

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

60317-11

Troisième édition
Third edition
1999-10

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

Partie 11:

**Fils de section circulaire, en cuivre émaillé
avec polyuréthane brasable, classe 130,
toronné, recouvert de soie**

**Specifications for particular types
of winding wires**

Part 11:

**Bunched solderable polyurethane enamelled
round copper wires, class 130,
with silk covering**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 60317-11:1999

Numéros des publications

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

Publications consolidées

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

Validité de la présente publication

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

Des renseignements relatifs à la date de reconfirmation de la publication sont disponibles dans le Catalogue de la CEI.

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

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

Terminologie, symboles graphiques et littéraux

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

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

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

Numbering

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

Consolidated publications

Consolidated versions of some IEC publications including amendments are available. For example, edition numbers 1.0, 1.1 and 1.2 refer, respectively, to the base publication, the base publication incorporating amendment 1 and the base publication incorporating amendments 1 and 2.

Validity of this publication

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

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

Information on the subjects under consideration and work in progress undertaken by the technical committee which has prepared this publication, as well as the list of publications issued, is to be found at the following IEC sources:

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

Terminology, graphical and letter symbols

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

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

* See web site address on title page.

NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD

CEI
IEC

60317-11

Troisième édition
Third edition
1999-10

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

Partie 11:

**Fils de section circulaire, en cuivre émaillé
avec polyuréthane brasable, classe 130,
toronné, recouvert de soie**

**Specifications for particular types
of winding wires**

Part 11:

**Bunched solderable polyurethane enamelled
round copper wires, class 130,
with silk covering**

© IEC 1999 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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

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

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

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



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

R

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

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS	4
INTRODUCTION	8
Articles	
1 Domaine d'application	10
2 Références normatives.....	10
3 Définitions et notes générales concernant les méthodes d'essais.....	12
4 Dimensions	14
5 Résistance électrique	18
6 Allongement.....	22
7 Effet de ressort	22
8 Souplesse et adhérence	22
9 Choc thermique.....	22
10 Thermoplasticité.....	22
11 Résistance à l'abrasion	22
12 Résistance aux solvants.....	22
13 Tension de claquage	22
14 Continuité de l'isolant	24
15 Indice de température.....	24
16 Résistance aux réfrigérants.....	24
17 Brasabilité.....	24
18 Adhérence par chaleur ou par solvant.....	24
19 Facteur de dissipation diélectrique.....	24
20 Résistance à l'huile de transformateur	24
21 Perte de masse.....	24
22 Défaillance à haute température.....	26
30 Conditionnement.....	26
Annexe A (informative) Calcul du diamètre extérieur nominal.....	28
Annexe B (informative) Dimensions facultatives.....	30
Annexe C (informative) Calcul de la résistance électrique	34
Annexe D (informative) Section droite nominale et résistance du fil toronné	36

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
INTRODUCTION	9
Clause	
1 Scope	11
2 Normative references	11
3 Definitions and general notes on methods of test	13
4 Dimensions	15
5 Electrical resistance	19
6 Elongation	23
7 Springiness	23
8 Flexibility and adherence	23
9 Heat shock	23
10 Cut-through	23
11 Resistance to abrasion	23
12 Resistance to solvents	23
13 Breakdown voltage	23
14 Continuity of insulation	25
15 Temperature index	25
16 Resistance to refrigerants	25
17 Solderability	25
18 Heat or solvent bonding	25
19 Dielectric dissipation factor	25
20 Resistance to transformer oil	25
21 Loss of mass	25
22 High temperature failure	27
30 Packaging	27
Annexe A (informative) Calculation of the nominal overall diameter	29
Annexe B (informative) Non-preferred combinations	31
Annexe C (informative) Calculation of the resistance	35
Annexe D (informative) Nominal cross-sectional area and resistance of bunched wire	37

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE –

Partie 11: Fils de section circulaire, en cuivre émaillé avec polyuréthane brasable, classe 130, toronné, recouvert de soie

AVANT-PROPOS

- 1) La CEI (Commission Électrotechnique Internationale) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI, entre autres activités, publie des Normes internationales. Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de la CEI concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les documents produits se présentent sous la forme de recommandations internationales. Ils sont publiés comme normes, spécifications techniques, rapports techniques ou guides et agréés comme tels par les Comités nationaux.
- 4) Dans le but d'encourager l'unification internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent à appliquer de façon transparente, dans toute la mesure possible, les Normes internationales de la CEI dans leurs normes nationales et régionales. Toute divergence entre la norme de la CEI et la norme nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
- 5) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand un matériel est déclaré conforme à l'une de ses normes.
- 6) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 60317-11 a été établie par le comité d'études 55 de la CEI: Fils de bobinage.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition parue en 1990, l'amendement 1 (1993), l'amendement 2 (1997) ainsi que l'édition consolidée 2.2 (1998). Cette troisième édition constitue une révision technique.

Le texte de cette norme est issu de la deuxième édition, de l'amendement 1, de l'amendement 2 et des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
55/695/FDIS	55/722/RVD

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

Cette publication a été rédigée selon les Directives ISO/CEI, Partie 3.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES
OF WINDING WIRES –****Part 11: Bunched solderable polyurethane enamelled
round copper wires, class 130,
with silk covering**

FOREWORD

- 1) The IEC (International Electrotechnical Commission) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of the IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, the IEC publishes International Standards. Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. The IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested National Committees.
- 3) The documents produced have the form of recommendations for international use and are published in the form of standards, technical reports or guides and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 4) In order to promote international unification, IEC National Committees undertake to apply IEC International Standards transparently to the maximum extent possible in their national and regional standards. Any divergence between the IEC Standard and the corresponding national or regional standard shall be clearly indicated in the latter.
- 5) The IEC provides no marking procedure to indicate its approval and cannot be rendered responsible for any equipment declared to be in conformity with one of its standards.
- 6) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this International Standard may be the subject of patent rights. The IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 60317-11 has been prepared by IEC technical committee 55: Winding wires.

This third edition cancels and replaces the second edition published in 1990, amendment 1 (1993), amendment 2 (1997) as well as consolidated edition 2.2 (1998). This third edition constitutes a technical revision.

The text of this standard is based on the second edition, amendment 1, amendment 2 and the following documents:

FDIS	Report on voting
55/695/FDIS	55/722/RVD

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

This publication has been drafted in accordance with the ISO/IEC Directives, Part 3.

