

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC STANDARD

Publication 141-1

Deuxième édition — Second edition

1976

**Essais de câbles à huile fluide,
à pression de gaz et de leurs dispositifs accessoires**

**Première partie: Câbles au papier à huile fluide et à gaine métallique et accessoires
pour des tensions alternatives inférieures ou égales à 400 kV**

Tests on oil-filled and gas-pressure cables and their accessories

**Part 1: Oil-filled, paper-insulated, metal-sheathed cables and accessories
for alternating voltages up to and including 400 kV**



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe
Genève, Suisse

Révision de la présente publication

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

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

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

Terminologie utilisée dans la présente publication

Seuls sont définis ici les termes spéciaux se rapportant à la présente publication.

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.

Symboles graphiques et littéraux

Seuls les symboles graphiques et littéraux spéciaux sont inclus dans la présente publication.

Le recueil complet des symboles graphiques approuvés par la CEI fait l'objet de la Publication 117 de la CEI.

Les symboles littéraux et autres signes approuvés par la CEI font l'objet de la Publication 27 de la CEI.

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 used in this publication

Only special terms required for the purpose of this publication are defined herein.

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.

Graphical and letter symbols

Only special graphical and letter symbols are included in this publication.

The complete series of graphical symbols approved by the IEC is given in IEC Publication 117.

Letter symbols and other signs approved by the IEC are contained in IEC Publication 27.

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

(affiliée à l'Organisation Internationale de Normalisation — ISO)

NORME DE LA CEI

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

(affiliated to the International Organization for Standardization — ISO)

IEC STANDARD

Publication 141-1

Deuxième édition — Second edition

1976

**Essais de câbles à huile fluide,
à pression de gaz et de leurs dispositifs accessoires**

**Première partie: Câbles au papier à huile fluide et à gaine métallique et accessoires
pour des tensions alternatives inférieures ou égales à 400 kV**

Tests on oil-filled and gas-pressure cables and their accessories

**Part 1: Oil-filled, paper-insulated, metal-sheathed cables and accessories
for alternating voltages up to and including 400 kV**



Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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

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

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale

1, rue de Varembe

Genève, Suisse

SOMMAIRE

	Pages
PRÉAMBULE	4
PRÉFACE	4
SECTION UN — GÉNÉRALITÉS	
Articles	
1. Domaine d'application	6
2. Définitions	6
3. Désignation de la tension	6
4. Conditions d'essais	8
5. Caractéristiques	8
6. Catégories et fréquence des essais	10
SECTION DEUX — ESSAIS INDIVIDUELS SUR LES CÂBLES	
7. Généralités	12
8. Mesure de la résistance des âmes conductrices	12
9. Mesure de la capacité	12
10. Mesure de l'angle de pertes diélectriques	12
11. Essai diélectrique	12
12. Essais des revêtements anticorrosion	14
SECTION TROIS — ESSAIS SPÉCIAUX SUR LES CÂBLES	
13. Mesures d'épaisseur	14
14. Essai mécanique	16
SECTION QUATRE — ESSAIS DE TYPE SUR LES CÂBLES	
15. Généralités	20
16. Prescriptions d'essais	22
17. Essai de l'angle de pertes diélectriques/température	22
18. Essai diélectrique de sécurité	22
19. Essai de tension de choc	24
SECTION CINQ — ESSAIS INDIVIDUELS SUR ACCESSOIRES	
20. Généralités	24
21. Boîtes de jonctions et d'extrémités	24
22. Réservoirs de pression — Epreuve hydraulique	26
23. Manomètres	26
24. Manomètres avertisseurs	26
SECTION SIX — ESSAIS SPÉCIAUX SUR ACCESSOIRES	
25. Réservoirs de pression — Essai pression/volume	26
SECTION SEPT — ESSAIS DE TYPE SUR ACCESSOIRES	
26. Généralités	28
27. Prescription de l'essai	28
28. Essai de tension de choc	28
29. Essai diélectrique de sécurité	28
SECTION HUIT — ESSAIS APRÈS POSE	
30. Généralités	30
31. Essai d'écoulement d'huile	30
32. Coefficient d'imprégnation	30
33. Essai diélectrique	30
34. Essais des revêtements anticorrosion	30
TABLEAU I	32
TABLEAU II	32
TABLEAU III	34
ANNEXE A — Méthodes de chauffage des tronçons de câbles	36

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
PREFACE	5
SECTION ONE — GENERAL	
Clause	
1. Scope	7
2. Definitions	7
3. Voltage designation	7
4. Test conditions	9
5. Characteristics	9
6. Categories and frequency of tests	11
SECTION TWO — ROUTINE TESTS ON CABLES	
7. General	13
8. Conductor resistance test	13
9. Capacitance test	13
10. Dielectric loss angle test	13
11. High-voltage test	13
12. Tests on corrosion-resistant coverings	15
SECTION THREE — SPECIAL TESTS ON CABLES	
13. Measurements of thickness	15
14. Mechanical test	17
SECTION FOUR — TYPE TESTS ON CABLES	
15. General	21
16. Test requirements	23
17. Dielectric loss angle/temperature test	23
18. Dielectric security test	23
19. Lightning impulse voltage test	25
SECTION FIVE — ROUTINE TESTS ON ACCESSORIES	
20. General	25
21. Joint and sealing-end assemblies	25
22. Pressure tanks — Hydraulic test	27
23. Pressure gauges	27
24. Alarm pressure gauges	27
SECTION SIX — SPECIAL TESTS ON ACCESSORIES	
25. Pressure tanks — Pressure/volume test	27
SECTION SEVEN — TYPE TESTS ON ACCESSORIES	
26. General	29
27. Test requirement	29
28. Lightning impulse voltage test	29
29. Dielectric security test	29
SECTION EIGHT — TESTS AFTER INSTALLATION	
30. General	31
31. Oil-flow test	31
32. Impregnation coefficient	31
33. High-voltage test	31
34. Tests on corrosion-resistant coverings	31
TABLE I	33
TABLE II	33
TABLE III	35
APPENDIX A — Methods of heating cable samples	37

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

**ESSAIS DE CÂBLES À HUILE FLUIDE, À PRESSION DE GAZ
ET DE LEURS DISPOSITIFS ACCESSOIRES**

**Première partie: Câbles au papier à huile fluide et à gaine métallique et accessoires
pour des tensions alternatives inférieures ou égales à 400 kV**

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 publication a été établie par le Sous-Comité 20A: Câbles de haute tension, du Comité d'Etudes N° 20: Câbles électriques.

Elle constitue la deuxième édition de la Publication 141-1.

Il a été décidé d'entreprendre cette révision à la réunion tenue à Helsinki en 1969. Un projet a été discuté à la réunion tenue à Varsovie en 1973 et, à la suite de cette réunion, un projet révisé, document 20A(Bureau Central)46, fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en octobre 1974.

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

Allemagne	Japon
Argentine	Norvège
Autriche	Pologne
Belgique	Roumanie
Danemark	Royaume-Uni
Etats-Unis d'Amérique	Suède
Finlande	Tchécoslovaquie
France	Turquie
Israël	Union des Républiques
Italie	Socialistes Soviétiques

Autres publications de la CEI citées dans la présente publication:

Publications n° 71: Coordination de l'isolement.

- 183: Guide au choix des câbles à haute tension.
- 228: Sections nominales et composition des âmes des conducteurs et câbles isolés.
- 229: Essais de revêtements de protection contre la corrosion des gaines métalliques de câbles.
- 230: Essai de choc des câbles et de leurs accessoires.
- 287: Calcul du courant admissible dans les câbles en régime permanent (facteur de charge 100%).
- 540: Méthodes d'essais pour les enveloppes isolantes et les gaines des câbles électriques rigides et souples (mélanges élastomères et thermoplastiques).

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**TESTS ON OIL-FILLED AND GAS-PRESSURE CABLES
AND THEIR ACCESSORIES**

**Part 1: Oil-filled, paper-insulated, metal-sheathed cables and accessories
for alternating voltages up to and including 400 kV**

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 publication has been prepared by Sub-Committee 20A, High-voltage Cables, of IEC Technical Committee No. 20, Electric Cables.

It forms the second edition of Publication 141-1.

Commencement of the work on this revision was agreed at the meeting held in Helsinki in 1969. A draft was discussed at the meeting held in Warsaw in 1973, and as a result a revised draft, Document 20A(Central Office)46, was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in October 1974.

The following countries voted explicitly in favour of publication:

Argentina	Japan
Austria	Norway
Belgium	Poland
Czechoslovakia	Romania
Denmark	Sweden
Finland	Turkey
France	Union of Soviet
Germany	Socialist Republics
Israel	United Kingdom
Italy	United States of America

Other IEC publications quoted in this publication:

Publications Nos. 71: Insulation Co-ordination.

183: Guide to the Selection of High-voltage Cables.

228: Nominal Cross-sectional Areas and Composition of Conductors of Insulated Cables.

229: Tests on Anti-corrosion Protective Coverings of Metallic Cable Sheaths.

230: Impulse Tests on Cables and their Accessories.

287: Calculation of the Continuous Current Rating of Cables (100% Load Factor).

540: Test Methods for Insulations and Sheaths of Electric Cables and Cords (Elastomeric and Thermoplastic).

ESSAIS DE CÂBLES À HUILE FLUIDE, À PRESSION DE GAZ ET DE LEURS DISPOSITIFS ACCESSOIRES

Première partie: Câbles au papier à huile fluide et à gaine métallique et accessoires pour des tensions alternatives inférieures ou égales à 400 kV

SECTION UN — GÉNÉRALITÉS

1. Domaine d'application

La présente norme s'applique aux essais des câbles isolés au papier à remplissage d'huile, à champ radial, sous gaine métallique, et à leurs accessoires, qui fonctionnent sous une pression dont la valeur statique minimale est comprise entre 20 kPa (0,2 bar) et 300 kPa (3,0 bar), dont la valeur statique maximale ne dépasse pas 800 kPa (0,8 bar) et dont la pression transitoire minimale n'est pas inférieure à 20 kPa (0,2 bar). (Les pressions indiquées sont relatives, c'est-à-dire au-dessus de la pression atmosphérique.)

