

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

**Arc welding equipment –
Part 1: Welding power sources**

**Matériel de soudage à l'arc –
Partie 1: Sources de courant de soudage**

IECNORM.COM: Click to visit the full PDF of IEC 60974-1:2012



THIS PUBLICATION IS COPYRIGHT PROTECTED

Copyright © 2012 IEC, Geneva, Switzerland

All rights reserved. Unless otherwise specified, 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 either IEC or IEC's member National Committee in the country of the requester.

If you have any questions about IEC copyright or have an enquiry about obtaining additional rights to this publication, please contact the address below or your local IEC member National Committee for further information.

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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 la CEI ou du Comité national de la CEI du pays du demandeur.

Si vous avez des questions sur le copyright de la CEI ou si vous désirez obtenir des droits supplémentaires sur cette publication, utilisez les coordonnées ci-après ou contactez le Comité national de la CEI de votre pays de résidence.

IEC Central Office
3, rue de Varembe
CH-1211 Geneva 20
Switzerland

Tel.: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00
info@iec.ch
www.iec.ch

About the IEC

The International Electrotechnical Commission (IEC) is the leading global organization that prepares and publishes International Standards for all electrical, electronic and related technologies.

About IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC. Please make sure that you have the latest edition, a corrigenda or an amendment might have been published.

Useful links:

IEC publications search - www.iec.ch/searchpub

The advanced search enables you to find IEC publications by a variety of criteria (reference number, text, technical committee,...).

It also gives information on projects, replaced and withdrawn publications.

IEC Just Published - webstore.iec.ch/justpublished

Stay up to date on all new IEC publications. Just Published details all new publications released. Available on-line and also once a month by email.

Electropedia - www.electropedia.org

The world's leading online dictionary of electronic and electrical terms containing more than 30 000 terms and definitions in English and French, with equivalent terms in additional languages. Also known as the International Electrotechnical Vocabulary (IEV) on-line.

Customer Service Centre - webstore.iec.ch/csc

If you wish to give us your feedback on this publication or need further assistance, please contact the Customer Service Centre: csc@iec.ch.

A propos de la CEI

La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) est la première organisation mondiale qui élabore et publie des Normes internationales pour tout ce qui a trait à l'électricité, à l'électronique et aux technologies apparentées.

A propos des publications CEI

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu. Veuillez vous assurer que vous possédez l'édition la plus récente, un corrigendum ou amendement peut avoir été publié.

Liens utiles:

Recherche de publications CEI - www.iec.ch/searchpub

La recherche avancée vous permet de trouver des publications CEI en utilisant différents critères (numéro de référence, texte, comité d'études,...).

Elle donne aussi des informations sur les projets et les publications remplacées ou retirées.

Just Published CEI - webstore.iec.ch/justpublished

Restez informé sur les nouvelles publications de la CEI. Just Published détaille les nouvelles publications parues. Disponible en ligne et aussi une fois par mois par email.

Electropedia - www.electropedia.org

Le premier dictionnaire en ligne au monde de termes électroniques et électriques. Il contient plus de 30 000 termes et définitions en anglais et en français, ainsi que les termes équivalents dans les langues additionnelles. Egalement appelé Vocabulaire Electrotechnique International (VEI) en ligne.

Service Clients - webstore.iec.ch/csc

Si vous désirez nous donner des commentaires sur cette publication ou si vous avez des questions contactez-nous: csc@iec.ch.

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

**Arc welding equipment –
Part 1: Welding power sources**

**Matériel de soudage à l'arc –
Partie 1: Sources de courant de soudage**

INTERNATIONAL
ELECTROTECHNICAL
COMMISSION

COMMISSION
ELECTROTECHNIQUE
INTERNATIONALE

PRICE CODE
CODE PRIX

XE

ICS 25.160

ISBN 978-2-83220-095-7

**Warning! Make sure that you obtained this publication from an authorized distributor.
Attention! Veuillez vous assurer que vous avez obtenu cette publication via un distributeur agréé.**

CONTENTS

FOREWORD.....	7
1 Scope.....	9
2 Normative references.....	9
3 Terms and definitions	10
4 Environmental conditions	18
5 Tests	19
5.1 Test conditions	19
5.2 Measuring instruments.....	19
5.3 Conformity of components	19
5.4 Type tests	20
5.5 Routine tests	20
6 Protection against electric shock	21
6.1 Insulation.....	21
6.1.1 General	21
6.1.2 Clearances	22
6.1.3 Creepage distances	23
6.1.4 Insulation resistance.....	25
6.1.5 Dielectric strength.....	25
6.2 Protection against electric shock in normal service (direct contact).....	26
6.2.1 Protection provided by the enclosure.....	26
6.2.2 Capacitors	27
6.2.3 Automatic discharge of supply circuit capacitors.....	27
6.2.4 Isolation of the welding circuit	28
6.2.5 Welding circuit touch current.....	28
6.2.6 Touch current in normal condition	29
6.3 Protection against electric shock in case of a fault condition (indirect contact).....	29
6.3.1 Protective provisions.....	29
6.3.2 Isolation between windings of the supply circuit and the welding circuit.....	29
6.3.3 Internal conductors and connections	29
6.3.4 Additional requirements for plasma cutting systems	30
6.3.5 Movable coils and cores.....	30
6.3.6 Touch current in fault condition	31
7 Thermal requirements.....	31
7.1 Heating test	31
7.1.1 Test conditions	31
7.1.2 Tolerances of the test parameters.....	32
7.1.3 Duration of test	32
7.2 Temperature measurement.....	32
7.2.1 Measurement conditions	32
7.2.2 Surface temperature sensor.....	32
7.2.3 Resistance.....	33
7.2.4 Embedded temperature sensor	33
7.2.5 Determination of the ambient air temperature.....	33
7.2.6 Recording of temperatures.....	33
7.3 Limits of temperature rise	34

7.3.1	Windings, commutators and slip-rings	34
7.3.2	External surfaces	34
7.3.3	Other components	35
7.4	Loading test	35
7.5	Commutators and slip-rings	36
8	Thermal protection	36
8.1	General requirements	36
8.2	Construction	36
8.3	Location	36
8.4	Operating capacity	36
8.5	Operation	37
8.6	Resetting	37
8.7	Indication	37
9	Abnormal operation	37
9.1	General requirements	37
9.2	Stalled fan test	38
9.3	Short circuit test	38
9.4	Overload test	38
10	Connection to the supply network	39
10.1	Supply voltage	39
10.2	Multi-supply voltage	39
10.3	Means of connection to the supply circuit	39
10.4	Marking of terminals	40
10.5	Protective circuit	40
10.5.1	Continuity requirement	40
10.5.2	Type test	41
10.5.3	Routine test	41
10.6	Cable anchorage	42
10.7	Inlet openings	43
10.8	Supply circuit on/off switching device	43
10.9	Supply cables	44
10.10	Supply coupling device (attachment plug)	44
11	Output	45
11.1	Rated no-load voltage	45
11.1.1	Rated no-load voltage for use in environments with increased risk of electric shock	45
11.1.2	Rated no-load voltage for use in environments without increased risk of electric shock	45
11.1.3	Rated no-load voltage for the use with mechanically held torches with increased protection for the operator	45
11.1.4	Rated no-load voltage for special processes for example plasma cutting	45
11.1.5	Additional requirements	46
11.1.6	Measuring circuits	47
11.2	Type test values of the conventional load voltage	48
11.2.1	Manual metal arc welding with covered electrodes	48
11.2.2	Tungsten inert gas	48
11.2.3	Metal inert/active gas and flux cored arc welding	48
11.2.4	Submerged arc welding	48

11.2.5	Plasma cutting	48
11.2.6	Plasma welding	48
11.2.7	Plasma gouging	48
11.2.8	Additional requirements	48
11.3	Mechanical switching devices used to adjust output	48
11.4	Welding circuit connections	49
11.4.1	Protection against unintentional contact	49
11.4.2	Location of coupling devices	49
11.4.3	Outlet openings	49
11.4.4	Three-phase multi-operator welding transformer	49
11.4.5	Marking	49
11.4.6	Connections for plasma cutting torches	50
11.5	Power supply to external devices connected to the welding circuit	50
11.6	Auxiliary power supply	50
11.7	Welding cables	51
12	Control circuits	51
12.1	General requirement	51
12.2	Isolation of control circuits	51
12.3	Working voltages of remote control circuits	51
13	Hazard reducing device	51
13.1	General requirements	51
13.2	Types of hazard reducing devices	52
13.2.1	Voltage reducing device	52
13.2.2	Switching device for a.c. to d.c.	52
13.3	Requirements for hazard reducing devices	52
13.3.1	Disabling the hazard reducing device	52
13.3.2	Interference with operation of a hazard reducing device	52
13.3.3	Indication of satisfactory operation	53
13.3.4	Fail to a safe condition	53
14	Mechanical provisions	53
14.1	General requirements	53
14.2	Enclosure	53
14.2.1	Enclosure materials	53
14.2.2	Enclosure strength	53
14.3	Handling means	54
14.3.1	Mechanised handling	54
14.3.2	Manual handling	54
14.4	Drop withstand	55
14.5	Tilting stability	55
15	Rating plate	55
15.1	General requirements	55
15.2	Description	55
15.3	Contents	56
15.4	Tolerances	59
15.5	Direction of rotation	60
16	Adjustment of the output	60
16.1	Type of adjustment	60
16.2	Marking of the adjusting device	60

16.3 Indication of current or voltage control	60
17 Instructions and markings	61
17.1 Instructions	61
17.2 Markings	62
Annex A (informative) Nominal voltages of supply networks	63
Annex B (informative) Example of a combined dielectric test	64
Annex C (normative) Unbalanced load in case of a.c. tungsten inert-gas welding power sources	65
Annex D (informative) Extrapolation of temperature to time of shutdown	67
Annex E (normative) Construction of supply circuit terminals	68
Annex F (informative) Cross-reference to non-SI units	70
Annex G (informative) Suitability of supply network for the measurement of the true r.m.s. value of the supply current	71
Annex H (informative) Plotting of static characteristics	72
Annex I (normative) Test methods for a 10 Nm impact	73
Annex J (normative) Thickness of sheet metal for enclosures	74
Annex K (informative) Examples of rating plates	76
Annex L (informative) Graphical symbols for arc welding equipment	81
Annex M (informative) Efficiency	104
Annex N (normative) Touch current measurement in fault condition	105
Bibliography	109
Figure 1 – Example of insulation configuration for Class I equipment	21
Figure 2 – Measurement of welding circuit touch current	28
Figure 3 – Measurement of r.m.s. values	47
Figure 4 – Measurement of peak values	47
Figure 5 – Principle of the rating plate	56
Figure B.1 – Combined high-voltage transformers	64
Figure C.1 – Voltage and current during a.c. tungsten inert-gas welding	65
Figure C.2 – Unbalanced voltage during a.c. tungsten inert-gas welding	66
Figure C.3 – AC welding power source with unbalanced load	66
Figure I.1 – Test set-up	73
Figure K.1 – Single-phase transformer	76
Figure K.2 – Three-phase rotating frequency converter	77
Figure K.3 – Subdivided rating plate: single-/three-phase transformer rectifier	78
Figure K.4 – Engine-generator-rectifier	79
Figure K.5 – Single-/three-phase inverter type	80
Figure L.1 – Input voltage power switch	101
Figure L.2 – Arc force control potentiometer	101
Figure L.3 – Remote receptacle and selector switches	102
Figure L.4 – Terminals with inductance selector for MIG/MAG welding	102
Figure L.5 – Process switch (MMA, TIG, MIG)	102
Figure L.6 – Selector switch on AC/DC equipment	102
Figure L.7 – Panel indicator lights (overheat, fault, arc striking, output voltage)	103