Les annexes A, B, C et D sont données uniquement à titre d'information.

Le comité a décidé que cette publication reste valable jusqu'en 2004-10. A cette date, selon décision préalable du comité, la publication sera

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

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

Withdrawn

Annexes A, B, C and D are for information only.

The committee has decided that this publication remains valid until 2004-10. At this date, in accordance with the committee's decision, the publication will be

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

Withdrawn
IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

INTRODUCTION

La présente Norme internationale constitue l'un des éléments d'une série traitant des fils isolés utilisés dans les enroulements des appareils électriques. Cette série doit comporter trois groupes définissant respectivement:

- 1) les méthodes d'essai (CEI 60851);
- 2) les spécifications (CEI 60317);
- 3) le conditionnement (CEI 60264).

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

Withdawn

INTRODUCTION

This International Standard is one of a series which deals with insulated wires used for windings in electrical equipment. The series has three groups describing:

- 1) methods of test (IEC 60851);
- 2) specifications (IEC 60317);
- 3) packaging (IEC 60264).

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

Withd2AM

SPÉCIFICATIONS POUR TYPES PARTICULIERS DE FILS DE BOBINAGE –

Partie 11: Fils de section circulaire, en cuivre émaillé avec polyuréthane brasable, classe 130, toronné, recouvert de soie

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale concerne les fils de bobinage de section circulaire, en cuivre émaillé avec polyuréthane brasable, classe 130, toronnés, recouverts de soie.

Cette enveloppe comprend une ou deux couches de soie.

Le fil élémentaire est un fil de bobinage de section circulaire en cuivre émaillé avec polyuréthane brasable, classe 130 (CEI 60317-4).

Quand il est fait référence à un fil de bobinage conforme à la présente norme, les informations suivantes sont données dans la description:

- la référence de la spécification CEI;
- le nombre de fils et le diamètre nominal d'un fil en millimètres.

EXEMPLE: CEI 60317-11 – 25 × 0,071

2 Références normatives

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

CEI 60317-0-1:1990, *Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage – Partie 0: Prescriptions générales – Section 1: Fil de section circulaire et cuivre émaillé*

CEI 60317-4:1990, *Spécifications pour types particuliers de fils de bobinage – Partie 4: Fil de section circulaire en cuivre émaillé avec polyuréthane brasable, classe 130*

CEI 60851, *Méthodes d'essai des fils de bobinage*

SPECIFICATIONS FOR PARTICULAR TYPES OF WINDING WIRES –

Part 11: Bunched solderable polyurethane enamelled round copper wires, class 130, with silk covering

1 Scope

This International Standard specifies the requirements of bunched solderable polyurethane enamelled round copper winding wires, class 130, with silk covering.

This covering consists of one or two layers of silk.

The single wire is a solderable polyurethane enamelled round copper winding wire, class 130 (IEC 60317-4).

When reference is made to a winding wire according to the present standard, the following information is given in the description:

- reference to IEC specification;
- number of wires and the nominal diameter of one wire in millimetres.

EXAMPLE: IEC 60317-11 – 25 × 0,071

2 Normative references

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

IEC 60317-0-1:1990, *Specifications for particular types of winding wires – Part 0: General requirements – Section 1: Enamelled round copper wire*

IEC 60317-4:1990, *Specifications for particular types of winding wires – Part 4: Solderable polyurethane enamelled round copper wire, class 130*

IEC 60851, *Methods of test for winding wires*

3 Définitions et notes générales concernant les méthodes d'essais

3.1 Définitions

3.1.1

fil toronné

fil de bobinage constitué de fils isolés de petits diamètres assemblés, sans position géométrique prédéterminée et avec ou sans enveloppe additionnelle

3.1.2

classe

performance thermique d'un fil de bobinage exprimée par l'indice de température et la température de choc thermique

3.1.3

revêtement

matériau qui est déposé sur un conducteur ou sur un fil par des moyens appropriés, puis séché et/ou cuit

3.1.4

conducteur

métal nu après enlèvement de l'isolant

3.1.5

enveloppe

matériau qui est enroulé, rubané ou tressé autour d'un conducteur nu ou revêtu

3.1.6

fil émaillé

fil revêtu d'un isolant fait d'une résine cuite

3.1.7

grade

gamme d'épaisseurs d'isolant d'un fil

3.1.8

isolant

revêtement ou enveloppe sur le conducteur qui a pour fonction particulière de supporter la tension électrique

3.1.9

dimension nominale du conducteur

désignation de la taille du conducteur selon la CEI 60317

3.1.10

fil de bobinage

fil utilisé pour fabriquer un bobinage qui fournit un champ magnétique

3.1.11

fil

conducteur revêtu ou enveloppé d'un isolant

3 Definitions and general notes on methods of test

3.1 Definitions

3.1.1

bunched wire

a wire consisting of a number of small diameter insulated wires laid-up together without predetermined geometrical position and with or without additional covering

3.1.2

class

the thermal performance of a wire expressed by the temperature index and the heat shock temperature

3.1.3

coating

a material which is deposited on a conductor or wire by a suitable means and then dried and/or cured

3.1.4

conductor

the bare metal after removal of the insulation

3.1.5

covering

a material which is wound, wrapped or braided around a bare or insulated conductor

3.1.6

enamelled wire

a wire coated with an insulation of cured resin

3.1.7

grade

the range of thickness of the insulation of a wire

3.1.8

insulation

a coating or covering on the conductor with the specific function of withstanding voltage

3.1.9

nominal conductor dimension

the designation of the conductor size in accordance with IEC 60317

3.1.10

winding wire

a wire used for winding a coil to provide a magnetic field

3.1.11

wire

a conductor coated or covered with an insulation

3.2 Notes générales concernant les méthodes d'essai

Toutes les méthodes d'essai utilisées dans la présente norme figurent dans la CEI 60851.

Les numéros d'articles dans la présente norme sont identiques aux numéros d'essais respectifs de la CEI 60851.

En cas de divergences entre la publication relative aux méthodes d'essai et la présente norme, la CEI 60317-11 prévaut.

Dans le cas où aucune gamme des diamètres nominaux des conducteurs n'est donnée pour un essai, l'essai s'applique à tous les diamètres nominaux des conducteurs couverts par la feuille particulière.

