

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

IEC STANDARD

Publication 317-2 B

1978

Deuxième complément à la Publication 317-2 (1970)

Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage

Deuxième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable,
adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant

Second supplement to Publication 317-2 (1970)

Specifications for particular types of winding wires

Part 2: Heat or solvent bonding self-fluxing enamelled round copper wires



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembé

Genève, Suisse

Révision de la présente publication

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

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

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

Terminologie

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

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

Symboles graphiques et littéraires

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

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

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

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

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

Revision of this publication

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

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

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

Terminology

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

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

Graphical and letter symbols

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

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

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

Other IEC publications prepared by the same Technical Committee

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

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

IEC STANDARD

Publication 317-2 B

1978

Deuxième complément à la Publication 317-2 (1970)

Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage

Deuxième partie : Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable,
adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant

Second supplement to Publication 317-2 (1970)

Specifications for particular types of winding wires

Part 2: Heat or solvent bonding self-fluxing enamelled round copper wires

Descripteurs : fils de bobinage,
fils émaillés circulaires,
tenue diélectrique,
exigences, propriétés,
essais des matériaux,
effets de la chaleur.

Descriptors : winding wires,
round enamelled wires,
electric strength,
requirements, properties,
materials testing,
effects of heat.



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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

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

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembé
Genève, Suisse

SOMMAIRE

	Pages
PRÉAMBULE	4
PRÉFACE	4
Articles	
4. Diamètre	10
5. Résistance électrique	10
7. Effet de ressort	12
8. Souplesse et adhérence	14
9. Essai de choc thermique	14
13. Tension de claquage	16
20. Résistance à l'huile de transformateur en présence d'eau	18
21. Perte de masse	18
22. Essai de claquage à haute température	18
30. Conditionnement	18
ANNEXE A — Méthode de calcul de la résistance linéique	20
ANNEXE B — Résistance nominale	22

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
PREFACE	5
Clause	
4. Diameter	11
5. Electrical resistance	11
7. Springiness	13
8. Flexibility and adherence	15
9. Heat shock test	15
13. Breakdown voltage	17
20. Resistance to transformer oil in the presence of water	19
21. Loss of mass	19
22. High temperature failure test	19
30. Packaging	19
APPENDIX A — Method of calculation of linear resistance	21
APPENDIX B — Nominal resistance	23

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-2B:1978

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

Deuxième complément à la Publication 317-2 (1970)
SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE

**Deuxième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable,
adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant**

PRÉAMBULE

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

PRÉFACE

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

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

Ce deuxième complément à la Publication 317-2 de la CEI comprend des sanctions nouvelles ou modifiées concernant les propriétés suivantes des fils émaillés de section circulaire:

- résistance électrique;
- effet de ressort;
- souplesse et adhérence;
- choc thermique;
- tension de claquage.

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

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

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

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

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

Second supplement to Publication 317-2 (1970)

SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES OF WINDING WIRES

Part 2: Heat or solvent bonding self-fluxing enamelled round copper wires

FOREWORD

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

PREFACE

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

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

This second supplement to IEC Publication 317-2 incorporates modified or newly introduced requirements for the following properties of enamelled round winding wires:

- electrical resistance;
- springiness;
- flexibility and adherence;
- heat shock;
- breakdown voltage.

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

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

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

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

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

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

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

Article 5: Résistance électrique

Un premier projet relatif aux valeurs modifiées de la résistance électrique fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)115, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1972. L'impression de ce document fut acceptée lors de la réunion tenue à Londres en 1974.

Article 7: Effet de ressort

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion le projet, document 55(Bureau Central)124, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973. Des modifications, document 55(Bureau Central)180, furent soumises à l'approbation des Comités nationaux selon la Procédure des Deux Mois en décembre 1975. L'impression de cet additif fut acceptée lors de la réunion tenue à Nice en 1976.

Article 8: Souplesse et adhérence

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)121, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1972. L'impression de ce document fut acceptée lors de la réunion tenue à Londres en 1974.

Article 9: Essai de choc thermique

Un premier projet fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)122, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973. L'impression de ce document fut acceptée lors de la réunion tenue à Londres en 1974.

Article 13: Tension de claquage

Un premier projet relatif aux valeurs de claquage modifiées fut discuté lors de la réunion tenue à Athènes en 1972. A la suite de cette réunion, le projet, document 55(Bureau Central)123, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en décembre 1973. L'impression de ce document a été acceptée lors de la réunion tenue à Londres en 1974.

