

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

60369

Première édition
First edition
1971-01

**Méthodes de mesure de l'aptitude à la fonction
des cireuses électriques
pour usages domestiques et analogues**

**Methods for measuring performance of
floor polishers for household and
similar purposes**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 60369: 1971

Numéros des publications

Depuis le 1^{er} 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**

60369

Première édition
First edition
1971-01

**Méthodes de mesure de l'aptitude à la fonction
des cireuses électriques
pour usages domestiques et analogues**

**Methods for measuring performance of
floor polishers for household and
similar purposes**

© IEC 1971 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

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

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

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembé 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

Q

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

SOMMAIRE

	Page
PRÉAMBULE	4
PRÉFACE	4
Articles	
SECTION UN — GÉNÉRALITÉS	
1. Domaine d'application	6
2. Objet	6
SECTION DEUX — DÉFINITIONS	
3. Termes et définitions	6
SECTION TROIS — GÉNÉRALITÉS SUR LES MESURES	
4. Énumération des mesures	10
5. Conditions générales d'exécution des mesures	10
SECTION QUATRE — MÉTHODES DE MESURE	
6. Cirage des sols	12
7. Largeur de passage, durée de traitement et taux de traitement	16
8. Résistance au déplacement de la cirreuse	18
9. Force de déviation	20
10. Cirage sous des meubles	22
11. Détermination de la durée de service jusqu'au remplacement d'une pièce	22
12. Essai de chocs	24
13. Essai de chute	24
14. Essais relatifs aux cirreuses aspirantes	24
15. Niveau de bruit	24
16. Suppression des perturbations radiophoniques et de télévision	24
FIGURES	26
ANNEXE A	26
ANNEXE B — INDICATIONS A L'INTENTION DES LABORATOIRES	30

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
PREFACE	5
Clause	
SECTION ONE — GENERAL	
1. Scope	7
2. Object	7
SECTION TWO — DEFINITIONS	
3. Terms and definitions	7
SECTION THREE — GENERAL NOTES ON MEASUREMENTS	
4. List of tests	11
5. General test conditions	11
SECTION FOUR — TEST METHODS	
6. Polishing of floor surfaces	13
7. Stroke width, treatment time and treatment rate	17
8. Motion resistance of the polisher	19
9. Drifting force	21
10. Polishing under furniture	23
11. Determination of life-time until replacement of any part is necessary	23
12. Bumping test	25
13. Drop test	25
14. Tests concerning only suction floor polishers	25
15. Noise level	25
16. Radio and television interference suppression	25
FIGURES	26
APPENDIX A	26
APPENDIX B — INFORMATION FOR LABORATORIES	31

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

**MÉTHODES DE MESURE DE L'APTITUDE A LA FONCTION
DES CIREUSES ÉLECTRIQUES
POUR USAGES DOMESTIQUES ET ANALOGUES**

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 cette unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux ne possédant pas encore de règles nationales, lorsqu'ils préparent ces règles, prennent comme base fondamentale de ces règles les recommandations de la CEI dans la mesure où les conditions nationales le permettent.
- 4) On reconnaît qu'il est désirable que l'accord international sur ces questions soit suivi d'un effort pour harmoniser les règles nationales de normalisation avec ces recommandations dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Les Comités nationaux s'engagent à user de leur influence dans ce but.

PRÉFACE

La présente recommandation a été établie par le Sous-Comité 59F: Appareils de traitement des sols, du Comité d'Etudes N° 59 de la CEI: Aptitude à la fonction des appareils électrodomestiques.

Des projets furent discutés lors des réunions tenues à Prague en 1967 et à Copenhague en 1969. A la suite de cette dernière réunion, un projet définitif fut soumis à l'approbation des Comités nationaux suivant la Règle des Six Mois en février 1970.

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

Afrique du Sud
Allemagne
Australie
Autriche
Belgique
Danemark
France
Iran
Israël

Italie
Japon
Pologne
Royaume-Uni
Suède
Suisse
Tchécoslovaquie
Turquie
Union des Républiques Socialistes Soviétiques

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**METHODS FOR MEASURING PERFORMANCE
OF FLOOR POLISHERS
FOR HOUSEHOLD AND SIMILAR PURPOSES**

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 this international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees having as yet no national rules, when preparing such rules, should use the IEC recommendations as the fundamental basis for these rules in so far as national conditions will permit.
- 4) The desirability is recognized of extending international agreement on these matters through an endeavour to harmonize national standardization rules with these recommendations in so far as national conditions will permit. The National Committees pledge their influence towards that end.

PREFACE

This Recommendation has been prepared by Sub-Committee 59F, Floor Treatment Appliances, of IEC Technical Committee No. 59, Performance of Household Electrical Appliances.

Drafts were discussed at the meetings held in Prague in 1967 and in Copenhagen in 1969. As a result of this latter meeting, a final draft was submitted to the National Committees for approval under the Six Months' Rule in February 1970.

The following countries voted explicitly in favour of publication:

Australia	Italy
Austria	Japan
Belgium	Poland
Czechoslovakia	South Africa
Denmark	Sweden
France	Switzerland
Germany	Turkey
Iran	Union of Soviet Socialist Republics
Israel	United Kingdom

MÉTHODES DE MESURE DE L'APTITUDE A LA FONCTION DES CIREUSES ÉLECTRIQUES POUR USAGES DOMESTIQUES ET ANALOGUES

SECTION UN — GÉNÉRALITÉS

1. **Domaine d'application**

La présente recommandation s'applique aux cireuses de parquet, aux cireuses aspirantes et aux laveuses de parquet pour usages domestiques et analogues.

Note. — Par analogue, on entend l'usage dans des conditions similaires aux conditions domestiques.

2. **Objet**

La présente recommandation a pour objet d'énumérer et de définir les principales caractéristiques d'aptitude à la fonction des cireuses de parquet intéressant les consommateurs et de décrire les méthodes normalisées pour la vérification de ces caractéristiques.

La présente recommandation ne traite pas des prescriptions de sécurité ni des valeurs exigées pour les caractéristiques d'aptitude à la fonction.

SECTION DEUX — DÉFINITIONS

3. **Termes et définitions**

3.1 *Double passage*

Déplacement de la cireuse, une fois vers l'avant et une fois vers l'arrière, entre deux lignes parallèles délimitant une surface de mesure déterminée.