Sauf spécification contraire, tous les essais doivent être effectués à une température comprise entre 15 °C et 35 °C et une humidité relative de 45 % à 75 %. L'éprouvette doit, avant exécution des mesures, être préconditionnée dans ces conditions atmosphériques pendant un temps suffisant pour que l'éprouvette atteigne la stabilité.

Le fil toronné à essayer doit être retiré de son conditionnement de façon qu'il ne soit pas soumis à une tension ou à des pliages inutiles. Avant chaque essai, il convient d'éliminer une longueur de fil toronné suffisante pour être sûr que les échantillons ne comportent aucun fil toronné endommagé.

4 Dimensions

4.1 Diamètre maximal extérieur du fil constitutif

Le diamètre maximal extérieur du fil constitutif doit être conforme aux valeurs correspondantes données dans le tableau 1.

Tableau 1 – Diamètre maximal extérieur du fil constitutif

Diamètre nominal du conducteur mm	Diamètre maximal extérieur mm
0,025	0,031
0,032	0,039
0,040	0,049
0,050	0,060
0,063	0,076
0,071	0,084
0,100	0,117
0,125	0,144
0,200	0,226
0,315	0,349
0,400	0,439
NOTE Les diamètres des conducteurs et les diamètres extérieurs sont conformes à la CEI 60317-0-1 pour le grade 1.	

3.2 General notes on methods of test

All methods of test to be used in this standard are given in IEC 60851.

The clause numbers used in this standard are identical with the respective test numbers of IEC 60851.

In case of inconsistencies between the publication on methods of test and this standard, IEC 60317-11 shall prevail.

Where no specific range of nominal conductor diameters is given for a test, the test applies to all nominal conductor diameters covered by the specification sheet.

Unless otherwise specified, all tests shall be carried out at a temperature from 15 °C to 35 °C and a relative humidity from 45 % to 75 %. Before measurements are made, the specimens shall be preconditioned under these atmospheric conditions for a time sufficient to allow the specimens to reach stability.

The bunched wire to be tested shall be removed from the packaging in such a way that it will not be subjected to tension or unnecessary bends. Before each test, sufficient wire should be discarded to ensure that any damaged bunched wire is not included in the test specimens.

4 Dimensions

4.1 Maximum overall diameter of the single wire

The maximum overall diameter of the single wire shall be in accordance with the appropriate value given in table 1.

Table 1 – Maximum overall diameter of the single wire

Nominal conductor diameter mm	Maximum overall diameter mm
0,025	0,031
0,032	0,039
0,040	0,049
0,050	0,060
0,063	0,076
0,071	0,084
0,100	0,117
0,125	0,144
0,200	0,226
0,315	0,349
0,400	0,439
NOTE The conductor diameters and maximum overall diameters are in accordance with IEC 60317-0-1 for grade 1.	

4.2 Diamètre extérieur du fil toronné

Le nombre de fils et le diamètre nominal extérieur doivent être conformes aux valeurs du tableau 2.

Les valeurs données dans le tableau 2 sont relatives aux mesures réalisées sur mandrin. Les valeurs réelles, mesurées avec un microscope, sont approximativement inférieures de 8 %.

Les valeurs maximales, quand elles sont contrôlées sur mandrin, ne doivent pas être supérieures de 10 % aux valeurs du tableau 2.

Tableau 2 – Diamètre extérieur nominal

Nombre de fils	Diamètre nominal du conducteur du fil constitutif mm										
	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,071	0,100	0,125	0,200	0,315	0,400
	Diamètre extérieur nominal mm										
3	0,095	0,115	0,130	0,155	0,190	0,205	0,250	0,305	0,465	0,745	0,930
4	0,105	0,125	0,150	0,175	0,215	0,235	0,285	0,345	0,540	0,855	1,065
5	0,115	0,135	0,160	0,190	0,235	0,255	0,315	0,380	0,595	0,945	1,195
6	0,120	0,145	0,175	0,205	0,255	0,275	0,340	0,415	0,675	1,030	1,300
8	0,135	0,165	0,195	0,235	0,285	0,315	0,385	0,475	0,770	1,190	1,490
10	0,145	0,180	0,215	0,260	0,315	0,350	0,430	0,530	0,855	1,320	1,655
12	0,160	0,195	0,230	0,280	0,345	0,380	0,465	0,580	0,930	1,440	1,805
16	0,180	0,220	0,265	0,320	0,395	0,435	0,540	0,695	1,085	1,665	2,090
20	0,195	0,245	0,295	0,355	0,440	0,490	0,605	0,775	1,210	1,865	2,345
25	0,220	0,270	0,325	0,395	0,500	0,550	0,705	0,865	1,355	2,090	2,635
32	0,240	0,300	0,365	0,445	0,560	0,615	0,790	0,970	1,525	2,355	2,970
40	0,265	0,330	0,405	0,500	0,620	0,715	0,875	1,085	1,695	2,625	3,315
60	0,320	0,400	0,495	0,605	0,780	0,860	1,055	1,315	2,060	3,200	4,040
100	0,405	0,510	0,625	0,795	0,985	1,100	1,355	1,675	2,635	4,105	5,195
160	0,505	0,635	0,810	0,990	1,240	1,370	1,695	2,100	3,315	5,175	6,550
250	0,625	0,815	0,995	1,230	1,530	1,695	2,100	2,605	4,125	6,450	8,170

NOTE 1 Le nombre de fils a été pris dans la série de chiffres R avec, pour des raisons techniques, des valeurs arrondies.

NOTE 2 Au-dessus du trait, on applique normalement une couche de soie, et au-dessous du trait deux couches de soie.

NOTE 3 Les diamètres extérieurs sont calculés selon la méthode donnée à l'annexe A et mesurés selon la CEI 60851.

NOTE 4 D'autres fils couramment utilisés sont donnés à l'annexe B.

NOTE 5 Si pour des raisons techniques les combinaisons de fil données dans le tableau 2 ne sont pas suffisantes, d'autres combinaisons peuvent faire l'objet d'un accord entre acheteur et fournisseur. Les fils constitutifs doivent être pris dans la CEI 60317-0-1.

4.2 Overall diameter of the bunched wire

The number of wires and the nominal overall diameter shall be in accordance with those given in table 2.

The figures given in table 2 are related to the measurement on a mandrel. The real figures, measured with a microscope, are approximately 8 % lower.

