de la CEI*
- **Catalogue des publications de la CEI**
Publié annuellement et mis à jour régulièrement
(Catalogue en ligne)*
- **Bulletin de la CEI**
Disponible à la fois au «site web» de la CEI* et comme périodique imprimé

Terminologie, symboles graphiques et littéraux

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la CEI 60050: *Vocabulaire Electrotechnique International* (VEI).

Pour les symboles graphiques, les symboles littéraux et les signes d'usage général approuvés par la CEI, le lecteur consultera la CEI 60027: *Symboles littéraux à utiliser en électrotechnique*, la CEI 60417: *Symboles graphiques utilisables sur le matériel. Index, relevé et compilation des feuilles individuelles*, et la CEI 60617: *Symboles graphiques pour schémas*.

* Voir adresse «site web» sur la page de titre.

Numbering

As from 1 January 1997 all IEC publications are issued with a designation in the 60000 series.

Consolidated publications

Consolidated versions of some IEC publications including amendments are available. 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.

Validity of this publication

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

Information relating to the date of the reconfirmation of the publication is available in the IEC catalogue.

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 to be found at the following IEC sources:

- **IEC web site***
- **Catalogue of IEC publications**
Published yearly with regular updates
(On-line catalogue)*
- **IEC Bulletin**
Available both at the IEC web site* and as a printed periodical

Terminology, graphical and letter symbols

For general terminology, readers are referred to IEC 60050: *International Electrotechnical Vocabulary* (IEV).

For graphical symbols, and letter symbols and signs approved by the IEC for general use, readers are referred to publications IEC 60027: *Letter symbols to be used in electrical technology*, IEC 60417: *Graphical symbols for use on equipment. Index, survey and compilation of the single sheets* and IEC 60617: *Graphical symbols for diagrams*.

* See web site address on title page.

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

61195

Deuxième édition
Second edition
1999-10

**Lampes à fluorescence à deux culots –
Prescriptions de sécurité**

**Double-capped fluorescent lamps –
Safety specifications**

© IEC 1999 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 photo-copie 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
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembe Geneva, Switzerland
e-mail: inmail@iec.ch IEC web site <http://www.iec.ch>



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

T

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

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS	4
Articles	
1 Généralités	8
1.1 Domaine d'application	8
1.2 Références normatives	8
1.3 Définitions.....	10
2 Prescriptions de sécurité	12
2.1 Généralités	12
2.2 Marquage.....	12
2.3 Prescriptions de résistance mécanique des culots	12
2.4 Résistance d'isolement	16
2.5 Rigidité diélectrique.....	16
2.6 Parties pouvant devenir accidentellement sous tension.....	16
2.7 Résistance à la chaleur et au feu.....	18
2.8 Lignes de fuite des culots.....	18
2.9 Echauffement du culot des lampes	20
2.10 Longueur hors tout minimale de la lampe.....	20
2.11 Renseignements pour la conception des luminaires.....	20
2.12 Renseignements pour la conception des ballasts.....	20
3 Evaluation.....	22
3.1 Généralités	22
3.2 Evaluation de la production globale au moyen des enregistrements du fabricant	22
3.3 Evaluation des enregistrements du fabricant concernant les essais particuliers.....	30
3.4 Conditions de rejet des lots	30
3.5 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de la production globale	32
3.6 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de lot	32
Annexe A (normative) Douille pour essai de torsion des lampes à culots G5 et G13	36
Annexe B (normative) Contrôle de l'échauffement du culot.....	38
Annexe C (informative) Renseignements pour la conception des luminaires	40
Annexe D (normative) Conditions de conformité pour les essais de conception	42
Annexe E (informative) Renseignements pour la conception des ballasts.....	44
Bibliographie	46

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
Clause	
1 General.....	9
1.1 Scope	9
1.2 Normative references	9
1.3 Definitions.....	11
2 Safety requirements	13
2.1 General.....	13
2.2 Marking.....	13
2.3 Mechanical requirements for caps	13
2.4 Insulation resistance	17
2.5 Electric strength	17
2.6 Parts which can become accidentally live	17
2.7 Resistance to heat and fire.....	19
2.8 Creepage distance for caps.....	19
2.9 Lamp cap temperature rise.....	21
2.10 Lamp minimum overall length.....	21
2.11 Information for luminaire design	21
2.12 Information for ballast design	21
3 Assessment	23
3.1 General.....	23
3.2 Whole production assessment by means of the manufacturer's records	23
3.3 Assessment of the manufacturer's records of particular tests.....	31
3.4 Rejection conditions of batches	31
3.5 Sampling procedures for whole production testing	33
3.6 Sampling procedures for batch testing.....	33
Annex A (normative) Test holder for torsion test for G5 and G13 capped lamps	37
Annex B (normative) Test for lamp cap temperature rise	39
Annex C (informative) Information for luminaire design.....	41
Annex D (normative) Conditions of compliance for design tests	43
Annex E (informative) Information for ballast design.....	45
Bibliography	47

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

LAMPES À FLUORESCENCE À DEUX CULOTS – PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

AVANT-PROPOS

- 1) La CEI (Commission Électrotechnique Internationale) 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. 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 intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les documents produits se présentent sous la forme de recommandations internationales. Ils sont publiés comme normes, spécifications techniques, rapports techniques ou guides et agréés comme tels par les Comités nationaux.
- 4) Dans le but d'encourager l'unification internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent à appliquer de façon transparente, dans toute la mesure possible, les Normes internationales de la CEI dans leurs normes nationales et régionales. Toute divergence entre la norme de la CEI et la norme nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
- 5) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand un matériel est déclaré conforme à l'une de ses normes.
- 6) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale 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 61195 a été établie par le sous-comité 34A: Lampes, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

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

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
34A/886/FDIS	34A/900/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 3.

Les annexes A, B et D font partie intégrante de cette norme.

Les annexes C et E sont données uniquement à titre d'information.

Le contenu du corrigendum d'août 2000 a été pris en considération dans cet exemplaire.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**DOUBLE-CAPPED FLUORESCENT LAMPS –
SAFETY SPECIFICATIONS**

FOREWORD

- 1) The IEC (International Electrotechnical Commission) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of the 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, the IEC publishes International Standards. 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. The 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 the 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 National Committees.
- 3) The documents produced have the form of recommendations for international use and are published in the form of standards, technical specifications, technical reports or guides and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 4) In order to promote international unification, IEC National Committees undertake to apply IEC International Standards transparently to the maximum extent possible in their national and regional standards. Any divergence between the IEC Standard and the corresponding national or regional standard shall be clearly indicated in the latter.
- 5) The IEC provides no marking procedure to indicate its approval and cannot be rendered responsible for any equipment declared to be in conformity with one of its standards.
- 6) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this International Standard may be the subject of patent rights. The IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 61195 has been prepared by sub-committee 34A: Lamps, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

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

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

FDIS	Report on voting
34A/886/FDIS	34A/900/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 3.

Annexes A, B and D form an integral part of this standard.

Annexes C and E are for information only.

The contents of the corrigendum of August 2000 have been included in this copy.

Le comité a décidé que cette publication reste valable jusqu'en 2003-09.

A cette date, selon décision préalable du comité, la publication sera

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61195:1999

The committee has decided that this publication remains valid until 2003-09.

At this date, in accordance with the committee's decision, the publication will be

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

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61195:1999

LAMPES À FLUORESCENCE À DEUX CULOTS – PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

1 Généralités

1.1 Domaine d'application

La présente Norme internationale spécifie les prescriptions de sécurité auxquelles doivent répondre les lampes à fluorescence à deux culots destinées à l'éclairage général, de tous les groupes à culots Fa6, Fa8, G5, G13, 2G13, R17d et W4.3×8.5d.

Elle spécifie aussi la méthode qu'il convient que le fabricant utilise pour démontrer la conformité de ses produits aux prescriptions de la présente norme, méthode basée sur l'évaluation de la qualité de la production globale, associée aux résultats d'essais enregistrés sur les produits finis. Cette méthode peut aussi être appliquée à des fins de certification. Des précisions sont également données dans la présente norme sur la procédure de contrôle par lots qui peut être utilisée pour l'appréciation limitée de la qualité des lots.

NOTE – La conformité à la présente norme ne concerne que les critères de sécurité; la performance des lampes à fluorescence à deux culots pour éclairage général n'est pas prise en compte pour tout ce qui concerne le flux lumineux, la couleur et les caractéristiques d'amorçage et de fonctionnement. Pour toutes ces données, le lecteur est renvoyé à la CEI 60081.