3.2 *Aller*

Déplacement vers l'avant pendant un double passage.

3.3 *Retour*

Déplacement vers l'arrière pendant un double passage.

3.4 *Longueur de passage*

Distance de déplacement perpendiculaire aux deux lignes parallèles entre lesquelles les passages sont faits.

3.5 *Type de passage*

Mode de déplacement latéral de la cireuse sur la surface à traiter.

METHODS FOR MEASURING PERFORMANCE OF FLOOR POLISHERS FOR HOUSEHOLD AND SIMILAR PURPOSES

SECTION ONE — GENERAL

1. Scope

This Recommendation applies to floor polishers, suction polishers and floor scrubbers for household and similar use.

Note. — Similar use is understood to mean use under similar conditions as in households.

2. Object

The purpose of this Recommendation is to state and define the principal performance characteristics of floor polishers which are of interest to the users, and to describe the standard methods for measuring these characteristics.

This Recommendation is concerned neither with safety nor with performance requirements.

SECTION TWO — DEFINITIONS

3. Terms and definitions

3.1 Double stroke

One forward and one return movement of the polisher between two parallel lines on an area used for measurements.

3.2 Forward stroke

The forward movement during a double stroke.

3.3 Return stroke

The return movement during a double stroke.

3.4 Stroke length

The perpendicular distance travelled between the two parallel lines within which the strokes are made.

3.5 Stroke pattern

The way in which the polisher is moved laterally over the surface to be treated.

3.6 *Passage parallèle*

Type de passage dans lequel les aller et retour coïncident.

3.7 *Largeur de trace*

Largeur de la trace visible de la cireuse lors d'un passage aller sur un plancher sur lequel a été étendue l'encaustique d'essai, la cireuse étant entièrement en contact avec le plancher.

3.8 *Largeur de passage*

Largeur de trace diminuée de 50 mm, à moins d'indication contraire.

3.9 *Vitesse de passage*

Vitesse moyenne de la cireuse pendant un cycle de traitement.

3.10 *Cycle de traitement (ou traitement)*

Opération consistant à étendre l'encaustique sur une surface déterminée ou à polir, en effectuant une série spécifiée de doubles passages avec un type de passage et une vitesse de passage donnés, jusqu'à ce que la surface soit complètement traitée.

3.11 *Série de doubles passages*

Nombre spécifié de doubles passages coïncidents.

3.12 *Temps de traitement*

Temps spécifié pour un traitement.

3.13 *Taux de traitement*

Quotient de surface traitée et temps requis pour ce traitement.

3.14 *Pouvoir de cirage*

Brillant de la surface du plancher après un traitement spécifié.

3.15 *Charge normale*

Caractérise un mouvement alternatif continu de simple déplacement harmonique avec quinze passages doubles à la minute et un passage de 1 m de longueur sur une plaque d'acier polie.

Note. — Lors des mesures de charge normale, il y a lieu de faire attention à ce que la température de l'air ambiant, conforme aux paragraphes 2.1 et 2.4 de l'annexe B, soit constante à un degré tel qu'elle n'affecte pas la charge.

3.6 *Parallel pattern*

A pattern where the forward and the return strokes coincide.

3.7 *Track width*

The width of the visible track when the polisher is pushed with a forward stroke over a floor with dispersed standard test wax and the polisher is in full contact with the floor.

3.8 *Stroke width*

The stroke width is the track width minus 50 mm, unless otherwise stated.

3.9 *Stroke speed*

The mean value of the speed of the appliance during a treatment cycle.

3.10 *Treatment cycle (or treatment)*

The wax spreading or polishing operation on a specified area, carried out with a specified set of double strokes, stroke pattern and stroke speed, until the entire area is treated.

3.11 *Double stroke set*

A specified number of coinciding double strokes.

3.12 *Treatment time*

The time for a specified treatment.

3.13 *Treatment rate*

The quotient of treated area and the time required for this treatment.

3.14 *Floor polishing ability*

Gloss of the floor surface after a specified treatment.

3.15 *Normal load*

Normal load denotes continuous to and fro movement of simple harmonic motion at fifteen double strokes per minute with a stroke length of 1 m on a polished steel plate.

Note. — When measurements at normal load are carried out, precautions should be taken, in accordance with Sub-clauses 2.1 and 2.4 of Appendix B, to see that the temperature of the surrounding air is kept constant to such an extent that the load is not affected.

SECTION TROIS — GÉNÉRALITÉS SUR LES MESURES

4. Enumération des mesures

L'aptitude à la fonction est déterminée par les mesures suivantes:

	Article
— Cirage des sols	6
— Largeur de passage, durée de traitement et taux de traitement	7
— Résistance au déplacement de la cireuse	8
— Force de déviation	9
— Cirage sous des meubles	10
— Détermination de durée de service jusqu'au remplacement d'une pièce	11
— Essai de chocs	12
— Essai de chute	13
— Essais relatifs aux cireuses aspirantes	14
— Niveau de bruit	15
— Suppression des perturbations radiophoniques et de télévision	16

5. Conditions générales d'exécution des mesures

5.1 Conditions atmosphériques

Dans le cas où l'on pourrait supposer que les conditions atmosphériques auraient pu influencer les résultats de mesure, les mesures sont exécutées dans les conditions suivantes, conformément à la Publication 160 de la CEI: Conditions atmosphériques normales pour les essais et les mesures:

— Température	$20 \pm 2^{\circ}\text{C}$
— Humidité relative	60–70%
— Pression atmosphérique	860–1060 mbar.

5.2 Sol servant aux mesures

Les mesures sont effectuées sur un sol conditionné de manière à éviter tout phénomène électrostatique.

5.3 Tension et fréquence

Les essais sont effectués en courant alternatif sous la fréquence nominale et la tension nominale $\pm 2\%$.

Lorsqu'il s'agit d'une plage nominale de tension, les mesures sont faites à la valeur moyenne de la plage si la différence entre les limites de cette plage ne dépasse pas 10% de la valeur moyenne de celle-ci.

Lorsque la différence dépasse 10% de la valeur moyenne, les mesures sont effectuées aux deux limites de la plage de tension.