The maximum figures, when tested on the mandrel, shall not be more than 10 % higher than the figures given in table 2.

Table 2 – Nominal overall diameters

Number of wires	Nominal conductor diameter of the single wire mm										
	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,071	0,100	0,125	0,200	0,315	0,400
	Nominal overall diameter mm										
3	0,095	0,115	0,130	0,155	0,190	0,205	0,250	0,305	0,465	0,745	0,930
4	0,105	0,125	0,150	0,175	0,215	0,235	0,285	0,345	0,540	0,855	1,065
5	0,115	0,135	0,160	0,190	0,235	0,255	0,315	0,380	0,595	0,945	1,195
6	0,120	0,145	0,175	0,205	0,255	0,275	0,340	0,415	0,675	1,030	1,300
8	0,135	0,165	0,195	0,235	0,285	0,315	0,385	0,475	0,770	1,190	1,490
10	0,145	0,180	0,215	0,260	0,315	0,350	0,430	0,530	0,855	1,320	1,655
12	0,160	0,195	0,230	0,280	0,345	0,380	0,465	0,580	0,930	1,440	1,805
16	0,180	0,220	0,265	0,320	0,395	0,435	0,540	0,695	1,085	1,665	2,090
20	0,195	0,245	0,295	0,355	0,440	0,490	0,605	0,775	1,210	1,865	2,345
25	0,220	0,270	0,325	0,395	0,500	0,550	0,705	0,865	1,355	2,090	2,635
32	0,240	0,300	0,365	0,445	0,560	0,615	0,790	0,970	1,525	2,355	2,970
40	0,265	0,330	0,405	0,500	0,620	0,715	0,875	1,085	1,695	2,625	3,315
60	0,320	0,400	0,495	0,605	0,780	0,860	1,055	1,315	2,060	3,200	4,040
100	0,405	0,510	0,625	0,795	0,985	1,100	1,355	1,675	2,635	4,105	5,195
160	0,505	0,635	0,810	0,990	1,240	1,370	1,695	2,100	3,315	5,175	6,550
250	0,625	0,815	0,995	1,230	1,530	1,695	2,100	2,605	4,125	6,450	8,170

NOTE 1 The number of wires is taken from the R series of numbers, rounded for technical reasons.

NOTE 2 Above the line, normally one silk layer is applied and below the line, a double silk layer is applied.

NOTE 3 The overall diameters are calculated according to the method given in annex A and measured according to IEC 60851.

NOTE 4 Other commonly used wires are given in annex B.

NOTE 5 Where, for technical reasons, the combinations of wires given in table 2 are not sufficient, other combinations can be agreed between purchaser and supplier. The single wire shall then be taken from IEC 60317-0-1.

4.3 Longueur du pas

La longueur du pas ne doit pas être supérieure à 60 mm, et il doit avoir une torsion en «S» (sens inverse des aiguilles d'une montre).

5 Résistance électrique

La résistance électrique à 20 °C doit être comprise entre les limites données dans le tableau 3.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

4.3 Length of lay

The length of lay shall not exceed 60 mm and shall have an "S" twist (counter-clockwise).

5 Electrical resistance

The resistance at 20 °C shall be within the limits given in table 3.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

Withd 2020

Nombre de fils		Diamètre nominal du conducteur du fil constitutif mm																					
		Résistance Ω/m																					
		0,025		0,032		0,040		0,050		0,063		0,071		0,100		0,125		0,200		0,315		0,400	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
3	10,45	13,03	6,377	7,949	4,093	5,073	2,641	3,226	1,682	2,013	1,314	1,614	0,678	0,793	0,439	0,502	0,175	0,192	0,0707	0,0772	0,0439	0,0500	
4	7,835	9,769	4,783	5,962	3,070	3,805	1,981	2,420	1,261	1,510	0,995	1,210	0,509	0,595	0,329	0,376	0,131	0,144	0,0530	0,0579	0,0329	0,0375	
5	6,268	7,815	3,826	4,770	2,456	3,044	1,584	1,936	1,009	1,208	0,788	0,968	0,407	0,476	0,263	0,301	0,105	0,115	0,0424	0,0463	0,0263	0,0300	
6	5,223	6,513	3,188	3,975	2,047	2,536	1,320	1,613	0,841	1,007	0,657	0,807	0,339	0,397	0,220	0,251	0,0873	0,0962	0,0354	0,0386	0,0219	0,0250	
8	3,918	4,885	2,391	2,981	1,535	1,902	0,990	1,210	0,631	0,755	0,493	0,605	0,254	0,297	0,165	0,188	0,0655	0,0721	0,0265	0,0289	0,0165	0,0187	
10	3,134	3,908	1,913	2,385	1,228	1,522	0,792	0,968	0,505	0,604	0,394	0,484	0,203	0,238	0,132	0,150	0,0524	0,0577	0,0212	0,0232	0,0132	0,0150	
12	2,612	3,256	1,594	1,987	1,023	1,268	0,660	0,807	0,420	0,503	0,328	0,403	0,170	0,198	0,110	0,125	0,0436	0,0481	0,0177	0,0193	0,0110	0,0125	
16	1,959	2,442	1,196	1,490	0,768	0,951	0,495	0,605	0,315	0,378	0,246	0,303	0,127	0,149	0,0832	0,0940	0,0327	0,0361	0,0133	0,0145	0,00823	0,00937	
20	1,567	1,954	0,957	1,192	0,614	0,761	0,396	0,484	0,252	0,302	0,197	0,242	0,102	0,119	0,0659	0,0752	0,0262	0,0289	0,0106	0,0116	0,00658	0,00750	
25	1,254	1,563	0,765	0,954	0,491	0,609	0,317	0,387	0,202	0,242	0,158	0,194	0,0814	0,0952	0,0527	0,0602	0,0209	0,0231	0,00848	0,00926	0,00526	0,00600	
32	0,979	1,258	0,598	0,768	0,384	0,490	0,248	0,312	0,158	0,194	0,123	0,156	0,0636	0,0766	0,0412	0,0484	0,0164	0,0186	0,00663	0,00745	0,00411	0,00483	
40	0,784	1,006	0,478	0,614	0,307	0,392	0,198	0,249	0,126	0,156	0,0985	0,125	0,0509	0,0613	0,0329	0,0387	0,0131	0,0149	0,00530	0,00596	0,00329	0,00386	
60	0,522	0,684	0,319	0,417	0,205	0,266	0,132	0,169	0,0841	0,106	0,0657	0,0847	0,0339	0,0417	0,0220	0,0263	0,00873	0,0101	0,00354	0,00405	0,00219	0,00262	
100	0,313	0,410	0,191	0,250	0,123	0,160	0,0792	0,102	0,0505	0,0634	0,0394	0,0508	0,0203	0,0250	0,0132	0,0158	0,00524	0,00606	0,00212	0,00243	0,00132	0,00157	
160	0,196	0,261	0,120	0,160	0,0768	0,102	0,0495	0,0648	0,0315	0,0404	0,0246	0,0324	0,0127	0,0159	0,00823	0,0101	0,00327	0,00386	0,00133	0,00155	0,000823	0,00100	
250	0,125	0,167	0,0765	0,102	0,0491	0,0652	0,0317	0,0414	0,0202	0,025													