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

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

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

Clause 5: Electrical resistance

A first draft on modified values of the electrical resistance was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)115, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1972. At the meeting held in London in 1974 this modification was accepted for printing.

Clause 7: Springiness

A first draft was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)124, was submitted for approval under the Six Months' Rule in December 1973. Amendments, Document 55(Central Office)180, were submitted to the National Committees for approval under the Two Months' Procedure in December 1975. At the meeting held in Nice in 1976 this addendum was accepted for printing.

Clause 8: Flexibility and adherence

A first draft was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)121, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1972. At the meeting held in London in 1974 this document was accepted for printing.

Clause 9: Heat Shock Test

A first draft was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)122, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1973. At the meeting held in London in 1974 this document was accepted for printing.

Clause 13: Breakdown voltage

A first draft on modified values for breakdown voltage was discussed at the meeting held in Athens in 1972. As a result of this meeting, the draft, Document 55(Central Office)123 was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in December 1973. At the meeting held in London in 1974 this document was accepted for printing.

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

Article ou paragraphe	4.1	4.1	5	7	7	8	9	13
Document Bureau Central	125	178	115	124	180	121	122	123
Date	Déc. 73	Sept. 75	Déc. 72	Déc. 73	Déc. 75	Déc. 73	Déc. 73	Déc. 73
Afrique du Sud (République d')		+						
Allemagne	+		+	+	+	+	+	+
Australie	+	+	+	+	+	+	+	+
Autriche	+	+	+	+	+	+	+	+
Belgique	+	+	+	+	+		+	+
Brésil		+				+		
Canada	+	+	+	+	+	+		+
Danemark	+	+	+	+	+	+		+
Egypte	+			+	+	+	+	+
Espagne		+		+	+	+	+	+
Etats-Unis d'Amérique	+	+		+		+		+
Finlande		+	+					
France	+			+	+	+	+	+
Hongrie	+			+		+	+	+
Inde	+			+				+
Israël	+		+	+		+	+	+
Italie			+	+	+	+	+	+
Japon	+		+	+		+		+
Norvège	+			+	+	+	+	+
Pakistan	+			+		+	+	+
Pays-Bas	+	+	+	+	+	+	+	+
Pologne	+	+		+	+	+	+	+
Roumanie	+	+		+	+	+	+	
Royaume-Uni	+			+	+	+	+	+
Suède	+			+	+	+	+	+
Suisse				+	+			
Tchécoslovaquie	+	+	+	+	+	+	+	+
Turquie		+	+	+	+	+	+	+
Union des Républiques Socialistes Soviétiques			+		+			
Yougoslavie	+		+	+	+	+	+	+

+ signifie vote positif.

Autres publications de la CEI citées dans la présente norme:

Publications n°s 251-1: Méthodes d'essai des fils de bobinages, Première partie: fils émaillés à section circulaire (1978).
317-2A: Premier complément à la Publication 317-2 (1970).

The following countries voted explicitly in favour of publication:

Clause and Sub-clause	4.1	4.1	5	7	7	8	9	13
Central Office Document	125	178	115	124	180	121	122	123
Date	Dec. 73	Sept. 75	Dec. 72	Dec. 73	Dec. 75	Dec. 73	Dec. 73	Dec. 73
Australia	+	+	+	+	+	+	+	+
Austria	+	+	+	+	+	+	+	+
Belgium	+	+	+	+	+	+	+	+
Brazil		+				+		
Canada	+	+	+	+	+	+	+	+
Czechoslovakia	+	+	+	+	+	+	+	+
Denmark	+	+	+	+	+	+	+	+
Egypt	+			+	+	+	+	+
Finland		+	+					
France	+			+	+	+	+	+
Germany	+		+	+	+	+	+	+
Hungary	+			+		+	+	+
India	+			+				+
Israel	+		+	+		+	+	+
Italy			+	+	+		+	+
Japan	+		+	+		+		+
Netherlands	+	+	+	+	+		+	+
Norway	+			+	+	+	+	+
Pakistan	+			+		+	+	+
Poland	+	+		+	+	+	+	+
Romania	+	+		+	+	+	+	
South Africa (Republic of)		+						
Spain		+			+	+	+	+
Sweden	+		+	+	+	+	+	+
Switzerland				+	+			
Turkey		+	+	+	+	+	+	+
Union of Soviet Socialist Republics			+		+			
United Kingdom	+		+	+	+	+	+	+
United States of America	+	+		+		+		+
Yugoslavia	+		+	+	+	+	+	+

+ indicates positive vote.