5.4 Durée de fonctionnement de la cireuse avant les mesures

Avant l'ensemble des mesures, la cireuse doit fonctionner pendant 2 h sous la charge normale.

Avant chaque série de mesures, la cireuse doit fonctionner pendant 30 min comme ci-dessus, sauf indication contraire.

SECTION THREE — GENERAL NOTES ON MEASUREMENTS

4. List of tests

The performance is determined by carrying out the following tests and measurements:

	Clause
— Polishing of floor surfaces	6
— Stroke width, treatment time and treatment rate	7
— Motion resistance of the floor polisher	8
— Drifting force	9
— Polishing under furniture	10
— Determination of life-time until replacement of any part	11
— Bumping test	12
— Drop test	13
— Tests concerning only suction floor polishers	14
— Noise level	15
— Radio and television interference suppression	16

5. General test conditions

5.1 Atmospheric conditions

In case it is assumed that atmospheric conditions may have an influence on the results, the measurements shall be carried out under the following conditions according to IEC Publication 160: Standard Atmospheric Conditions for Test Purposes:

— Temperature	$20 \pm 2^\circ\text{C}$.
— Relative humidity	60–70%
— Atmospheric pressure	860–1060 mbar.

5.2 Test floor

The measurements shall be carried out on a floor which is in such a condition that electrostatic phenomena can be avoided.

5.3 Voltage and frequency

The measurements are carried out at a.c., rated frequency and rated voltage $\pm 2\%$.

For a rated voltage range, the measurements are carried out at the mean value of the voltage range, if the difference between the limits of the range does not exceed 10% of the mean value of the voltage range.

If the difference between the limits exceeds 10% of the mean value, the measurements are carried out at both of the limit voltages.

5.4 Running time of the polisher prior to measurement

Prior to all measurements the polisher shall have been running for 2 h under normal load.

Prior to each series of measurements, the polisher shall run for 30 min as specified above, unless otherwise stated.

SECTION QUATRE — MÉTHODES DE MESURE

6. Cirage des sols

6.1 *Objet*

L'objet de la mesure est de déterminer l'aptitude de la cireuse à cirer les sols.

6.2 *Mode opératoire*

6.2.1 *Sol servant aux mesures*

Les mesures sont effectuées sur un sol conforme au paragraphe 2.1 de l'annexe B.

6.2.2 *Revêtement normal du sol servant aux mesures*

Pour le sol servant aux mesures, des revêtements conformes au paragraphe 1.1 de l'annexe B doivent être utilisés.

6.2.3 *Longueur de passage et largeur de trace*

La longueur de passage est de 0,6 m ou la longueur que recommande le fabricant et doit être spécifiée comme la distance de déplacement perpendiculaire entre deux lignes centrales parallèles passant par les brosses frontales (voir figure 1, page 26).

Pour la détermination de la largeur de trace, on pousse la cireuse vers l'avant sur la surface couverte d'encaustique; la largeur de la trace visible dans l'encaustique est déterminée comme la moyenne des mesures en cinq points différents, répartis à peu près également sur la longueur de passage. Lorsque la cireuse est poussée vers l'avant, elle devrait être guidée par des réglettes de guidage ou tous autres moyens appropriés.

6.2.4 *Élément de surface d'essai et dimensions de la plaque d'essai*

Le rectangle ayant pour côtés la longueur de passage et la largeur de trace est l'élément de surface utilisé pour la mesure du brillant. Les mesures sont effectuées sur un nombre spécifié d'éléments de surface d'essai adjacents. Il est recommandé d'utiliser deux éléments (voir figure 2, page 26).

Les dimensions de la plaque d'essai doivent être telles que celle-ci couvre la surface d'essai avec une marge suffisante.

6.2.5 *Application et traitement préalable de la plaque d'essai*

La plaque d'essai est fixée au sol servant aux essais; elle est lavée et séchée conformément au paragraphe 1.2 de l'annexe B.

6.2.6 *Encaustique d'essai*

L'encaustique d'essai doit être celle prescrite par le constructeur. Si aucune encaustique n'est prescrite, il y a lieu d'employer une encaustique de référence comme spécifié au paragraphe 1.3 de l'annexe B.

6.2.7 *Application de l'encaustique et cirage*

Si le constructeur a donné des instructions pour l'application de l'encaustique et le cirage, comprenant des prescriptions claires pour la concentration d'encaustique, le passage et la vitesse

SECTION FOUR — TEST METHODS

6. Polishing of floor surfaces

6.1 Object

The object of the test is to determine the ability of the polisher to polish floor surfaces.

6.2 Test procedure

6.2.1 Test floor

The tests shall be carried out on a test floor according to Sub-clause 2.1 of Appendix B.

6.2.2 Standard test floor covering

For the test floor, coverings according to Sub-clause 1.1 of Appendix B shall be used.

6.2.3 Stroke length and track width

The stroke length is 0.6 m, or the stroke length recommended by the manufacturer, and shall be specified as the perpendicular distance travelled between two parallel centre lines taken through the front brushes (see Figure 1, page 26).

For determination of the track width, the polisher is pushed with a forward stroke over the wax covered area, and the width of the visible track in the wax is determined as the mean value of measurements at five different points, which shall be approximately equally distributed along the stroke length. When the polisher is pushed forward, it should be guided by guide strips or by any other appropriate means.

6.2.4 Test area element and size of the test strip

The rectangle whose sides are the stroke length and the track width is the area element used for measurement of the gloss. These measurements shall be made on a specified number of adjacent test area elements. Two area elements are recommended (see Figure 2, page 26).

The test strip shall have a size which covers the test area element with a sufficiently large margin.

6.2.5 Application and pre-treatment of the test strip

The test strip is fixed to the test floor, washed and dried in accordance with Sub-clause 1.2 of Appendix B.

6.2.6 Test wax

The test wax shall be that specified by the manufacturer. If no wax is stated a reference wax as specified in Sub-clause 1.3 of Appendix B shall be used.

6.2.7 Wax-spreading and polishing

If the manufacturer has given instructions for the wax-spreading and polishing, comprising clear requirements for wax concentration, stroke and stroke speed and a spreading and polishing

de passage ainsi que des schémas d'application et de cirage, ces instructions doivent être suivies et incluses dans le rapport d'essai comme modifications de l'essai de référence suivant.