1.2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. Pour les références datées, les amendements ultérieurs ou les révisions de ces publications ne s'appliquent pas. Toutefois, les parties prenantes aux accords fondés sur la présente Norme internationale sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Pour les références non datées, la dernière édition du document normatif en référence s'applique. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 60061-1, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Première partie: Culots de lampes*

CEI 60061-2, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Deuxième partie: Douilles*

CEI 60061-3, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Troisième partie: Calibres*

CEI 60081, *Lampes à fluorescence à deux culots – Prescriptions de performances*

CEI 60410, *Plans et règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*

CEI 60695-2-1/0, *Essais relatifs aux risques du feu – Partie 2: Méthodes d'essai – Section 1/feuille 0: Méthode d'essai au fil incandescent – Généralités*

CEI 60921, *Ballasts pour lampes tubulaires à fluorescence. Prescriptions de performances*

DOUBLE-CAPPED FLUORESCENT LAMPS – SAFETY SPECIFICATIONS

1 General

1.1 Scope

This International Standard specifies the safety requirements for double-capped fluorescent lamps for general lighting purposes of all groups having Fa6, Fa8, G5, G13, 2G13, R17d and W4.3×8.5d caps.

It also specifies the method a manufacturer should use to show compliance with the requirements of this standard on the basis of whole production appraisal in association with his test records on finished products. This method can also be applied for certification purposes. Details of a batch test procedure which can be used to make limited assessment of batches are also given in this standard.

NOTE – Compliance with this standard concerns only safety criteria and does not take into account the performance of double-capped fluorescent lamps for general lighting purposes with respect to luminous flux, colour, starting and operational characteristics. Readers are referred to IEC 60081 for such characteristics.

1.2 Normative references

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this International Standard. For dated references, subsequent amendments to, or revisions of, any of these publications do not apply. However, parties to agreements based on this International Standard are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the normative documents indicated below. For undated references, the latest edition of the normative document referred to applies. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

IEC 60061-1, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 1: Lamp caps*

IEC 60061-2, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 2: Lampholders*

IEC 60061-3, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 3: Gauges*

IEC 60081, *Double-capped fluorescent lamps – Performance specifications*

IEC 60410, *Sampling plans and procedures for inspection by attributes*

IEC 60695-2-1/0, *Fire hazard testing – Part 2: Test methods – Section 1/sheet 0: Glow-wire test methods – General*

IEC 60921, *Ballasts for tubular fluorescent lamps – Performance requirements*

1.3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions suivantes s'appliquent.

1.3.1

lampe à fluorescence à deux culots

lampe tubulaire à décharge à vapeur de mercure à basse pression, avec deux culots, et dans laquelle la plus grande partie de la lumière est émise par une couche de substances fluorescentes excitées par le rayonnement ultraviolet de la décharge

1.3.2

groupe

lampes ayant les mêmes caractéristiques électriques et de cathodes, les mêmes cotes géométriques et la même méthode d'amorçage

1.3.3

type

lampes du même groupe ayant les mêmes caractéristiques de flux lumineux et de couleur apparente

1.3.4

famille

groupe de lampes qui se distinguent par des traits communs touchant aux matériaux utilisés, aux composants, au diamètre de lampe et/ou à la méthode de fabrication

1.3.5

puissance nominale

puissance utilisée pour désigner la lampe

1.3.6

essai de conception

essai effectué sur un échantillon dans le but de vérifier la conformité de la conception d'une famille, d'un groupe ou d'un certain nombre de groupes aux prescriptions de l'article correspondant

1.3.7

essai périodique

essai ou série d'essais exécutés à intervalles afin de vérifier que le produit ne dévie pas, à certains égards, du modèle correspondant à la conception

1.3.8

essai courant

essai répété à intervalles courts en vue de réunir les données destinées à l'évaluation

1.3.9

lot

toutes les lampes d'une famille, ou d'un groupe, identifiées comme telles, et présentées en même temps pour subir ensemble le contrôle de la conformité

1.3.10

production globale

ensemble de tous les types de lampes produits au cours d'une période de douze mois dans le cadre de la présente norme et entrant dans une liste dressée par le fabricant en vue d'être incluse dans le certificat de conformité

1.3 Definitions

For the purposes of this International Standard, the following definitions apply.

1.3.1

double-capped fluorescent lamp

double-capped low-pressure mercury discharge lamp of tubular form in which most of the light is emitted by a layer of fluorescent material excited by the ultra-violet radiation from the discharge

1.3.2

group

lamps having the same electrical and cathode characteristics, the same physical dimensions and the same starting method

1.3.3

type

lamps of the same group having the same photometric and colour characteristics

1.3.4

family

lamp groups which are distinguished by common features of materials, components, lamp diameter and/or method of processing

1.3.5

nominal wattage

wattage used to designate the lamp

1.3.6

design test

test made on a sample for the purpose of checking compliance of the design of a family, group or a number of groups with the requirements of the relevant clause

1.3.7

periodic test

test, or series of tests, repeated at intervals in order to check that the product does not deviate in certain respects from the given design

1.3.8

running test

test repeated at frequent intervals to provide data for assessment

1.3.9

batch

all the lamps of one family and/or group identified as such and put forward at one time for testing to check compliance

1.3.10

whole production

production during a period of twelve months of all types of lamps within the scope of this standard and nominated in a list of the manufacturer for inclusion in the certificate

2 Prescriptions de sécurité

2.1 Généralités

Les lampes doivent être conçues et construites de telle sorte qu'elles ne présentent en utilisation normale aucun danger pour l'utilisateur ou l'environnement.

D'une manière générale, la conformité est vérifiée en exécutant tous les contrôles spécifiés.

NOTE – Lorsque le contrôle peut sans nécessité devenir difficile en raison de la longueur des lampes, le fournisseur et l'autorité de certification peuvent s'entendre pour appliquer des méthodes permettant d'atténuer la difficulté.

2.2 Marquage

2.2.1 Les renseignements suivants doivent être marqués sur les lampes de manière durable et lisible:

- a) marque d'origine (elle peut prendre la forme d'une marque commerciale, du nom du fabricant ou de celui du vendeur responsable);
- b) puissance nominale (marquée «W» ou «watts») ou toute autre indication identifiant la lampe.

NOTE – Dans certains pays, la longueur de la lampe est marquée au lieu de la puissance.

2.2.2 La conformité est contrôlée comme suit:

- a) présence et lisibilité de la marque par inspection visuelle;
- b) durabilité du marquage en appliquant l'essai suivant à des lampes neuves.

La zone du marquage des lampes doit être frottée à la main au moyen d'un chiffon doux imbibé d'eau pendant une période de 15 s.

Après l'exécution de cet essai, le marquage doit être encore lisible.

2.3 Prescriptions de résistance mécanique des culots

2.3.1 Construction et assemblage

Les culots doivent être construits et assemblés aux ampoules de manière qu'ils demeurent liés à celles-ci durant et après le fonctionnement des lampes.

La conformité est vérifiée au moyen des essais suivants:

2.3.1.1 Pour les types de lampes utilisant les culots G5, G13 et R17d:

- a) pour des lampes neuves, la conformité est vérifiée en appliquant l'essai de torsion des broches comme suit:
 - le culot de la lampe doit rester fermement fixé à l'ampoule et aucun déplacement angulaire supérieur à 6° ne doit se produire entre les parties composant le culot, lorsque sont appliqués les couples dont les niveaux figurent au tableau 1.

2 Safety requirements

2.1 General

Lamps shall be so designed and constructed that in normal use they present no danger to the user or surroundings.

In general, compliance is checked by carrying out all the tests specified.

NOTE – Where testing can become unnecessarily difficult due to the lamp length, methods to alleviate the problem may be agreed between the supplier and the certification authority.

2.2 Marking

2.2.1 The following information shall be legibly and durably marked on the lamps:

- a) mark of origin (this may take the form of a trade mark, the manufacturer's name or the name of the responsible vendor);
- b) the nominal wattage (marked "W" or "watts") or any other indication which identifies the lamp.

NOTE – In some countries, the length of the lamp is marked in place of the wattage.

2.2.2 Compliance is checked by the following:

- a) presence and legibility of the marking by visual inspection;
- b) durability of marking by applying the following test on unused lamps.

The area of the marking on the lamp shall be rubbed by hand with a smooth cloth dampened with water for a period of 15 s.

After this test, the marking shall still be legible.

2.3 Mechanical requirements for caps

2.3.1 Construction and assembly

Caps shall be so constructed and assembled to the bulbs that they remain attached during and after operation.

Compliance is checked by the following tests:

2.3.1.1 For lamp types using caps G5, G13 and R17d:

- a) for unused lamps compliance is checked by applying a torque test to the pins, as follows:
 - the lamp cap shall remain firmly attached to the bulb and there shall be no rotational movement between component parts of the cap exceeding an angular displacement of 6° when subjected to the torque levels listed in table 1.