NOTE 1 Les limites données dans le tableau 3 sont dérivées des calculs effectués selon l'annexe C.

Au-dessus de la ligne la résistance maximale est calculée pour un seul assemblage, entre les lignes----- et ----- pour deux assemblages, et au-dessous de la ligne ----- pour trois assemblages.

NOTE 2 Pour la résistance nominale et pour la section droite nominale voir l'annexe D.

Table 3 – Electrical resistances

Number of wires		Nominal conductor diameter of the single wire mm																					
		0,025		0,032		0,040		0,050		0,063		0,071		0,100		0,125		0,200		0,315		0,400	
		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m		Resistance Ω/m	
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.
3	10,45	13,03	6,377	7,949	4,093	5,073	2,641	3,226	1,682	2,013	1,314	1,614	0,678	0,793	0,439	0,502	0,175	0,192	0,0707	0,0772	0,0439	0,0500	
4	7,835	9,769	4,783	5,962	3,070	3,805	1,981	2,420	1,261	1,510	0,985	1,210	0,509	0,595	0,329	0,376	0,131	0,144	0,0530	0,0579	0,0329	0,0375	
5	6,268	7,815	3,826	4,770	2,456	3,044	1,584	1,936	1,009	1,208	0,788	0,968	0,407	0,476	0,263	0,301	0,105	0,115	0,0424	0,0463	0,0263	0,0300	
6	5,223	6,513	3,188	3,975	2,047	2,536	1,320	1,613	0,841	1,007	0,657	0,807	0,339	0,397	0,220	0,251	0,0873	0,0962	0,0354	0,0386	0,0219	0,0250	
8	3,918	4,885	2,391	2,981	1,535	1,902	0,990	1,210	0,631	0,755	0,493	0,605	0,254	0,297	0,165	0,188	0,0655	0,0721	0,0265	0,0289	0,0165	0,0187	
10	3,134	3,908	1,913	2,385	1,228	1,522	0,792	0,968	0,505	0,604	0,394	0,484	0,203	0,238	0,132	0,150	0,0524	0,0577	0,0212	0,0232	0,0132	0,0150	
12	2,612	3,256	1,594	1,987	1,023	1,268	0,660	0,807	0,420	0,503	0,328	0,403	0,170	0,198	0,110	0,125	0,0436	0,0481	0,0177	0,0193	0,0110	0,0125	
16	1,959	2,442	1,196	1,490	0,768	0,951	0,495	0,605	0,315	0,378	0,246	0,303	0,127	0,149	0,0832	0,0940	0,0327	0,0361	0,0133	0,0145	0,00823	0,00937	
20	1,567	1,954	0,957	1,192	0,614	0,761	0,396	0,484	0,252	0,302	0,197	0,242	0,102	0,119	0,0659	0,0752	0,0262	0,0289	0,0106	0,0116	0,00658	0,00750	
25	1,254	1,563	0,765	0,954	0,491	0,609	0,317	0,387	0,202	0,242	0,158	0,194	0,0814	0,0952	0,0527	0,0602	0,0209	0,0231	0,00848	0,00926	0,00526	0,00600	
32	0,979	1,258	0,598	0,768	0,384	0,490	0,248	0,312	0,158	0,194	0,123	0,156	0,0636	0,0766	0,0412	0,0484	0,0164	0,0186	0,00663	0,00745	0,00411	0,00483	
40	0,784	1,006	0,478	0,614	0,307	0,392	0,198	0,249	0,126	0,156	0,0985	0,125	0,0509	0,0613	0,0329	0,0387	0,0131	0,0149	0,00530	0,00596	0,00329	0,00386	
60	0,522	0,684	0,319	0,417	0,205	0,266	0,132	0,169	0,0841	0,106	0,0657	0,0847	0,0339	0,0417	0,0220	0,0263	0,00873	0,0101	0,00354	0,00405	0,00219	0,00262	
100	0,313	0,410	0,191	0,250	0,123	0,160	0,0792	0,102	0,0505	0,0634	0,0394	0,0508	0,0203	0,0250	0,0132	0,0158	0,00524	0,00606	0,00212	0,00243	0,00132	0,00157	
160	0,196	0,261	0,120	0,160	0,0768	0,102	0,0495	0,0648	0,0315	0,0404	0,0246	0,0324	0,0127	0,0159	0,00823	0,0101	0,00327	0,00386	0,00133	0,00155	0,000823	0,00100	
250	0,125	0,167	0,0765	0,102	0,0491	0,0652	0,0317	0,0414	0,0202	0,0259	0,0158	0,0020	0,0081	0,0102	0,00527	0,00644	0,00269	0,00247	0,000848	0,000991	0,000526	0,000642	
NOTE 1 The limits shown in table 3 are derived from calculations made according to annex C.																							
Above the line ----- the maximum resistance has been calculated for 1× bunched, between the lines ----- and ----- for 2× bunched, and below the line ----- for 3× bunched.																							
NOTE 2 For nominal resistance and nominal cross-section area see annex D.																							

6 Allongement

L'essai ne doit pas s'appliquer.

7 Effet de ressort

L'essai ne doit pas s'appliquer.

8 Souplesse et adhérence

Essai d'enroulement sur mandrin

Les fils en cuivre émaillé toronnés doivent être sous une ou deux couches de soie.

La première couche doit être appliquée sur les fils toronnés en sens inverse du pas de toronnage. Quand on applique une seconde couche, le pas doit être inverse à celui de la première couche.