La présente norme s'applique également aux câbles et accessoires dont la pression statique maximale dépasse 800 kPa (8,0 bar), à l'exception des articles 14, 19 et 21 qui peuvent être modifiés en accord entre l'acheteur et le fabricant.

Les essais s'appliquent aux câbles et accessoires destinés à des réseaux dont la tension nominale ne dépasse pas 400 kV entre phases.

Pour les câbles fabriqués en grandes longueurs, l'application de cette norme doit faire l'objet d'un accord entre l'acheteur et le fabricant.

2. Définitions

Les définitions suivantes ont été adoptées pour l'application de la présente norme:

U_o = tension nominale à fréquence industrielle entre âme et écran, pour laquelle le câble et ses accessoires sont établis

U = tension nominale à fréquence industrielle entre deux âmes quelconques, pour laquelle le câble et ses accessoires sont établis

U_m = tension la plus élevée du réseau. C'est la plus haute tension efficace entre phases qui peut être maintenue dans les conditions normales d'exploitation à tout instant et en tout point du réseau

U_p = valeur de crête de la tension de tenue au choc pour laquelle le câble et les accessoires sont établis

— Câbles à écran sur âme en papier au noir de carbone: câbles comportant sur âme un écran à base de papier au noir de carbone, celui-ci étant en contact avec l'isolation.

— Câbles à écran sur âme autre que le papier au noir de carbone: câble comportant sur âme un écran constitué de tout matériau autre que du papier au noir de carbone, ou disposé de telle sorte que le papier au noir de carbone ne soit pas en contact avec l'isolation. Dans le cadre de la présente norme, les câbles qui n'ont pas d'écran sur âme appartiennent aussi à ce groupe.

3. Désignation de la tension

Les câbles et accessoires doivent être désignés par la tension nominale entre âme et écran, U_o , et par la tension nominale entre conducteurs, U , toutes deux en kilovolts, par exemple 64/110.

Note. — Voir la Publication 183 de la CEI: Guide au choix des câbles à haute tension. Les câbles conformes à la présente publication peuvent fonctionner dans des réseaux de première catégorie dont la durée de maintien en cas de défaut à la terre ne dépasse jamais 8 h, et au total 125 h par an.

TESTS ON OIL-FILLED AND GAS-PRESSURE CABLES AND THEIR ACCESSORIES

Part 1: Oil-filled, paper-insulated, metal-sheathed cables and accessories for alternating voltages up to and including 400 kV

SECTION ONE — GENERAL

1. Scope

This standard applies to tests on radial field, oil-filled, paper-insulated metal-sheathed cables and their accessories, which operate with a minimum static pressure of between 20 kPa (0.2 bar) and 300 kPa (3.0 bar) inclusive, a maximum static pressure of not more than 800 kPa (8.0 bar) and a minimum transient pressure of not less than 20 kPa (0.2 bar). (The quoted pressures are above atmospheric pressure.)

This standard is applicable also to cable and accessories with maximum static pressures exceeding 800 kPa (8.0 bar), except that Clauses 14, 19 and 21 may be appropriately modified by agreement between the purchaser and the manufacturer.

The tests are applicable to cables and accessories intended to be used in systems with nominal voltages not exceeding 400 kV between phases.

For cables manufactured in long lengths, this standard may apply subject to agreement between the purchaser and the manufacturer.

2. Definitions

The following definitions have been adopted for the purposes of this standard:

- U_o = rated power-frequency voltage between conductor and core screen for which the cable and accessories are designed
- U = rated power-frequency voltage between any two conductors for which the cable and its accessories are designed
- U_m = highest voltage of the system. It is the highest r.m.s. line-to-line voltage that can be sustained under normal operating conditions at any time and at any point on the system
- U_p = peak value of the lightning impulse withstand voltage for which the cable and accessories are designed
- Cables screened with carbon-black paper: cables where carbon-black paper is applied as a screen over the conductor and where the carbon-black paper is in contact with the insulation.
 - Cables not screened with carbon-black paper: cables where the screen over the conductor consists of any material other than carbon-black paper, or is such that carbon-black paper if present is not in contact with the insulation. For the purpose of this standard, cables with unscreened conductors are to be included in this group.

3. Voltage designation

Cables and accessories shall be designated by the rated voltage between conductor and core screen, U_o and by the rated voltage between conductors, U , both in kilovolts, e.g. 64/110.

Note. — See IEC Publication 183, Guide to the Selection of High-voltage Cables. Cables according to this publication can be operated in a system of Category 1 if any one earth fault does not exceed 8 h and the total of the earth fault durations does not exceed 125 h per year.

4. Conditions d'essais

4.1 Fréquence et forme d'onde des tensions d'essai alternatives à fréquence industrielle

La fréquence des tensions d'essai alternatives doit être comprise entre 49 Hz et 61 Hz. Leur forme d'onde doit être sensiblement sinusoïdale.

4.2 Forme d'onde des tensions d'essai de choc

L'onde de choc doit être conforme à la Publication 230 de la CEI: Essais de choc des câbles et de leurs accessoires.

4.3 Température ambiante

Pour les essais effectués à température ambiante, celle-ci sera comprise entre 5 °C et 35 °C, sauf si une valeur différente est spécifiée.

5. Caractéristiques

5.1 Pour l'exécution et le procès-verbal des essais décrits dans cette norme, les caractéristiques suivantes doivent être connues ou déclarées:

5.1.1 a) La tension nominale U_0 en kilovolts.

b) La tension de tenue au choc U_p en kilovolts.

Note. — La tension de tenue au choc U_p spécifiée ci-dessus pour chaque fourniture particulière doit être choisie en accord avec la Publication 71 de la CEI: Coordination de l'isolement.

5.1.2 Le type, le matériau et la section nominale en millimètres carrés des âmes conductrices.

Note. — Si la section nominale ne figure pas dans les valeurs du tableau I, page 32, la résistance linéique devra être connue ou déclarée par ailleurs.

5.1.3 Le nombre de conducteurs.

5.1.4 La capacité entre âme et écran de chaque conducteur, exprimée en microfarads par kilomètre.

5.1.5 La température maximale admissible de l'âme conductrice en degrés Celsius, en régime permanent, dans les conditions spécifiées d'ambiance et d'installation.

5.1.6 Les valeurs minimale et maximale de la pression statique d'huile en kilopascals ou bars.

5.1.7 Le type et le matériau de la gaine métallique et, le cas échéant, des frettages.

5.1.8 La résistance thermique entre âme(s) conductrice(s) et gaine métallique, en degrés Celsius fois centimètres par watt.

Note. — La résistance thermique devrait être calculée à l'aide des formules de la Publication 287 de la CEI: Calcul du courant admissible dans les câbles en régime permanent (facteur de charge 100%).

5.1.9 Les gradients de tension (voir les paragraphes 15.2 b), point 3, et 15.2 c), point 1 ou point 2) en mégavolts par mètre.

5.1.10 Les pressions maximales prévues pour les accessoires en kilopascals (voir la section cinq).

5.1.11 Type de l'écran sur âme (avec ou sans papier au noir de carbone).

5.1.12 Épaisseur minimale spécifiée de l'isolation, épaisseur nominale de la gaine métallique et du revêtement anticorrosion en millimètres.

4. Test conditions

4.1 Frequency and waveform of power-frequency test voltages

The frequency of alternating test voltages shall be not less than 49 Hz and not more than 61 Hz. The waveform of such voltages shall be substantially sinusoidal.

4.2 Waveform of impulse test voltages

The impulse wave shall be in accordance with IEC Publication 230, Impulse Tests on Cables and their Accessories.

4.3 Ambient temperature

The ambient temperature for the purpose of the tests is taken as lying between 5 °C and 35 °C, unless another value is specified.

5. Characteristics

5.1 For the purpose of carrying out and recording the tests described in this standard, the following characteristics must be known or declared:

- 5.1.1 a) The rated voltage U_0 in kilovolts.
- b) The lightning impulse withstand voltage U_p in kilovolts.

Note. — The lightning impulse withstand voltage U_p specified above for each particular cable should be selected in accordance with IEC Publication 71, Insulation Co-ordination.

5.1.2 The type of conductor, the material and the nominal cross-sectional area of the conductors in square millimetres.

Note. — If the nominal cross-sectional area is not in accordance with the values given in Table 1, page 33, the conductor resistance shall also be known or declared.

5.1.3 The number of cores.

5.1.4 The capacitance between each conductor and core screen expressed in microfarads per kilometre.

5.1.5 The maximum permissible conductor temperature in degrees Celsius for permanent operation under the specified ambient and installation conditions.

5.1.6 The minimum and maximum permissible static oil pressure in kilopascals or bars.

5.1.7 The type and material of the metallic sheath and the construction of the sheath reinforcement, if any.

5.1.8 The thermal resistance between conductor(s) and metallic sheath, in degrees Celsius times centimetres per watt.

Note. — The thermal resistance should be calculated using the formulae given in IEC Publication 287, Calculation of the Continuous Current Rating of Cables (100% Load Factor).

5.1.9 Voltage gradients (see Sub-clauses 15.2 b), item 3, and 15.2 c), item 1 or 2) in megavolts per metre.

5.1.10 Maximum design pressures of accessories in kilopascals (see Section Five).

5.1.11 Type of conductor screen (with or without carbon-black paper).

5.1.12 Specified minimum thickness of insulation, nominal thickness of the metallic sheath and anti-corrosion covering in millimetres.