A défaut d'instructions, il y a lieu d'effectuer l'essai de référence.

6.2.7.1 Essai de référence

1) *Concentration et quantité d'encaustique d'essai*

L'encaustique doit être appliquée sur la totalité de la plaque d'essai avec une concentration de 30 g/m². En conséquence, la quantité d'encaustique d'essai est égale, pour chaque cas, au produit de la surface de plaque par la concentration d'encaustique.

Si la cireuse est fournie avec un distributeur d'encaustique, ce dispositif doit être utilisé lorsque l'encaustique est appliquée sur la surface d'essai.

2) *Passage et vitesse de passage*

L'application de l'encaustique et le cirage s'effectuent par des doubles passages (à la main) à une vitesse de passage de 0,125 m/s (1 m en 8 s), maintenue aussi constante que possible, la (les) brosse(s) étant entièrement en contact avec la surface, et sans pression supplémentaire sur la surface.

Un métronome ou un dispositif analogue est recommandé pour la vérification de la vitesse de passage.

Lorsque la cireuse se déplace vers l'avant et vers l'arrière, elle devrait être guidée par des réglettes de guidage ou par tous autres moyens appropriés.

3) *Schéma d'application de l'encaustique*

La méthode d'application de l'encaustique comprend les trois opérations suivantes:

a) *Première application*

Un tiers de la quantité d'encaustique d'essai est appliqué aussi uniformément que possible sur la plaque d'essai, à la main ou au moyen du distributeur, si ce dernier est fourni avec la cireuse.

Il est recommandé de répartir les dépôts d'encaustique sur la plaque d'essai au moyen d'une spatule ou d'un objet analogue, pour autant que le matériau dont est fait cet instrument n'absorbe pas l'encaustique.

Cinq minutes après le commencement de la répartition de l'encaustique, la cireuse soumise à l'essai, munie de la (des) brosse(s) prévue(s) spécialement pour l'application de l'encaustique, est mise en marche et l'encaustique est étendue sur les éléments de surface d'essai par des séries de doubles passages, comprenant deux doubles passages suivant un tracé parallèle.

Après ce traitement, la cire est laissée à sécher pendant 30 min sur la surface d'essai.

b) *Deuxième application*

La méthode décrite à l'alinéa a) ci-dessus est répétée.

c) *Troisième application*

La méthode décrite à l'alinéa a) ci-dessus est répétée, mais on laisse sécher la plaque pendant 1 h.

4) *Application d'encaustique pour préconditionnement des brosses*

Une application complète selon l'alinéa 3) est effectuée pour préconditionner les brosses.

Note. — Il n'est pas nécessaire de se servir d'une nouvelle plaque de linoléum pour préconditionner les brosses. Le laboratoire doit décider s'il est nécessaire ou non de remplacer le linoléum.

scheme, these instructions should be followed and included in the test report as modifications of the following reference test.

If no instructions are given, the reference test is carried out.

6.2.7.1 Reference test

1) *Wax concentration and test quantity*

The wax shall be spread over the whole area of the test strip and have a concentration of 30 g/m². Consequently the amount of test wax is calculated for each case as the product of strip area and wax concentration.

If the polisher is delivered with a wax-spreading device, this device shall be used when the wax is applied to the test area.

2) *Stroke and stroke speed*

The wax-spreading and polishing operations are carried out with double strokes (by hand) at a stroke speed of 0.125 m/s (1 m in 8 s), kept as constant as possible, with the brush(es) in full contact with the surface and no extra pressure being exerted on the surface.

For checking the stroke speed a metronome or similar device is recommended.

When the polisher is moved backwards and forwards, it should be guided by guide strips or any other appropriate means.

3) *Wax-spreading scheme*

The wax-spreading procedure comprises the following three steps:

a) *First spreading*

One third of the amount of test wax is applied on the test strip as evenly as possible, manually or by means of the application device if delivered together with the polisher.

For distribution of the wax deposits over the strip area, a spatula or similar device is recommended, provided that it is made of a material which does not absorb wax.

Five minutes after the beginning of the wax distribution, the polisher under test, equipped with the special brush(es) for wax-spreading, is put into operation and the wax spread on the test area elements with double stroke sets, comprising two double strokes in a parallel pattern.

After this treatment, the wax on the test area is left to dry for 30 min.

b) *Second spreading*

The procedure described in paragraph a) above is repeated.

c) *Third spreading*

The procedure described in paragraph a) above is repeated with the exception that the strip is left to dry for 1 h.

4) *Wax-spreading for preconditioning of the brushes*

One complete spreading according to paragraph 3) is carried out for the preconditioning of the brushes.

Note. — It is not necessary to use a new strip of linoleum for preconditioning the brushes. It is left to the laboratory to decide whether renewal of the linoleum is necessary or not.

5) *Application d'encaustique pour les mesures*

Quand les brosses sont préconditionnées, une autre application complète est effectuée sur une nouvelle plaque d'essai et l'essai est continué avec cirage et mesure du brillant.

6) *Schéma de cirage*

a) *Cirage de base*

La cireuse est munie de la (des) brosse(s) fournie(s) par le constructeur pour le cirage (par exemple brosses de feutre) et le cirage des éléments de surface d'essai est effectué par des séries de doubles passages, comprenant six doubles passages suivant un tracé parallèle.

b) *Polissage*

Si la cireuse est également fournie avec une (des) brosse(s) destinée(s) à polir (par exemple, brosses en peau d'agneau ou en matériau analogue), il y a lieu d'effectuer le polissage.

La cireuse est munie de ces brosses et le polissage est effectué suivant la méthode décrite à l'alinéa a) ci-dessus, chaque série de doubles passages ne comprenant que deux doubles passages.

6.2.7.2 *Détermination du pouvoir de cirage*

Le brillant est mesuré à des points sur la surface libre, c'est-à-dire la partie de l'élément de surface d'essai qui n'a pas été couverte par des parties de la cireuse quand un passage en avant a été effectué. Voir figure 1, page 26.