Other IEC publications quoted in this standard:

Publications Nos. 251-1 Methods of Test for Winding Wires, Part 1: Enamelled Round Wires (1978).

317-2A: First Supplement to Publication 317-2 (1970).

Deuxième complément à la Publication 317-2 (1970)

SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE

Deuxième partie: Fils de section circulaire en cuivre émaillé soudable, adhérent sous l'action de la chaleur ou de solvant

Page 8

Compléter l'article 4 existant par le suivant:

A ajouter devant le paragraphe 4.2 existant:

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

A l'étude.

Page 10

Remplacer l'article 5 existant par le suivant:

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

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

TABLEAU III

Diamètre nominal (mm)	Résistance électrique		Diamètre nominal (mm)	Résistance électrique	
	Min. (Ω/m)	Max. (Ω/m)		Min. (Ω/m)	Max. (Ω/m)
0,0100	A l'étude		0,200	0,5237	0,5657
0,0112			0,224	0,4188	0,4495
0,0125			0,250	0,3345	0,3628
0,0140			0,280	0,2676	0,2882
0,0160			0,315	0,2121	0,2270
0,0180					
0,020	48,97	59,85	0,355	0,1674	0,1782
0,025	31,34	38,31	0,400	0,1316	0,1407
0,032	19,13	23,38	0,450	0,1042	0,1109
0,040	12,28	14,92	0,500	0,084 62	0,089 59
0,050	7,922	9,489	0,560	0,067 36	0,071 53
0,063	5,045	5,922	0,630	0,053 35	0,056 38
0,071	3,994	4,641	0,710	0,041 98	0,044 42
0,080	3,166	3,635	0,750	0,037 56	0,039 87
0,090	2,515	2,859	0,800	0,033 05	0,035 00
0,100	2,046	2,307	0,850	0,029 25	0,031 04
0,112	1,632	1,848	0,900	0,026 12	0,027 65
0,125	1,317	1,475	0,950	0,023 42	0,024 84
0,140	1,055	1,170	1,000	0,021 16	0,022 40
0,160	0,8122	0,8906			
0,180	0,6444	0,7007			

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

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

Second supplement to Publication 317-2 (1970)

SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES OF WINDING WIRES

Part 2: Heat or solvent bonding self-fluxing enamelled round copper wires

Page 9

Complete the existing Clause 4 as follows:

Add before existing Sub-clause 4.2:

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

Under consideration.

Page 11

Replace the existing Clause 5 by the following:

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

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

TABLE III

Nominal diameter (mm)	Electrical resistance		Nominal diameter (mm)	Electrical resistance	
	Min. (Ω/m)	Max. (Ω/m)		Min. (Ω/m)	Max. (Ω/m)
0.0100	Under consideration		0.200	0.5237	0.5657
0.0112			0.224	0.4188	0.4495
0.0125			0.250	0.3345	0.3628
0.0140			0.280	0.2676	0.2882
0.0160			0.315	0.2121	0.2270
0.0180					
0.020	48.97	59.85	0.355	0.1674	0.1782
0.025	31.34	38.31	0.400	0.1316	0.1407
0.032	19.13	23.38	0.450	0.1042	0.1109
0.040	12.28	14.92	0.500	0.084 62	0.089 59
0.050	7.922	9.489	0.560	0.067 36	0.071 53
0.063	5.045	5.922	0.630	0.053 35	0.056 38
0.071	3.994	4.641	0.710	0.041 98	0.044 42
0.080	3.166	3.635	0.750	0.037 56	0.039 87
0.090	2.515	2.859	0.800	0.033 05	0.035 00
0.100	2.046	2.307	0.850	0.029 25	0.031 04
0.112	1.632	1.848	0.900	0.026 12	0.027 65
0.125	1.317	1.475	0.950	0.023 42	0.024 84
0.140	1.055	1.170	1.000	0.021 16	0.022 40
0.160	0.8122	0.8906			
0.180	0.6444	0.7007			

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

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

Page 2 de la Publication 317-2A (complément A)

Compléter l'article 7 existant comme suit:

7. Effet de ressort (diamètre nominal du conducteur supérieur à 0,05 mm et inférieur ou égal à 1,6 mm)

Quand le fil est essayé avec le mandrin et la traction spécifiés au tableau V, il ne doit pas donner de valeurs supérieures à celles de ce tableau.