5.1.13 Le diamètre extérieur nominal sur câble et sur âme en millimètres.

5.1.14 Le type et le matériau du revêtement anticorrosion sur gaine métallique.

6. Catégories et fréquence des essais

6.1 Essais individuels

Les essais individuels, effectués par le fabricant sur la totalité des longueurs de câbles terminés, sont destinés à vérifier le bon état de la fourniture. Un accord entre l'acheteur et le fabricant précisera si ces essais sont à exécuter sur les longueurs fabriquées, c'est-à-dire avant tronçonnement en longueurs de livraison, ou sur les longueurs de livraison. Sur les accessoires, le seul essai individuel est celui spécifié à la section cinq.

6.2 Essais spéciaux

6.2.1 Les essais spéciaux sont effectués par le fabricant sur des tronçons de câbles terminés ou sur des composants prélevés sur des câbles terminés et sur des accessoires, à une fréquence spécifiée, pour vérifier la conformité du produit fini avec la spécification.

Ces essais ne seront exécutés que sur demande exprimée par l'acheteur au moment de la consultation.

6.2.2 Fréquence des vérifications dimensionnelles

Sauf spécification contraire de l'acheteur au moment de la consultation, ces vérifications doivent être effectuées sur 10% au plus du nombre des longueurs de livraison, et sur une longueur au moins.

6.2.3 Fréquence des essais mécaniques

A condition que la longueur totale de câble fixée au contrat dépasse 2 km en tripolaire ou 4 km en unipolaire, des essais mécaniques seront effectués à une fréquence qui sera au maximum celle du tableau suivant:

Longueur de câble				Nombre de tronçons à prélever sur câbles fabriqués pour le contrat
Câbles multipolaires		Câbles unipolaires		
Supérieur à	Inférieur ou égal à	Supérieur à	Inférieur ou égal à	
km	km	km	km	
2	10	4	20	
10	20	20	40	
20	30	40	60	
etc.	etc.	etc.	etc.	

6.3 Essais de type

Les essais de type sont effectués avant la mise à disposition sur une base commerciale normale par un fabricant d'un objet couvert par la présente norme, en vue de démontrer que ses caractéristiques fonctionnelles sont appropriées à l'utilisation prévue.

Ces essais sont d'une nature telle qu'une fois qu'ils ont été exécutés, ils n'ont pas à être répétés à moins qu'il n'ait été apporté, aux matériaux ou à la construction de l'objet en question, des modifications de nature à changer ses caractéristiques de fonctionnement.

6.4 Essais après pose

Les essais après pose sont des essais effectués dans le but de vérifier le bon état du câble et de ses accessoires.

5.1.13 The nominal outside diameter of the cable and conductor in millimetres.

5.1.14 The type and material of the corrosion-resistant covering over the metallic sheath.

6. Categories and frequency of tests

6.1 Routine tests

Routine tests are tests made by the manufacturer on all finished cables to demonstrate their individual integrity. It is a matter of agreement between the purchaser and the manufacturer whether the tests are carried out on either the manufactured lengths, i.e. before cutting into delivery lengths, or on the delivery lengths. In the case of accessories, the only routine test is made as specified in Section Five.

6.2 Special tests

6.2.1 Special tests are tests made by the manufacturer on samples of completed cables or components taken from completed cables and on components of accessories, at a specified frequency, in order to verify that the finished product meets the design specification.

These tests should only be made if requested by the purchaser at the time of enquiry.

6.2.2 Frequency of the measurements of dimensions

This test shall be carried out on not more than 10% of the number of delivery lengths—at least on one length—unless otherwise specified by the purchaser at the time of enquiry.

6.2.3 Frequency of the mechanical tests

Provided that the total length fixed in the contract exceeds 2 km of three-core cable or 4 km of single-core cable, the maximum frequency of these tests shall be in accordance with the following table:

Cable length				Number of samples taken from cables manufactured for the contract
Multicore cables		Single-core cables		
Above	Up to and including	Above	Up to and including	
km	km	km	km	
2	10	4	20	1
10	20	20	40	2
20	30	40	60	3
etc.	etc.	etc.	etc.	etc.

6.3 Type tests

Type tests are tests made before a manufacturer supplies, on a general commercial basis, a finished product covered by this standard, in order to demonstrate satisfactory performance characteristics to meet the intended application.

These tests are of such a nature that, after they have been made, they need not be repeated unless changes are made in either the materials or the design which might change the performance characteristics.

6.4 Tests after installation

Tests after installation are tests made in order to demonstrate the integrity of the cable and its accessories.

SECTION DEUX — ESSAIS INDIVIDUELS SUR LES CÂBLES

7. Généralités

Les essais spécifiés aux articles 8 à 12 doivent être exécutés, conformément au paragraphe 6.1, sur tous les câbles terminés au titre d'un contrat. Pour les essais des articles 9, 10 et 11, les câbles sont munis de boîtes d'extrémités appropriées et la pression d'huile réglée de manière à ne pas dépasser 200 kPa (2,0 bar) au point le plus haut, ou la pression statique minimale (voir le paragraphe 5.1.6) majorée de 50 kPa (0,5 bar) si cette valeur est plus élevée.

8. Mesure de la résistance des âmes conductrices

La mesure de résistance en courant continu doit être faite sur chaque âme conductrice du câble terminé. La valeur mesurée est ramenée à la température de 20 °C et à 1 kilomètre de longueur par l'emploi des formules et coefficients spécifiés dans la Publication 228 de la CEI: Sections nominales et composition des âmes des conducteurs et câbles isolés.

La résistance ne doit pas être supérieure à la valeur donnée au tableau I, page 32, ou à celle déclarée au paragraphe 5.1.2.

Avant la mesure, le câble aura séjourné dans le local d'essai (maintenu à température sensiblement constante) pendant au moins 12 h.

Si l'on doute que la température de l'âme conductrice soit égale à la température ambiante, cette durée sera portée à 24 h.

9. Mesure de la capacité

La capacité est mesurée à fréquence industrielle à l'aide d'un pont en courant alternatif; la capacité de chaque conducteur ne doit pas dépasser de plus de 8% la valeur déclarée (voir le paragraphe 5.1.4)

10. Mesure de l'angle de pertes diélectriques

L'angle de pertes diélectriques est mesuré à la température ambiante entre âme et écran sur chaque conducteur, sous une tension d'essai à la fréquence industrielle définie au paragraphe 4.1. Pour les valeurs de U_0 inférieures ou égales à 87 kV, les mesures sont faites aux tensions U_0 et $2 U_0$; pour les valeurs de U_0 supérieures à 87 kV, les mesures sont faites aux tensions U_0 et $1,67 U_0$.

Si les mesures sont effectuées à une température inférieure à 20 °C, les résultats doivent être ramenés à 20 °C, soit en déduisant de la valeur mesurée 2% de cette valeur par °C de la différence entre la température d'essai et 20 °C, soit en utilisant une courbe de correction appropriée à l'isolant, s'il y a eu accord entre l'acheteur et le fabricant sur une telle courbe. Il ne doit pas être fait de correction si la température d'essai est égale ou supérieure à 20 °C.

L'angle de pertes diélectriques et sa variation ne doivent pas dépasser les valeurs correspondantes du tableau II, page 32, ou les valeurs déclarées si celles-ci sont inférieures.

11. Essai diélectrique

Cet essai doit être effectué à température ambiante, à l'aide d'une tension d'essai alternative à fréquence industrielle appliquée pendant 15 min entre chaque âme et l'écran sur isolation. La valeur de la tension d'essai (voir le tableau III, page 34) doit être:

$2 U_0 + 10 \text{ kV}$ pour les câbles de U_0 inférieure ou égale à 87 kV.

$1,67 U_0 + 10 \text{ kV}$ pour les câbles de U_0 supérieure à 87 kV.

SECTION TWO — ROUTINE TESTS ON CABLES

7. General

The tests specified in Clauses 8 to 12 shall be carried out on all finished cables as defined in Sub-clause 6.1, forming the subject of a contract. For the tests specified in Clauses 9, 10 and 11, the cables shall be installed with suitable terminations and the oil pressure at the highest position adjusted to a value not exceeding 200 kPa (2.0 bar) or the minimum static pressure (see Sub-clause 5.1.6) plus 50 kPa (0.5 bar), whichever is the greater.

8. Conductor resistance test

The d.c. resistance of each conductor in the completed cable shall be measured. The measured value of resistance shall be corrected to a temperature of 20 °C and 1 km length by using the appropriate formulae and factors specified in IEC Publication 228, Nominal Cross-sectional Areas and Composition of Conductors of Insulated Cables.

The resistance shall not exceed either the appropriate value given in Table I, page 33, or the declared value in Sub-clause 5.1.2.

The cable shall be in the test room (which shall be maintained at a reasonably constant temperature) for at least 12 h before the test.

If it is doubtful whether the conductor temperature is the same as the ambient temperature, the period should be extended to 24 h.

9. Capacitance test

The capacitance shall be measured at power frequency by means of an a.c. bridge; the capacitance of each core shall be not greater than 8% above the declared value (see Sub-clause 5.1.4).

10. Dielectric loss angle test

The dielectric loss angle shall be measured at ambient temperature between each conductor and core screen employing a power-frequency test voltage as defined in Sub-clause 4.1. For values of U_0 not exceeding 87 kV, the measurements shall be made at the rated voltage U_0 and at $2 U_0$; for values of U_0 exceeding 87 kV, the measurements shall be made at the rated voltage U_0 and at $1.67 U_0$.