Tableau 1 – Valeurs des couples pour les lampes neuves

Type de culot	Valeur du couple Nm
G5	0,5
G13	1,0
R17d	1,0

Le couple ne doit pas être appliqué brusquement mais doit être augmenté progressivement de zéro à la valeur spécifiée dans le tableau 1.

Les douilles d'essai destinées à l'application du couple de torsion sont décrites à l'annexe A. La douille d'essai correspondant au culot R17d est à l'étude;

- b) après avoir subi un traitement de chauffage pendant une période de $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ à la température de $120\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, le culot doit rester fermement lié à l'ampoule et aucun déplacement angulaire excédant 6° ne doit se produire entre les parties composant le culot lorsque celui-ci est soumis aux couples des niveaux spécifiés au tableau 2.

Pour les lampes munies de culots G13 et de puissance nominale supérieure à 40 W, le traitement thermique doit être effectué à la température de $140\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

Tableau 2 – Valeurs des couples à appliquer après traitement de chauffage

Type de culot	Valeur du couple Nm
G5	0,3
G13	0,6
R17d	0,6

2.3.1.2 Pour les types de lampes utilisant des culots Fa6 et Fa8, la conformité est vérifiée par l'inspection de lampes neuves.

2.3.1.3 Pour les types de lampes utilisant des culots 2G13:

- a) pour des lampes neuves, le culot de la lampe doit rester fermement fixé à l'ampoule lorsque sont appliqués une traction axiale de 40 N ou un moment de flexion de 3 Nm. Le moment de flexion doit être appliqué en maintenant de façon uniforme la partie des tubes de verre la plus proche du culot, le centre de rotation étant situé dans le plan de référence du culot (plan au contact de la douille). La force de traction et le moment de flexion ne doivent pas être appliqués brusquement mais doivent être augmentés progressivement de zéro à la valeur spécifiée;
- b) après avoir subi un traitement de chauffage pendant une période de $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ à la température de $120\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, le culot doit rester fermement fixé à l'ampoule lorsque sont appliqués des forces de traction et des moments de flexion qui sont à l'étude.

2.3.2 Prescriptions dimensionnelles pour les culots

2.3.2.1 Les lampes doivent être équipées de culots normalisés conformes aux prescriptions de la CEI 60061-1.

Table 1 – Torque values for unused lamps

Cap type	Torque value Nm
G5	0,5
G13	1,0
R17d	1,0

The torque shall not be applied suddenly but shall be increased progressively from zero to the value specified in table 1.

The test holders for the application of the torque are shown in annex A. The test holder for the R17d cap is under consideration;

- b) following a heating treatment for a period of $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ at a temperature of $120\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, the cap shall remain firmly attached to the bulb and there shall be no rotational movement between component parts of the cap exceeding an angular displacement of 6° when subjected to the torque levels specified in table 2.

For G13 capped lamps with a nominal wattage greater than 40 W, the heating shall be performed at a temperature of $140\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

Table 2 – Torque values after heating treatment

Cap type	Torque value Nm
G5	0,3
G13	0,6
R17d	0,6

2.3.1.2 For lamp types using caps Fa6 and Fa8, compliance is checked by inspection on unused lamps.

2.3.1.3 For lamp types using cap 2G13:

- a) for unused lamps the cap shall remain firmly attached to the bulb when subjected to an axial pull of 40 N or a bending moment of 3 Nm. The bending moment shall be applied by holding in a uniform manner that part of the glass tubes closest to the cap, the pivot point lying at the cap reference plane (mating plane with the lampholder). The pulling force and bending moment shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero to the specified value;
- b) following a heating treatment for a period of $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ at a temperature of $120\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, the cap shall remain firmly attached to the bulb when subjected to the pulling forces and bending moments which are under consideration.

2.3.2 Dimensional requirements for caps

2.3.2.1 Lamps shall use standardized caps in accordance with the requirements of IEC 60061-1.

2.3.2.2 La conformité est vérifiée en utilisant les calibres indiqués au tableau 3.

Tableau 3 – Feuilles de référence des feuilles de la CEI 60061

Type de culot	Numéros des feuilles	
	CEI 60061-1	CEI 60061-3
	Culot de lampe	Calibre
G13	7004-51	7006-45
G5	7004-52	7006-46A
Fa6	7004-55	7006-41
R17d	7004-56	7006-57
Fa8	7004-57	7006-40/7006-40A
2G13	7004-33	7006-33

2.4 Résistance d'isolement

2.4.1 La résistance d'isolement entre la chemise métallique du culot et la ou les broches ou les contacts ne doit pas être inférieure à 2 MΩ.

2.4.2 La conformité est vérifiée par des mesures et au moyen d'un équipement d'essai convenable utilisant une tension continue de 500 V.

2.5 Rigidité diélectrique

2.5.1 Ce contrôle ne doit pas être appliqué aux lampes munies de culots à résistance interne.

2.5.2 L'isolement entre la chemise du culot et la ou les broches ou les contacts doit résister à la tension d'essai. Aucun contournement ou claquage ne doit se produire durant l'essai.

2.5.3 La conformité est vérifiée avec une tension alternative de 1 500 V de forme réellement sinusoïdale, d'une fréquence de 50 Hz ou 60 Hz à appliquer pendant 1 min. La tension initialement appliquée ne doit pas dépasser la moitié de la valeur prescrite; elle doit ensuite être augmentée rapidement jusqu'à la valeur prescrite.

Les décharges en régime de lueur, sans chute de tension, sont négligées.

2.6 Parties pouvant devenir accidentellement sous tension

2.6.1 Les parties métalliques destinées à être isolées des parties sous tension ne doivent pas être ni devenir sous tension.

2.6.2 Exception faite des broches du culot, aucune partie sous tension ne doit faire saillie d'aucune partie du culot.

2.6.3 La conformité est vérifiée au moyen d'un système de mesure convenable qui peut inclure, si applicable, un contrôle visuel. En outre, des contrôles réguliers journaliers des équipements ou une vérification de l'efficacité du contrôle doivent être effectués. Voir 3.5.4.

2.3.2.2 Compliance is checked by using the gauges shown in table 3.

Table 3 – Sheet references of IEC 60061

Cap type	Sheet numbers	
	IEC 60061-1	IEC 60061-3
	Lamp caps	Gauges
G13	7004-51	7006-45
G5	7004-52	7006-46A
Fa6	7004-55	7006-41
R17d	7004-56	7006-57
Fa8	7004-57	7006-40/7006-40A
2G13	7004-33	7006-33

2.4 Insulation resistance

2.4.1 The insulation resistance between the metal shell of the cap and the pin(s) or contacts shall not be less than 2 MΩ.

2.4.2 Compliance is checked by measurement with suitable test equipment using a d.c. voltage of 500 V.

2.5 Electric strength

2.5.1 This test shall not apply to lamps having caps with internal resistors.

2.5.2 The insulation between the shell of the cap and the pin(s) or contacts shall withstand the test voltage. No flash-over or breakdown shall occur during the test.

2.5.3 Compliance is checked with a 1 500 V a.c. voltage of substantially sine-wave form, with a frequency of 50 Hz or 60 Hz and applied for 1 min. Initially, not more than half the prescribed voltage shall be applied; it shall then be raised rapidly to the full value.

Glow discharges without a drop in voltage are neglected.

2.6 Parts which can become accidentally live

2.6.1 Metal parts intended to be insulated from live parts shall not be or become live.

2.6.2 With the exception of cap pins no live part shall project from any part of the cap.

2.6.3 Compliance is checked by a suitable measuring system which may include visual inspection where appropriate. In addition, there shall be regular daily checks of the equipment or a verification of the effectiveness of the inspection. See 3.5.4.

2.7 Résistance à la chaleur et au feu

2.7.1 Le matériau isolant des culots doit être résistant à la chaleur.

2.7.2 La conformité est vérifiée au moyen de l'essai suivant.

Les échantillons sont testés dans une étuve à la température de $125\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$ pendant une période de 168 h.

Les échantillons de culots G13 de lampes ayant une puissance nominale supérieure à 40 W, sont essayés à la température de $140\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

A la fin de l'essai, les échantillons ne doivent avoir subi aucun changement mettant en cause la fonction de sécurité qu'ils doivent assurer, surtout en ce qui concerne les points suivants:

- réduction de la protection contre les chocs électriques selon les exigences de 2.4 et 2.5;
- jeu dans les broches des culots, fêlures, gonflement et rétrécissement, à constater par inspection visuelle.

A la fin de l'essai, les dimensions doivent être conformes aux prescriptions de 2.3.2.

2.7.3 Les parties externes du matériau isolant doivent résister à une chaleur anormale et au feu.

2.7.4 La conformité est vérifiée au moyen de l'essai suivant.

Les parties sont soumises à un essai au fil de nickel-chrome incandescent, chauffé à 650 °C . L'appareil d'essai doit être celui décrit dans la CEI 60695-2-1/0.