Le guipage doit être de qualité uniforme et chaque couche doit être unie et uniforme.

Quand il est contrôlé selon la méthode de la CEI 60851 le guipage de soie ne doit pas s'ouvrir suffisamment pour mettre à nu de façon évidente le fil émaillé.

Le diamètre du mandrin doit être approximativement égal à 10 fois celui du diamètre extérieur donné au tableau 2 et à l'annexe B.

9 Choc thermique

L'essai ne doit pas s'appliquer.

10 Thermoplasticité

L'essai ne doit pas s'appliquer.

11 Résistance à l'abrasion

L'essai ne doit pas s'appliquer.

12 Résistance aux solvants

L'essai ne doit pas s'appliquer.

13 Tension de claquage

L'essai ne doit pas s'appliquer.

6 Elongation

Test inappropriate.

7 Springiness

Test inappropriate.

8 Flexibility and adherence

Mandrel test

The bunched enamelled copper wires shall have a covering of one or two layers of silk.

The first layer shall be applied to the bunched wires in a direction opposite to the twist of the bunched wires. If a second layer is applied, it shall be in the opposite direction to the first layer.

The covering shall be uniform in quality and each layer shall be even and uniform.

When tested in accordance with the method given in IEC 60851, the silk covering shall not open sufficiently to expose clearly the enamelled wire.

The mandrel diameter shall be approximately 10 times the overall diameter according to table 2 and annex B.

9 Heat shock

Test inappropriate.

10 Cut-through

Test inappropriate.

11 Resistance to abrasion

Test inappropriate.

12 Resistance to solvents

Test inappropriate.

13 Breakdown voltage

Test inappropriate.

14 Continuité de l'isolant

L'essai ne doit pas s'appliquer.

15 Indice de température

L'essai ne doit pas s'appliquer.

16 Résistance aux réfrigérants

L'essai ne doit pas s'appliquer.

17 Brasabilité

Le guipage soie doit avoir été enlevé. La température du bain de soudure doit être de $375\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. Le temps d'immersion doit être conforme au tableau 4.

Tableau 4 – Temps d'immersion

Section droite nominale des fils toronnés mm		Temps d'immersion
Au-dessus de	Jusqu'à et y compris	s
–	0,080	3
0,080	0,125	4
0,125	0,200	5
0,200	0,300	6
0,300	0,500	8
0,500	0,800	10
0,800	–	Selon convention

La soudure doit pénétrer la masse du toron et l'extérieur doit être lisse, effectivement étamé.

18 Adhérence par chaleur ou par solvant

L'essai ne peut pas s'appliquer.

19 Facteur de dissipation diélectrique

Il existe une méthode d'essai, mais aucune prescription pour son application éventuelle.

20 Résistance à l'huile de transformateur

L'essai ne doit pas s'appliquer.

21 Perte de masse

L'essai ne doit pas s'appliquer.

14 Continuity of insulation

Test inappropriate.

15 Temperature index

Test inappropriate.

16 Resistance to refrigerants

Test inappropriate.

17 Solderability

The silk covering shall be removed. Temperature of the solder bath shall be $375\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. The immersion time shall be as specified in table 4.

Table 4 – Immersion time

Nominal cross-sectional area of the bunched wires mm		Immersion time
Over	Up to and including	s
–	0,080	3
0,080	0,125	4
0,125	0,200	5
0,200	0,300	6
0,300	0,500	8
0,500	0,800	10
0,800	–	As agreed

The solder shall penetrate the whole of the bunch and the outside shall be a smooth coating with evidence of effective tinning.

18 Heat or solvent bonding

Test inappropriate.

19 Dielectric dissipation factor

Test appropriate but no requirements specified.

20 Resistance to transformer oil

Test inappropriate.

21 Loss of mass

Test inappropriate.

22 Défaillance à haute température

Cet article est supprimé.

30 Conditionnement

Le type de conditionnement peut avoir une influence sur certaines propriétés du fil, par exemple la souplesse et l'adhérence. Le conditionnement, par exemple le type de la bobine de livraison, doit donc faire l'objet d'un accord entre acheteur et fournisseur.

Le fil doit être enroulé régulièrement et de façon compacte sur les bobines ou dans les fûts. Aucune bobine ou fût ne doit contenir plus d'une longueur de fil, sauf accord entre acheteur et fournisseur. Quand il y a plus d'une longueur, l'identification portée sur l'étiquette ainsi que le repérage des longueurs doivent faire l'objet d'un accord entre acheteur et fournisseur.

Quand les fils sont fournis en couronnes, les dimensions et les poids maximaux de ces couronnes, ainsi que les dispositions supplémentaires prises pour protéger ces couronnes, doivent faire l'objet d'un accord entre acheteur et fournisseur.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of EC 60317-11:1999

22 High temperature failure

This clause is deleted.

30 Packaging

The kind of packaging may influence certain properties of the wire, for example flexibility and adherence. Therefore the kind of packaging, for example the type of spool, shall be agreed between purchaser and supplier.

The wire shall be evenly and compactly wound on spools or placed in containers. No spool or container shall contain more than one length of wire unless agreed to by purchaser and supplier. Marking of the label when there is more than one length and/or identification of the separate lengths in the package shall be agreed to by purchaser and supplier.

Where wires are delivered in coils, the dimensions and the maximum weights of such coils shall be agreed between purchaser and supplier. Any additional protection for coils shall also be agreed between purchaser and supplier.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60317-11:1999

Annexe A (informative)

Calcul du diamètre extérieur nominal

Le diamètre extérieur nominal des fils toronnés a été calculé à l'aide de la formule suivante:

$$D = p \times \sqrt{n} \times d + \text{l'épaisseur du guipage soie} *$$

où

D est le diamètre nominal du fil toronné;

p est le facteur de tassement;

n est le nombre de fils constitutifs;

d est le diamètre nominal extérieur d'un fil constitutif.

* Le diamètre extérieur nominal du fil constitutif est le diamètre nominal du conducteur plus deux tiers de l'accroissement de diamètre maximal de grade 1 selon la CEI 60317-0-1. Le diamètre extérieur nominal des conducteurs émaillés toronnés recouverts de soie est le diamètre extérieur nominal des conducteurs émaillés toronnés, plus l'accroissement de diamètre donné par le guipage soie.