Les points de mesure se trouvent sur des lignes passant par les centres des brosses et la distance entre les points est déterminée en divisant en quatre parties la longueur de la surface libre. En conséquence, il y aura 3 points sur chaque ligne de centre et, donc, 3, 6, 9 et 12 points pour des cireuses avec 1, 2, 3 et 4 brosses. La figure 2, page 26, montre les points de mesure pour des cireuses avec 2 et 3 brosses.

La mesure du brillant est effectuée au moyen d'un lampromètre conforme au paragraphe 2.2 de l'annexe B.

Le lampromètre est réglé dans la direction du mouvement de la cireuse, le faisceau lumineux étant contre le point de départ.

Trois essais sont effectués et une nouvelle plaque de linoléum est utilisée pour chaque essai.

Si le cirage comprend le cirage de base et le polissage, le brillant doit être mesuré après le cirage de base et après le polissage.

Dans ce cas, l'intervalle de temps entre le cirage de base et le polissage doit être d'environ 30 min.

7. **Largeur de passage, durée de traitement et taux de traitement**

7.1 *Largeur de passage*

La largeur de passage B de la cireuse est la largeur de trace moins 50 mm (c'est-à-dire deux fois un chevauchement de 25 mm), sauf spécification contraire.

Si, lors de la détermination de la largeur de trace conformément au paragraphe 6.2.3, il reste entre les passages, une portion de surface non traitée, c'est-à-dire avec des machines à deux brosses, le chevauchement est augmenté, afin que toute la surface soit traitée. Dans ce cas, le rapport d'essai doit contenir une note spécifiant le chevauchement qui a été utilisé pour le calcul de la largeur de passage.

7.2 *Durée de traitement*

La durée de traitement t est le temps requis pour traiter une surface A donnée, par des séries de doubles passages à chevauchement, chaque série de doubles passages étant spécifiée en prenant en considération le nombre de passages coïncidents n , le type de passage, la vitesse de passage v et le chevauchement.

5) *Wax-spreading for measurements*

When the brushes have been preconditioned, another complete spreading is carried out on a new test strip and the test continued with polishing and measurement of the gloss.

6) *Polishing scheme*

a) *Basic polishing*

The polisher is equipped with the brush(es) which the manufacturer has supplied as suitable for polishing (e.g. felt brushes), and the polishing of the test area elements is carried out with double stroke sets, comprising six double strokes in parallel pattern.

b) *Superpolishing*

If the polisher is also provided with brush(es) suitable for carrying out superpolishing (e.g. lambskin brushes or the like), superpolishing shall be carried out.

The polisher is equipped with these brushes and the polishing carried out as described in paragraph a) above with the exception that each double stroke set comprises only two double strokes.

6.2.7.2 *Determination of the floor polishing ability*

The gloss is measured at points on the free area, i.e. that part of the test area element which is not covered by parts of the polisher, when a forward stroke has been made. See Figure 1, page 26.

The measuring points are situated on lines through the centres of the brushes and the distance between the points determined by dividing the length of the free area into four parts. Consequently, there will be 3 points on each centre line and altogether 3, 6, 9 and 12 points for polishers with 1, 2, 3 and 4 brushes. Figure 2, page 26, shows measuring points for polishers with 2 and 3 brushes.

The measurement of the gloss is made by means of a glossmeter according to Sub-clause 2.2 of Appendix B.

The glossmeter shall be set in the direction of motion of the polisher with the light beam against the starting point.

Three tests shall be made and a new linoleum strip used for each test.

If the polishing comprises basic polishing and superpolishing, the gloss shall be measured after both basic polishing and superpolishing.

In this case the time interval between basic polishing and superpolishing shall be about 30 min.

7. **Stroke width, treatment time and treatment rate**

7.1 *Stroke width*

The stroke width B of the polisher is the track width minus 50 mm (i.e. twice an overlap of 25 mm) unless otherwise specified.

If, when determining the track width as described in Sub-clause 6.2.3, a strip of untreated surface is left within the stroke, i.e. with machines with two brushes, the overlap is increased so that no untreated surface is left. In this case the test report shall contain a note stating which overlap has been used when calculating the stroke width.

7.2 *Treatment time*

The treatment time t is the time which is required for the treatment of a given area A with overlapping double stroke sets, each double stroke set being specified regarding the number of coinciding strokes n , stroke pattern, stroke speed v and overlap.

La durée de traitement est obtenue au moyen de la formule suivante:

$$t = \frac{2An}{Bv} + \frac{A}{Sv}$$

où:

- t = temps de traitement, en secondes
- n = nombre de passages par série
- A = surface de traitement, en mètres carrés
- B = largeur de passage, en mètres
- v = vitesse de passage, en mètres par seconde
- S = longueur de passage, en mètres

La méthode de traitement complète, spécifiée à l'article 6, se compose de plusieurs opérations comprenant un nombre spécifié de séries de doubles passages et la durée de traitement pour la méthode complète est égale à la somme des durées de traitement t pour les diverses opérations.

7.3 Taux de traitement

Le taux de traitement est obtenu au moyen de la formule suivante:

$$\frac{A}{t} = \frac{v}{(2n/B) + (1/S)} \text{ m}^2/\text{s}$$

soit:

$$\frac{A}{t} = \frac{3\,600\,v}{(2n/B) + (1/S)} \text{ m}^2/\text{h}$$

les lettres ayant les mêmes significations que dans la formule du paragraphe 7.2.

Note. — Comparaison entre des cireuses à deux brosses et à trois brosses

En traitant une surface avec une cireuse à deux brosses, le chevauchement, conformément au paragraphe 7.1, est supérieur à 50%. Par conséquent, la plus grande partie de la surface à traiter est la surface chevauchée, traitée par des séries de passages comprenant $2n$ passages doubles, où n est le nombre de passages doubles par série (comme spécifié à l'article 6) pour l'application de l'encaustique et le cirage.

En utilisant une cireuse à trois brosses, la plus grande partie de la surface à traiter est la surface non chevauchée par des séries de passages comprenant n passages doubles comme il est spécifié à l'article 6.