L'échantillon à tester est monté verticalement sur le chariot et pressé contre l'extrémité du fil incandescent avec une force de 1 N, de préférence à 15 mm ou plus du bord supérieur de l'échantillon. La pénétration du fil incandescent dans l'échantillon est limitée mécaniquement à 7 mm. Le contact entre l'échantillon et l'extrémité du fil incandescent est interrompu après 30 s.

Toute flamme ou incandescence de l'échantillon doit s'éteindre dans les 30 s qui suivent le retrait du fil incandescent, et les gouttes de matière fondue ou enflammée ne doivent pas communiquer le feu à un ensemble de cinq couches de papier de soie dépliées horizontalement à $200\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$ sous l'échantillon.

La température du fil incandescent et le courant de chauffage doivent demeurer constants pendant la minute qui précède le début de l'essai. On doit prendre soin à ce que la chaleur radiée n'influence pas le comportement de l'échantillon pendant cette période. La température de l'extrémité du fil incandescent est mesurée au moyen d'un couple thermoélectrique à fil fin gainé, construit et étalonné comme indiqué dans la CEI 60695-2-1/0.

NOTE – Il convient de prendre des précautions pour préserver la santé du personnel chargé de l'essai, contre les risques

- d'explosion ou de feu;
- d'inhalation de fumée et/ou de produits toxiques;
- de résidus toxiques.

2.8 Lignes de fuite des culots

2.8.1 La longueur minimale des lignes de fuite entre la ou les broches ou contacts et la chemise du culot doit être conforme aux prescriptions de la CEI 60061-1. Les numéros des feuilles de norme des culots correspondants sont donnés au tableau 3.

2.8.2 La conformité est vérifiée par une mesure, dans la position la plus défavorable.

2.7 Resistance to heat and fire

2.7.1 Insulating material of caps shall be resistant to heat.

2.7.2 Compliance is checked by the following test.

Samples are tested in a heating cabinet at a temperature of $125\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$ for a period of 168 h.

For G13 caps to be used on lamps with a nominal wattage greater than 40 W, the samples shall be tested at a temperature of $140\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

At the end of the test, the samples shall not have undergone any change impairing their further safety, especially in the following respects:

- reduction in the protection against electric shock as required in 2.4 and 2.5;
- loosening of cap pins, cracks, swelling and shrinking as determined by visual inspection.

At the end of the test, the dimensions shall comply with the requirements of 2.3.2.

2.7.3 External parts of insulating material shall be resistant to abnormal heat and to fire.

2.7.4 Compliance is checked by the following test.

Parts are subjected to a test using a nickel-chromium glow-wire heated to 650 °C . The test apparatus shall be that described in IEC 60695-2-1/0.

The sample to be tested is mounted vertically on the carriage and pressed against the glow-wire tip with a force of 1 N, preferably 15 mm or more from the upper edge of the sample. The penetration of the glow-wire into the sample is mechanically limited to 7 mm. After 30 s the sample is withdrawn from contact with the glow-wire tip.

Any flame or glowing of the sample shall extinguish within 30 s of withdrawing the glow-wire and any burning or molten drop shall not ignite a piece of tissue paper consisting of five layers spread out horizontally $200\text{ mm} \pm 5\text{ mm}$ below the sample.

The glow-wire temperature and heating current shall be constant for 1 min prior to commencing the test. Care shall be taken to ensure that heat radiation does not influence the sample during this period. The glow-wire tip temperature is measured by means of a sheathed fine-wire thermocouple constructed and calibrated as described in IEC 60695-2-1/0.

NOTE – Precautions should be taken to safeguard the health of personnel conducting tests against risk of

- explosion or fire;
- inhalation of smoke and/or toxic products;
- toxic residues.

2.8 Creepage distance for caps

2.8.1 The minimum creepage distance between contact pin(s) or contacts and the metal shell of the cap shall be in accordance with the requirements in IEC 60061-1. Relevant cap standard sheet numbers are given in table 3.

2.8.2 Compliance is checked by measurement in the most onerous position.

2.9 Echauffement du culot des lampes

2.9.1 Pour les lampes à culots G5, G13 et 2G13 conçues pour fonctionner à l'aide d'un starter, l'échauffement du culot au-dessus de la température ambiante ne doit pas dépasser 95 K. Pour les lampes à culots W4.3×8.5d, l'échauffement du culot au point de mesure ne doit pas dépasser 55 K (voir figure 1).

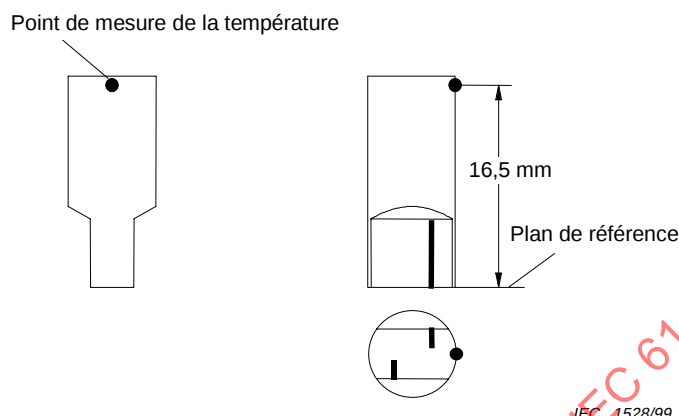


Figure 1 – Point de mesure de la température

2.9.2 La conformité est vérifiée en appliquant la procédure spécifiée dans l'annexe B. Les conditions de conformité sont données en D.4.

2.9.3 Lorsqu'il peut être démontré qu'à un groupe de lampes d'une famille donnée correspond l'échauffement de culot le plus élevé, par exemple une lampe à ampoule d'un diamètre nominal de 26 mm, les essais nécessaires à la vérification de la conformité de toutes les lampes culottées de manière identique ne sont à effectuer que sur ce seul groupe.

2.10 Longueur hors tout minimale de la lampe

2.10.1 Pour assurer leur tenue dans les luminaires, les lampes doivent présenter des longueurs hors tout minimales spécifiées comme suit:

- pour les lampes à culots G5 et G13: $B_{\min} - 0,2 \text{ mm}$ (à l'étude);
- pour les lampes à culots Fa8: $B_{\min}$;
- pour les lampes à culots R17d et Fa6: $C_{\min}$.

$B_{\min}$ et $C_{\min}$ sont spécifiés dans les feuilles de données correspondantes de la CEI 60081.

Pour les lampes non spécifiées dans la CEI 60081, il convient de se référer aux données du fabricant.

2.10.2 La conformité est vérifiée par des mesures.

2.11 Renseignements pour la conception des luminaires

Se référer à l'annexe C.

2.12 Renseignements pour la conception des ballasts

Se référer à l'annexe E.

2.9 Lamp cap temperature rise

2.9.1 For lamps using caps G5, G13 and 2G13, and designed for operation with the use of a starter, the lamp cap temperature rise above ambient temperature shall not exceed 95 K. For lamps with W4.3×8.5d caps, the lamp cap temperature rise at the measuring point shall not exceed 55 K (see figure 1).

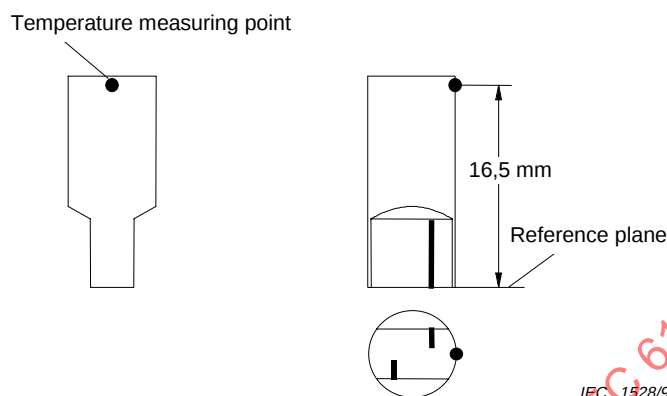


Figure 1 – Temperature measuring point

2.9.2 Compliance is checked by the procedure specified in annex B. Conditions of compliance are given in D.4.

2.9.3 Where it can be shown that one lamp group produces the highest cap temperature rise for a given lamp family, e.g. a lamp with a 26 mm nominal bulb diameter, only tests on this one lamp group are necessary to show compliance for all identically capped lamps.

2.10 Lamp minimum overall length

2.10.1 To ensure retention in luminaires, lamps shall comply with a minimum overall length specified as follows:

- for lamps with G5 and G13 caps: $B_{\min}$ – 0,2 mm (under consideration);
- for lamps with Fa8 caps: $B_{\min}$;
- for lamps with R17d and Fa6 caps: $C_{\min}$.