Note. — Pour des applications particulières, des valeurs inférieures peuvent être utilisées après accord entre le fournisseur et l'acheteur.

TABLEAU V

Diamètre nominal du conducteur (mm)	Diamètre du mandrin (mm)	Traction (N)	Effet de ressort maximal (degrés)	
			Grade 1	Grade 2
0,050 0,063 0,071	3	0,10	87 82 77	110 102 95
0,080 0,090 0,100	5	0,25	80 77 73	100 94 90
0,112 0,125 0,140	7	0,50	73 70 67	88 84 79
0,160 0,180 0,200	10	1,0	67 65 62	78 75 72
0,224 0,250 0,280	12,5	2,0	59 56 53	68 65 61
0,315 0,355 0,400	19	4,0	55 53 50	62 59 55
0,450 0,500 0,560	25	8,0	48 47 44	53 51 48
0,630 0,710 0,750 0,800	37,5	12,0	50 47 45 43	53 50 48 46
0,850 0,900 0,950 1,000 1,060 1,120 1,180 1,250 1,320 1,400 1,500 1,600	50	15,0	49 48 46 45 43 41 39 37 36 34 32 30	52 51 49 47 45 43 41 39 38 36 34 32

Page 2 of Publication 317-2A (supplement A)

Complete the existing Clause 7 as follows:

7. Springiness (nominal conductor diameter from 0.05 mm up to and including 1.6 mm)

When the wire is tested with the appropriate mandrel and tension specified in Table V, it shall not give a springback value in excess of that in the table.

Note. — For special applications, lower springback figures may be agreed between purchaser and supplier.

TABLE V

Nominal conductor diameter (mm)	Mandrel diameter (mm)	Traction (N)	Maximum springback (degrees)	
			Grade 1	Grade 2
0.050 0.063 0.071	3	0.10	87 82 77	110 102 95
0.080 0.090 0.100	5	0.25	80 77 73	100 94 90
0.112 0.125 0.140	7	0.50	73 70 67	88 84 79
0.160 0.180 0.200	10	1.0	67 65 62	78 75 72
0.224 0.250 0.280	12.5	2.0	59 56 53	68 65 61
0.315 0.355 0.400	19	4.0	55 53 50	62 59 55
0.450 0.500 0.560	25	8.0	48 47 44	53 51 48
0.630 0.710 0.750 0.800	37.5	12.0	50 47 45 43	53 50 48 46
0.850 0.900 0.950 1.000 1.060 1.120 1.180 1.250 1.320 1.400 1.500 1.600	50	15.0	49 48 46 45 43 41 39 37 36 34 32 30	52 51 49 47 45 43 41 39 38 36 34 32

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

8. Souplesse et adhérence

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

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

TABLEAU VI

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

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

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

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

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

L'émail ne doit présenter ni craquelure ni décollement.

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

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

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

Le nombre K utilisé pour le calcul est égal à 150.

Remplacer l'article 9 existant par le suivant:

9. Essai de choc thermique

9.1 Diamètres nominaux inférieurs ou égaux à 1,6 mm

A une température comprise entre 125 °C et 130 °C:

Le revêtement ne doit présenter aucune craquelure. Le diamètre du mandrin est celui qui est spécifié dans le tableau VI.

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

8. Flexibility and adherence

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

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

TABLE VI

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

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

8.2 Stretching test (nominal diameter over 1.6 mm)

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

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

The enamel shall show no crack or loss of adhesion.

8.4 Peel test (nominal diameter over 1 mm)

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

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

The constant K used for the calculation shall be 150.

Replace the existing Clause 9 by the following:

9. Heat shock test

9.1 Nominal diameter up to and including 1.6 mm

At 125 °C to 130 °C:

The covering shall show no crack. The mandrel diameter shall be as specified in Table VI.

A une température comprise entre 155 °C et 160 °C:

Le revêtement ne doit présenter aucune craquelure. Le diamètre du mandrin est celui qui est spécifié dans la note.