Figure L.8 – Setting pulsing parameters using digital display.....	103
Figure N.1 – Measuring network for weighted touch current	105
Figure N.2 – Diagram for touch current measurement on fault condition at operating temperature for single-phase connection of appliances other than those of class II	107
Figure N.3 – Diagram for touch current measurement on fault condition for three-phase four-wire system connection of appliances other than those of class II	108
Table 1 – Minimum clearances for overvoltage category III	22
Table 2 – Minimum creepage distances	24
Table 3 – Insulation resistance	25
Table 4 – Dielectric test voltages	25
Table 5 – Minimum distance through insulation.....	29
Table 6 – Temperature limits for windings, commutators and slip-rings	34
Table 7 – Temperature limits for external surfaces	35
Table 8 – Cross-section of the output short-circuit conductor	38
Table 9 – Current and time requirements for protective circuits	41
Table 10 – Minimum cross-sectional area of the external protective copper conductor	41
Table 11 – Verification of continuity of the protective circuit	42
Table 12 – Pull	43
Table 13 – Summary of allowable rated no-load voltages	46
Table 14 – Hazard reducing device requirements	52
Table E.1 – Range of conductor dimensions to be accepted by the supply circuit terminals	68
Table F.1 – Cross-reference for mm ² to American wire gauge (AWG)	70
Table I.1 – Angle of rotation θ to obtain 10 Nm impact	73
Table I.2 – Mass of the free fall weight and height of the free fall	73
Table J.1 – Minimum thickness of sheet metal for steel enclosures	74
Table J.2 – Minimum thickness of sheet metal for enclosures of aluminium, brass or copper	75
Table L.1 – Letters used as symbols	82

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

ARC WELDING EQUIPMENT –**Part 1: Welding power sources****FOREWORD**

- 1) The International Electrotechnical Commission (IEC) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of 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, IEC publishes International Standards, Technical Specifications, Technical Reports, Publicly Available Specifications (PAS) and Guides (hereafter referred to as "IEC Publication(s)"). 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. 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 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 IEC National Committees.
- 3) IEC Publications have the form of recommendations for international use and are accepted by IEC National Committees in that sense. While all reasonable efforts are made to ensure that the technical content of IEC Publications is accurate, IEC cannot be held responsible for the way in which they are used or for any misinterpretation by any end user.
- 4) In order to promote international uniformity, IEC National Committees undertake to apply IEC Publications transparently to the maximum extent possible in their national and regional publications. Any divergence between any IEC Publication and the corresponding national or regional publication shall be clearly indicated in the latter.
- 5) IEC itself does not provide any attestation of conformity. Independent certification bodies provide conformity assessment services and, in some areas, access to IEC marks of conformity. IEC is not responsible for any services carried out by independent certification bodies.
- 6) All users should ensure that they have the latest edition of this publication.
- 7) No liability shall attach to IEC or its directors, employees, servants or agents including individual experts and members of its technical committees and IEC National Committees for any personal injury, property damage or other damage of any nature whatsoever, whether direct or indirect, or for costs (including legal fees) and expenses arising out of the publication, use of, or reliance upon, this IEC Publication or any other IEC Publications.
- 8) Attention is drawn to the Normative references cited in this publication. Use of the referenced publications is indispensable for the correct application of this publication.
- 9) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this IEC Publication may be the subject of patent rights. IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 60974-1 has been prepared by IEC technical committee 26: Electric welding.

This fourth edition cancels and replaces the third edition published in 2005 and constitutes a technical revision.

The significant changes with respect to the previous edition are the following:

- the heating test shall be carried out at ambient temperature of 40 °C (see 5.1);
- new Figure 1 summarizes example of insulation requirements;
- creepage distances for pollution degree 4 are no longer valid (see Table 2);
- insulation requirements for Class II equipment are defined (see Table 3);
- dielectric test voltage interpolation restriction lower limit is changed to 220 V and interpolation for control and welding circuit is clarified (see Table 4);
- water test is clarified by suppression of visual inspection (see 6.2.1);

- isolation requirements of the supply circuit and the welding circuit are moved in protection against electric shock in normal service (see 6.2.4);
- touch current in normal service and in single fault condition requirements are changed (see 6.2.5, 6.2.6 and 6.3.6);
- maximum temperature for insulation systems are reviewed in accordance with current edition of IEC 60085 (see Table 6);
- limits of temperature rise for external surfaces are updated depending of unintentional contact period as defined in ISO 13732-1 (see Table 7);
- loading test is completed by a dielectric test (see 7.4);
- conformity test for tolerance to supply voltage fluctuation is clarified (see 10.1);
- marking of terminals is limited to external protective conductor and three-phase equipment terminals (see 10.4);
- usage of hazard reducing device is clarified (see 11.1);
- requirements for control circuits are changed (see Clause 12);
- impact test is clarified (see 14.2.2);
- environmental parameters are completed (see Annex M).

The text of this standard is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
26/472/FDIS	26/479/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 2.

In this standard, the following print types are used:

- *conformity statements*: in italic type.

A list of all parts of the IEC 60974 series can be found, under the general title *Arc welding equipment*, on the IEC website.

The committee has decided that the contents of this publication will remain unchanged until the stability date indicated on the IEC web site under "<http://webstore.iec.ch>" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

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

ARC WELDING EQUIPMENT –

Part 1: Welding power sources

1 Scope

This part of IEC 60974 is applicable to power sources for arc welding and allied processes designed for industrial and professional use, and supplied by a voltage not exceeding 1 000 V, or driven by mechanical means.

This part of IEC 60974 specifies safety and performance requirements of welding power sources and plasma cutting systems.

This part of IEC 60974 is not applicable to welding power sources for manual metal arc welding with limited duty operation which are designed mainly for use by laymen and designed in accordance with IEC 60974-6.

This part of IEC 60974 is not applicable to testing of power sources during periodic maintenance or after repair.

NOTE 1 Typical allied processes are electric arc cutting and arc spraying.

NOTE 2 AC systems having a nominal voltage between 100 V and 1 000 V are given in Table 1 of IEC 60038:2009.

NOTE 3 This part of IEC 60974 does not include electromagnetic compatibility (EMC) requirements.

2 Normative references

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

IEC 60050-151:2001, *International Electrotechnical Vocabulary (IEV) – Part 151: Electrical and magnetic devices*

IEC 60050-851:2008, *International Electrotechnical Vocabulary (IEV) – Part 851: Electric welding*

IEC 60245-6, *Rubber insulated cables – Rated voltages up to and including 450/750 V – Part 6: Arc welding electrode cables*

IEC 60417-DB:20111, *Graphical symbols for use on equipment*

IEC 60445, *Basic and safety principles for man-machine interface, marking and identification – Identification of equipment terminals, conductor terminations and conductors*

IEC 60529, *Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)*

¹ “DB” refers to the IEC on-line database.

IEC 60664-1:2007, *Insulation coordination for equipment within low-voltage systems – Part 1: Principles, requirements and tests*

IEC 60664-3, *Insulation coordination for equipment within low-voltage systems – Part 3: Use of coating, potting or moulding for protection against pollution*

IEC 60695-11-10, *Fire hazard testing – Part 11-10: Test flames – 50 W horizontal and vertical flame test methods*

IEC 60974-7, *Arc welding equipment – Part 7: Torches*

IEC 61140, *Protection against electric shock – Common aspects for installation and equipment*

IEC 61558-2-4, *Safety of transformers, reactors, power supply units and similar products for supply voltages up to 1 100 V – Part 2-4: Particular requirements and tests for isolating transformers and power supply units incorporating isolating transformers*

IEC 61558-2-6, *Safety of transformers, reactors, power supply units and similar products for supply voltages up to 1 100 V – Part 2-6: Particular requirements and tests for safety isolating transformers and power supply units incorporating safety isolating transformers*

3 Terms and definitions

For the purposes of this document, the terms and definitions given in IEC 60050-151, IEC 60050-851 and IEC 60664-1, as well as the following, apply.

3.1

arc welding power source

equipment for supplying current and voltage and having the required characteristics suitable for arc welding and allied processes

Note 1 to entry An arc welding power source can also supply services to other equipment and auxiliaries for example auxiliary power, cooling liquid, consumable arc welding electrode and gas to shield the arc and the welding area.

Note 2 to entry In the following text, the term "welding power source" is used.

3.2

industrial and professional use

use intended only for experts or instructed persons

3.3

expert

competent person

skilled person

a person who can judge the work assigned and recognize possible hazards on the basis of professional training, knowledge, experience and knowledge of the relevant equipment

Note 1 to entry Several years of practice in the relevant technical field can be taken into consideration in assessment of professional training.

3.4

instructed person

person informed about the tasks assigned and about the possible hazards involved in neglectful behaviour

Note 1 to entry If necessary, the person has undergone some training.

3.5**type test**

test of one or more devices made to a given design to check if these devices comply with the requirements of the standard concerned

3.6**routine test**

test made on each individual device during or after manufacture to check if it complies with the requirements of the standard concerned or the criteria specified

3.7**visual inspection**

inspection by eye to verify that there are no apparent discrepancies with respect to provisions of the standard concerned

3.8**drooping characteristic**

external static characteristic of a welding power source which, in its normal welding range, is such that the negative slope is greater than or equal to 7 V/100 A

3.9**flat characteristic**

external static characteristic of a welding power source which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage either decreases by less than 7 V/100 A or increases by less than 10 V/100 A

3.10**static characteristic**

relationship between the voltage and the current at the output terminals of a welding power source when connected to a conventional load

3.11**welding circuit**

conductive material through which the welding current is intended to flow

Note 1 to entry In arc welding, the arc is a part of the welding circuit.

Note 1 to entry In certain arc welding processes, the welding arc can be established between two electrodes. In such a case, the workpiece is not necessarily a part of the welding circuit.

3.12**control circuit**

internal or external circuit for the operational control of the equipment or for protection of the power circuits, or both

EXAMPLE 1 Control circuits intended for interface between the welding power source and external equipment designed by the manufacturer.

EXAMPLE 2 Control circuits intended for interface between the welding power source and other types of ancillary equipment.

3.13**welding current**

current delivered by a welding power source during welding

3.14**load voltage**

voltage between the output terminals when the welding power source is delivering welding current

3.15

no-load voltage

voltage, exclusive of any arc striking or arc stabilizing voltage, between the accessible output terminals of a welding power source when the welding circuit is open but energized

3.16

conventional value

standardized value that is used as a measure of a parameter for the purposes of comparison, calibration, testing etc.

NOTE Conventional values do not necessarily apply during the actual welding process.

3.17

conventional welding condition

condition of the welding power source in the energized and thermally stabilized state defined by a conventional welding current driven by the corresponding conventional load voltage through a conventional load at rated supply voltage and frequency or speed of rotation

3.18

conventional load

practically non-inductive constant resistive load having a power factor not less than 0,99

3.19

conventional welding current

I_2

current delivered by a welding power source to a conventional load at the corresponding conventional load voltage

Note 1 to entry The values of I_2 are given as r.m.s. values for a.c. and arithmetic mean values for d.c.

3.20

conventional load voltage

U_2

load voltage of a welding power source having a specified linear relationship to the conventional welding current

Note 1 to entry The values for U_2 are given as r.m.s. values for a.c. and arithmetic mean values for d.c.

Note 1 to entry The specified linear relationship varies in accordance with the process (see 11.2).