$B_{\min}$ and $C_{\min}$ are specified on the relevant data sheets of IEC 60081.

For lamps not specified in IEC 60081, reference should be made to the manufacturer's data.

2.10.2 Compliance is checked by measurement.

2.11 Information for luminaire design

Refer to annex C.

2.12 Information for ballast design

Refer to annex E.

3 Evaluation

3.1 Généralités

Cet article spécifie la méthode qu'il convient qu'un fabricant applique pour démontrer la conformité de son produit à la présente norme, méthode basée sur l'évaluation de la production globale, associée à ses enregistrements d'essais sur les produits finis. Cette méthode peut aussi être appliquée à des fins de certification. Les paragraphes 3.2, 3.3 et 3.5 fournissent des précisions concernant l'évaluation au moyen des enregistrements du fabricant.

Des précisions concernant une procédure de contrôle de lot qui peut être utilisée pour une évaluation limitée sont données en 3.4 et 3.6. Les prescriptions du contrôle de lot ont été introduites afin de permettre l'évaluation de lots supposés contenir des lampes peu sûres. Etant donné que certaines prescriptions de sécurité ne peuvent être vérifiées au moyen d'un contrôle de lot et que l'on peut ne pas avoir de connaissance préalable de la qualité de la production d'un fabricant, le contrôle de lot ne peut être utilisé à des fins de certification ni, en aucune façon, pour la réception de lots. Dans le cas où un lot est considéré comme acceptable, un organisme de contrôle peut seulement conclure qu'il n'y a pas de raison de refuser le lot en invoquant la sécurité.

3.2 Evaluation de la production globale au moyen des enregistrements du fabricant

3.2.1 Le fabricant doit faire la preuve que ses produits sont conformes aux prescriptions de 3.3. A cette fin, le fabricant doit mettre à disposition tous les résultats du contrôle de ses produits correspondant aux prescriptions de la présente norme.

3.2.2 Les résultats d'essais peuvent être tirés d'enregistrements de travail et, à ce titre, n'être pas immédiatement disponibles sous une forme collationnée.

3.2.3 L'évaluation doit, de manière générale, concerner les usines individuellement, chacune de celles-ci devant respecter les critères d'acceptation de 3.3. Cependant, un certain nombre d'usines peuvent être regroupées à condition qu'elles relèvent du même management de la qualité. Pour les besoins de la certification, un seul certificat couvrant un groupe d'usines nommément désignées peut être émis, mais l'autorité de certification doit avoir le droit de visiter chacune des usines concernées pour y examiner les enregistrements et les procédures de maîtrise de la qualité qui sont applicables.

3.2.4 Le fabricant doit déclarer, en vue de la certification, une liste des marques d'origine et des familles, groupes et/ou types correspondants de lampes relevant de la présente norme et fabriqués dans un groupe d'usines nommément désignées. Le certificat doit être considéré comme incluant toutes les lampes de la liste produites par le fabricant. La notification d'additions ou de suppressions peut être faite à tout moment.

3.2.5 Pour la présentation des résultats d'essais, le fabricant peut combiner les résultats de familles, groupes et/ou types différents de lampes d'après la colonne 4 du tableau 4.

L'évaluation de la production globale exige que les procédures de maîtrise de la qualité d'un fabricant satisfassent à des exigences reconnues, pour un système qualité, en matière de contrôle final. Dans le cadre d'un système de qualité basé aussi sur des contrôles et essais en cours de processus, le fabricant peut faire la démonstration de la conformité à certaines prescriptions de la présente norme au moyen du contrôle en cours de processus au lieu du contrôle sur le produit fini.

3 Assessment

3.1 General

This clause specifies the method a manufacturer should use to show that his product conforms to this standard on the basis of whole production assessment in association with his test records on finished products. This method can also be applied for certification purposes. Subclauses 3.2, 3.3 and 3.5 give details of assessment by means of the manufacturer's records.

Details of a batch test procedure which can be used to make limited assessment of batches are given in 3.4 and 3.6. Requirements for batch testing are included in order to enable the assessment of batches presumed to contain unsafe lamps. As some safety requirements cannot be checked by batch testing and as there may be no previous knowledge of the manufacturer's quality, batch testing cannot be used for certification purposes nor in any way for an approval of the batch. Where a batch is found to be acceptable, a testing agency may only conclude that there is no reason to reject the batch on safety grounds.

3.2 Whole production assessment by means of the manufacturer's records

3.2.1 The manufacturer shall show evidence that his products comply with the particular requirements of 3.3. To this end, the manufacturer shall make available all the results of his product testing pertinent to the requirements of this standard.

3.2.2 The test results may be drawn from working records and as such may not be immediately available in collated form.

3.2.3 The assessment shall be based in general on individual factories, each meeting the acceptance criteria of 3.3. However, a number of factories may be grouped together, providing they are under the same quality management. For certification purposes, one certificate may be issued to cover a nominated group of factories but the certification authority shall have the right to visit each plant to examine the relevant local records and quality control procedures.

3.2.4 For certification purposes, the manufacturer shall declare a list of marks of origin and corresponding lamp families, groups and/or types which are within the scope of this standard and manufactured in a nominated group of factories. The certificate shall be taken to include all lamps so listed made by the manufacturer. Notification of additions or deletions may be made at any time.

3.2.5 In presenting the test results, the manufacturer may combine results of different lamp families, groups and/or types according to column 4 of table 4.

The whole production assessment requires that the quality control procedures of a manufacturer shall satisfy recognized quality system requirements for final inspection. Within the framework of a quality system based also on in-process inspection and testing the manufacturer may show compliance with some of the requirements of this standard by means of in-process inspection instead of finished product testing.

Tableau 4 – Groupement des enregistrements des résultats de contrôle – Plan d'échantillonnage et niveaux de qualité acceptable

1	2	3	4	5		6
Article ou paragraphe	Essai	Type d'essai	Accumulation permise des résultats d'essai de groupes de lampes	Taille minimale de l'échantillon annuel		NQA ^{a)} %
				Lampes produites la plus grande partie de l'année	Lampes produites à faible fréquence	
2.2.2 a)	Marquage – lisibilité	Courant	Toutes les familles ayant la même méthode de marquage	200		2,5
2.2.2 b)	Marquage – durabilité	Périodique	Toutes les familles ayant la même méthode de marquage	50	–	2,5
2.3.1.1 a) 2.3.1.3 a)	Construction et assemblage du culot à l'ampoule de lampes neuves (culots Fa6 et Fa8 exceptés)	Périodique	Toutes les familles utilisant le même ciment, le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	125	80	0,65
2.3.1.1 b) 2.3.1.3 b)	Construction et assemblage du culot à l'ampoule après essai de chauffage (culots Fa6 et Fa8 exceptés)	Conception	Toutes les familles utilisant le même ciment, le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.1		
2.3.1.2	Construction et assemblage du culot à l'ampoule de lampes neuves (culots Fa6 et Fa8)	Périodique	Toutes les familles utilisant le même ciment et le même culot	125	80	0,65
2.3.2.2	Prescriptions dimensionnelles pour les culots	Périodique	Toutes les familles utilisant le même culot	32		2,5
2.4.2	Résistance d'isolement	Conception	Toutes les familles utilisant le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.2		
2.5.3	Rigidité diélectrique	Conception	Toutes les familles utilisant le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.2		
2.6.3	Parties accidentellement sous tension	Contrôle à 100 %	Par groupe et par type	–		
2.7.2	Résistance à la chaleur	Conception	Toutes les familles utilisant le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.3		
2.7.4	Résistance au feu	Conception	Toutes les familles utilisant le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.3		
2.8.2	Lignes de fuite des culots	Conception	Toutes les familles utilisant le même culot et avec le même diamètre nominal de lampe	Voir D.3		
2.9.2	Echauffement du culot	Conception	Lampes prélevées selon 2.9.3	Voir D.4		
2.10.2	Longueur hors tout minimale	Courant	Tous les groupes	200	80 ^{b)}	0,65 ^{b)}

NOTE – Les essais doivent être effectués sur les deux extrémités de la lampe chaque fois que cela sera possible, à l'exception des essais de conception (voir annexe D). La lampe doit être considérée comme non conforme si une ou les deux extrémités ne sont pas conformes à la prescription.

a) Pour l'utilisation de ce terme, voir la CEI 60410.
b) A l'étude.