If the measurements are made at a temperature below 20 °C, the results shall be corrected to 20 °C, either by subtracting from the measured value 2% of this value per °C of the difference between the test temperature and 20 °C or by use of a correction curve appropriate to the insulant if agreement on such a curve has been reached between the purchaser and the manufacturer. No correction shall be made if the test temperature is 20 °C or higher.

The dielectric loss angle and the loss angle difference shall not exceed the appropriate values given in Table II, page 33, or the declared values, whichever are the lower.

11. High-voltage test

This test shall be made at ambient temperature, with a power-frequency a.c. test voltage applied for 15 min between each conductor and core screen. The value of the test voltage (see Table III, page 35) shall be:

$2 U_0 + 10 \text{ kV}$ for cables with U_0 not exceeding 87 kV.

$1.67 U_0 + 10 \text{ kV}$ for cables with U_0 exceeding 87 kV.

La tension doit être élevée progressivement jusqu'à la valeur spécifiée. Il ne doit pas se produire de perforation de l'isolation.

Un essai en courant continu peut être effectué à la place de l'essai en courant alternatif spécifié ci-dessus, la valeur de la tension d'essai étant 2,4 fois celle de la tension alternative d'essai (voir le tableau III) et la durée de l'essai étant de 15 min. Il ne doit pas se produire de perforation de l'isolation.

Note. — Il est admis de coupler l'essai diélectrique avec la mesure de l'angle de pertes diélectriques (voir l'article 10).

12. Essais des revêtements anticorrosion

Les revêtements anticorrosion doivent être conformes aux exigences des essais individuels spécifiés dans la Publication 229 de la C.E.I.: Essais des revêtements de protection contre la corrosion des gaines métalliques de câbles.

SECTION TROIS — ESSAIS SPÉCIAUX SUR LES CÂBLES

13. Mesures d'épaisseur

13.1 Mesure de l'épaisseur d'isolation

L'épaisseur d'isolation doit être déterminée sur un tronçon prélevé à une extrémité de chacune des longueurs de câbles terminés choisies comme indiqué au paragraphe 6.2.2 par l'une des méthodes suivantes. L'épaisseur totale d'isolation ne doit pas être inférieure à la valeur minimale spécifiée.

13.1.1 Mesure au ruban à métrer

Pour les âmes conductrices de coupe circulaire ou ovale, le tronçon est désassemblé jusqu'à obtenir les conducteurs isolés, dépouillés de leurs rubans d'écran sur isolation. Le diamètre des conducteurs isolés est mesuré en cet état à l'aide d'un ruban à métrer à 50 mm et à 100 mm de l'extrémité de chaque conducteur. L'espace entre les divisions successives du ruban ne doit pas correspondre à un écart en diamètre supérieur à 0,5 mm.

L'isolation est alors dépouillée pour mettre à nu l'écran sur âme conductrice et les diamètres sur cet écran sont ensuite mesurés à l'aide du ruban à métrer. L'épaisseur d'isolation en chaque emplacement de mesure est calculée comme la demi-différence des deux diamètres mesurés à cet emplacement.

13.1.2 Mesure au micromètre

Pour les âmes conductrices de coupe sectorale, l'ensemble des papiers isolants est retiré de l'échantillon et maintenu en liasse sans enlèvement d'imprégnant, puis mesuré en épaisseur totale au moyen d'un micromètre à cadran ayant les caractéristiques ci-dessous. Si cela est nécessaire pour la mesure, on peut séparer l'épaisseur d'isolation en plusieurs parties. Le micromètre doit avoir une précision d'au moins $\pm 0,005$ mm. Le diamètre de la touche de pression doit être compris entre 6 mm et 8 mm. La pression appliquée doit être de 350 kPa $\pm$ 5%. Les faces en regard doivent être planes, concentriques et parallèles à moins de 0,003 mm dans leur plage de déplacement.

13.2 Mesure de l'épaisseur de la gaine métallique

13.2.1 Gaine de plomb

L'épaisseur minimale de la gaine de plomb ne doit pas être inférieure à la valeur nominale déclarée (voir le paragraphe 5.1.12) de plus de 5% + 0,1 mm.

L'épaisseur de la gaine de plomb doit être déterminée au moyen de l'une des méthodes suivantes, au choix du fabricant.

The voltage shall be gradually increased to the specified value. No breakdown of the insulation shall occur.

A d.c. test may be applied as an alternative to the a.c. test specified above, the value of the test voltage being 2.4 times the a.c. test voltage (see Table III) and the duration of the test 15 min. No breakdown of the insulation shall occur.

Note. — The a.c. test may be made in conjunction with the measurement of the dielectric loss angle (see Clause 10).

12. Tests on corrosion-resistant coverings

Corrosion-resistant coverings shall comply with the routine test requirements of IEC Publication 229, Tests on Anti-corrosion Protective Coverings of Metallic Cable Sheaths.

SECTION THREE — SPECIAL TESTS ON CABLES

13. Measurements of thickness

13.1 *Measurement of insulation thickness*

The thickness of the insulation shall be determined on a sample taken from one end of each of the finished cable lengths selected as described in Sub-clause 6.2.2 by either of the following methods. The total insulation thickness shall not fall below the minimum specified value.

13.1.1 *Diameter tape method*

For insulated conductors of circular or oval cross-section, the samples shall be dismantled until the cores are available with dielectric screening tapes removed. The diameters of the cores, in this state, shall be measured by means of a diameter measuring tape at 50 mm and 100 mm from the end of each piece of core. The scale divisions of the diameter measuring tape shall be not more than 0.5 mm in terms of diameter.

The insulation shall then be removed to reveal the conductor screen and the diameters over the conductor screen are then measured with the diameter measuring tape. The insulation thickness at each point of measurement shall be calculated by halving the difference of the two diameters measured at that position.

13.1.2 *Dead-weight micrometer method*

For insulated conductors of sector-shaped cross-section, the individual paper tapes, removed from the test piece, shall be bunched together without removal of surplus compound, and then measured to their total thickness by a dead-weight (dial) micrometer having the characteristics given below. If necessary, the insulation may be separated into a few groups to obtain a satisfactory measurement. The micrometer shall have an accuracy of not less than ± 0.005 mm. The pressure foot shall have a diameter of not less than 6 mm and not more than 8 mm. The pressure applied shall be $350 \text{ kPa} \pm 5\%$. The faces shall be flat, concentric and parallel to within 0.003 mm over the range of travel.

13.2 *Measurement of metal sheath thickness*

13.2.1 *Lead sheath*

The minimum thickness of the lead sheath shall not fall *below* the declared nominal value (see Sub-clause 5.1.12) by more than $5\% + 0.1 \text{ mm}$.

The thickness of the lead sheath shall be determined by one of the following methods, at the discretion of the manufacturer.

13.2.1.1 Méthode « à plat »

La mesure est faite sur un échantillon de gaine de 50 mm de longueur environ, retiré d'une longueur de câble terminée, choisie comme indiqué au paragraphe 6.2.2. L'échantillon est fendu longitudinalement, puis soigneusement aplani. Après nettoyage, l'épaisseur de l'échantillon est mesurée en un certain nombre de points, le long de la périphérie, à 10 mm au moins du bord de l'éprouvette redressée. Les mesures sont effectuées à l'aide d'un micromètre à faces planes, de touches comprises entre 4 mm et 8 mm de diamètre, de précision $\pm 0,01$ mm.

13.2.1.2 Méthode « de l'anneau »

Les mesures sont prises sur un anneau soigneusement prélevé sur le câble. L'épaisseur de la gaine est mesurée en un nombre de points suffisant sur la périphérie de l'anneau pour être sûr d'obtenir la valeur minimale. Les mesures sont faites à l'aide d'un micromètre ayant une touche plane et une touche sphérique, ou une touche plane et une touche plane rectangulaire de 0,8 mm de largeur et de 2,4 mm de longueur. La touche sphérique ou plane rectangulaire doit être appliquée sur la face intérieure de l'anneau. La précision du micromètre doit être de $\pm 0,01$ mm.

13.2.2 Gaine d'aluminium lisse ou ondulée

L'échantillon à mesurer sera pris à 300 mm au moins de l'extrémité du câble désignée selon le paragraphe 6.2.2 et consistera en un anneau de 50 mm de long environ, soigneusement prélevé de la gaine d'aluminium.

L'épaisseur sera déterminée en un nombre de points suffisant sur la périphérie de l'anneau pour être sûr d'obtenir la valeur minimale. La mesure sera faite avec un micromètre à touches sphériques de rayon voisin de 3 mm. La précision doit être de $\pm 0,01$ mm.

L'épaisseur minimale ainsi mesurée ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée (voir le paragraphe 5.1.12) de plus de :

10% + 0,1 mm dans le cas d'une gaine d'aluminium lisse,

15% + 0,1 mm dans le cas d'une gaine d'aluminium ondulée.

13.3 Mesure de l'épaisseur de la gaine extérieure plastique extrudée

13.3.1 La mesure doit être effectuée suivant la méthode prescrite dans la Publication 540 de la CIEI: Méthodes d'essais sur les enveloppes isolantes et les gaines des câbles électriques rigides et souples (mélanges élastomères et thermoplastiques).

13.3.2 Pour les gaines extérieures plastiques extrudées sur gaine d'aluminium lisse, la moyenne de six valeurs mesurées ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée (voir le paragraphe 5.1.12) et la plus petite valeur mesurée ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée de plus de 0,1 mm + 15% de la valeur nominale.

13.3.3 Dans tous les autres cas, la plus petite épaisseur mesurée en un point quelconque ne doit pas être inférieure à la valeur spécifiée (voir le paragraphe 5.1.12) de plus de 0,2 mm + 20% de la valeur nominale.