3.21

rated value

assigned value, generally by the manufacturer, for a specified operating condition of a component, device or equipment

3.22

rating plate

name plate

plate, permanently affixed on an electric device, which indelibly states the rating and other information as required by the relevant standard

[SOURCE: IEC 60050-151:2001, 151-16-12]

3.23

rated output

rated values of the output of the equipment

3.24**rated maximum welding current** $I_{2\max}$

maximum value of the conventional welding current that can be obtained at the conventional welding condition from a welding power source at its maximum setting

3.25**rated minimum welding current** $I_{2\min}$

minimum value of the conventional welding current that can be obtained at the conventional welding condition from a welding power source at its minimum setting

3.26**rated no-load voltage** U_0

no-load voltage at rated supply voltage and frequency or rated no-load speed of rotation

Note 1 to entry If a welding power source is fitted with a hazard reducing device, this is the voltage measured before the hazard reducing device has performed its function.

3.27**rated reduced no-load voltage** U_r

no-load voltage of a welding power source, fitted with a voltage reducing device immediately after the device acts to effect a reduction in the voltage

3.28**rated switched no-load voltage** U_s

d.c. no-load voltage of a welding power source, fitted with an a.c. to d.c. switching device

3.29**rated supply voltage** U_1

r.m.s. value of supply voltage for which the equipment is designed

3.30**rated supply current** I_1

r.m.s. value of supply current to the welding power source at a rated conventional welding condition

3.31**rated no-load supply current** I_0

r.m.s. value of supply current to the welding power source at rated no-load voltage

3.32**rated maximum supply current** $I_{1\max}$

maximum value of the rated supply current

3.33 maximum effective supply current

$I_{1\text{eff}}$

maximum value of the effective supply current, calculated from the rated supply current (I_1), the corresponding duty cycle (X) and the supply current at no-load (I_0) by the formula:

$$I_{1\text{eff}} = \sqrt{I_1^2 \times X + I_0^2 \times (1 - X)}$$

3.34 rated load speed

n

speed of rotation of an engine-driven welding power source when operating at rated maximum welding current

3.35 rated no-load speed

n_0

speed of rotation of an engine-driven welding power source when the external welding circuit is open

Note 1 to entry If an engine is fitted with a device to reduce the speed when not welding, n_0 will be measured before the speed reduction device has operated.

3.36 rated idle speed

n_i

reduced no-load speed of an engine-driven welding power source

3.37 duty cycle

X

SUPERSEDED: **duty factor**

ratio, for a given time interval, of the uninterrupted on-load duration to the total time

Note 1 to entry This ratio, lying between 0 and 1, is expressed as a percentage.

Note 2 to entry For the purposes of this document, the time period of one complete cycle is 10 min. For example, in the case of a 60 % duty cycle, a continuous 6 min load period is followed by a no-load period of 4 min.

3.38 clearance

shortest distance in air between two conductive parts

[SOURCE: IEC 60664-1:2007, 3.2]

3.39 creepage distance

shortest distance along the surface of a solid insulating material between two conductive parts

[SOURCE: IEC 60664-1:2007, 3.3]

3.40 pollution degree

numeral characterizing the expected pollution of the micro-environment

[SOURCE: IEC 60664-1:2007, 3.13]

Note 1 to entry For the purpose of evaluating creepage distances and clearances, the following four pollution degrees in the micro-environment are established in 4.6.2 of IEC 60664-1:2007.

- a) **Pollution degree 1:** No pollution or only dry, non-conductive pollution occurs. The pollution has no influence.
- b) **Pollution degree 2:** Only non-conductive pollution occurs except that occasionally a temporary conductivity caused by condensation is to be expected.
- c) **Pollution degree 3:** Conductive pollution occurs, or dry, non-conductive pollution occurs which becomes conductive due to condensation which is to be expected.
- d) **Pollution degree 4:** The pollution generates persistent conductivity caused by conductive dust or by rain or snow.

3.41

micro-environment

immediate environment of the insulation which particularly influences the dimensioning of the creepage distances

[SOURCE: IEC 60664-1:2007, 3.12.2]

3.42

material group

materials separated into four groups by their comparative tracking index (CTI) values in accordance with IEC 60664-1

Note 1 to entry The following four groups are defined in IEC 60664-1.

Material group I $600 \leq \text{CTI}$

Material group II $400 \leq \text{CTI} < 600$

Material group IIIa $175 \leq \text{CTI} < 400$

Material group IIIb $100 \leq \text{CTI} < 175$

3.43

temperature rise

difference between the temperature of a part of the equipment and that of the ambient air

3.44

thermal equilibrium

state reached when the observed temperature rise of any part of the equipment does not exceed 2 K/h

3.45

thermal protection

system intended to ensure the protection of a part, and hence the whole, of the equipment against excessive temperatures resulting from certain conditions of thermal overload

Note 1 to entry It is capable of being reset (either manually or automatically) when the temperature falls to the reset value.

3.46

environment with increased risk of electric shock

environment where the probability of electric shock by arc welding is increased in relation to normal arc welding conditions

Note 1 to entry Such environments are found, for example:

- a) in locations in which freedom of movement is restricted, so that the operator is forced to perform the welding in a cramped (for example kneeling, sitting, lying) position with physical contact with conductive parts;
- b) in locations which are fully or partially limited by conductive elements, and in which there is a high probability of unavoidable or accidental contact by the operator;

- c) in wet or damp or hot locations where humidity or perspiration considerably reduces the skin resistance of the human body and the insulating properties of accessories.

3.47

hazard reducing device

device designed to reduce the hazard of electric shock that may originate from the no-load voltage

3.48

class I equipment

equipment with basic insulation as provision for basic protection and protective bonding as provision for fault protection

3.49

class II equipment

equipment with basic insulation as provision for basic protection, and supplementary insulation as provision for fault protection, or in which basic and fault protection are provided by reinforced insulation

3.50

basic insulation

insulation of hazardous-live-parts which provides basic protection

[SOURCE: IEC 60050-826 :2004, 826-12-14]

3.51

supplementary insulation

independent insulation applied in addition to basic insulation for fault protection

[SOURCE: IEC 60050-826:2004, 826-12-15]

3.52

double insulation

insulation comprising both basic insulation and supplementary insulation

[SOURCE: IEC 60050-826:2004, 826-12-16]

3.53

reinforced insulation

insulation of hazardous-live-parts which provides a degree of protection against electric shock equivalent to double insulation

Note 1 to entry Reinforced insulation may comprise several layers which cannot be tested singly as basic insulation or supplementary insulation.

[SOURCE: IEC 60050-826:2004, 826-12-17]

3.54

plasma cutting system

combination of power source, torch, and associated safety devices for plasma cutting/gouging

3.55

plasma cutting power source

equipment for supplying current and voltage and having the required characteristics suitable for plasma cutting/gouging and which may supply gas and cooling liquid

Note 1 to entry A plasma cutting power source can also supply services to other equipment and auxiliaries, for example auxiliary power, cooling liquid and gas.

3.56**safety extra low voltage****SELV**

voltage which does not exceed 50 V a.c. or 120 V ripple free d.c. between conductors, or between any conductor and earth, in a circuit which is isolated from the supply mains by such means as a safety isolating transformer

Note 1 to entry Maximum voltage lower than 50 V a.c. or 120 V ripple free d.c. is specified in particular requirements, especially when direct contact with live parts is allowed.

Note 2 to entry The voltage limit is not exceeded at any load between full load and no-load when the source is a safety isolating transformer.

Note 3 to entry "Ripple-free" is conventionally an r.m.s. ripple voltage not more than 10 % of the d.c. component; the maximum peak value does not exceed 140 V for a nominal 120 V ripple-free d.c. system and 70 V for a nominal 60 V ripple-free d.c. system.

[SOURCE: IEC 60050-851:2008, 851-15-08, modified]

3.57**supply circuit**

input circuit

conductive material in the equipment through which the supply current is intended to flow

3.58**working voltage**

highest r.m.s. value of the a.c. or d.c. voltage across any particular insulation which can occur when the equipment is supplied at rated voltage

Note 1 to entry Transients are disregarded.

Note 2 to entry Both open circuit conditions and normal operating conditions are taken into account.

3.59**touch current**

electric current passing through a human body or through an animal body when it touches one or more accessible parts of an installation or of equipment

[SOURCE: IEC 60050-195:1998, 195-05-21]

Note 1 to entry Touch current is measured by using a measuring network that simulates the impedance of the human body.

3.60**remote control**

device or circuit external to the equipment used for monitoring or operational control

3.61**single-fault condition**

condition in which one means for protection against hazard is defective

Note 1 to entry If a single-fault condition results unavoidably in another single-fault condition, the two failures are considered as one single-fault condition.

[SOURCE: IEC 60050-851:2008, 851-11-20]

3.62**fixed installation**

particular combination of several types of apparatus and, where applicable, other devices, which are assembled, installed and intended to be used permanently at a predefined location

3.63

protective circuit

circuit intended to be bonded to protective earth to protect against electric shock

3.64

class of insulation

a standard classification applied to an insulating material for use in electrical apparatus and machines and specifying the nature of the material and a recommended limiting temperature

[SOURCE: IEC 60050-811:1991, 811-13-33]

3.65

functional insulation

insulation between conductive parts, necessary for the proper functioning of the equipment

[SOURCE: IEC 60050-195:1998, 195-02-41]

3.66

idle state

operating state in which the power is switched on and the welding circuit is not energized

Note 1 to entry For some types of equipment there is no idle state, but a welding state preceding arc striking.

Note 2 to entry For a power source in a mechanised system, the configuration to achieve idle state is defined by the manufacturer.

3.67

standby mode

non operating state in which the supply circuit on/off switching device is off

Note 1 to entry By design, most power sources for manual welding do not have any energy consumption in standby mode.

Note 2 to entry For a power source in a mechanised system, the configuration to achieve standby mode is defined by the manufacturer.

4 Environmental conditions

Welding power sources shall be capable of delivering rated outputs at rated duty cycles when the following environmental conditions prevail:

- a) range of ambient air temperature:
during operation: $-10\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $+40\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- b) relative humidity of the air:
up to 50 % at $40\text{ }^{\circ}\text{C}$;
up to 90 % at $20\text{ }^{\circ}\text{C}$;
- c) ambient air, free from abnormal amounts of dust, acids, corrosive gases or substances, etc. other than those generated by the welding process;
- d) altitude above sea level up to 1 000 m;
- e) base of the welding power source inclined up to 10° .

Welding power sources shall withstand storage and transport at an ambient air temperature of $-20\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $+55\text{ }^{\circ}\text{C}$ without any damage to function and performance.

NOTE Different environmental conditions can be agreed upon between the manufacturer and the purchaser and the resulting welding power source is marked accordingly (see 15.1). Examples of these conditions are: high humidity, unusually corrosive fumes, steam, excessive oil vapour, abnormal vibration or shock, excessive dust, severe weather conditions, unusual coastal or shipboard conditions, vermin infestation and atmospheres conducive to the growth of mould.

5 Tests

5.1 Test conditions

Tests shall be carried out on new, dry and completely assembled welding power sources.

The heating test defined in 7.1 and the thermal protection test defined in 8.5 shall be carried out at ambient temperature of 40 °C, see tolerances in 7.1.2 e), with the exception of engine-driven power sources and fixed installation equipment, which shall be tested in accordance with the manufacturer's specification.

Other tests shall be carried out at any ambient air temperature given in 4 a).

Liquid-cooled welding power sources shall be tested with liquid conditions as specified by the manufacturer.

Unless otherwise specified, the equipment shall be supplied by a rated supply voltage with a tolerance of ± 5 %.

5.2 Measuring instruments

The accuracy of measuring instruments shall be:

- a) electrical measuring instruments: class 1 (± 1 % of full-scale reading), except for the measurement of insulation resistance and dielectric strength where the accuracy of the instruments is not specified, but shall be taken into account for the measurement;
- b) thermometer: ± 2 K;
- c) tachometer: ± 1 % of full-scale reading.