Table 4 – Grouping of test records – Sampling and acceptable quality levels

1	2	3	4	5		6
Clause or subclause	Test	Type of test	Permitted accumulation of test records between lamp groups	Minimum annual sample per accumulation		AQL ^{a)}
				For lamps made most of the year	For lamps made infrequently	%
2.2.2 a)	Marking – legibility	Running	All families with the same method of marking	200	—	2,5
2.2.2 b)	Marking – durability	Periodic	All families with the same method of marking	50	—	2,5
2.3.1.1 a) 2.3.1.3 a)	Construction and assembly of caps of unused lamps (except Fa6 and Fa8 caps)	Periodic	All families using the same cement, the same cap and with the same nominal lamp diameter	125	80	0,65
2.3.1.1 b) 2.3.1.3 b)	Construction and assembly of caps after heating test (except Fa6 and Fa8 caps)	Design	All families using the same cement, the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.1		
2.3.1.2	Construction and assembly of caps of unused lamps (Fa6 and Fa8 caps)	Periodic	All families using the same cement and the same cap	125	80	0,65
2.3.2.2	Dimensional requirements for caps	Periodic	All families using the same cap	32		2,5
2.4.2	Insulation resistance	Design	All families using the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.2		
2.5.3	Electric strength	Design	All families using the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.2		
2.6.3	Accidentally live part	100 % inspection	By group and type	—		
2.7.2	Resistance to heat	Design	All families using the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.3		
2.7.4	Resistance to fire	Design	All families using the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.3		
2.8.2	Cap creepage distance	Design	All families using the same cap and with the same nominal lamp diameter	See D.3		
2.9.2	Cap temperature rise	Design	Lamps selected according to 2.9.3	See D.4		
2.10.2	Minimum overall length	Running	All groups	200	80 ^{b)}	0,65 ^{b)}

NOTE – Except for design tests (see annex D), where tests can be applied to both ends of the lamps, both ends shall be tested. The lamp shall be a non-conformity if either one or both ends fail the requirement.

a) For the use of this term, see IEC 60410.

b) Under consideration.

3.2.6 Le fabricant doit fournir, pour chaque article, des enregistrements d'essais en nombre suffisant selon les indications de la colonne 5 du tableau 4.

3.2.7 Le nombre de non-conformités dans les enregistrements du fabricant ne doit pas dépasser les limites, indiquées au tableau 5 ou 6, correspondant aux valeurs de Niveau de Qualité Acceptable (NQA) données dans la colonne 6 du tableau 4.

Tableau 5 – Critères d'acceptation NQA = 0,65 %

Partie 1

Partie 2

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Critère d'acceptation	Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Limite d'acceptation en pourcentage du nombre de lampes figurant dans les enregistrements
80	1	2 001	1,03
81 à 125	2	2 100	1,02
126 à 200	3	2 400	1,00
201 à 260	4	2 750	0,98
261 à 315	5	3 150	0,96
316 à 400	6	3 550	0,94
401 à 500	7	4 100	0,92
501 à 600	8	4 800	0,90
601 à 700	9	5 700	0,88
701 à 800	10	6 800	0,86
801 à 920	11	8 200	0,84
921 à 1 040	12	10 000	0,82
1 041 à 1 140	13	13 000	0,80
1 141 à 1 250	14	17 500	0,78
1 251 à 1 360	15	24 500	0,76
1 361 à 1 460	16	39 000	0,74
1 461 à 1 570	17	69 000	0,72
1 571 à 1 680	18	145 000	0,70
1 681 à 1 780	19	305 000	0,68
1 781 à 1 890	20	1 000 000	0,67
1 891 à 2 000	21		

3.2.6 The manufacturer shall provide sufficient test records with respect to each clause as indicated in column 5 of table 4.

3.2.7 The number of non-conformities in the manufacturer's records shall not exceed the limits shown in table 5 or 6 relevant to the Acceptable Quality Level (AQL) values shown in column 6 of table 4.

Table 5 – Acceptance numbers AQL = 0,65 %

Part 1		Part 2	
Number of lamps in manufacturer's records	Acceptance number	Number of lamps in manufacturer's records	Qualifying limit for acceptance as percentage of lamps in records
80	1	2 001	1,03
81 to 125	2	2 100	1,02
126 to 200	3	2 400	1,00
201 to 260	4	2 750	0,98
261 to 315	5	3 150	0,96
316 to 400	6	3 550	0,94
401 to 500	7	4 100	0,92
501 to 600	8	4 800	0,90
601 to 700	9	5 700	0,88
701 to 800	10	6 800	0,86
801 to 920	11	8 200	0,84
921 to 1 040	12	10 000	0,82
1 041 to 1 140	13	13 000	0,80
1 141 to 1 250	14	17 500	0,78
1 251 to 1 360	15	24 500	0,76
1 361 to 1 460	16	39 000	0,74
1 461 to 1 570	17	69 000	0,72
1 571 to 1 680	18	145 000	0,70
1 681 to 1 780	19	305 000	0,68
1 781 to 1 890	20	1 000 000	0,67
1 891 to 2 000	21		

Tableau 6 – Critères d'acceptation NQA = 2,5 %

Partie 1

Partie 2

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Critère d'acceptation	Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Limite d'acceptation en pourcentage du nombre de lampes figurant dans les enregistrements
32	2	1 001	3,65
33 à 50	3	1 075	3,60
51 à 65	4	1 150	3,55
66 à 80	5	1 250	3,50
81 à 100	6	1 350	3,45
101 à 125	7	1 525	3,40
126 à 145	8	1 700	3,35
146 à 170	9	1 925	3,30
171 à 200	10	2 200	3,25
201 à 225	11	2 525	3,20
226 à 255	12	2 950	3,15
256 à 285	13	3 600	3,10
286 à 315	14	4 250	3,05
316 à 335	15	5 250	3,00
336 à 360	16	6 400	2,95
361 à 390	17	8 200	2,90
391 à 420	18	11 000	2,85
421 à 445	19	15 500	2,80
446 à 475	20	22 000	2,75
476 à 500	21	34 000	2,70
501 à 535	22	60 000	2,65
536 à 560	23	110 000	2,60
561 à 590	24	500 000	2,55
591 à 620	25	1 000 000	2,54
621 à 650	26		
651 à 680	27		
681 à 710	28		
711 à 745	29		
746 à 775	30		
776 à 805	31		
806 à 845	32		
846 à 880	33		
881 à 915	34		
916 à 955	35		
956 à 1 000	36		

Table 6 – Acceptance numbers AQL = 2,5 %

Part 1

Part 2

Number of lamps in manufacturer's records	Acceptance number	Number of lamps in manufacturer's records	Qualifying limit for acceptance as percentage of lamps in records
32	2	1 001	3,65
33 to 50	3	1 075	3,60
51 to 65	4	1 150	3,55
66 to 80	5	1 250	3,50
81 to 100	6	1 350	3,45
101 to 125	7	1 525	3,40
126 to 145	8	1 700	3,35
146 to 170	9	1 925	3,30
171 to 200	10	2 200	3,25
201 to 225	11	2 525	3,20
226 to 255	12	2 950	3,15
256 to 285	13	3 600	3,10
286 to 315	14	4 250	3,05
316 to 335	15	5 250	3,00
336 to 360	16	6 400	2,95
361 to 390	17	8 200	2,90
391 to 420	18	11 000	2,85
421 to 445	19	15 500	2,80
446 to 475	20	22 000	2,75
476 to 500	21	34 000	2,70
501 to 535	22	60 000	2,65
536 to 560	23	110 000	2,60
561 to 590	24	500 000	2,55
591 to 620	25	1 000 000	2,54
621 to 650	26		
651 to 680	27		
681 to 710	28		
711 to 745	29		
746 to 775	30		
776 to 805	31		
806 to 845	32		
846 to 880	33		
881 to 915	34		
916 to 955	35		
956 to 1 000	36		

3.2.8 La période examinée en vue de l'évaluation n'est pas nécessairement limitée à une année prédéterminée, mais peut consister en 12 mois entiers consécutifs précédant immédiatement la date de l'examen.

3.2.9 Un fabricant qui a atteint mais n'atteint plus les critères d'acceptation spécifiés peut continuer à revendiquer la conformité à la présente norme s'il peut montrer que

- a) des dispositions ont été prises pour remédier à la situation dès que la tendance a été raisonnablement confirmée par ses enregistrements d'essais;
- b) le niveau d'acceptation spécifié a été rétabli dans un délai de
 - 1) six mois pour 2.3.1 et 2.9;
 - 2) un mois pour les autres articles.

Lorsque la conformité est évaluée après qu'une action corrective a été menée conformément aux points a) et b), les enregistrements d'essais des familles, groupes et/ou types de lampes non conformes doivent être exclus, pour leur période de non-conformité, des résultats cumulés sur 12 mois. Les résultats d'essais correspondant à la période de l'action corrective doivent être conservés dans les enregistrements.