Tableau A.1 – Facteur de tassement

Nombre de fils	Facteur de tassement
3 à 12	1,25
16	1,26
20	1,27
25 à 400	1,28

Tableau A.2 – Diamètre nominal extérieur

Diamètre nominal du conducteur mm	Diamètre nominal extérieur mm	Diamètre nominal du conducteur mm	Diamètre nominal extérieur mm
0,025	0,029	0,100	0,111
0,032	0,037	0,125	0,138
0,040	0,046	0,200	0,217
0,050	0,057	0,315	0,338
0,063	0,072	0,400	0,426
0,071	0,080		

Tableau A.3 – Accroissement de diamètre

Sorte de guipage	Diamètre extérieur nominal de fils toronnés mm		Accroissement de diamètre donné par le guipage soie mm
	Au-dessus de	Jusqu'à et y compris	
Un seul guipage soie	– 0,0450	0,450 0,600	0,030 à 0,035 0,035 à 0,040
Deux guipages soie	0,600 1,000	1,000 –	0,060 à 0,070 0,070 à 0,080

On recommande un seul guipage soie pour les fils toronnés de diamètres extérieur jusqu'à et y compris 0,600 mm.

Annex A (informative)

Calculation of the nominal overall diameter

The nominal overall diameter of the bunched wire has been calculated with the following formula:

$$D = p \times \sqrt{n} \times d + \text{the increase caused by the silk covering} *$$

where

D is the nominal bunched wire diameter;

p is the packing factor;

n is the number of single wires;

d is the nominal overall diameter of the single wire.

* Nominal overall diameter of the single wire is the nominal conductor diameter plus two-thirds of the maximum increase of grade 1 according to IEC 60317-0-1. The nominal overall diameter of the silk-covered bunched enamelled conductors is the nominal overall diameter of the bunched enamelled conductors plus the increase in diameter caused by the silk covering.

Table A.1 – Packaging factor

Number of wires	Packaging factor
3 to 12	1,25
16	1,26
20	1,27
25 to 400	1,28

Table A.2 – Nominal conductor diameters

Nominal conductor diameter mm	Nominal overall diameter mm	Nominal conductor diameter mm	Nominal overall diameter mm
0,025	0,029	0,100	0,111
0,032	0,037	0,125	0,138
0,040	0,046	0,200	0,217
0,050	0,057	0,315	0,338
0,063	0,072	0,400	0,426
0,071	0,080		

Table A.3 – Increase in diameter

Type of covering	Nominal overall diameter of the bunched enamelled conductors mm		Increase in diameter caused by the silk covering mm
	Over	Up to and including	
Single silk covering	– 0,0450	0,450 0,600	0,030 to 0,035 0,035 to 0,040
Double silk covering	0,600 1,000	1,000 –	0,060 to 0,070 0,070 to 0,080

The single silk covering is recommended for overall diameters of bunched enamelled conductors up to and including 0,600 mm.

Annexe B (informative)

Dimensions facultatives

B.1 Diamètre extérieur

Tableau B.1 – Diamètre extérieur nominal

Nombre de fils	Diamètre nominal du conducteur du fil constitutif mm										
	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,071	0,100	0,125	0,200	0,315	0,400
	Diamètre extérieur nominal mm										
9	0,140	0,170	0,205	0,245	0,305	0,335	0,410	0,505	0,815	1,255	1,575
27	0,225	0,280	0,340	0,410	0,515	0,570	0,730	0,895	1,405	2,170	2,735
50	0,295	0,365	0,450	0,555	0,715	0,790	0,970	1,205	1,885	2,925	3,695
63	0,325	0,410	0,505	0,615	0,795	0,880	1,090	1,345	2,105	3,275	4,140
80	0,365	0,455	0,565	0,720	0,890	0,980	1,220	1,505	2,365	3,680	4,655
81	0,365	0,460	0,565	0,720	0,895	0,985	1,225	1,515	2,380	3,705	4,685
120	0,440	0,555	0,710	0,865	1,085	1,195	1,475	1,830	2,880	4,490	5,685
200	0,560	0,735	0,900	1,105	1,380	1,525	1,885	2,340	3,695	5,775	7,315
320	0,730	0,910	1,130	1,380	1,725	1,905	–	–	–	–	–
400	0,805	1,010	1,255	1,535	1,920	2,125	–	–	–	–	–
NOTE 1 Au-dessus du trait, on applique normalement une couche de soie, et au-dessous du trait deux couches de soie.											
NOTE 2 Les diamètres extérieurs sont calculés selon la méthode donnée à l'annexe A et mesurés selon la CEI 60851.											
NOTE 3 Si pour des raisons techniques les combinaisons de fil données dans les tableaux 2 et B.1 ne sont pas suffisantes, d'autres combinaisons peuvent faire l'objet d'un accord entre acheteur et fournisseur. Les fils constitutifs doivent être pris dans la CEI 60317-0-1.											

B.2 Résistance électrique pour les dimensions facultatives

Annex B (informative)

Non-preferred combinations

B.1 Overall diameters

Table B.1 – Nominal overall diameters

Number of wires	Nominal conductor diameter of the single wire mm										
	0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,071	0,100	0,125	0,200	0,315	0,400
	Nominal overall diameter mm										
9	0,140	0,170	0,205	0,245	0,305	0,335	0,410	0,505	0,815	1,255	1,575
27	0,225	0,280	0,340	0,410	0,515	0,570	0,730	0,895	1,405	2,170	2,735
50	0,295	0,365	0,450	0,555	0,715	0,790	0,970	1,205	1,885	2,925	3,695
63	0,325	0,410	0,505	0,615	0,795	0,880	1,090	1,345	2,105	3,275	4,140
80	0,365	0,455	0,565	0,720	0,890	0,980	1,220	1,505	2,365	3,680	4,655
81	0,365	0,460	0,565	0,720	0,895	0,985	1,225	1,515	2,380	3,705	4,685
120	0,440	0,555	0,710	0,865	1,085	1,195	1,475	1,830	2,880	4,490	5,685
200	0,560	0,735	0,900	1,105	1,380	1,525	1,885	2,340	3,695	5,775	7,315
320	0,730	0,910	1,130	1,380	1,725	1,905	–	–	–	–	–
400	0,805	1,010	1,255	1,535	1,920	2,125	–	–	–	–	–

NOTE 1 Above the line, normally one silk layer is applied and below the line a double silk layer is applied.