13.4 Répétition de l'essai

Si l'un quelconque des essais de l'article 13 n'est pas satisfaisant, il est recommandé de prélever deux nouveaux échantillons sur le même lot de câble et de les soumettre à la mesure ou aux mesures défectueuses. Si les deux contre-essais sont satisfaisants, l'ensemble des câbles du lot est considéré conforme aux prescriptions de cette spécification. Si l'un ou l'autre des contre-essais est défectueux, le lot de câble est considéré comme non conforme. Le prélèvement et la mesure de nouveaux échantillons sont alors matière à discussion.

14. Essai mécanique

L'essai mécanique consiste en un essai de pliage suivi d'un essai diélectrique et d'un examen physique du câble. Les échantillons pour cet essai sont prélevés conformément au paragraphe 6.2.3.

13.2.1.1 *Strip method*

The thickness of the lead sheath shall be determined on a test piece of sheath, about 50 mm in length, removed from the finished cable length, selected as described in Sub-clause 6.2.2. The piece shall be slit longitudinally and carefully flattened. After cleaning the test piece, a number of measurements shall be taken along the circumference of the sheath and not less than 10 mm away from the edge of the flattened piece. The measurements shall be made by a micrometer with plane faces of 4 mm to 8 mm diameter and an accuracy of ± 0.01 mm.

13.2.1.2 *Ring method*

The measurements shall be taken on a ring carefully cut from the sample. The thickness of the sheath shall be determined at a sufficient number of points around the circumference of the ring sample to ensure that the minimum thickness is measured. The measurements shall be made with a micrometer having either one flat nose and one ball nose or one flat nose and a flat rectangular nose 0.8 mm wide and 2.4 mm long. The ball nose or the flat rectangular nose shall be applied to the inside of the ring. The accuracy of the micrometer shall be ± 0.01 mm.

13.2.2 *Plain or corrugated aluminium sheath*

The sample to be measured shall be taken not less than 300 mm from the end of the cable length selected according to Sub-clause 6.2.2 and shall consist of a ring of about 50 mm length carefully cut from the aluminium sheath.

The thickness shall be determined at a sufficient number of points around the circumference of the ring sample to ensure that the minimum thickness is measured. The measurement shall be made with a micrometer having ball noses with radii of about 3 mm. The accuracy shall be ± 0.01 mm.

The minimum thickness so measured shall not fall below the specified value (see Sub-clause 5.1.12) by more than:

- 10% + 0.1 mm in case of plain aluminium sheath,
- 15% + 0.1 mm in case of corrugated aluminium sheath.

13.3 *Measurement of the thickness of extruded polymeric oversheath*

13.3.1 The measurements shall be carried out by the relevant method described in IEC Publication 540, Test Methods for Insulations and Sheaths of Electric Cables and Cords (Elastomeric and Thermoplastic).

13.3.2 For extruded polymeric oversheaths applied on smooth aluminium sheaths, the average of the six measured values shall not fall below the specified value (see Sub-clause 5.1.12) and the smallest measured value shall not fall below the specified value by more than 0.1 mm + 15% of the nominal value.

13.3.3 In all the other cases, the smallest measured thickness at any point shall not fall below the specified value (see Sub-clause 5.1.12) by more than 0.2 mm + 20% of the nominal value.

13.4 *Re-test procedure*

Should any sample fail in any of the tests in Clause 13, it is recommended that two further samples be taken from the same batch and subjected to the test or tests in which the original sample failed. Should both additional test samples pass the tests, all the cables in the batch from which they were taken shall be regarded as complying with the requirements of this specification. Should either of them fail, the batch of which these samples were representative shall be regarded as failing to comply. Further re-sampling and testing should then be a matter for negotiation.

14. **Mechanical test**

The mechanical test shall consist of a bending test followed by an electrical test and by a physical examination of the cable. The samples for this test shall be selected according to Sub-clause 6.2.3.

14.1 Essai de pliage

L'essai de pliage est effectué sur un tronçon de câble de longueur suffisante pour permettre un tour complet autour du mandrin d'essai. Sauf spécification contraire de l'acheteur à la consultation, l'essai est fait à température ambiante.

Le diamètre du mandrin d'essai doit être :

Type de câble	Diamètre du mandrin d'essai (tolérance +5%)
Câbles unipolaires sous gaine de plomb, d'alliage de plomb ou d'aluminium ondulé	$25 (D + d)$
Câbles tripolaires sous gaine de plomb, d'alliage de plomb ou d'aluminium ondulé	$20 (D + d)$
Tous câbles sous gaine d'aluminium lisse	$36 (D + d) *$
Où : D = diamètre mesuré sur la gaine métallique ou sur la crête des ondulations pour les câbles sous gaine d'aluminium ondulé. d = diamètre mesuré de l'âme conductrice ou, dans le cas d'une âme non circulaire, $\frac{1}{3,14}$ fois son périmètre mesuré. * Le fait que le diamètre du mandrin d'essai soit plus grand pour ces câbles signifie que le diamètre des tourets de transport et le rayon de courbure à l'installation doivent être plus grands que pour des câbles à gaine de plomb fretté ou d'aluminium ondulé.	

Le câble étant allongé et de niveau, une extrémité est attachée au mandrin d'essai. Une ligne de repère parallèle à l'axe est tracée sur la génératrice supérieure du câble. Le mandrin est ensuite mis en rotation régulière jusqu'à ce que la totalité du tronçon de câble soit enroulée en spire serrée. Le mandrin est ensuite actionné en sens inverse pour dérouler le câble.

Le câble est alors tourné autour de son axe de 180° , et le cycle d'enroulement et de déroulement est répété avec les mêmes sens de rotation qu'auparavant. Le câble est à nouveau tourné de 180° autour de son axe, la ligne de référence revenant à sa position initiale, c'est-à-dire la génératrice supérieure. Il est également possible d'inverser le sens de rotation du mandrin d'essai en conservant la même position du câble, de sorte qu'il s'enroule soit par le haut, soit par le bas du mandrin. Le cycle complet: enroulement/déroulement/rotation du câble/enroulement/déroulement/rotation du câble doit être effectué trois fois sur le tronçon de câble.

14.2 Essai diélectrique

Après l'exécution du cycle d'opérations ci-dessus, l'échantillon doit être soumis pendant 15 min à un essai diélectrique, à la tension alternative spécifiée à l'article 11.

14.3 Examen de la gaine métallique, des frettes et des revêtements de protection

Sur le tronçon qui a subi l'essai diélectrique à fréquence industrielle du paragraphe 14.2, en son milieu, il est prélevé un échantillon de câble de 1 m environ qui sera dépouillé et examiné. Le revêtement anticorrosion et les frettes ne doivent être ni sérieusement déplacés ni endommagés; la gaine métallique doit être exempte de fente ou de déchirure.

14.4 Examen de l'isolation

Après examen des revêtements conformément au paragraphe 14.3, un morceau de câble de 300 mm de long est prélevé sur la partie centrale de l'échantillon. La gaine métallique est retirée, ainsi que les bourrages et liens d'assemblage le cas échéant, de manière à obtenir un ou trois conducteurs isolés selon le cas.

14.1 Bending test

The bending test shall be made on a sample of cable of sufficient length to provide at least one complete turn round the test cylinder. The test shall be made at ambient temperature, unless otherwise specified by the customer in his enquiry.

The diameter of the test cylinder shall be:

Type of cable	Diameter of the test cylinder (tolerance +5%)
Single-core cables with lead, lead-alloy or corrugated aluminium sheaths	$25 (D + d)$
Three-core cables with lead, lead-alloy or corrugated aluminium sheaths	$20 (D + d)$
All cables with plain aluminium sheaths	$36 (D + d) *$
Where: D = measured diameter over the pressure retaining sheath or over the crest of the corrugations of corrugated aluminium sheathed cable. d = measured diameter of the conductor or if a non-circular conductor is concerned, it is $\frac{1}{3.14}$ times the measured conductor perimeter. * The fact that the diameter of the test cylinder is larger for these cables indicates that they must be transported on larger diameter drums and installed with larger installation radii than reinforced lead or corrugated aluminium sheathed cables.	

The cable shall be laid out straight and level and one end secured to the test cylinder. A reference line shall be drawn along the top of the cable parallel to its longitudinal axis. The cylinder shall then be rotated steadily so that all the cable is taken up in a closely-wound coil. The cylinder shall then be rotated in the opposite direction so that the cable is unwound.

The cable shall then be rotated 180° about its longitudinal axis and the winding and unwinding process repeated with the same directions of test cylinder rotation as before. The cable shall then be rotated about its longitudinal axis by 180° to regain its initial position, i.e. reference line uppermost. Alternatively, reversal of the direction of rotation of the test cylinder is permitted in order that the cable may be retained in the same position so that it will alternate between the bottom and the top of the test cylinder. The complete cycle of wind/unwind/cable rotation/wind/unwind/cable rotation shall be carried out three times on the cable sample.

14.2 Electrical test

After the above cycle of operations has been completed, the sample of cable shall withstand for 15 min the high-voltage test with an a.c. test voltage specified in Clause 11.

14.3 Examination of the metal sheath, reinforcing tapes and protective coverings

After the high-voltage power frequency test in accordance with Sub-clause 14.2, a specimen of about 1 m in length, taken from the middle of the sample of cable which has been tested, shall be dismantled and examined. The anti-corrosion covering and reinforcement shall not be seriously displaced or damaged; the pressure-retaining sheath shall be free from cracks and splits.

14.4 Examination of insulation

After examination of the coverings in accordance with Sub-clause 14.3, a piece of cable 300 mm long shall be cut from the central part of the sample. The metal sheath and the inner binders (if any), fillers, etc., shall be removed thus obtaining one test piece in the case of a single-core cable or three test pieces in the case of a three-core cable.