3.2.10 Un fabricant qui n'a pas satisfait aux prescriptions d'un article pour lequel le groupement des résultats d'essai est permis selon 3.2.5 ne doit pas être disqualifié pour la totalité des familles, groupes et/ou types de lampes ainsi groupés s'il peut démontrer, par un contrôle complémentaire, que le problème n'apparaît que dans certains d'entre eux. Ces familles, groupes et/ou types sont alors traités conformément à 3.2.9 ou sont éliminés de la liste des familles, groupes et/ou types pour lesquels la conformité à la présente norme peut être revendiquée par le fabricant.

3.2.11 Dans le cas où une famille, un groupe et/ou un type a été, conformément à 3.2.10, éliminé de la liste (voir 3.2.4), il peut y être réintroduit si des résultats satisfaisants sont obtenus dans les essais d'un nombre de lampes équivalent à la taille de l'échantillon annuel minimal prescrit, au tableau 4, pour l'article où la non-conformité s'est produite. La période au cours de laquelle cet échantillon est constitué peut être brève.

3.2.12 Dans le cas de nouveaux produits, ceux-ci peuvent présenter des caractéristiques communes avec des familles, groupes et/ou types de lampes existants; ils peuvent alors être considérés comme conformes pour ces caractéristiques si le nouveau produit a été introduit dans le plan d'échantillonnage aussitôt que sa fabrication a commencé. Toute caractéristique qui n'aurait pas été couverte de cette manière doit être contrôlée avant le démarrage de la production.

3.3 Evaluation des enregistrements du fabricant concernant les essais particuliers

Le tableau 4 spécifie les types d'essais et donne d'autres renseignements concernant la méthode d'évaluation de la conformité aux prescriptions de divers articles.

Il n'est nécessaire de renouveler un essai de conception que lorsqu'une modification substantielle est apportée à la construction matérielle ou mécanique, aux matériaux ou au processus de fabrication utilisé pour réaliser le produit concerné. Des essais ne sont nécessaires que pour les propriétés affectées par la modification.

3.4 Conditions de rejet des lots

Le rejet est établi si une limite de rejet du tableau 7 est atteinte, eu égard à l'annexe D, indépendamment de la quantité contrôlée. Un lot doit être rejeté aussitôt que la limite de rejet d'un essai particulier est atteinte.

3.2.8 The period of review for assessment purposes need not be limited to a predetermined year, but may consist of 12 consecutive calendar months immediately preceding the date of review.

3.2.9 A manufacturer who has met, but no longer meets, the specified criteria shall not be disqualified from claiming compliance with this standard providing he can show that:

- a) action has been taken to remedy the situation as soon as the trend was reasonably confirmed from his test records;
- b) the specified acceptance level was re-established within a period of
 - 1) six months for 2.3.1 and 2.9;
 - 2) one month for other clauses.

When compliance is assessed after corrective action has been taken in accordance with items a) and b), the test records of these lamp families, groups and/or types which do not comply shall be excluded from the 12-month summation for their period of non-compliance. The test results relating to the period of corrective action shall be retained in the records.

3.2.10 A manufacturer who has failed to meet the requirements of a clause where grouping of the test results is permitted under 3.2.5 shall not be disqualified for the whole of the lamp families, groups and/or types so grouped, if he can show by additional testing that the problem is present only in certain families, groups and/or types so grouped. In this case, either these families, groups and/or types are dealt with in accordance with 3.2.9 or they are deleted from the list of families, groups and/or types which the manufacturer may claim are in conformity with the standard.

3.2.11 In the case of a family, group and/or type which has been deleted under 3.2.10 from the list (see 3.2.4), it may be reinstated if satisfactory results are obtained from tests on a number of lamps equivalent to the minimum annual sample specified in table 4 required by the clause where non-compliance occurred. This sample may be collected over a short period of time.

3.2.12 In the case of new products, there may be features which are common to existing lamp families, groups and/or types, and these can be taken as being in compliance if the new product is taken into the sampling scheme as soon as manufacture is started. Any feature not so covered shall be tested before production starts.

3.3 Assessment of the manufacturer's records of particular tests

Table 4 specifies the type of test and other information which applies to the method of assessing compliance to the requirements of various clauses.

A design test need only be repeated when a substantial change is made in the physical or mechanical construction, materials, or manufacturing process used to manufacture the relevant product. Tests are required for only those properties affected by the change.

3.4 Rejection conditions of batches

Rejection is established if any rejection number in table 7 with due regard to annex D is reached irrespective of the quantity tested. A batch shall be rejected as soon as the rejection number for a particular test is reached.

Tableau 7 – Taille des échantillons du contrôle par lots et limites de rejet

Paragraphe	Essai	Nombre de lampes contrôlées	Limite de rejet
2.2.2 a)	Marquage – lisibilité	200	11
2.2.2 b)	Marquage – durabilité	50	4
2.10.2	Longueur hors tout minimale	200	4 a)
2.4.2	Résistance d'isolement	Appliquer D.2	
2.3.2.2	Prescriptions pour les culots	32	3
2.6.3	Parties accidentellement sous tension	500	1
2.3.1.1 a)	Construction et assemblage du culot à l'ampoule (lampes neuves)	125	3
2.3.1.3 a)			
2.5.3	Rigidité diélectrique	Appliquer D.2	
2.3.1.1 b)	Construction et assemblage du culot à l'ampoule (après chauffage)	Appliquer D.1	
2.3.1.3 b)			
2.7.2	Résistance à la chaleur	Appliquer D.3	
2.7.4	Résistance au feu	Appliquer D.3	
2.8.2	Lignes de fuite des culots	Appliquer D.3	
2.9.2	Echauffement du culot	Essai non applicable	
a) A l'étude.			

3.5 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de la production globale

3.5.1 Les conditions du tableau 4 s'appliquent.

3.5.2 Les essais courants de la production globale doivent être effectués au moins une fois par jour de production. Ils peuvent aussi être basés sur des contrôles ou essais en cours de processus.

La fréquence de réalisation des divers essais peut être différente pourvu que les conditions du tableau 4 soient respectées.

3.5.3 Les essais de la production globale doivent être effectués sur des échantillons prélevés de façon aléatoire à un taux au moins égal à celui indiqué à la colonne 5 du tableau 4. Il n'est pas nécessaire d'utiliser pour d'autres essais les lampes prélevées pour un essai donné.

3.5.4 Pour le contrôle de la production globale concernant les prescriptions pour les parties accidentellement sous tension (voir 2.6), le fabricant doit démontrer qu'il existe un contrôle continu à 100 %.

3.6 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de lot

3.6.1 Les lampes à contrôler doivent être prélevées selon une méthode mutuellement agréée, afin d'assurer une représentation convenable. Le prélèvement doit être effectué au hasard, autant que possible sur un tiers du nombre total des caisses, avec un minimum de 10 caisses.

3.6.2 Afin de couvrir le risque de bris accidentel, un certain nombre de lampes doivent être prélevées en plus de la quantité à contrôler. Ces lampes ne doivent être substituées à celles de la quantité à contrôler que si elles sont nécessaires pour atteindre les quantités requises pour les essais.

Table 7 – Batch sample size and rejection number

Subclause number	Test	Number of lamps tested	Rejection number
2.2.2 a)	Marking – legibility	200	11
2.2.2 b)	Marking – durability	50	4
2.10.2	Minimum overall length	200	4 a)
2.4.2	Insulation resistance	Apply D.2	
2.3.2.2	Requirements for caps	32	3
2.6.3	Accidentally live parts	500	1
2.3.1.1 a) 2.3.1.3 a)	Construction and assembly of caps (unused lamps)	125	3
2.5.3	Electric strength	Apply D.2	
2.3.1.1 b) 2.3.1.3 b)	Construction and assembly of caps (after heating)	Apply D.1	
2.7.2	Resistance to heat	Apply D.3	
2.7.4	Resistance to fire	Apply D.3	
2.8.2	Cap creepage distance	Apply D.3	
2.9.2	Cap temperature rise	Test not applicable	
a) Under consideration			

3.5 Sampling procedures for whole production testing

3.5.1 The conditions of table 4 apply.

3.5.2 The whole production running tests shall be applied at least once per production day. They may also be based on in-process inspection and testing.

The frequency of application of the various tests may be different, providing the conditions of table 4 are met.

3.5.3 Whole production tests shall be made on samples randomly selected at a rate not less than that indicated in column 5 of table 4. Lamps selected for one test need not be used for other tests.

3.5.4 For whole production testing of the requirements for accidentally live parts (see 2.6), the manufacturer shall demonstrate that there is a continuous 100 % inspection.

3.6 Sampling procedures for batch testing

3.6.1 The lamps for testing shall be selected in accordance with a mutually agreed method so as to ensure proper representation. Selection shall be randomly made as nearly as possible from one-third of the total number of containers in the batch, with a minimum of 10 containers.