5.3 Conformity of components

Components which due to failure can create a hazard, shall comply with the requirements of this document or with the requirements of the relevant IEC standards.

NOTE 1 An IEC component standard is considered relevant only if the component in question falls within its scope.

Evaluation and testing of components for correct application in the equipment shall be carried out in one of the following ways:

- a) Where a component has been certified by a recognized testing authority for compliance with a relevant IEC component standard, that component shall be checked for correct application and use in accordance with its rating. The component shall be tested in accordance with this part of IEC 60974 with the exception of those tests which are part of the relevant IEC component standard.
- b) Where a component has been certified by a recognized testing authority for compliance with a relevant IEC component standard, but is not being used in accordance with its specified ratings, that component shall be tested in accordance with this part of IEC 60974.
- c) Where a component has not been certified by a recognized testing authority for compliance with a relevant IEC component standard, that component shall be checked for correct application in the equipment by testing the component in accordance with this part of IEC 60974 or in accordance with the applicable tests of the relevant IEC component standard.

NOTE 2 The applicable test for compliance with a component standard is typically carried out separately. The number of test samples is typically the same as that required in the component standard.

- d) Where a component has not been certified by a recognized testing authority for compliance with a relevant IEC component standard because no such standard exists, that component shall be tested in accordance with this part of IEC 60974.
- e) Where a component has been certified by a recognized testing authority for compliance to a non-IEC standard, that component shall be considered acceptable for use in the equipment provided that the applicable safety requirements of the non-IEC standard are at least as high as those of a relevant IEC standard. The component shall be tested in accordance with this part of IEC 60974 with the exception of those tests which are part of the non-IEC component standard.

5.4 Type tests

Unless otherwise specified, the tests in this document are type tests.

The welding power source shall be tested with any ancillary equipment fitted that could affect the test results.

All type tests shall be carried out on the same welding power source except where it is specified that a test may be carried out on another welding power source.

As a condition of conformity, the type tests given below shall be carried out in the following sequence with no drying time between f), g) and h):

- a) general visual inspection, see 3.7;
- b) insulation resistance, see 6.1.4 (preliminary check);
- c) enclosure, see 14.2;
- d) handling means, see 14.3;
- e) drop withstand, see 14.4;
- f) protection provided by the enclosure, see 6.2.1;
- g) insulation resistance, see 6.1.4;
- h) dielectric strength, see 6.1.5;
- i) general visual inspection, see 3.7.

The other tests included in this document and not listed here shall be carried out, but may be completed in any convenient sequence.

5.5 Routine tests

All routine tests shall be carried out on each welding power source. The following sequence is recommended:

- a) visual inspection in accordance with manufacturer's specification;
- b) continuity of the protective circuit, see 10.5.1;
- c) dielectric strength, see 6.1.5;
- d) no-load voltage:
 - 1) rated no-load voltage, see 11.1; or
 - 2) if applicable, rated reduced no-load voltage, see 13.2; or
 - 3) if applicable, rated switched no-load voltage, see 13.3;
- e) test to ensure rated minimum and maximum output values in accordance with 15.4 b) and 15.4 c). The manufacturer may select conventional load, short circuit load or other test conditions.

NOTE In short circuit and other test conditions, the output values can differ from conventional load values.

6 Protection against electric shock

6.1 Insulation

6.1.1 General

The majority of welding power sources fall within the overvoltage category III in accordance with IEC 60664-1; mechanically powered welding power sources fall within overvoltage category II. All welding power sources shall be designed for use in environmental conditions of pollution degree 3 as a minimum.

Components or subassemblies with clearances or creepage distances corresponding to pollution degree 1 or 2 are permitted, if they are completely coated, potted or moulded in accordance with IEC 60664-3.

See Table 2 for printed wiring material creepage distances.

Class I equipment intended to be connected to an earthed three-phase three-wire system shall be designed with insulation based on line to line voltage values. Class I equipment designed with insulation based on line to neutral voltage values shall be provided with a caution that such equipment shall only be used on a supply network that is either a three-phase, four-wire system with an earthed neutral or a single-phase, three-wire, system with an earthed neutral.

The application of insulation in many configurations is illustrated in Figure 1, but other configurations and solutions are possible. If a particular configuration is not represented in Figure 1, the required insulation shall be determined by considering the effect of a single fault.

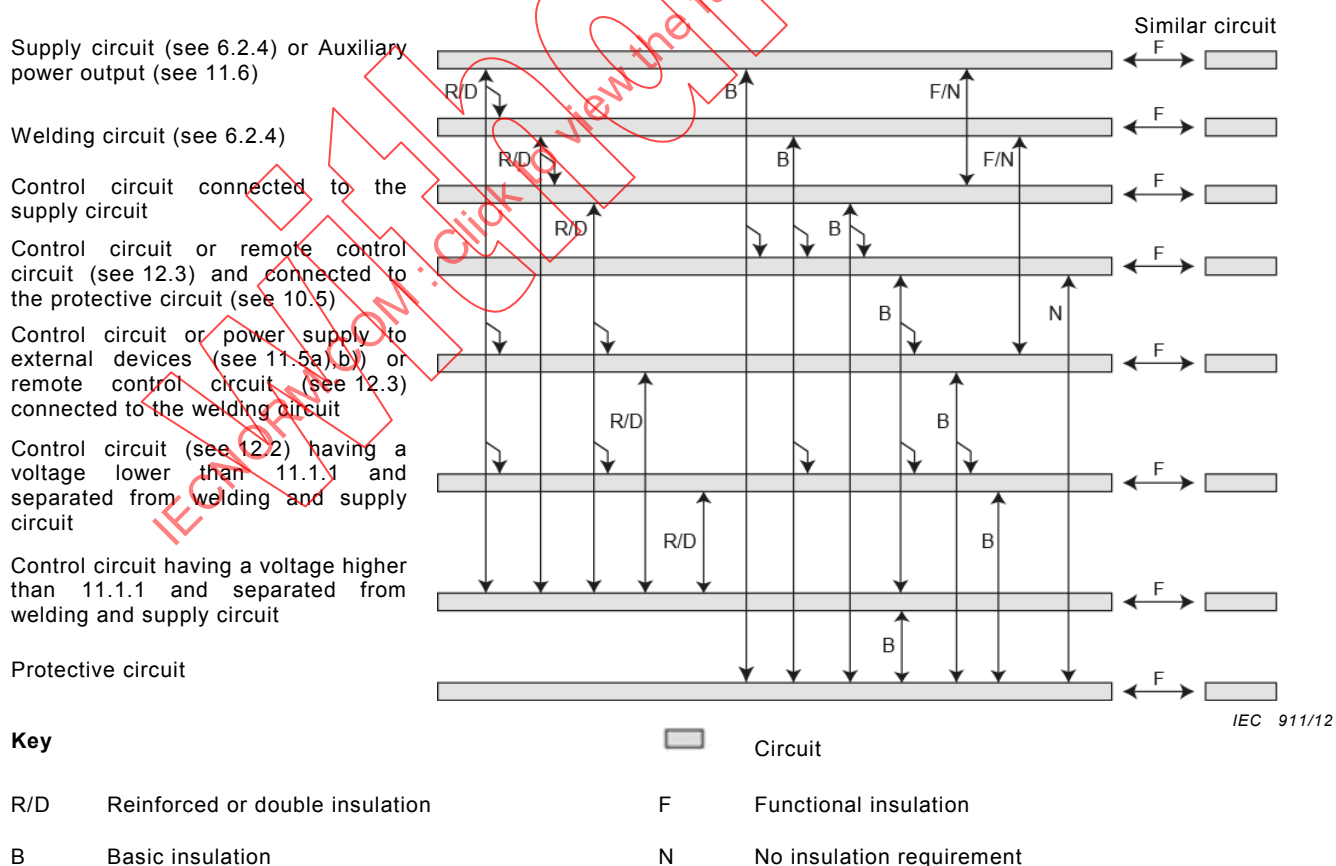


Figure 1 – Example of insulation configuration for Class I equipment

6.1.2 Clearances

For basic or supplementary insulation, and reinforced insulation, minimum clearances shall be in accordance with Table 1 for overvoltage category III. For other overvoltage categories, minimum clearances shall be in accordance with IEC 60664-1.

Table 1 – Minimum clearances for overvoltage category III

Voltage line to neutral derived from nominal voltages a.c. or d.c. up to and including ^a V r.m.s.	Basic or supplementary insulation					Reinforced insulation				
	Rated impulse Test voltage peak V	AC test voltage V r.m.s.	Pollution degree			Rated impulse test voltage peak V	AC test voltage V r.m.s.	Pollution degree		
			2	3	4			2	3	4
			Clearance					Clearance		
			mm					mm		
50	800	566	0,2	0,8	1,6	1 500	1 061	0,5	0,8	1,6
100	1 500	1 061	0,5			2 500	1 768	1,5		
150	2 500	1 768	1,5			4 000	2 828	3		
300	4 000	2 828	3			6 000	4 243	5,5		
600	6 000	4 243	5,5			8 000	5 657	8		
1 000	8 000	5 657	8			12 000	8 485	14		
NOTE 1 Values based on Tables F.1 and F.2 of IEC 60664-1:2007.										
NOTE 2 For other pollution degrees and overvoltage categories, see IEC 60664-1.										
NOTE 3 If an autotransformer is connected to the supply circuit and provided as a part of a welding power source, the supply voltage determines the clearances.										
^a See Annex A.										

For determining clearances as to accessible non-conductive surfaces, such surfaces shall be considered to be covered by metal foil wherever they can be touched by the standard test finger in accordance with IEC 60529.

Clearances shall not be interpolated.

For supply circuit terminals, see E.2.

Clearances between parts of the welding power source (for example electronic circuits or components) which are protected by an overvoltage limiting device (for example metal oxide varistor) may be rated in accordance with overvoltage category I (see IEC 60664-1).

The values of Table 1 shall also apply to the welding circuit within the welding power source and to control circuits when separated from the supply circuit, for example by a transformer.

If the control circuit is directly connected to the supply circuit, the values for the supply voltage shall apply.

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 6.2 of IEC 60664-1:2007 or where this is not possible, by submitting the welding power source to an impulse test using the voltages given in Table 1.

For the impulse test, a minimum of three impulses of each polarity at the voltage given in Table 1 are applied with an interval of at least 1 s between impulses using a generator with an output waveform of 1,2/50 μ s and an output impedance of less than 500 Ω .

Alternatively, either an a.c. test voltage as given in Table 1 may be applied for three cycles or a ripple free d.c. voltage, the value of which is equal to the impulse voltage, may be applied three times for 10 ms, for each polarity.

6.1.3 Creepage distances

Creepage distances for basic or supplementary insulation, shall be in accordance with Table 2.

Creepage distances for double insulation shall be the sum of the values for basic and supplementary insulation which form the double insulation.

Creepage distances for reinforced insulation shall be twice those determined for basic insulation.

For the purpose of dimensioning creepage distances to accessible non-conductive surfaces, such surfaces shall be considered to be covered by metal foil wherever they can be touched by the standard test finger in accordance with IEC 60529.

Creepage distances are given for the highest rated voltage of each line of Table 2. In the case of a lower rated voltage, interpolation is allowed.

For supply circuit terminals, see E.2.

The values of Table 2 shall also be applicable to the welding circuit within the welding power source and to control circuits when separated from the supply circuit by, for example, a transformer.

A creepage distance cannot be less than the associated clearance, so the shortest possible creepage distance is equal to the required clearance.

If the control circuit is connected directly to the supply circuit, the values for the supply voltage shall apply.

Conformity shall be checked by linear measurement in accordance with 6.2 of IEC 60664-1:2007.

