

n° 1
Avril 1988
à 1a

Publication 811-4-1
1985

No. 1
April 1988
to

Méthodes d'essais communes pour les matériaux
d'isolation et de gainage des câbles électriques

Quatrième partie: Méthodes spécifiques pour les mélanges
polyéthylène et polypropylène

Section un

Common test methods for insulating and sheathing
materials of electric cables

Part 4: Methods specific to polyethylene and
polypropylene compounds

Section One

© CEI 1988

Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

PREFACE

La présente modification a été établie par le Comité d'Etudes n° 46 de la CEI: Câbles, fils et guides d'ondes pour équipements de télécommunications.

Le texte de cette modification est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapport de vote
46(BC)27	46(BC)30

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

Page 8

8.1 Généralités

Supprimer la note.

8.2 Appareillage

Au paragraphe 8.2.3, supprimer "ou de polyester de 0,2 mm à 0,3 mm d'épaisseur".

Page 14

8.4 Conditionnement des plaquettes d'essai

Remplacer le troisième alinéa et la note par ce qui suit:

"La température de l'étuve doit être maintenue pendant 1 h à 145 ± 2 °C pour le polyéthylène basse densité, 155 ± 2 °C pour le polyéthylène moyenne densité et 165 ± 2 °C pour le polyéthylène haute densité. Le refroidissement doit se faire à une vitesse de 5 ± 2 °C/h jusqu'à 29 ± 1 °C. Il est également permis de refroidir les plaquettes moulées dans la presse elle-même. La vitesse réelle de refroidissement est normalement enregistrée graphiquement.

Note. - Le conditionnement des plaquettes est facultatif. En cas de doute, il convient d'utiliser une éprouvette conditionnée."

PREFACE

This amendment has been prepared by IEC Technical Committee No. 46: Cables, Wires and Waveguides for Telecommunication Equipment.

The text of this amendment is based upon the following documents:

Six Months' Rule	Report on Voting
46(C0)27	46(C0)30

Full information on the voting for the approval of this amendment can be found in the Voting Report indicated in the above table.

Page 9

8.1 General

Delete note.

8.2 Apparatus

Delete in Sub-clause 8.2.3: "or polyester film 0.2 mm to 0.3 mm thick".

Page 15

8.4 Conditioning of the test sheets

Replace the third paragraph and the note by the following:

"The oven test temperature shall be maintained for 1 h at 145 ± 2 °C for low density polyethylene, 155 ± 2 °C for medium density polyethylene, and 165 ± 2 °C for high density polyethylene. Cooling shall be at the rate of 5 ± 2 °C/h to 29 ± 1 °C. It is also permissible to cool the moulded test sheets while in the press. The actual cooling rate shall be recorded by a graphical recorder.

Note.- Conditioning of the test sheets should be optional. In case of dispute, a conditioned specimen should be used."

8.6.1 Préparation des éprouvettes

A la deuxième ligne du premier alinéa, remplacer "de $38,0 \pm 2,5$ mm de long et $13,0 \pm 0,8$ mm de large" par ce qui suit:

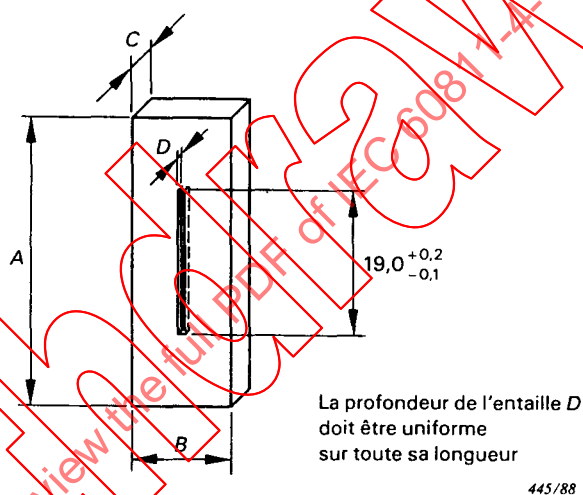
"comme indiqué au paragraphe 8.6.2".

A la deuxième ligne du deuxième alinéa, remplacer "de $3,15 \pm 0,15$ mm" par ce qui suit:

"conforme au paragraphe 8.6.2."

8.6.2 Entaille et disposition des éprouvettes

Remplacer la figure 7, page 16, par la nouvelle figure 7 suivante et son tableau:



Densité du mélange polyéthylène	A (mm)	B (mm)	C (mm)	D (mm)
$\leq 0,940 \text{ g/cm}^3$	$38 \pm 2,5$	$13,0 \pm 0,8$	3,00 à 3,30	0,50 à 0,65
$> 0,940 \text{ g/cm}^3$	$38 \pm 2,5$	$13,0 \pm 0,8$	1,75 à 2,0	0,30 à 0,40

FIGURE 7