Les papiers d'isolation sont retirés en petit nombre à la fois, et examinés pour leurs dé joints et leurs déchirures éventuels. Les prescriptions suivantes doivent être respectées :

- a) le nombre de papiers isolants qui, sur les 300 mm de l'échantillon, contiennent des déchirures longitudinales ou sur les bords de plus de 7,5 mm, ne devra pas être supérieur à deux par conducteur, et
- b) en aucun point dans l'épaisseur d'isolation il ne doit y avoir plus de :
 - 1) deux déchirures en coïncidence, quelle que soit leur longueur, sur deux papiers isolants adjacents, ni
 - 2) deux dé joints en coïncidence, quelle que soit la longueur de ceux-ci, sur deux papiers isolants adjacents; cependant, ce nombre maximal admissible de dé joints en coïncidence est porté à trois pour les zones de changement de sens du rubanage.

Les papiers au noir de carbone sont exclus du domaine des prescriptions ci-dessus.

14.5 Répétition de l'essai

Si les prescriptions qui précèdent ne sont pas satisfaites, un nouveau tronçon doit être prélevé d'une autre longueur de fabrication et l'ensemble des essais de l'article 14 doit être répété. Si le nouvel échantillon satisfait aux prescriptions ci-dessus, le câble est considéré conforme à cette spécification.

SECTION QUATRE — ESSAIS DE TYPE SUR LES CÂBLES

15. Généralités

15.1 Les essais spécifiés aux articles 17, 18 et 19 sont destinés à vérifier que les caractéristiques de fonctionnement du modèle de base du câble examiné sont conformes aux prescriptions spécifiées.

Ces essais peuvent faire l'objet d'une dispense partielle ou totale, pour celui ou ceux d'entre eux qui ont été effectués précédemment sur des câbles de « construction similaire » à celle des câbles du contrat, et pour lesquels le fabricant peut produire un procès-verbal.

15.2 Un câble est dit de « construction similaire » si ses caractéristiques se comparent de la manière suivante avec celles du câble du contrat (avec une tolérance de 5%, sauf spécification contraire ci-dessous) :

a) *Essai de l'angle de pertes diélectriques/température (article 17)*

- 1) Tension nominale égale à U_0 à $\pm 10\%$ près.
- 2) Même nombre de conducteurs.
- 3) Température maximale admissible de l'âme conductrice égale ou supérieure.
- 4) Pression d'huile minimale admissible égale ou inférieure.

b) *Essai diélectrique de sécurité (article 18)*

Comme ci-dessus pour l'essai de l'angle de pertes diélectriques/température, mais avec les prescriptions complémentaires suivantes :

- 1) Diamètre de l'âme conductrice égal ou supérieur.
- 2) Âme de forme géométrique semblable.
- 3) Gradient maximal à tension nominale U_0 égal ou supérieur (calculé à partir des dimensions réelles).

Si l'habitude du fabricant est de proposer des câbles d'épaisseur d'isolation identique pour une même tension nominale, quelle que soit la section de l'âme, les prescriptions 1) et 3) ci-dessus sont remplacées par ce qui suit :

- 4) Même épaisseur d'isolation spécifiée.
- 5) Même diamètre de l'âme, ou bien les essais ont été effectués avec complète satisfaction sur deux câbles ayant l'un une âme de diamètre inférieur, l'autre une âme de diamètre supérieur.

The insulation shall be removed by taking off a small number of paper tapes at a time, and the tapes examined for tears and gaps. The following requirements shall be met:

- a) the number of insulating paper tapes which, in the 300 mm length, contain longitudinal or edge tears exceeding 7.5 mm shall be not more than two per core, and
- b) at no point throughout the insulation shall there be more than either:
 - 1) two coincidental tears of any length in adjacent insulating papers, or
 - 2) two coincidental gaps of any length in adjacent insulating papers, except that the maximum permissible number of said gaps is three if these coincide with the reversal of the direction of the lay.

Carbon-black papers are excluded from the requirements given above.

14.5 Re-test procedure

If the above requirements are not met, a new sample shall be taken from another manufacturing length and the whole test procedure specified in Clause 14 shall be repeated. If the above requirements are met in the re-test, the cable shall be regarded as complying with this specification.

SECTION FOUR — TYPE TESTS ON CABLES

15. General

15.1 The tests specified in Clauses 17, 18 and 19 are intended to demonstrate that the performance characteristics of the basic cable design meet the specified requirements.

Any or all of the tests may be omitted provided that the test or tests has or have previously been made on cables of "similar design" as the cable included in the contract and the manufacturer produces a certificate to this effect.

15.2 "Similar design" is defined as a cable having the following characteristics compared to the contract cable for each of the tests as follows (a tolerance of 5% is permitted, except where specified below):

a) *Dielectric loss angle/temperature test (Clause 17)*

- 1) Rated voltage U_0 within $\pm 10\%$.
- 2) The same number of cores.
- 3) A maximum permissible conductor temperature equal or higher.
- 4) A minimum permissible oil pressure equal or lower.

b) *Dielectric security test (Clause 18)*

As defined above for the dielectric loss angle test/temperature test, but with the following additional requirements:

- 1) Conductor diameter equal or greater.
- 2) Similar conductor shape.
- 3) Maximum stress at rated voltage U_0 equal or greater (as calculated from the actual dimensions).

Where it is the manufacturer's practice to offer cables for the same voltage rating with a constant insulation thickness, independent of conductor size, requirements 1) and 3) above shall not apply and the following shall be inserted:

- 4) The same specified insulation thickness.
- 5) The same conductor diameter, or tests shall have been carried out on two cables meeting all the above requirements, one with a smaller conductor diameter and one with a larger conductor diameter.

c) Essai de tension de choc (article 19)

Comme ci-dessus pour l'essai diélectrique de sécurité, mais avec les prescriptions complémentaires suivantes:

- 1) Gradient maximal à U_p égal ou supérieur (calculé à partir des dimensions réelles).

Si l'habitude du fabricant est de proposer des câbles d'épaisseur d'isolation identique pour une même tension nominale, quelle que soit la section de l'âme, la prescription 1) ci-dessus est remplacée par:

- 2) Le câble a été essayé à une tension égale ou supérieure à U_p .

16. Prescriptions d'essais

Les essais spécifiés aux articles 17, 18 et 19 peuvent être effectués sur des échantillons distincts de câble, ou sur un même échantillon, au choix du fabricant. Si un même échantillon est soumis à plus d'un essai, la séquence des essais est au choix du fabricant. Cependant, si un défaut se produit au cours d'un essai autre que le premier, cet essai défaillant devra être répété sur un nouveau tronçon de câble, le résultat de ce nouvel essai étant seul pris en considération pour le jugement final des résultats.

Les tronçons destinés aux essais diélectriques doivent être munis de boîtes d'extrémités appropriées, et la pression d'huile au point le plus élevé de l'installation doit être maintenue à la valeur déclarée, paragraphe 5.1.6, avec une tolérance de +25%. Sur les câbles tripolaires, les essais électriques ne sont effectués que sur un seul conducteur.

17. Essai de l'angle de pertes diélectriques/température

Cet essai doit être fait sur un tronçon de câble d'au moins 10 m de long.

L'angle de pertes diélectriques est mesuré sous la tension nominale U_o et

- a) A la température ambiante.

La température du câble ne doit en aucun cas dépasser 25 °C.

- b) Après que le câble ait été chauffé de manière à porter l'ensemble de l'isolation à une température uniforme (radialement et longitudinalement) de 5° C supérieure à la température maximale admissible de l'âme conductrice en service, telle qu'elle est déclarée au paragraphe 5.1.5; la méthode de chauffage est l'une de celles décrites à l'annexe A.

- c) A des températures d'isolation — uniformes radialement et longitudinalement — de 60 °C et 40 °C environ, en cours de refroidissement.

- d) Aussitôt après refroidissement à la température ambiante.

Pour chacune de ces mesures (aux 5 températures), l'angle de pertes diélectriques ne doit pas être supérieur aux valeurs indiquées au tableau II pour la tension d'essai U_o .

18. Essai diélectrique de sécurité

Un tronçon de câble de 10 m au moins en dehors de ses extrémités, après avoir subi l'essai de pliage du paragraphe 14.1, doit être soumis à la température ambiante à un essai diélectrique à fréquence industrielle entre âme et écran, de 24 h consécutives. La valeur de la tension d'essai (voir le tableau III) doit être de:

2,5 U_o pour les câbles de U_o inférieure ou égale à 87 kV

1,73 U_o + 100 kV pour les câbles de U_o supérieure à 87 kV.

Il ne doit pas se produire de perforation de l'isolation durant l'essai.

c) Lightning impulse voltage test (Clause 19)

As defined above for the dielectric security test, but with the following additional requirements:

- 1) Maximum stress at U_p equal or greater (as calculated from the actual dimensions).

Where it is the manufacturer's practice to offer cables for the same voltage rating with a constant insulation thickness, independent of conductor size, the following requirement shall be substituted for 1) above:

- 2) The cable has been tested at a voltage equal to or greater than U_p .

16. Test requirements

The tests specified in Clauses 17, 18 and 19 may be carried out on separate samples of cable, or on one sample of cable only, according to the wishes of the manufacturer. If more than one test is carried out on one sample of cable, the order in which the tests are performed shall be at the discretion of the manufacturer. If, however, during the second or subsequent test the requirements are not met, the test which has not been passed shall be repeated on a new sample of cable, and the results of this repeat test shall only be valid for the ultimate assessment of the results.

For the electrical test, the sample or samples of cable shall be installed with suitable terminations and the oil pressure at the highest point of the assembly shall be maintained at the minimum value declared under Sub-clause 5.1.6, with a tolerance of $\pm 25\%$. In the case of three-core cables, the electrical tests shall be carried out on one core only.

17. Dielectric loss angle/temperature test

This test shall be made on a sample of cable at least 10 m long.