Table 2 – Minimum creepage distances

Working voltage	Creepage distances in millimetres								
	Basic or supplementary insulation								
	Printed wiring material		Pollution degree						
	Pollution degree								
V r.m.s	1	2	1	2			3		
	a	b	a	Material group			Material group		
	mm	mm	mm	I	II	III	I	II	III
10	0,025	0,04	0,08	0,4	0,4	0,4	1	1	1
12,5	0,025	0,04	0,09	0,42	0,42	0,42	1,05	1,05	1,05
16	0,025	0,04	0,1	0,45	0,45	0,45	1,1	1,1	1,1
20	0,025	0,04	0,11	0,48	0,48	0,48	1,2	1,2	1,2
25	0,025	0,04	0,125	0,5	0,5	0,5	1,25	1,25	1,25
32	0,025	0,04	0,14	0,53	0,53	0,53	1,3	1,3	1,3
40	0,025	0,04	0,16	0,56	0,6	1,1	1,4	1,6	1,8
50	0,025	0,04	0,18	0,6	0,85	1,2	1,5	1,7	1,9
63	0,04	0,063	0,2	0,63	0,9	1,25	1,6	1,8	2
80	0,063	0,1	0,22	0,67	0,95	1,3	1,7	1,9	2,1
100	0,1	0,16	0,25	0,71	1	1,4	1,8	2	2,2
125	0,16	0,25	0,28	0,75	1,05	1,5	1,9	2,1	2,4
160	0,25	0,4	0,32	0,8	1,1	1,6	2	2,2	2,5
200	0,4	0,63	0,42	1	1,4	2	2,5	2,8	3,2
250	0,56	1	0,56	1,25	1,8	2,5	3,2	3,6	4
320	0,75	1,6	0,75	1,6	2,2	3,2	4	4,5	5
400	1	2	1	2	2,8	4	5	5,6	6,3
500	1,3	2,5	1,3	2,5	3,6	5	6,3	7,1	8
630	1,8	3,2	1,8	3,2	4,5	6,3	8	9	10
800	2,4	4	2,4	4	5,6	8	10	11	12,5
1 000	3,2	5	3,2	5	7,1	10	12,5	14	16
1 250			4,2	6,3	9	12,5	16	18	20
1 600			5,6	8	11	16	20	22	25
2 000			7,5	10	14	20	25	28	32
2 500			10	12,5	18	25	32	36	40
3 200			12,5	16	22	32	40	45	50
4 000			16	20	28	40	50	56	63
5 000			20	25	36	50	63	71	80
6 300			25	32	45	63	80	90	100
8 000			32	40	56	80	100	110	125
10 000			40	50	71	100	125	140	160

^a Material group I, II, IIIa and IIIb.

^b Material group I, II and IIIa.

NOTE In accordance with 60664-1, the dimensions for creepage distance cannot be specified where permanently conductive pollution is present (Pollution degree 4).

6.1.4 Insulation resistance

The insulation resistance shall be not less than the values given in Table 3.

Table 3 – Insulation resistance

Measurement ^a			Resistance	Insulation
Supply circuit	to	welding circuit	5,0 MΩ	Double or reinforced
Welding circuit	to	protective circuit	2,5 MΩ	Basic
Supply circuit	to	protective circuit	2,5 MΩ	Basic
Supply circuit of Class II equipment	to	accessible surfaces ^b	5,0 MΩ	Double or reinforced
a Control circuits are tested together with the circuit to which they are galvanically connected.				
b For measurement to accessible non-conductive surfaces, such surfaces shall be considered to be covered by metal foil.				

Any control or auxiliary circuit connected to the protective conductor terminal shall be considered as an exposed conductive part for the purpose of this test.

Conformity shall be checked by the stabilized measurement of the insulation resistance by application of a d.c. voltage of 500 V at room temperature

During the measurement, torches shall be disconnected, solid-state electronic components and their protective devices may be short-circuited and liquid cooling units shall be tested without liquid.

6.1.5 Dielectric strength

The insulation shall withstand the following test voltages without any flashover or breakdown:

- first test of a welding power source: test voltages given in Table 4;
- repetition of the test of the same welding power source: test voltage 80 % of the values given in Table 4.

Table 4 – Dielectric test voltages

Maximum rated voltage V r.m.s.	AC dielectric test voltage V r.m.s.			
	All circuits to exposed conductive parts, supply circuit to all circuits except the welding circuit		All circuits except supply circuit to welding circuit	Supply circuit to welding circuit
Supply ^a , welding ^b or control ^b circuits	Class I equipment	Class II equipment		
Up to 50	500	1 000	500	1 000
220	1 100	2 200	1 100	2 200
450	1 875	3 750	1 875	3 750
700	2 500	5 000	2 500	5 000
1 000	2 750	5 500	2 750	5 500
NOTE 1 The maximum rated voltage is valid for earthed and unearthed systems.				
NOTE 2 In this document, the dielectric strength test of control circuits is limited to any circuit that enters or exits the enclosure apart from the supply circuit and the welding circuit.				
a For intermediate values, interpolation is allowed on all supply networks (supply circuit) operating outside the range of 220 V to 450 V and on all three-phase, three-wire earthed systems without voltage exemption (see				

Annex A).

- b For intermediate values, interpolation is allowed on welding and control circuits.

The a.c. test voltage shall be of an approximate sine wave-form with a peak value not exceeding 1,45 times the r.m.s. value, having a frequency of approximately 50 Hz or 60 Hz.

The maximum permissible setting of the tripping current shall be 100 mA. The high voltage transformer shall deliver the prescribed voltage up to the tripping current. Tripping is regarded as a flashover or a breakdown.

NOTE For the operator's safety, the lowest setting of the tripping current (less than or equal to 10 mA) is typical.

Alternative test: A d.c. test voltage of 1,4 times the r.m.s. test voltage may be used.

Components or subassemblies shall not be disconnected or short-circuited unless the conditions of a), b) or c) below are met:

- a) The components or subassemblies are designed and tested to relevant standards that specify a voltage lower than the test voltage level of this document. These components or subassemblies are not connected between supply and welding circuits and their disconnection or short-circuiting does not prevent a part of that circuit from being tested. Example: fan motors and pump motors.
- b) The components or subassemblies are completely incorporated within either the supply or the welding circuit and their disconnection does not prevent a part of that circuit from being tested. Example: electronic circuits.
- c) Interference suppression networks or protection capacitors between the supply or welding circuit and any exposed conductive part conform to the relevant standards.

Control circuits connected to the protective conductor terminal shall not be disconnected during testing and they are then tested as exposed conductive parts.

At the discretion of the manufacturer, the test voltage may be slowly raised to the full value.

The test voltages between the supply circuit, the exposed conductive parts and the welding circuit may be applied simultaneously. An example is given in Annex B.

Engine-driven welding power sources shall undergo the same test.

Conformity shall be checked by application of the test voltage for

- a) 60 s (type test);
- b) 5 s (routine test);
- or
- c) 1 s (routine test with the test voltage increased by 20 %).

6.2 Protection against electric shock in normal service (direct contact)

6.2.1 Protection provided by the enclosure

Welding power sources specifically designed for indoor use shall have a minimum degree of protection of IP21S using IEC 60529 test procedures and conditions.

Welding power sources specifically designed for outdoor use shall have a minimum degree of protection of IP23S using IEC 60529 test procedures and conditions.

Welding power sources with degree of protection IP23S may be stored, but are not intended to be used outside during precipitation unless sheltered.

Adequate drainage shall be provided by the enclosure. Retained water shall not interfere with the operation of the equipment or impair safety. The quantity of water that enters the enclosure is not limited.

Welding circuit connections shall be protected as specified in 11.4.1.

Remote controls for welding power sources shall have a minimum degree of protection of IP2X using IEC 60529 test procedures and conditions.

Conformity shall be checked by the following test:

A welding power source shall be subjected to the appropriate water test without being energized. Immediately after the test, the welding power source shall be moved to a safe environment and subjected to the insulation resistance test, listed in 5.4 g) and dielectric strength test, listed in 5.4 h).

6.2.2 Capacitors

Each capacitor provided as part of a welding power source and connected either across a supply circuit or across a winding of a transformer providing welding current shall

- a) not contain more than 1 l of flammable liquid;
- b) be designed not to leak during normal service;
- c) be contained within the welding power source enclosure or other enclosure which conforms to the relevant requirements of this document.

Conformity shall be checked by visual inspection.

Capacitors shall not cause the welding power source to exhibit hazardous electrical breakdown or present risk of fire in event of a failure.

Conformity shall be checked by the following test:

The welding power source is operated at no-load at its rated supply voltage and with a supply fuse or circuit-breaker rated up to but not more than 200 % of the rated maximum supply current with all or any of the capacitors shorted until:

- 1) any fuse or over-current device in the welding power source has operated; or
- 2) the supply circuit fuse or circuit-breaker has cleared; or
- 3) the supply circuit components of the welding power source reach a steady state temperature, not higher than that allowed in 7.3.

If any undue heating or melting becomes apparent, the welding power source shall conform to the requirements of items a), c) and d) of 9.1.

There shall be no leakage of liquid during any of the type tests required by this document.

For interference suppression capacitors or capacitors having internal fusing or a circuit breaker, this test is not required.

6.2.3 Automatic discharge of supply circuit capacitors

Each capacitor shall be provided with a means of automatic discharge which shall reduce the voltage across the capacitor to 60 V or less within the time necessary to give access to any

current carrying part connected to the capacitor or an appropriate warning label shall be used. For any plug, which has a voltage due to a capacitor, the access time is considered to be 1 s.

Capacitors having a rated capacitance not exceeding $0,1 \mu\text{F}$ are not considered to present a risk of electric shock.

Conformity shall be checked by visual inspection and by the following test.

The welding power source is operated at the highest rated supply voltage. The welding power source is then disconnected from the supply network and the voltages are measured with instruments that do not significantly affect the values being measured.

6.2.4 Isolation of the welding circuit

The welding circuit shall be isolated from the supply circuit and from all other circuits having a voltage higher than the allowable no-load voltage in accordance with 11.1.1 (for example auxiliary power supply circuits) by reinforced or double insulation or equivalent means that meet the requirements of 6.1. If another circuit is connected to the welding circuit, the power of the other circuit shall be supplied by an isolating transformer or equivalent means.

The welding circuit shall not be connected internally to the connecting means for the external protective conductor, the enclosure, frame or core of the welding power source, except, if necessary, by an interference suppression network or protection capacitor.

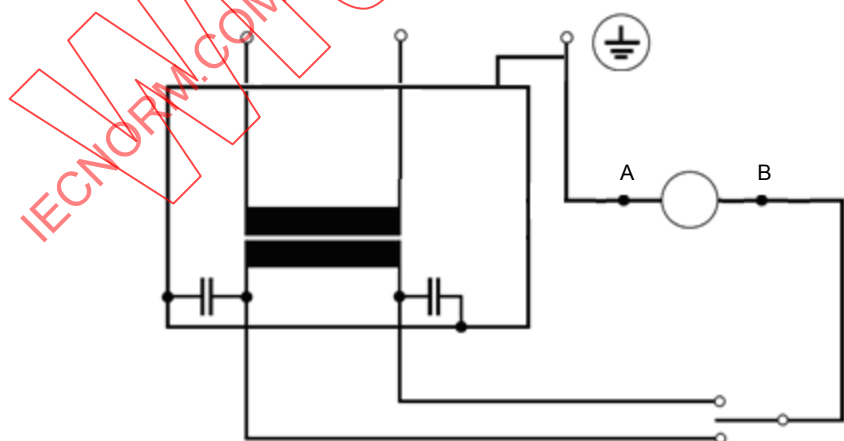
Conformity shall be checked by tests given in 6.1.