Ainsi, pour faire la comparaison entre des cireuses à deux et à trois brosses à traitement égal ($n=6$), et en déterminant le brillant par des mesures de brillant sur la plus grande des surfaces non chevauchées et les surfaces chevauchées (la plus petite de ces surfaces est d'une grandeur moindre que la surface la plus grande), le traitement (l'essai de référence) par une cireuse à deux brosses doit être accompli avec la moitié du nombre de passages doubles spécifiés à l'article 6. Cela implique que:

- a) le brillant;
 - b) la durée et le taux de traitement
- doivent être déterminés pour la moitié du nombre de passages doubles spécifiés à l'article 6.

8. Résistance au déplacement de la cireuse

8.1 Objet

L'objet de cet essai est de déterminer la résistance au déplacement (force de frottement) lorsque la cireuse se déplace vers l'arrière et vers l'avant sur un revêtement normal de sol, dans les conditions de travail normales.

The treatment time is calculated as:

$$t = \frac{2An}{Bv} + \frac{A}{Sv}$$

where:

- t = treatment time, in seconds
- n = number of strokes per set
- A = treatment area, in metres squared
- B = stroke width, in metres
- v = stroke speed, in metres per second
- S = stroke length, in metres

The whole treatment procedure as specified in Clause 6 comprises several operations with specified double stroke sets and the treatment time for the whole procedure is calculated as the sum of the treatment time t for the different operations.

7.3 Treatment rate

The treatment rate is calculated as:

$$\frac{A}{t} = \frac{v}{(2n/B) + (1/S)} \text{ m}^2/\text{s}$$

or:

$$\frac{A}{t} = \frac{3\,600\,v}{(2n/B) + (1/S)} \text{ m}^2/\text{h}$$

where the notation is the same as in Sub-clause 7.2.

Note. — Comparison between two-brush and three-brush polishers

When the polishing area is treated with a two-brush polisher the overlap, according to Sub-clause 7.1, is more than 50%. Consequently the major part of the polishing area will be overlapped area treated with stroke sets comprising $2n$ double strokes where n is the number of double strokes per set for wax-spreading and polishing (as specified in Clause 6).

When treated with a three-brush polisher the major part of the polishing area will be non-overlapped area treated with stroke sets comprising n double strokes as specified in Clause 6.

Thus, if the gloss is assessed on the basis of gloss measurements on the largest of the non-overlapped and the overlapped areas (the smaller of these areas is of a lesser order of magnitude than the larger) comparisons between two-brush and three-brush polishers at equal treatment ($n=6$) requires that the treatment (reference test) should be performed with half of the number of double strokes specified in Clause 6 when the polisher is a two-brush polisher, implying that:

- a) the gloss;
 - b) the treatment time and the treatment rate
- should be determined for half of the number of double strokes as specified in Clause 6.

8. Motion resistance of the polisher

8.1 Object

The object of the test is to determine the motion resistance (friction force) when the polisher is pushed backwards and forwards over a standard floor covering under normal working conditions.

8.2 *Méthode d'essai*

8.2.1 *Matériel d'essai*

L'essai est effectué au moyen d'un dispositif d'essai conforme au paragraphe 2.3 de l'annexe B et représenté à la figure 3, page 27.

8.2.2 *Détermination de la résistance au déplacement*

La plaque d'essai décrite au paragraphe 1.1 de l'annexe B est préparée conformément au paragraphe 1.2 de l'annexe B, enduite d'encaustique conformément au paragraphe 6.2.7.1 1) et fixée sur le chariot du dispositif d'essai.

La cireuse, munie des brosses pour le cirage de base, est mise sur le chariot et poussée vers l'avant et tirée vers l'arrière, en restant entièrement en contact avec la plaque d'essai, à une vitesse égale à la vitesse de l'opération de cirage (0,125 m/s).

La valeur maximale Q de la force de frottement est lue sur le dynamomètre du dispositif d'essai.

La résistance au déplacement F de la cireuse, calculée en newtons, est obtenue au moyen de la formule suivante:

$$F = Q + H$$

où:

H = force de frottement entre le chariot et les rails, lue sur le dynamomètre et déterminée en déplaçant lentement le chariot à la main.

Note. — L'essai est également valable pour des cireuses auto-propulsives où la résistance au déplacement F peut avoir une valeur négative.

9. **Force de déviation**

9.1 *Objet*

L'objet de cet essai est de déterminer la force de déviation, c'est-à-dire la force qui fait dévier la cireuse sur le côté lorsqu'elle se déplace vers l'avant et vers l'arrière sur un revêtement normal de sol, dans les conditions de travail normales.

9.2 *Mode opératoire*

9.2.1 *Matériel d'essai*

Le dispositif décrit au paragraphe 8.2.1 est utilisé pour cet essai, le sens du mouvement de la cireuse sur le chariot du dispositif d'essai étant toutefois modifié de 90° (voir figure 4, page 28).

9.2.2 *Détermination de la force de déviation*

La plaque d'essai est préparée et enduite d'encaustique, comme décrit au paragraphe 8.2.2. L'essai est ensuite effectué conformément à ce paragraphe.

La valeur maximale S de la force indiquée par le dynamomètre est relevée et la force de déviation G , calculée en newtons, est obtenue au moyen de la formule suivante:

$$G = S + H$$

où:

H = force de frottement entre le chariot et les rails, déjà mesurée lors de l'essai décrit au paragraphe 8.2.2.

8.2 *Test procedure*

8.2.1 *Test equipment*

The test is carried out by means of a test device according to Sub-clause 2.3 of Appendix B, and shown in Figure 3, page 27.

8.2.2 *Determination of the resistance to motion*

The test strip according to Sub-clause 1.1 of Appendix B is prepared in accordance with Sub-clause 1.2 of Appendix B, treated with wax according to Sub-clause 6.2.7.1 1) and fastened to the carriage of the test device.

The polisher equipped with brushes for basic polishing is put on the carriage and pushed backwards and forwards in full contact with the test strip at a speed equal to the speed in the polishing operation (0.125 m/s).

The maximum value Q of the friction force is read on the dynamometer of the test device.

The motion resistance F of the polisher is calculated in newtons as

$$F = Q + H$$

where:

H = friction force between the carriage and the rails which has been read on the dynamometer when displacing the carriage slowly by hand.

Note. — The test is valid also for self-propelled polishers, where the motion resistance F may have a negative value.

9. **Drifting force**

9.1 *Object*

The object of the test is to determine the drifting force, i.e. the force which causes the sideways deviation of the polisher when it is pushed backwards and forwards over a standard floor covering under normal working conditions.