The dielectric loss angle shall be measured at the rated voltage U_0 and

- a) At ambient temperature.

The cable temperature shall be in no case higher than $25\text{ }^{\circ}\text{C}$.

- b) After the whole dielectric of the cable has been heated to a uniform temperature (radially and longitudinally) of $5\text{ }^{\circ}\text{C}$ above the maximum permissible operating temperature of the conductor, as declared under Sub-clause 5.1.5, using one of the methods of heating described in Appendix A.

- c) At uniform temperature of the dielectric (radially and longitudinally) of about $60\text{ }^{\circ}\text{C}$ and $40\text{ }^{\circ}\text{C}$ during cooling.

- d) Immediately after cooling to ambient temperature.

Throughout the test (i.e. in all 5 temperature conditions), the dielectric loss angle shall not exceed the values specified in Table II for the test voltage U_0 .

18. Dielectric security test

After the bending test in accordance with Sub-clause 14.1, a sample of cable shall be subjected to a power-frequency test voltage applied between conductor and core screen continuously for 24 h; the sample shall be at least 10 m in length excluding the terminations, and the test shall be made at ambient temperature. The value of the test voltage (see Table III) shall be:

$2.5 U_0$ for cables with U_0 not exceeding 87 kV.

$1.73 U_0 + 100\text{ kV}$ for cables with U_0 exceeding 87 kV.

No breakdown of the insulation shall occur during the test.

19. Essai de tension de choc

19.1 Généralités

L'essai de tension de choc doit être effectué sur un tronçon de câble qui a subi au préalable l'essai de pliage dans les conditions et avec les procédures spécifiées au paragraphe 14.1.

Si l'installation d'essai comporte des jonctions, voir l'article 27. Après l'essai de choc, le tronçon de câble doit être soumis à l'essai de tension alternative spécifié au paragraphe 19.4. La longueur minimale de câble entre les culots des boîtes d'extrémités doit être de 10 m.

19.2 Procédure et prescriptions de l'essai de choc

L'essai de choc devra être effectué après que le câble aura été chauffé conformément au paragraphe 19.3.

La température du câble doit être stabilisée à la valeur de l'essai durant au moins 2 h, après quoi on appliquera sur un conducteur 10 chocs positifs et 10 chocs négatifs entre âme et écran. La valeur de crête de la tension de choc (voir le paragraphe 4.2) doit être égale à la valeur déclarée au paragraphe 5.1.1 b).

L'étalonnage du générateur de choc et la procédure détaillée de l'essai sont conformes aux prescriptions de la Publication 230 de la CEI.

Aucune perforation de l'isolation du câble ne doit se produire durant l'essai.

19.3 Température durant l'essai

La température durant l'essai devra être égale à la température maximale admissible en service continu avec une tolérance de $+ 5^{\circ}\text{C}$.

Le fabricant peut choisir l'une ou l'autre des méthodes de chauffage décrites à l'annexe A.

19.4 Essai de tension alternative après l'essai de choc

A la fin de l'essai décrit au paragraphe 19.2, le tronçon de câble est soumis à un essai diélectrique à fréquence industrielle, à la température ambiante ou à toute température intermédiaire durant le refroidissement, au choix du fabricant.

L'essai doit être celui de l'article 11. Aucune perforation de l'isolation du câble ne doit se produire.

SECTION CINQ — ESSAIS INDIVIDUELS SUR ACCESSOIRES

20. Généralités

Les essais spécifiés aux articles 21 et 22 doivent être effectués sur chaque accessoire fourni au titre d'un contrat suivant l'article qui s'y rapporte.

21. Boîtes de jonctions et d'extrémités

Chaque boîte de jonction ou d'extrémité complète doit subir une épreuve hydraulique à température ambiante, durant 15 min, au double de la pression statique maximale prévue au projet (voir le paragraphe 5.1.10). Jusqu'à la fin de cette épreuve, il ne devra se produire aucune fuite.

Note. — Si la pression prévue au projet est supérieure à 800 kPa (8,0 bar), par accord entre le fabricant et l'acheteur, la pression d'épreuve pourra être inférieure au double de la pression statique maximale prévue au projet, mais en aucun cas elle ne sera alors inférieure à 1 600 kPa (16 bar).

19. Lightning impulse voltage test

19.1 General

The lightning impulse voltage test shall be made on a sample of cable which has already been submitted to the bending test in the conditions and with the procedures specified in Sub-clause 14.1.

If the test assembly includes joints, see Clause 27. After the impulse voltage test, the cable sample shall be submitted to the a.c. voltage test specified in Sub-clause 19.4. The minimum length between the end-plates of the sealing ends shall be 10 m.

19.2 Impulse test procedure and requirements

The impulse voltage test shall be carried out after the sample has been heated in accordance with the requirements specified in Sub-clause 19.3.

The cable shall be maintained at the test temperature for at least 2 h, then one core shall be subjected to 10 positive and 10 negative impulses, applied between conductor and core screen. The peak value of the impulse test voltage (see Sub-clause 4.2) shall be equal to the value declared under Sub-clause 5.1.1 b).

The calibration of the impulse generator and the detailed test procedure shall be in accordance with the requirements of IEC Publication 230.

During the test, no breakdown of the cable insulation shall occur.

19.3 Test temperature

The test temperature shall be the maximum continuous operating temperature with a tolerance of $+5^{\circ}\text{C}$.

The manufacturer may choose any one of the heating methods described in Appendix A.

19.4 A.C. voltage test after the impulse test

After completion of the test described under Sub-clause 19.2, the sample shall be subjected to a power-frequency high-voltage test at ambient temperature or at any temperature during cooling, at the option of the manufacturer.

The test shall be that specified in Clause 11. No breakdown of the cable insulation shall occur.

SECTION FIVE — ROUTINE TESTS ON ACCESSORIES

20. General

The tests specified in Clauses 21 and 22 shall be made on each accessory to be supplied under a contract to which the particular clause refers.

21. Joint and sealing-end assemblies

Each joint and sealing-end assembly shall be tested hydraulically at ambient temperature for 15 min at twice the maximum static design pressure (see Sub-clause 5.1.10). At the conclusion of the test, no leakage shall have occurred.

Note. — If the design pressure exceeds 800 kPa (8.0 bar), by agreement between the manufacturer and the purchaser, the test pressure may be lower than twice the maximum static design pressure but in no case less than 1 600 kPa (16 bar).

22. Réservoirs de pression — Epreuve hydraulique

Chaque réservoir doit être soumis à une épreuve de pression à 1,1 fois la pression statique maximale prévue au projet. Cette épreuve doit être effectuée à la température ambiante avant l'application du revêtement de surface, si celui-ci est susceptible de masquer une fuite éventuelle.

Aucune fuite ne doit être décelée après l'application de la pression pendant 8 h.

23. Manomètres

L'essai qui suit doit être supprimé s'il existe un procès-verbal d'essai du fabricant du manomètre. Chaque manomètre monté verticalement doit être essayé à une température de 20 ± 5 °C sur toute sa plage de mesure, les lectures étant faites en pression croissante et décroissante.

L'erreur sur l'indication de pression, en tout point compris entre 10% et 90% de la déviation maximale, devra être inférieure à 1% de la déviation maximale, et pour le reste de l'échelle, 1,5% de cette déviation maximale.

Après l'essai ci-dessus, la pression doit être portée à une valeur supérieure de 25% à celle de la déviation maximale et ensuite ramenée immédiatement à zéro.

On doit alors essayer à nouveau le manomètre pour vérifier sa précision, en suivant la méthode spécifiée au premier alinéa du présent article.

24. Manomètres avertisseurs

L'essai qui suit doit être supprimé s'il existe un procès-verbal d'essai du fabricant de l'appareil. Les pressions de déclenchement du manomètre à contact électrique seront vérifiées et ne devront pas différer des valeurs affichées de plus de $\pm 2\%$ de la déviation maximale.

SECTION SIX — ESSAIS SPÉCIAUX SUR ACCESSOIRES

25. Réservoirs de pression — Essai pression/volume

Cet essai doit être effectué sur 10% du nombre des réservoirs du contrat et au minimum sur deux réservoirs. La caractéristique pression/volume est vérifiée sur le réservoir qui a au préalable été soumis à l'essai spécifié à l'article 22.

Par caractéristique pression/volume, on entend la courbe dont l'abscisse est la pression et l'ordonnée le volume d'huile prélevé sur le réservoir. Cette courbe est valable à une température donnée, par exemple 20 °C, et entre deux limites de pression, par exemple entre 30 kPa (0,3 bar) et 180 kPa (1,8 bar).

L'essai doit être exécuté comme suit:

Le réservoir est rempli à sa pression maximale; ensuite, toujours à la même température donnée, des volumes d'huile sont successivement prélevés et mesurés et les valeurs correspondantes de la pression sont notées jusqu'à ce que la pression minimale soit atteinte.

Les volumes d'huile ainsi obtenus ne doivent pas être inférieurs à 90% des valeurs nominales qui figurent sur la courbe caractéristique du type de réservoir essayé.

22. Pressure tanks — Hydraulic test

A hydraulic pressure equal to 1.1 times the maximum static design pressure of the tank shall be applied at ambient temperature to all tanks and this is to be done before the outer protection is applied, if the outer protection is likely to disguise the existence of a leak.

No leaks shall be visible after the pressure has been applied for 8 h.

23. Pressure gauges

This test shall be omitted if a test certificate of the pressure gauge manufacturer is available. Each gauge installed in a vertical plane shall be tested at a temperature of 20 ± 5 °C over its entire scale, taking readings with increasing and decreasing pressure.

The error in pressure indication, at any point above 10% and below 90% of the maximum scale graduation, shall not exceed 1% of the maximum scale graduation and, for the remainder of the scale, 1.5% of the maximum scale graduation.