6.2.5 Welding circuit touch current

The touch current between the welding circuit connections and the protective conductor terminal shall not exceed $14,1 \text{ mA}$ peak.

Conformity shall be checked by visual inspection and measurement of the touch current with a circuit as shown in Figure 2 at the rated supply voltage(s) and no-load condition.

The measuring network specified in Figure N.1 shall be connected as shown in Figure 2.



IEC 912/12

Key

A, B Measuring network connections

NOTE For class II equipment, use the PE-terminal of earthed supply network.

Figure 2 – Measurement of welding circuit touch current

6.2.6 Touch current in normal condition

The touch current for accessible conductive surfaces, not connected to the protective circuit, shall not exceed 0,7 mA peak under normal conditions.

Conformity shall be checked using the configurations as shown in Annex N, without simulating any fault and under the following conditions:

- a) the welding power source is:
 - isolated from the ground plane;
 - supplied by the highest rated supply voltage;
- b) the welding circuit is in the no-load condition;
- c) interference suppression capacitors are not disconnected.

6.3 Protection against electric shock in case of a fault condition (indirect contact)

6.3.1 Protective provisions

Welding power sources shall be class I or class II equipment in accordance with IEC 61140, with the exception of the welding circuit.

6.3.2 Isolation between windings of the supply circuit and the welding circuit

Windings of the supply circuit and the welding circuit shall be isolated by

- a) reinforced or double insulation
- or
- b) basic insulation to a metal screen between them which is connected to the protective conductor.

Between the windings of the supply circuit and the welding circuit, there shall be insulation which conforms to the values given in Table 5.

Table 5 – Minimum distance through insulation

Rated supply voltage V r.m.s.	Minimum distance through insulation mm	
	Single layer	Total of three or more separate layers
up to 440	1,3	0,35
441 to 690	1,5	0,4
691 to 1 000	2,0	0,5

Where there is a metal screen between the windings, the thickness of the insulation between each winding and the screen shall be at least half the values given in Table 5.

Conformity shall be checked by visual inspection and by measurement.

6.3.3 Internal conductors and connections

Internal conductors and connections shall be secured or positioned to prevent accidental loosening, which could cause electrical connection between

- a) the supply circuit or any other circuit and the welding circuit so that the output voltage could become higher than the allowable no-load voltage;
- b) the protective conductor, enclosure, frame or core and the welding circuit.

Where insulated conductors pass through metallic parts, they shall be provided with bushings of insulating material or the openings shall be smoothly rounded with a radius of at least 1,5 mm.

Bare conductors shall be so fixed that the clearance and creepage distance from each other and from conductive parts is maintained (see 6.1.2 and 6.3.2).

Conductors of different circuits may be laid side by side, may occupy the same duct (for example conduit, cable trunking system), or may be in the same multiconductor cable provided that the arrangement does not impair the proper functioning of the respective circuits. Where those circuits operate at different voltages, the conductors shall be separated by suitable barriers or shall be insulated for the highest voltage to which any conductor within the same duct can be subjected.

Conformity shall be checked by visual inspection and by measurement.

6.3.4 Additional requirements for plasma cutting systems

The plasma cutting torch, parts (e.g. parts typically replaced due to wear) and plasma cutting power source, recommended by the manufacturer, shall form a safe system.

Plasma tips, which for technical reasons cannot be protected against direct contact, shall be considered sufficiently protected for normal use and single-fault condition if the following requirements are fulfilled:

- a) when no arc current is present:
 - the voltage between the plasma tip and the workpiece and/or earth is not higher than the values given in 11.1.1,
 - or
 - the plasma cutting power source is fitted with a hazard reducing device in accordance with Clause 13,
- and
- b) for manual systems, when an arc current is present:
 - the sides of a plasma tip cannot be touched by the standard test finger in accordance with IEC 60529 when it is placed on a flat surface with its centre line perpendicular to it,
 - or
 - the d.c. load voltage between the plasma tip and the workpiece and/or earth is not higher than values given in 11.1.1.

NOTE A single-fault is an abnormal condition resulting from the electrode being in contact with the plasma tip because of missing insulators, sticking of the plasma tip to the electrode, conductive material between plasma tip and electrode, wrong parts, loose parts, electrode abrasion, parts inserted incorrectly, excessive load or incorrect gas flow.

Conformity shall be tested in accordance with 11.1 and by simulating a torch fault and testing in accordance with Clause 13. The torch shall be tested in accordance with IEC 60974-7.

6.3.5 Movable coils and cores

If movable coils or cores are used to adjust the welding current, the construction shall be such that the prescribed clearances and creepage distances are maintained, taking into account electrical and mechanical stresses.

Conformity shall be checked by operating the mechanism 500 times over its complete movement between minimum and maximum at the rate specified by the manufacturer and by visual inspection.

6.3.6 Touch current in fault condition

For class 1 equipment, the weighted touch current in the case of an external protective conductor failure or disconnection shall not exceed:

- a) 7 mA peak for plug-connected equipment rated up to and including 32 A effective supply current;
- b) 14,1 mA peak for plug-connected equipment rated more than 32 A effective supply current;
- c) 14,1 mA peak for equipment for permanent connection, without special measures for the protective conductor.

Equipment for permanent connection with a reinforced protective conductor may have a leakage current up to 5 % of the rated supply current per phase.

The following shall be provided for the reinforced protective conductor:

- a connection terminal designed for the connection of a protective conductor measuring at least 10 mm² Cu or 16 mm² Al, or
- a second terminal designed for the connection of a protective conductor of the same cross-section as that of the normal protective conductor.

Conformity shall be checked using the configurations as shown in Annex N under the following conditions:

- 1) the welding power source is:
 - isolated from the ground plane;
 - supplied by the highest rated supply voltage;
 - not connected to the protective earth except through measurement components;
- 2) the welding circuit is in the no-load condition;
- 3) interference suppression capacitors shall not be disconnected.

7 Thermal requirements

7.1 Heating test

7.1.1 Test conditions

When placing the measuring devices, the only access permitted shall be through openings with cover plates, inspection doors or easily removable panels provided by the manufacturer. The ventilation in the test area and the measuring devices used shall not interfere with the normal ventilation of the welding power source or cause abnormal transfer of heat to or from it.

The welding power source is operated at rated supply voltage, with constant current, at a cycle time of $(10 \pm 0,2)$ min:

- a) with the rated welding current (I_2) at 60 % and/or 100 % duty cycle as appropriate;
- b) with the rated maximum welding current (I_{2max}) at the corresponding duty cycle.

If it is known that neither a) nor b) gives maximum heating, then a test shall be made at the setting within the rated range which gives the maximum heating.

In the case of a welding power source rated for a.c. tungsten inert-gas welding, an unbalanced load could cause maximum heating. In this case, a test shall be carried out as given in Annex C.

The ambient temperature condition of 5.1 shall be fulfilled.

NOTE 1 This maximum heating is possible at the no-load condition.

NOTE 2 The tests, if relevant, follow each other without having the welding power source returned to the ambient air temperature.

7.1.2 Tolerances of the test parameters

During the last 60 min of the heating test in accordance with 7.1.3, the following tolerances shall be met:

- a) load voltage: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ % of the appropriate conventional load voltage;
- b) welding current: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ % of the appropriate conventional welding current;
- c) supply voltage: ± 5 % of the appropriate rated supply voltage;
- d) engine speed: ± 5 % of the appropriate rated speed;
- e) temperature: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ K of the ambient temperature.

7.1.3 Duration of test

The heating test shall be carried out until the rate of the temperature rise does not exceed 2 K/h on any component for a period not less than 60 min.

7.2 Temperature measurement

7.2.1 Measurement conditions

The temperature shall be determined at the midpoint of the load time of the last cycle as follows:

- a) for windings, by measurement of the resistance, or by surface or embedded temperature sensors;

NOTE 1 The surface temperature sensor method is not preferred.

NOTE 2 In the case of windings of low resistance having switch contacts in series with them, the resistance measurement can give misleading results.

- b) for other parts, by surface temperature sensors.

7.2.2 Surface temperature sensor

The temperature is measured by a temperature sensor applied to accessible surfaces of windings or other parts in accordance with the conditions stipulated below.

NOTE 1 Typical temperature sensors are thermocouples, resistance thermometers, etc.

Bulb thermometers shall not be used for measuring temperatures of windings and surfaces.

Temperature sensors are placed at accessible spots where the maximum temperature is likely to occur. It is advisable to locate the predictable hot spots by means of a preliminary check.

NOTE 2 The size and spread of hot spots in windings depend on the design of the welding power source.

Efficient heat transmission between the point of measurement and the temperature sensor shall be ensured, and protection shall be provided for the temperature sensor against the effect of air currents and radiation.

7.2.3 Resistance

The temperature rise of windings is determined by the increase in their resistance and is obtained for copper by the following formula:

$$t_2 - t_a = \frac{(235 + t_1)(R_2 - R_1)}{R_1} + (t_1 - t_a)$$

where

t_1 is the temperature of the winding at the moment when R_1 is measured (°C);

t_2 is the calculated temperature of the winding at the end of the test (°C);

t_a is the ambient air temperature at the end of the test (°C);

R_1 is the initial resistance of the winding (Ω);

R_2 is the resistance of the winding at the end of the test (Ω).

For aluminium, the number 235 in the above formula is replaced by the number 225.

The temperature t_1 shall be within ± 3 K of the ambient air temperature.

7.2.4 Embedded temperature sensor

The temperature is measured by thermocouples or other suitable temperature measuring instruments of comparable size embedded at the hottest parts.

Thermocouples shall be applied directly to windings and coils. Any integrally applied insulation on the conductors themselves is not required to be removed.

A thermocouple applied to the hottest point of a single layer winding is considered as embedded.

7.2.5 Determination of the ambient air temperature

The ambient air temperature is determined by at least three measuring devices. These are spaced uniformly around the welding power source, at approximately one-half of its height and 1 m to 2 m from its surface. They are protected from draughts and abnormal heating. The mean value of the temperature readings is adopted as the temperature of the ambient air.

In the case of forced air-cooled welding power sources, a single measuring device is placed where the air enters the cooling system. The mean of the readings taken at equal intervals of time during the last quarter of the duration of the test is adopted as the ambient air temperature.

7.2.6 Recording of temperatures

Where possible, temperatures are recorded while the equipment is in operation and after shutdown. On those parts where the recording of temperature is not possible while the equipment is in operation, temperatures are taken after shutdown as described below.

Whenever a sufficient time has elapsed between the instant of shutdown and the time of final temperature measurement to permit the temperature to fall, suitable corrections are applied to obtain as nearly as practicable the temperature at the instant of shutdown. This may be done by plotting a curve in accordance with Annex D. A minimum of four temperature readings is taken within 5 min from shutdown. In cases where successive measurements show an increasing temperature after shutdown, the highest value is taken.

To maintain the temperature during the stopping period, precautions shall be taken to shorten the stopping period of a engine-driven welding power source.

7.3 Limits of temperature rise

7.3.1 Windings, commutators and slip-rings

The temperature rise for windings, commutators and slip-rings shall not exceed the values given in Table 6, regardless of the method of temperature measurement used.

Table 6 – Temperature limits for windings, commutators and slip-rings

Class of insulation °C	Maximum temperature °C	Maximum temperature rise K			
		Windings			Commutators and slip-rings
		Surface temperature sensor	Resistance	Embedded temperature sensor	
105 (A)	150	55	60	65	60
120 (E)	165	70	75	80	70
130 (B)	175	75	80	90	80
155 (F)	190	95	105	115	90
180 (H)	210	115	125	140	100
200 (N)	230	130	145	160	Not determined
220 (R)	250	150	160	180	

NOTE 1 Surface temperature sensor means that the temperature is measured with non-embedded sensors at the hottest accessible spot of the outer surface of the windings.