9.2 *Test procedure*

9.2.1 *Test equipment*

For this test the equipment described in Sub-clause 8.2.1 is used with the exception that the direction of the movement of the polisher on the carriage of the test device is changed by 90° (see Figure 4, page 28).

9.2.2 *Determination of the drifting force*

The test strip is prepared and treated with wax as described in Sub-clause 8.2.2, and the test is then carried out according to this Sub-clause.

The maximum value S of the force indicated by the dynamometer is read and the drifting force G calculated in newtons as:

$$G = S + H$$

where:

H = friction force between the carriage and the rails which has already been measured during the test according to Sub-clause 8.2.2.

10. Cirage sous des meubles

10.1 *Objet*

L'objet de cette mesure est de déterminer la faculté d'opération de la cireuse, exprimée soit comme la hauteur libre du meuble pour une profondeur donnée de pénétration, soit comme la profondeur de pénétration pour une hauteur de meuble donnée au-dessus du sol.

10.2 *Mode opératoire*

La cireuse est placée dans la position prévue pour l'opération sous le meuble et avec les brosses en parfait contact avec la surface du sol.

La profondeur de pénétration est la profondeur effective (en centimètres), c'est-à-dire la profondeur jusqu'à laquelle le sol peut être ciré, mesurée du point le plus avancé des brosses jusqu'à la surface frontale du meuble.

La hauteur du meuble est la hauteur mesurée à partir du sol sous laquelle la cireuse peut passer pour atteindre une profondeur de pénétration donnée.

Des valeurs conjuguées de hauteurs de meuble et de profondeurs de pénétration sont mesurées et le résultat d'essai est reproduit sous forme d'une courbe montrant la hauteur libre en fonction de la profondeur de pénétration.

11. Détermination de la durée de service jusqu'au remplacement d'une pièce

11.1 *Objet*

L'objet de cet essai est de déterminer la durée de service de la cireuse, particulièrement en vue des pièces remplaçables.

11.2 *Mode opératoire*

11.2.1 *Équipement d'essai*

L'équipement d'essai est décrit dans le paragraphe 2.4 de l'annexe B et illustré par la figure 6, page 29. C'est un dispositif pour le mouvement alternatif de la cireuse à charge normale, selon la définition donnée au paragraphe 3.15.

11.2.2 *Détermination de la durée de service*

1) *Généralités*

La cireuse est montée sur le dispositif d'essai et marche par intermittance avec des périodes de 14 min 30 s de marche et de 30 s d'arrêt, ces temps étant valables aussi bien pour la cireuse que pour le dispositif d'essai.

L'essai est poursuivi jusqu'à ce qu'apparaisse une panne visible, c'est-à-dire jusqu'à ce que soit remarqué un changement net dans le fonctionnement, et cela résulte généralement de la rupture d'une pièce remplaçable (par exemple des brosses ou des courroies d'entraînement).

Cinq machines doivent être soumises à des essais et les valeurs de la durée de service doivent être indiquées pour chaque machine comme étant le temps de marche effectif, en heures.

2) *Durée de service utile du premier jeu de balais de charbon*

Si le moteur de la cireuse est un moteur à commutateur, la longueur des balais de charbon est mesurée à des intervalles de temps appropriés pendant l'essai selon le paragraphe 11.2.2 1) ci-dessus.

Les intervalles de temps doivent être choisis pour que la durée de service pour une usure de 100% de la longueur utile puisse être extrapolée.

La longueur utile est la longueur de balai moins 5 mm (voir figure 5, page 29).

10. **Polishing under furniture**

10.1 *Object*

The object of the measurement is to determine the operational ability of the polisher, expressed either as the free height of the furniture for a given insertion depth or as the insertion depth for a given furniture height above the floor.

10.2 *Test procedure*

The polisher is placed in the position intended for operation under furniture with the brushes in full contact with the floor surface.

The insertion depth is the effective depth (in centimetres), i.e. the depth for which the floor can be polished, measured from the most advanced point of the brushes to the front surface of the furniture.

The furniture height is the height measured from the floor under which the polisher can pass to reach a given insertion depth.

Conjugated values of furniture heights and insertion depths are measured and the test result given in the form of a curve showing free height as a function of insertion depth.

11. **Determination of life-time until replacement of any part is necessary**

11.1 *Object*

The object of the test is to determine the life-time of the polisher, especially with regard to replaceable parts.

11.2 *Test procedure*

11.2.1 *Test equipment*

The test equipment as described in Sub-clause 2.4 of Appendix B and shown in Figure 6, page 29, is a device for to and fro movement of the polisher at normal load as defined in Sub-clause 3.15.

11.2.2 *Determination of the life-time*

1) *General*

The polisher is mounted in the test device and run intermittently with periods of 14 min, 30 s on and 30 s off, these times applying both to the polisher and the test device.

The test is carried on until a visual break-down occurs, i.e. until a clearly marked change in the functioning is evident, and as a rule this is caused by the break-down of a replaceable part (e.g. brushes or drive belts).

Five machines shall be tested and values of the life-time shall be given for each machine as the actual running time in hours.

2) *Useful life of the first set of carbon brushes*

If the motor of the polisher is a commutator motor, the length of the carbon brushes is measured at suitable time intervals during the test according to Sub-clause 11.2.2 1) above.

The time intervals shall be so chosen that the life-time for 100% wear of the useful length can be extrapolated.

The useful length is the brush length minus 5 mm (see Figure 5, page 29).

Cinq machines doivent être soumises à des essais et les valeurs de la durée de service doivent être indiquées pour chaque machine comme étant le temps de marche effectif, en heures.

Note. — Il faut faire attention à ce que les résultats d'essai ne soient pas influencés par le retrait ou la mise en place des balais pour chaque mesure de la longueur des balais. Il est recommandé que la première et la seconde mesures soient effectuées après des temps atteignant environ 50% et 75% de la durée de service prévue. Ce temps doit être indiqué par le constructeur. Des mesures supplémentaires doivent être limitées au minimum nécessaire pour une bonne extrapolation.