Note. — Cette température ne concerne que quelques applications précises et fait l'objet d'un accord préalable entre l'acheteur et le fournisseur. Le diamètre du mandrin est alors celui spécifié dans le tableau suivant:

TABLEAU VII

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

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

9.2 Diamètres nominaux supérieurs à 1,6 mm

A une température comprise entre 125 °C et 130 °C:

L'émail ne doit présenter aucune craquelure, après allongement de 32%.

A une température comprise entre 155 °C et 160 °C:

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

Note. — Cette température ne concerne que quelques applications précises et fait l'objet d'un accord préalable entre l'acheteur et le fournisseur.

Page 14

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

13. Tension de claquage

13.1 Le fil doit répondre aux prescriptions spécifiées aux paragraphes 13.2, 13.3 et 13.4, respectivement, lorsqu'il est essayé à la température ambiante.

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

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

TABLEAU IX

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

At 155 °C to 160 °C:

The covering shall show no crack. The mandrel diameter shall be as specified in the note.

Note. — This temperature is only intended for certain processes and is the subject of agreement between the purchaser and the supplier. The mandrel diameter shall then be as specified in the following table:

TABLE VII

Nominal diameter (mm)		Mandrel diameter
Over	Up to and including	
—	0.040	0.150 mm *
0.040	0.160	3 d *
0.160	0.250	4 d *
0.250	1.000	2 d
1.000	1.600	3 d

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

9.2 Nominal diameter over 1.6 mm

At 125 °C to 130 °C:

The enamel shall show no crack after having been elongated 32%.

At 155 °C to 160 °C:

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

Note. — This temperature is only intended for certain processes and is subject of agreement between the purchaser and the supplier.

Page 15

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

13. Breakdown voltage

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

13.2 Nominal diameter up to and including 0.1 mm

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

TABLE IX

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

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

Des éprouvettes de fil torsadé sont réalisées selon le paragraphe 13.3 de la Publication 251-1 de la CEI; la charge spécifiée étant encore appliquée, les éprouvettes sont maintenues à 170 °C pendant 10 min afin de coller les fils ensemble.

Le traitement par solvant est réalisé selon accord préalable entre fournisseur et utilisateur.

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

TABLEAU X

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

13.4 Diamètres nominaux supérieurs à 2,5 mm

N'est pas applicable.

(Le tableau XI n'existe pas dans cette norme.)

Page 18

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

30. Conditionnement

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

Ajouter les nouveaux articles suivants:

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

A l'étude.

21. Perte de masse

Aucune prescription n'est exigée.

22. Essai de claquage à haute température

A l'étude.

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

Twisted wire specimens are made in accordance with Sub-clause 13.3 of IEC Publication 251-1, and with the load specified then still applied, are maintained at 170 °C for 10 min to bond the two wires together.

The treatment of solvent bonding wires shall be agreed between purchaser and supplier.

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

TABLE X

Nominal diameter (mm)		Minimum breakdown voltage (r.m.s. value) (V)	
Over	Up to and including	Grade 1	Grade 2
0.100	0.125	900	1 700
0.125	0.160	1 100	2 000
0.160	0.200	1 200	2 200
0.200	0.250	1 400	2 500
0.250	0.315	1 500	2 800
0.315	0.400	1 700	3 100
0.400	0.500	2 000	3 500
0.500	0.710	2 300	4 000
0.710	0.850	2 500	4 400
0.850	0.950	2 600	4 700
0.950	1.120	2 700	4 900
1.120	1.320	2 900	5 100
1.320	1.600	3 000	5 300
1.600	1.900	3 100	5 500
1.900	2.000	3 200	5 700

13.4 Nominal diameter over 2.5 mm

Not applicable.

(Table XI is not included in this standard.)

Page 19

Renumber the existing Clause 20 to read:

30. Packaging

(Wording as existing Clause 20.)

Add the following new clauses:

20. Resistance to transformer oil in the presence of water

Under consideration.

21. Loss of mass

No requirement specified.

22. High temperature failure test

Under consideration.

Remplacer l'annexe A existante par la suivante:

ANNEXE A

MÉTHODE DE CALCUL DE LA RÉSISTANCE LINÉIQUE

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

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

Les valeurs des rapports:

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

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

La résistance linéique est calculée à partir de:

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

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

où:

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

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

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

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

TABEAU

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

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

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

La résistance linéique est calculée à partir de:

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

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

où:

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

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