NOTE 2 Normally, the temperature at the surface is the lowest. The temperature determined by resistance measurement gives the average between all temperatures occurring in a winding. The highest temperature occurring in the windings (hot spot) can be measured by embedded temperature sensors.

NOTE 3 Other classes of insulation having higher values than those given in Table 6 are available (see IEC 60085).

No part shall be allowed to reach any temperature that will damage another part even though that part might conform to the requirements in Table 6.

Furthermore, for tests at other than 100 % duty cycle, the temperature occurring during any full cycle shall not exceed the maximum temperatures given in Table 6.

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 7.2.

7.3.2 External surfaces

The temperature rise for external surfaces shall not exceed the values given in Table 7. Limits of temperature rise are given for:

- an unintentional contact period of 1 s for enclosures,
- a contact period of 4 s for buttons and
- a contact period of 60 s for handles.

Table 7 – Temperature limits for external surfaces

External surface	Maximum temperature rise K	Burn threshold for contact period ^a s
Uncoated metal enclosures	25	1
Painted metal enclosures	35	1
Plastic enclosures	45	1
Uncoated metal buttons	18	4
Painted metal buttons	22	4
Plastic buttons	35	4
Metal handles	10	60
Plastic handles	20	60
^a Informative values in accordance with ISO 13732-1.		

For engine-driven power sources, the limits of Table 7 may be exceeded for surfaces that are:

- a) recognizable by appearance or function; or
- b) marked with the symbol IEC 60417-5041 ; or
- c) located or guarded to prevent unintentional contact during normal operation.

NOTE Surfaces that are recognizable by appearance or function include parts such as exhaust parts, silencers, spark arrestors, or cylinder heads.

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 7.2 and visual inspection.

7.3.3 Other components

The maximum temperature of other components shall not exceed their rated maximum temperature, in accordance with the relevant standard.

7.4 Loading test

Welding power sources shall withstand repeated load cycles without damage or functional failure. This test may be conducted on any welding power source that functions correctly.

Conformity shall be checked by the following tests and by establishing that no damage or functional failure to the welding power source occur during the tests.

Starting from the cold state, the welding power source is loaded at the rated maximum welding current until one of the following occurs:

- a) the thermal protection is actuated;
- b) the maximum temperature limit of the windings is reached;
- c) a period of 10 min is reached.

Immediately after reset of the thermal protection in a), or after b) or c), one of the following tests is carried out.

- 1) In the case of a drooping characteristic welding power source, the controls are set to provide rated maximum welding current. It is then loaded 60 times with a short circuit having an external resistance between 8 mΩ and 10 mΩ for 2 s, followed by a pause of 3 s.
- 2) In the case of a flat characteristic welding power source, it is loaded once with 1,5 times the rated maximum welding current at maximum available load voltage for 15 s. For welding power sources fitted with a protection device, which limits the welding current to a value

lower than 1,5 times the rated maximum welding current, the test is carried out at the maximum welding current available at corresponding load voltage.

Immediately after test 1) or 2) is carried out, while equipment is still hot, the equipment shall be checked in accordance with 6.1.5.

7.5 Commutators and slip-rings

Commutators, slip-rings and their brushes shall show no evidence of injurious sparking or damage throughout the range of the engine-driven welding power source.

Conformity shall be checked by visual inspection during

- a) *the heating test in accordance with 7.1*
- and*
- b) *the loading test in accordance with item 1) or 2) of 7.4.*

8 Thermal protection

8.1 General requirements

An electrically powered welding power source shall be fitted with thermal protection if the duty cycle at rated maximum welding current is lower than

- a) 35 % in the case of a drooping characteristic
- or
- b) 60 % in the case of a flat characteristic.

NOTE A drooping characteristic is generally used for manual metal arc welding and tungsten inert gas welding, while a flat characteristic is generally used for metal inert/active gas welding.

If a welding power source is fitted with thermal protection, the thermal protection shall meet the requirements of 8.2 to 8.7.

Conformity shall be checked by visual inspection.

8.2 Construction

The thermal protection shall be designed to prevent alteration of the temperature setting or operation.

Conformity shall be checked by visual inspection.

8.3 Location

The thermal protection shall be permanently located within the welding power source to ensure that the heat transfer is reliable.

Conformity shall be checked by visual inspection.

8.4 Operating capacity

The thermal protection shall be able to operate, when the welding power source delivers its rated maximum welding current:

- a) 100 times, in the case of a duty cycle of 35 % or higher
- or

b) 200 times, in the case of a duty cycle lower than 35 %.

Conformity shall be checked with a suitable overload producing the required number of consecutive interruptions of a circuit having the same electrical characteristics, especially current and reactance, as the circuit in which the thermal protection is used.

After this test, the requirements of 8.4 and 8.6 shall be met.

8.5 Operation

The thermal protection shall prevent the welding power source windings from exceeding the maximum temperature limits given in Table 6.

The thermal protection shall not operate when the welding power source is loaded with the rated maximum welding current at the corresponding rated duty cycle indicated on the rating plate.

Conformity shall be checked during operation in accordance with 7.1, at rated maximum welding current, at ambient temperature condition of 5.1 and without operation of the thermal protection. After that, the welding power source is overloaded in accordance with 9.4. Additionally, if the temperature condition of 5.1 does not give the maximum heating of windings, the test shall be carried out at ambient temperature that gives the maximum heating of windings.

8.6 Resetting

The thermal protection shall not reset automatically or manually until the temperature has dropped below that of the class of insulation given in Table 6.

Conformity shall be checked by operation and temperature measurement.

8.7 Indication

Welding power sources fitted with thermal protection shall indicate that the thermal protection has reduced or disconnected the welding power source output. When the thermal protection has an automatic reset, the indicator shall be either a yellow light (or yellow flag within an aperture), or an alphanumeric display showing symbols or words whose meanings are given in the instruction manual.

Conformity shall be checked by visual inspection.

9 Abnormal operation

9.1 General requirements

A welding power source shall not breakdown and increases the risk of electric shock or fire, under the conditions of operation of 9.2 to 9.4. These tests are conducted without regard to temperature attained on any part, or the continued proper functioning of the welding power source. The only criterion is that the welding power source does not become unsafe. These tests may be conducted on any welding power sources that function correctly.

Welding power sources, protected internally by, for example, circuit-breaker or thermal protection, meet this requirement if the protection device operates before an unsafe condition occurs.

Conformity shall be checked by the following tests:

a) A layer of dry absorbent surgical type cotton is placed under the welding power source, extending beyond each side for a distance of 150 mm.

- b) Starting from the cold state, the welding power source is operated in accordance with 9.2 to 9.4.
- c) During the test, the welding power source shall not emit flames, molten metal or other materials that ignite the cotton indicator.
- d) Following the test and not more than 5 min after the test, the welding power source shall be capable of withstanding a dielectric test in accordance with 6.1.5 b).

9.2 Stalled fan test

A welding power source, which relies on motor-driven fan(s) for conformity with the tests of Clause 7, is operated at rated supply voltage or rated load speed for a period of 4 h while the fan motor(s) is(are) mechanically stalled and the welding power source operated at the output condition of 7.1.

NOTE The intention of this test is to run the welding power source with the fan stationary to check the safety of both the fan and the welding power source.

9.3 Short circuit test

The welding power source is short circuited with the torch and the welding cables normally supplied by the manufacturer, or, if none are supplied, by a conductor 1,2 m in length and of the cross-section given in Table 8.

NOTE Cross sections for non-SI system are given in Table F.1

The welding power source at the maximum output setting is connected to that rated supply voltage that produces the highest rated supply current at rated maximum welding current. The supply circuit is protected by external fuses or a circuit-breaker with the rating and type as specified by the manufacturer.

Table 8 – Cross-section of the output short-circuit conductor

Rated maximum welding current A	Minimum cross-section ^a mm ²
Up to 199	25
200 to 299	35
300 to 499	50
500 and above	70
^a See Annex F.	

The welding power source shall not clear the supply fuse or circuit breaker when short circuited:

- a) for 15 s in the case of a drooping characteristic;
- b) three times for 1 s, within a period of 1 min, in the case of a flat characteristic.

The short circuit is then applied for 2 min or until the supply fuse or circuit breaker clears.

The supply voltage shall not decrease by more than 10 % during this test.

Mechanically driven welding power sources are short circuited for 2 min at maximum output setting and set for operation at rated load speed.

9.4 Overload test

The welding power source is operated for 4 h in accordance with 7.1.1 b) at 1,5 times the corresponding duty cycle.

If the welding power source is rated for more than 67 % duty cycle, this test is conducted at 100 % duty cycle.

If the welding power source is provided with output regulating taps, those taps producing the highest supply current shall be used.

If the duty cycle at the rated maximum welding current is 100 %, the welding power source need not be tested.

10 Connection to the supply network

10.1 Supply voltage

Welding power sources shall be capable of operating at the rated supply voltage ± 10 %. This may give deviations from the rated values.

Conformity shall be checked by the following test:

The welding power source is connected to a conventional load and adjusted to minimum and maximum output. Each setting is tested at rated supply voltage ± 10 %. Verify presence of stable current flow in the welding circuit under these four conditions.

10.2 Multi-supply voltage

Welding power sources which are designed to operate from different supply voltages shall be fitted with one of the following:

- a) an internal voltage selection panel where the adjustment for the supply voltage is made by links. A marking shall indicate the arrangement of links for each supply voltage;
- b) an internal terminal box or panel in which the terminals are clearly marked with the supply voltages;
- c) a switch for tap selection which shall be fitted with an interlocking system which prevents the switch being moved to an incorrect position. The interlocking system shall be adjusted only by the use of a tool;
- d) two supply cables, each fitted with a different plug, and a selector switch which ensures that the pins of the plug not in use cannot become live;
- e) a system to automatically configure the welding power source in accordance with the supply voltage.

NOTE Welding power sources can be fitted with an external indication of the supply voltage selected.

Conformity shall be checked by visual inspection and the following tests.

In the case d), a selector switch is additionally tested in accordance with 10.8.

10.3 Means of connection to the supply circuit

Acceptable means of connection to the supply circuit are one of the following:

- a) terminals intended for the permanent connection of flexible supply cables;
- b) terminals intended for the connection of supply cables to a permanent installation;
- c) appliance inlets fitted to the welding power source.

NOTE This requirement can also be met by using terminals on a device such as a switch, contactor, etc.

The means of connection to the supply circuit shall be chosen in accordance with the maximum effective supply current $I_{1\text{eff}}$ and the maximum supply voltage and meet the requirements of the relevant standards or be designed in accordance with Annex E.

Conformity shall be checked by visual inspection.

10.4 Marking of terminals

The terminal for the external protective conductor shall be marked with the symbol  (IEC 60417-5019).

Optionally the following may be added:

- a) the letters: **PE**
- or
- b) the twin colours: **green and yellow**.

Additionally, three-phase equipment terminals shall be clearly marked in accordance with IEC 60445 or other relevant component standards. The identifying marking notation shall be located on or adjacent to the corresponding terminal.

Conformity shall be checked by visual inspection.

10.5 Protective circuit

10.5.1 Continuity requirement

The internal protective circuit shall be capable of withstanding currents likely to be encountered in the case of a fault.

Class I welding power sources shall have a suitable terminal, adjacent to the phase-conductor terminals, dimensioned in accordance with Annex E and Table E.1, for the connection of the external protective conductor. This terminal shall not be used for any other purpose (such as for clamping two parts of the casing together).

On and inside the welding power source, if there is a neutral-conductor terminal, this shall not be in electrical contact with the terminal for the connection of the protective conductor.

Both inside and outside the welding power source, insulated protective conductors shall have the twin colours green and yellow. If the welding power source is supplied with a flexible multi-conductor supply cable, this shall have the protective conductor with the twin colours green and yellow.