3.6.2 In order to cover the risk of accidental breakage, a certain number of lamps in addition to the test quantity shall be selected. These lamps shall only be substituted for lamps of the test quantities if necessary to make up the required quantities of lamps for the tests.

Il n'est pas nécessaire de remplacer une lampe brisée accidentellement si le résultat du contrôle n'est pas affecté par son remplacement, pourvu que la quantité de lampes requise pour l'essai suivant soit disponible. Une lampe brisée, si elle est remplacée, ne doit pas être prise en compte dans le calcul des résultats.

Les lampes présentant une ampoule brisée lorsqu'elles sont retirées de leur emballage après transport ne doivent pas être incluses dans l'essai.

3.6.3 Taille de l'échantillon

Elle doit être d'au moins 500 lampes (voir tableau 7).

3.6.4 Séquence des essais

Le contrôle doit être effectué dans l'ordre de la liste des paragraphes du tableau 7 jusqu'à 2.5.3 inclus. Les essais suivants peuvent endommager la lampe, et chaque échantillon d'essai doit être tiré, séparément, de l'échantillon d'origine.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61195:1999

It is not necessary to replace an accidentally broken lamp if the results of the test are not affected by its replacement, provided the required quantity of lamps for the following test is available. If replaced, such a broken lamp shall be neglected in calculating results.

Lamps having broken bulbs when removed from the packaging after transit shall not be included in the test.

3.6.3 Number of lamps in the batch sample

There shall be at least 500 lamps (see table 7).

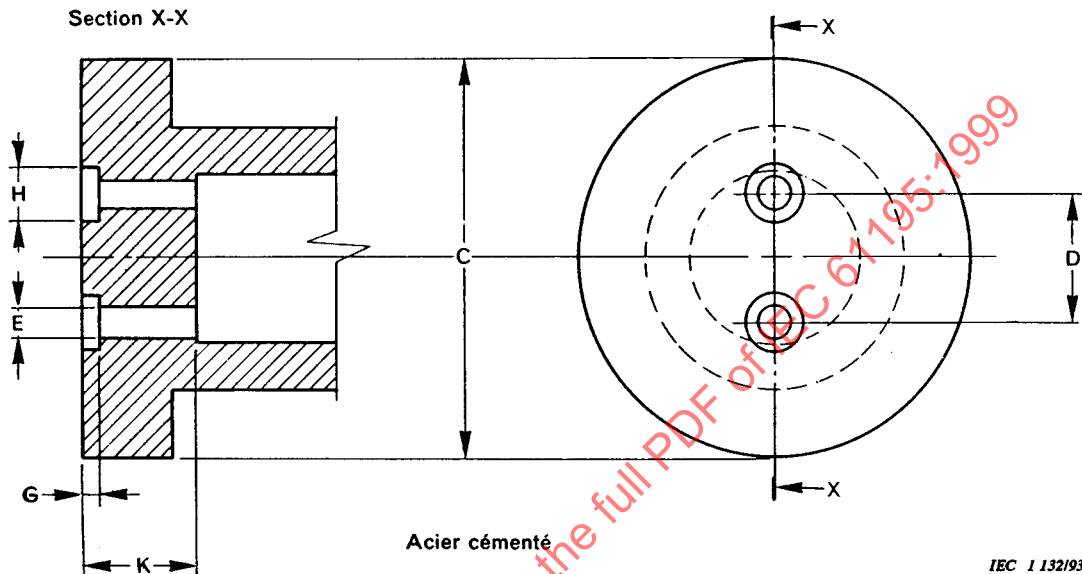
3.6.4 Sequence of the tests

The testing shall be carried out in the order of the subclause numbers listed in table 7, up to and including 2.5.3. Subsequent tests may involve damage to the lamp and each test sample shall be taken separately from the original sample.

IECNORM.COM : Click to view the full PDF of IEC 61195:1999

Annexe A (normative)

Douille pour essai de torsion des lampes à culots G5 et G13



Cote	G5 mm	G13 mm	Tolérance mm
C	16,0	36,0	Minimale
D	4,75	12,7	$\pm 0,03$
E	2,8	2,8	+0,3
G	1,5	1,5	Approximative
H	4,0	4,0	Approximative
K	4,8	7,8	Minimale

NOTE – Le plan a pour but d'indiquer les cotes essentielles de la douille. Celles-ci ne sont vérifiées que si l'application du contrôle soulève un doute.

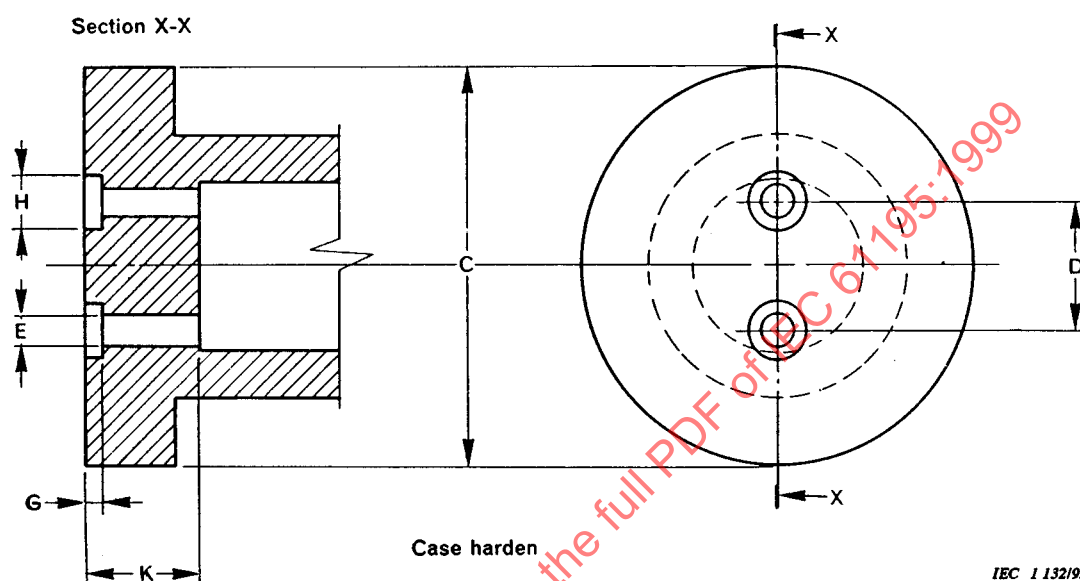
Figure A.1 – Douille pour essai de torsion des culots à deux broches

Afin d'assurer la pénétration correcte du culot dans la douille pendant l'essai et de fournir un appui adéquat à la lampe, un guide-support de la lampe doit être placé à une distance convenable de la douille.

La surface d'extrémité du culot doit être en contact étroit avec la face de la douille spéciale.

Annex A (normative)

Test holder for torsion test for G5 and G13 capped lamps



Dimension	G5 mm	G13 mm	Tolerance mm
C	16,0	36,0	Minimum
D	4,75	12,7	$\pm 0,03$
E	2,8	2,8	+0,3
G	1,5	1,5	Approximate
H	4,0	4,0	Approximate
K	4,8	7,8	Minimum

NOTE – The drawing illustrates the essential dimensions of the holder which need only be checked if doubt arises from the application of the test.

Figure A.1 – Holder for torsion tests on lamps with bi-pin caps

In order to ensure appropriate engagement between the cap and holder during the test, a locating device shall be fitted at a suitable distance from the holder to provide adequate support for the lamp.

The face of the cap shall be in close contact with the face of the special holder.

Annexe B (normative)

Contrôle de l'échauffement du culot

L'essai doit être exécuté dans les conditions suivantes.

B.1 Le circuit doit utiliser le ballast de référence approprié tel qu'il est spécifié dans la CEI 60921.

B.2 La tension d'alimentation doit être égale à 110 % de la tension nominale du ballast de référence, le circuit du starter étant fermé en permanence.

B.3 La lampe à essayer doit être une lampe de production normale mais construite spécialement avec des cathodes non activées, c'est-à-dire sans pâte émettrice.

B.4 La lampe est essayée nue et doit être suspendue au moyen d'élingues de nylon, placée dans une atmosphère calme à $25\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. Le plan passant par les broches des culots doit être horizontal.

B.5 Les connexions électriques de la lampe doivent être exécutées en fils de cuivre de $1\text{ mm}^2 \pm 5\%$ fixés aux broches des culots.

B.6 Pour les culots G5, G13 et 2G13, le couple thermoélectrique doit être fixé au matériau isolant du culot, aussi près que possible du centre.

B.7 Le contrôle doit être poursuivi jusqu'à ce qu'une température stable soit atteinte.