After the above test, the pressure shall be raised to a value of 25% above the maximum scale reading and then immediately released to zero.

The gauge shall then be re-tested for accuracy in accordance with the procedure specified in the first two paragraphs of this clause.

24. Alarm pressure gauges

This test shall be omitted if a test certificate of the pressure gauge manufacturer is available. The tripping pressures of the electrical contact gauge shall be checked and shall not vary by more than $\pm 2\%$ of the full scale value from the nominal settings.

SECTION SIX — SPECIAL TESTS ON ACCESSORIES

25. Pressure tanks — Pressure/volume test

This test shall be carried out on 10% of the number of pressure tanks in the contract, but in any case on not less than two. After the test specified in Clause 22 has been completed, the pressure/volume characteristic of the tank shall be checked.

The pressure/volume characteristic is defined as the curve having the pressure as abscissa and the volume of oil available from the tank as ordinate. Such a curve is valid at a given temperature, e.g. 20 °C, and between two pressure limits, e.g. between 30 kPa (0.3 bar) and 180 kPa (1.8 bar) gauge.

The test shall be carried out as follows:

The tank is filled so that its pressure is at the highest limit; then, always operating at the same given temperature, measured volumes of oil are successively drawn off and the corresponding pressure values noted until the lower pressure limit is reached.

The oil volumes so obtained shall not fall below 90% of the nominal values represented by the characteristic curve of the type of tank being tested.

SECTION SEPT — ESSAIS DE TYPE SUR ACCESSOIRES

26. Généralités

Les essais spécifiés aux articles 28 et 29 sont destinés à vérifier que les caractéristiques de fonctionnement du modèle de base de l'accessoire considéré sont conformes aux prescriptions spécifiées. Ces essais peuvent faire l'objet d'une dispense partielle ou totale, pour celui ou ceux d'entre eux qui ont été effectués précédemment sur un accessoire de « construction similaire » à celle des accessoires du contrat, et pour lesquels le fabricant peut produire un procès-verbal.

Un accessoire est dit de « construction similaire » si ses caractéristiques se comparent de la manière suivante avec celles de l'accessoire du contrat pour chacun des essais (avec une tolérance de 5%, sauf spécification contraire ci-dessous).

Essai diélectrique de sécurité (article 29)

- a) Tension nominale égale à U_0 à $\pm 10\%$ près.
- b) Même nombre de conducteurs.
- c) Température maximale admissible de l'âme conductrice du câble égale ou supérieure.
- d) Pression d'huile minimale admissible égale ou inférieure.
- e) Même principe de fonctionnement électrique et structure semblable.
- f) Diamètre de l'âme conductrice du câble égal ou supérieur.
- g) Ame du câble de forme géométrique semblable.

Essai de tension de choc (article 28)

Comme ci-dessus pour l'essai de sécurité diélectrique, avec la prescription complémentaire suivante:

- a) L'accessoire a été essayé à une tension égale ou supérieure à U_p .

27. Prescription de l'essai

La longueur de câble prise pour l'essai doit normalement être un prélèvement du câble auquel les accessoires seront associés dans l'installation; cependant, par accord entre l'acheteur et le fabricant, il est admis d'employer un câble de tension spécifiée supérieure. Dans le premier cas, l'essai est considéré valide à la fois pour le câble et pour les accessoires, à condition que le câble satisfasse complètement par ailleurs aux prescriptions des articles 18 et 19, et que la longueur de câble interposée entre accessoires successifs soit de 5 m au moins.

28. Essai de tension de choc

L'essai de tension de choc doit être effectué selon les prescriptions des paragraphes 19.2 et 19.3, la température étant vérifiée au point le plus chaud du câble et non de l'accessoire.

Il ne doit se produire ni perforation d'isolant ni contournement des boîtes d'extrémités en aucun point de l'installation d'essai. Les éclateurs à corne ou à anneau peuvent être démontés avant l'essai s'ils ne font pas partie intégrante du matériel proposé.

29. Essai diélectrique de sécurité

L'essai diélectrique de sécurité spécifié à l'article 18 doit être effectué. Il ne doit se produire ni claquage ni contournement des boîtes d'extrémités en aucun point de l'installation d'essai.

SECTION SEVEN — TYPE TESTS ON ACCESSORIES

26. General

The tests specified in Clauses 28 and 29 are intended to demonstrate the satisfactory performance characteristics of the basic accessory design to meet the specified requirements. Any or all of the tests may be omitted provided that the test or tests has or have previously been made on an accessory of “similar design” to the accessories included in the contract and the manufacturer produces a certificate to this effect.

An accessory of “similar design” is defined as an accessory with the following characteristics compared to the contract accessory for each of the tests as follows (a tolerance of 5% is accepted unless otherwise specified).

Dielectric security test (Clause 29)

- a) Rated voltage U_0 within $\pm 10\%$.
- b) The same number of cores.
- c) Maximum permissible cable conductor temperature equal to or higher.
- d) Minimum permissible oil pressure equal to or lower.
- e) A similar general construction and electrical design.
- f) Cable conductor diameter equal or greater.
- g) Similar cable conductor shape.

Lightning impulse voltage test (Clause 28)

As defined for the dielectric security test but with the following additional requirement:

- a) The accessory has been tested at a voltage equal to U_p or greater.

27. Test requirement

The cable length used for testing shall normally be a sample of the cable with which the accessories will be associated in the installation; it may, however, be a cable of higher voltage rating if agreed by the purchaser and the manufacturer. In the first case, the test shall be considered valid both for the cable and the accessories, provided that for the cable the requirements of Clauses 18 and 19 are fully complied with, and that the length of cable between the ends of adjacent accessories is not less than 5 m.

28. Lightning impulse voltage test

The lightning impulse voltage test shall be made as specified in Sub-clauses 19.2 and 19.3, the temperature at the hottest point of the cable being controlled and not that of the accessory.

No breakdown in any part of the test assembly or flashover of the sealing ends shall occur. Arcing horns or rings may be removed before the test if they do not form an integral part of the equipment under test.

29. Dielectric security test

The dielectric security test specified in Clause 18 shall be made. No breakdown in any part of the test assembly or flashover of the sealing ends shall occur.

SECTION HUIT — ESSAIS APRÈS POSE

30. Généralités

A l'achèvement du contrat, l'installation complète doit être soumise aux essais hydrauliques et électriques décrits dans les articles 31 à 34.

31. Essai d'écoulement d'huile

A l'étude.

32. Coefficient d'imprégnation

A l'étude.

33. Essai diélectrique

L'installation ayant été mise à la pression d'huile prévue au projet, le câble, ses jonctions et boîtes d'extrémités formant un circuit complet doivent être soumis à un essai en courant continu, la tension étant appliquée pendant 15 min entre chaque âme et l'écran. Le circuit doit supporter une tension d'essai qui correspond à la plus faible des valeurs prises, soit parmi celles données ci-dessous (voir le tableau III, page 34), soit à 50% de la tension de choc spécifiée (voir le paragraphe 5.1.1 b)):

4,5 U_0 pour les câbles de U_0 inférieure ou égale à 64 kV.

4 U_0 pour les câbles de U_0 comprise entre 64 kV et 130 kV.

3,5 U_0 pour les câbles de U_0 supérieure à 130 kV.

Si le câble se termine par des entrées de transformateur ou d'appareillage sous enveloppe, l'essai ci-dessus suppose un accord entre l'acheteur, le fabricant de l'appareil et le fabricant de câble.

Note. — S'il se produit un contournement, il peut en résulter une onde de surtension transitoire dans le câble. Si le niveau de cette tension transitoire dépasse le niveau de tenue garanti (voir le paragraphe 5.1.1 b)), il peut provoquer un claquage de câble ou d'accessoire. Il est donc essentiel que toutes les précautions soient prises pour éviter tout contournement sur les boîtes d'extrémités et autres équipements.

34. Essais des revêtements anticorrosion

Les revêtements anticorrosion doivent être soumis aux essais détaillés par la Publication 229 de la CEI, articles 5 ou 6 selon les cas, avec cette exception que la tension maximale appliquée aux revêtements de classe B ne dépassera pas 10 kV en courant continu (durant 1 min).

SECTION EIGHT — TESTS AFTER INSTALLATION

30. General

On completion of the contract, the complete installation shall be subjected to the hydraulic and electrical tests described in Clauses 31 to 34.

31. Oil-flow test

Under consideration.

32. Impregnation coefficient

Under consideration.

33. High-voltage test

After the system has been brought up to its design oil pressure, the cable, joints and sealing ends forming a complete circuit shall be tested with d.c., the voltage being applied between each conductor and screen for a period of 15 min. The circuit shall withstand a voltage equal to either the values given below (see Table III, page 35) or 50% of the specified lightning impulse withstand voltage (see Sub-clause 5.1.1 *b*)) whichever is the lower:

4.5 U_0 for cables with U_0 not exceeding 64 kV.

4 U_0 for cables with U_0 exceeding 64 kV but not exceeding 130 kV.

3.5 U_0 for cables with U_0 exceeding 130 kV.

If the cable is to end in a transformer or in enclosed switchgear, this test requires an agreement to be reached between the purchaser, the manufacturer of the transformer or switchgear and the cable contractor.

Note. — If a flashover occurs, a transient overvoltage may be produced in the cable line. Such a transient voltage, if higher than the guaranteed withstand level (see Sub-clause 5.1.1 *b*)), may cause a puncture in the cable or accessories. It is therefore important that all possible precautions are taken to prevent flashovers of the sealing ends and other equipment.

34. Tests on corrosion-resistant coverings

Corrosion-resistant coverings shall be subjected to the tests detailed in IEC Publication 229, Clause 5 or 6 as appropriate, except that the maximum voltage applied to Class B coverings shall be 10 kV d.c. (for 1 min).