NOTE 2 The overall diameters are calculated according to the method given in annex A and measured according to IEC 60851.

NOTE 3 Where, for technical reasons, the combinations given in tables 2 and B.1 are not sufficient, other combinations can be agreed between purchaser and supplier. The single wires should be taken from IEC 60317-0-1.

B.2 Resistance for non-preferred combinations

Tableau B.2 – Résistances électriques

Nombre de fils		Diamètre nominal du conducteur du fil constitutif mm																					
		0,025		0,032		0,040		0,050		0,063		0,071		0,100		0,125		0,200		0,315		0,400	
		Résistance Ω/m																					
	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	
9	3,482	4,342	2,126	2,650	1,364	1,691	0,880	1,075	0,561	0,671	0,438	0,538	0,226	0,264	0,146	0,167	0,0582	0,0641	0,0236	0,0257	0,0146	0,0167	
27	1,161	1,491	0,709	0,910	0,455	0,581	0,293	0,396	0,187	0,230	0,146	0,185	0,0753	0,0908	0,0488	0,0574	0,0194	0,0220	0,00786	0,00883	0,00487	0,00572	
50	0,627	0,821	0,383	0,501	0,246	0,320	0,158	0,203	0,101	0,127	0,0788	0,102	0,0407	0,0500	0,0263	0,0316	0,0105	0,0121	0,00424	0,00486	0,00263	0,00315	
63	0,497	0,651	0,304	0,398	0,195	0,254	0,126	0,161	0,0801	0,101	0,0626	0,0807	0,0323	0,0397	0,0209	0,0251	0,00831	0,00962	0,00337	0,00386	0,00209	0,00250	
80	0,392	0,513	0,239	0,313	0,154	0,200	0,0990	0,127	0,0631	0,0793	0,0493	0,0636	0,0254	0,0312	0,0165	0,0198	0,00655	0,00757	0,00265	0,00304	0,00165	0,00197	
81	0,387	0,507	0,236	0,309	0,152	0,197	0,0978	0,125	0,0623	0,0783	0,0487	0,0628	0,0251	0,0309	0,0163	0,0195	0,00647	0,00748	0,00262	0,00300	0,00162	0,00194	
120	0,261	0,349	0,159	0,213	0,102	0,136	0,0660	0,0863	0,0420	0,0539	0,0328	0,0432	0,0170	0,0212	0,0110	0,0134	0,00436	0,00515	0,00177	0,00207	0,00110	0,00134	
200	0,157	0,209	0,0957	0,128	0,0614	0,0814	0,0396	0,0518	0,0252	0,0323	0,0197	0,0259	0,0102	0,0127	0,00659	0,00805	0,00262	0,00309	0,00106	0,00124	0,000658	0,000802	
320	0,0979	0,131	0,0598	0,0798	0,0384	0,0509	0,0248	0,0324	0,0158	0,0202	0,0123	0,0162	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
400	0,0784	0,105	0,0478	0,0638	0,0307	0,0407	0,0198	0,0259	0,0126	0,0162	0,00985	0,0130	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—	
NOTE 1 Les limites données ci-dessus sont dérivées des calculs effectués selon l'annexe C.																							
Au-dessus de la ligne ----- la résistance maximale est calculée pour un seul assemblage, entre les lignes ----- et — pour deux assemblages, et au-dessous de la ligne — pour trois assemblages.																							
NOTE 2 Pour la résistance nominale et pour la section droite nominale voir l'annexe D.																							

Table B.2 – Electrical resistances

Number of wires		Nominal conductor diameter of the single wire mm																			
		Resistance Ω/m																			
		0,025	0,032	0,040	0,050	0,063	0,071	0,100	0,125	0,200	0,315	0,400									
Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.	Min.	Max.				
9	3,482	4,342	2,126	1,364	1,691	0,880	1,075	0,561	0,671	0,438	0,538	0,226	0,264	0,146	0,167	0,0582	0,0641	0,0236	0,0257	0,0146	0,0167
27	1,161	1,491	0,709	0,455	0,581	0,293	0,396	0,187	0,230	0,146	0,185	0,0753	0,0908	0,0488	0,0574	0,0194	0,0220	0,00786	0,00883	0,00487	0,00572
50	0,627	0,821	0,383	0,246	0,320	0,158	0,203	0,101	0,127	0,0788	0,102	0,0407	0,0500	0,0263	0,0316	0,0105	0,0121	0,00424	0,00486	0,00263	0,00315
63	0,497	0,651	0,304	0,195	0,254	0,126	0,161	0,0801	0,101	0,0626	0,0807	0,0323	0,0397	0,0209	0,0251	0,00831	0,00962	0,00337	0,00386	0,00209	0,00250
80	0,392	0,513	0,239	0,154	0,200	0,0990	0,127	0,0631	0,0793	0,0493	0,0636	0,0254	0,0312	0,0165	0,0198	0,00655	0,00757	0,00265	0,00304	0,00165	0,00197
81	0,387	0,507	0,236	0,152	0,197	0,0978	0,125	0,0623	0,0783	0,0487	0,0628	0,0251	0,0309	0,0163	0,0195	0,00647	0,00748	0,00262	0,00300	0,00162	0,00194
120	0,261	0,349	0,159	0,102	0,136	0,0660	0,0863	0,0420	0,0539	0,0328	0,0432	0,0170	0,0212	0,0110	0,0134	0,00436	0,00515	0,00177	0,00207	0,00110	0,00134
200	0,157	0,209	0,0957	0,0614	0,0814	0,0396	0,0518	0,0252	0,0323	0,0197	0,0259	0,0102	0,0127	0,00659	0,00805	0,00262	0,00309	0,00106	0,00124	0,000658	0,000802
320	0,0979	0,131	0,0598	0,0384	0,0509	0,0248	0,0324	0,0158	0,0202	0,0123	0,0162	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—
400	0,0784	0,105	0,0478	0,0307	0,0407	0,0198	0,0259	0,0126	0,0162	0,00985	0,0130	—	—	—	—	—	—	—	—	—	—

NOTE 1

The limits shown in table 3 are derived from calculations made according to annex C.

Above the line -----

the maximum resistance has been calculated for 1× bunched, between the lines ----- and -----

for 2× bunched, and below the line -----

for 3× bunched.

NOTE 2

For nominal resistance and nominal cross-section area, see annex D.