S'il se produit une rupture d'une pièce remplaçable (par exemple la courroie d'entraînement) de la cireuse au cours de cet essai, mais que le moteur est toujours intact, la pièce doit être remplacée et l'essai continué, de manière que la durée de service des balais de charbon puisse être déterminée comme mentionné ci-dessus.

12. **Essai de chocs**

12.1 *Objet*

L'objet de cet essai est de déterminer l'aptitude de la cireuse à résister à des chocs quand, au cours du traitement, elle est cognée contre des objets à bords vifs ou des objets similaires.

12.2 *Mode opératoire*

A l'étude.

13. **Essai de chute**

13.1 *Objet*

L'objet de cet essai est de déterminer l'aptitude de la cireuse à résister à des impacts quand, soulevée, on la laisse rudement retomber sur le sol.

13.2 *Mode opératoire*

A l'étude.

14. **Essais relatifs aux cireuses aspirantes**

Pour les essais concernant l'aspirateur des cireuses aspirantes, il est renvoyé à la Publication 312 de la CEE: Méthodes de mesure de l'aptitude à la fonction des aspirateurs de poussière pour usage domestique ou analogue.

15. **Niveau de bruit**

A l'étude.

16. **Suppression des perturbations radiophoniques et de télévision**

Pour mesurer la suppression des perturbations radiophoniques et de télévision, il est renvoyé à la Publication 9 du C.I.S.P.R.: Perturbations radioélectriques, valeurs limites C.I.S.P.R. et recueil des valeurs limites nationales (deuxième édition, 1967).

Five machines shall be tested and values for useful life shall be given for each machine as the actual running time in hours.

Note. — Care should be taken that the test results are not influenced by the removal and insertion of the brushes for each measurement of the brush lengths. It is recommended that the first and second measurements are made after times which are approximately 50% and 75% respectively of the expected life-time. This time may be indicated by the manufacturer. Further measurements are to be limited to the minimum necessary for a good extrapolation.

If during this test a break-down of a replaceable part of the polisher occurs (e.g. the drive belt), but the motor is still intact, that part shall be replaced and the test continued so that the life-time of the carbon brushes can be determined as stated above.

12. **Bumping test**

12.1. *Object*

The object of the test is to determine the ability of the polisher to resist shocks occurring when, during the treatment, the polisher is pushed against skirting boards or similar objects.

12.2. *Test procedure*

Under consideration.

13. **Drop test**

13.1. *Object*

The object of the test is to determine the ability of the polisher to resist impacts when lifted and carelessly put down again on the floor.

13.2. *Test procedure*

Under consideration.

14. **Tests concerning only suction floor polishers**

For tests concerning the vacuum cleaner part of suction floor polishers, reference is made to IEC Publication 312, Methods of Measurement of Performance of Vacuum Cleaners for Household and Similar Use.

15. **Noise level**

Under consideration.

16. **Radio and television interference suppression**

For measurement of radio and television interference suppression, reference is made to C.I.S.P.R. Publication 9, C.I.S.P.R. Limits of Radio Interference and Report of National Limits (second edition, 1967).

ANNEXE A
A L'ÉTUDE

APPENDIX A
UNDER CONSIDERATION

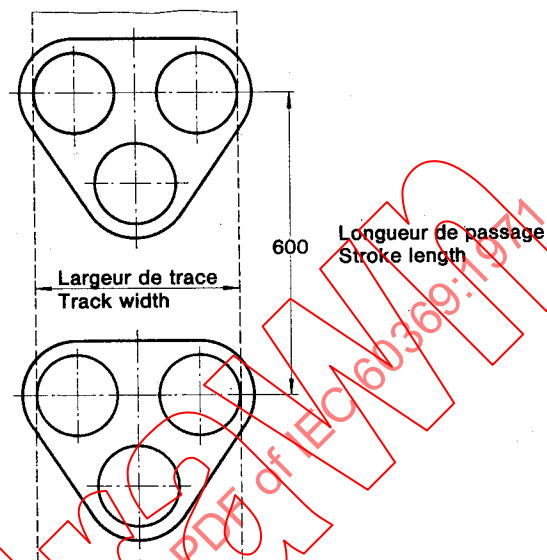


FIG. 1. — Longueur de passage et largeur de trace.
Stroke length and track width.

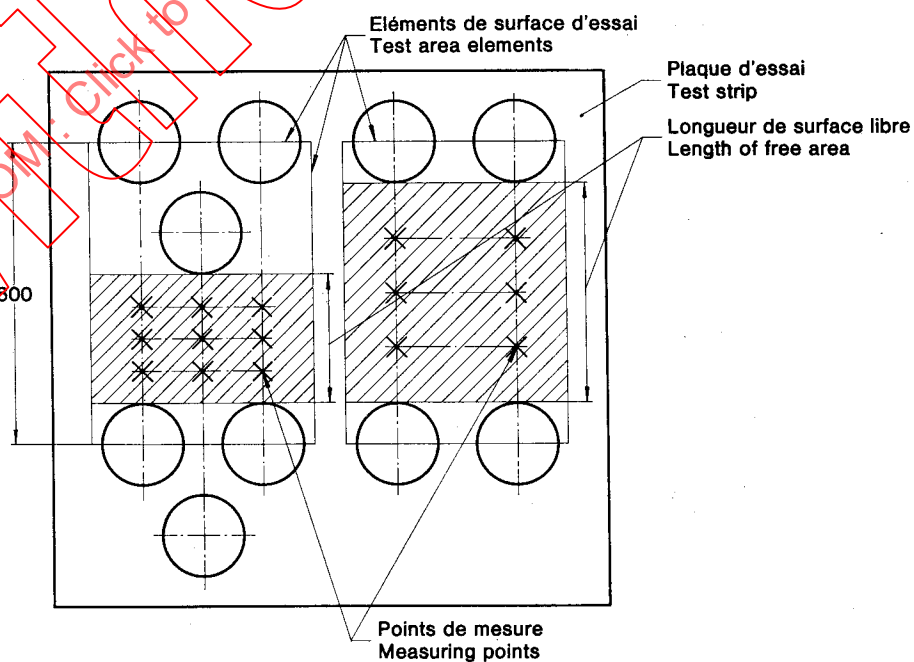


FIG. 2. — Surface d'essai et points de mesure.
Test area and measuring points.