In some countries, the single colour green is also used to identify the protective conductor and the protective conductor terminal.

If the welding power source is fitted with a protective conductor, it shall be connected in such a way that if the cable is pulled away from the terminals, the phase conductors break before the protective conductor.

Conformity shall be checked by visual inspection and the tests given in 10.5.2 and 10.5.3.

The method of securing conductive parts to the protective circuits, for example paint-piercing washers, paint-piercing screws or non-painted surfaces shall be considered during visual inspection.

10.5.2 Type test

A current of 200 % of the maximum effective supply current as given on the rating plate is applied from an enclosure part, that is likely to become live, through the external protective conductor terminal for a period of time given in Table 9, using the smallest external protective conductor size given in Table 10.

NOTE The waveform of the test current is not defined as long as the effective value is used for comparison.

Table 9 – Current and time requirements for protective circuits

Current A	Time min
Up to 30	2
31 to 60	4
61 to 100	6
101 to 200	8
Above 200	10

Table 10 – Minimum cross-sectional area of the external protective copper conductor

Cross-sectional area of phase conductors supplying the equipment S mm ²	Minimum cross-sectional area of the external protective copper conductor S_p mm ²
$S \leq 16$	S
$16 < S \leq 35$	16
$S > 35$	$S/2$

During the test there shall be no melting of any metal, deterioration of the bond to the welding power source, nor heating likely to cause a fire, nor shall the measured voltage drop from the enclosure part to the terminal exceed 4 V r.m.s.

10.5.3 Routine test

The test is to verify the continuity of the protective circuit by injecting a current of at least 10 A at 50 Hz or 60 Hz derived from a SELV source. The tests are to be made between the PE terminal and relevant points that are part of the protective circuit. The test time is 1 s.

The measured voltage between the PE terminal and the points of test shall not exceed the values given in Table 11:

Table 11 – Verification of continuity of the protective circuit

Minimum effective protective conductor cross-sectional area of the branch under test mm ²	Maximum measured voltage drop (values are given for a test current of 10 A) V
1,0	3,3
1,5	2,6
2,5	1,9
4,0	1,4
> 6,0	1,0

10.6 Cable anchorage

Welding power sources fitted with terminals for the connection of flexible supply cables shall be provided with a cable anchorage that relieves the electrical connection from strain.

The cable anchorage shall be so constructed that

- it is dimensioned for flexible cables having the range of cross-sectional area of conductor as specified in Table E.1;
- the method of anchorage can be easily recognized;
- the cable can be easily replaced;
- the cable cannot come into contact with conductive clamping screws of the cable anchorage if these screws are accessible or in electrical contact with exposed conductive parts;
- the cable is not retained by a metal screw which bears directly on it;
- at least one part of the cable anchorage is securely fixed to the welding power source;
- any screws that need to be loosened or tightened during cable replacement do not serve to fix any other component;
- when fitted to a class II welding power source, it shall be made of insulating material or so insulated that, if there is a cable insulation fault, no exposed conductive parts shall become live.

Conformity shall be checked by visual inspection and by the following test.

A flexible supply cable, which has the minimum cross-sectional area of the conductor specified, is connected at the point of connection to the equipment. The cable anchorage is fitted to the cable and tightened.

It shall then not be possible to push the cable so far into the welding power source that either the cable itself or internal parts of the welding power source are likely to be damaged.

The cable anchorage is then loosened and retightened 10 times.

The cable is then subjected for 1 min to a pull as specified in Table 12 without jerking.

Table 12 – Pull

Nominal cross-sectional area of the conductor mm ²	Pull N
1,5	150
2,5	220
4,0	330
6 and above	440

At the end of the test, the cable shall not have been displaced by more than 2 mm and the ends of the conductors shall not have been noticeably displaced in the terminals. To measure the displacement, prior to the test, a mark is provided at a distance of 20 mm from the cable anchorage on the cable with the cable in the stressed condition.

After the test, the displacement of this mark in relation to the cable anchorage is measured, with the cable in the stressed condition.

During the test, no visible damage (for example nicks, cuts or tears in the sheath) shall be caused to the cable.

The test is then repeated with the maximum cross-sectional area of the conductor specified.

10.7 Inlet openings

Where the supply cable passes through metallic parts, it shall be provided with a bushing of insulating material, or the openings shall be smoothly rounded with a radius of at least 1,5 mm.

Conformity shall be checked by visual inspection.

10.8 Supply circuit on/off switching device

Where a built-in supply circuit on/off switching device (for example switch, contactor or circuit-breaker) is provided, this shall:

- a) switch all ungrounded mains conductors, and
- b) plainly indicate whether the circuit is open or closed, and either
- c) be rated as follows:
 - voltage: not less than the values given on the rating plate,
 - current: not less than the highest effective supply current as given on the rating plate,
 - or
- d) be suitable for this application.

Conformity shall be checked by visual inspection; for c) in accordance with other relevant standards, and for d) by the following tests.

For the tests, the supply circuit on/off switching devices may be mounted external to the power source.

A welding power source is connected for the rated supply voltage that corresponds to the rated maximum supply current and, in addition for class I equipment, a fuse of 10 A to 20 A is placed

- in the case of an earthed supply circuit, in the protective earth connection;

- in the case of an unearthed supply circuit, between a phase conductor and the protective circuit.

During the tests, the supply voltage shall be maintained at not less than at the rated value.

Overload: The output of the welding power source is short-circuited in accordance with 9.3. The switching device is operated for 100 cycles at the rate of 6 to 10 cycles per minute with a minimum on-time of 1 s.

A switching device need not be tested if its rated value exceeds twice the rated maximum supply current of the welding power source.

Endurance: The output is connected to a conventional load and adjusted to produce the rated welding current at 100 % duty cycle. The switching device is operated for 1 000 cycles at a rate of 6 to 10 cycles per minute with a minimum on-time of 1 s.

A welding power source with more than one rated supply voltage is also tested at the rated maximum supply voltage.

There shall be no electrical or mechanical failure and, in addition for class I equipment, no clearing of the fuse.

NOTE A component having demonstrated that it passes these tests can be used in other similar applications if the other requirements are equal or less.

10.9 Supply cables

When supply cables are attached to the welding power source, they shall:

- a) be suitable for the application and meet national and local regulations;
- b) be dimensioned in accordance with the maximum effective supply current $I_{1\text{eff}}$; and
- c) have a length of at least 2 m as measured from the exit point of the enclosure.

Conformity shall be checked by visual inspection.

NOTE Examples of local regulations are given in the Bibliography, e.g. HD 22.1 S4, Electrical code NFPA 70 (SE, SO, ST, STO or other extra hard usage cable) or CSA C22.1. PVC insulation has been proven not suitable for the application.

10.10 Supply coupling device (attachment plug)

If a supply coupling device is provided as a part of the arc welding equipment, its rated values shall be not less than:

- a) the rated current of the fuse required to comply with the tests specified in 9.3 regardless of whether or not an supply circuit switch is incorporated;
- b) the maximum effective supply current $I_{1\text{eff}}$.

For supply networks up to 125 V, the rated current shall, additionally, not be less than either c) or d):

- c) 70 % of the rated maximum supply current for equipment incorporating a supply switch;
- d) 70 % of the supply current measured with the output short-circuited at maximum setting for equipment not incorporating a supply switch.

Furthermore, the coupling device shall be suitable for industrial purposes.

NOTE Example of coupling devices suitable for industrial purposes can be found in IEC 60309-1.

Conformity shall be checked by visual inspection, measurement and calculation.

11 Output

11.1 Rated no-load voltage

11.1.1 Rated no-load voltage for use in environments with increased risk of electric shock

If the welding power source is not fitted with a hazard reducing device in accordance with Clause 13, the rated no-load voltage shall not exceed:

- a) d.c. 113 V peak;
- b) a.c. 68 V peak and 48 V r.m.s.

Such welding power sources may be marked with the symbol 84 of Annex L.

Conformity shall be checked by measurement and by analysis of the circuit and/or by failure simulation in accordance with 11.1.5.

11.1.2 Rated no-load voltage for use in environments without increased risk of electric shock

If the welding power source is not fitted with a hazard reducing device in accordance with Clause 13, the rated no-load voltage shall not exceed

- a) d.c. 113 V peak;
- b) a.c. 113 V peak and 80 V r.m.s.

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 11.1.5.

11.1.3 Rated no-load voltage for the use with mechanically held torches with increased protection for the operator

The rated no-load voltage shall not exceed

- a) d.c. 141 V peak;
- b) a.c. 141 V peak and 100 V r.m.s.

These values may only be used if the following requirements are fulfilled:

- c) the torch shall not be hand-held;
- d) the no-load voltage shall be switched off automatically when the welding is stopped;
and
- e) the protection against direct contact with live parts shall be given by:
 - a minimum degree of protection of IP2X,
 - or
 - a hazard reducing device (see Clause 13).

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 11.1.5, by operation and by visual inspection.

11.1.4 Rated no-load voltage for special processes for example plasma cutting

The rated no-load voltage shall not exceed 500 V peak d.c.

Conformity shall be checked by measurement in accordance with 11.1.5, by operation and by visual inspection, except that the series combination of the 200 Ω fixed and 5 k Ω variable resistors may be replaced by a fixed resistance of 5 k Ω .

A rated no-load voltage exceeding 113 V peak d.c. may only be used if the following requirements are fulfilled.

- a) These plasma cutting power sources with their corresponding torches shall prevent the output of no-load voltage if the torch is disassembled or disconnected from the plasma cutting power source.
- b) The no-load voltage shall be less than 68 V peak not later than 2 s after the control circuit (for example start switch) is opened.
- c) The voltage between the tip of the torch and the workpiece or earth shall be less than 68 V peak not later than 2 s after both pilot and main arcs are extinguished.

The conditions for complying with these requirements shall be given in the instructions.

Such plasma cutting power sources may be marked with the symbol 84 of Annex L.

Conformity shall be checked by measurement by meter or oscilloscope in parallel with 5 k Ω minimum resistance.

11.1.5 Additional requirements

The rated no-load voltage at all possible output settings shall not exceed the values given in 11.1.1 to 11.1.4, summarized in Table 13.

During measurement, the actual supply voltage shall not vary from the rated supply voltage by greater than $\pm 6\%$. If the no-load voltage varies with supply voltage, then for a variation of supply voltage greater than $\pm 1\%$, the no-load voltage shall be linearly corrected in accordance with the actual supply voltage.

Table 13 – Summary of allowable rated no-load voltages

Subclause	Working conditions	Rated no-load voltage
11.1.1	Environment with increased risk of electric shock	d.c. 113 V peak a.c. 68 V peak and 48 V r.m.s.
11.1.2	Environment without increased risk of electric shock	d.c. 113 V peak a.c. 113 V peak and 80 V r.m.s.
11.1.3	Mechanically held torches with increased protection for the operator	d.c. 141 V peak a.c. 141 V peak and 100 V r.m.s.
11.1.4	Plasma cutting	d.c. 500 V peak

Welding power sources shall be

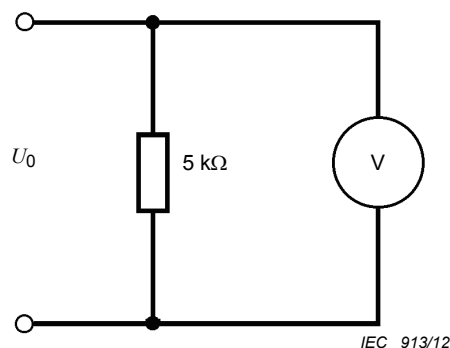
- a) designed to ensure that the output voltages given in Table 13 are not exceeded in the event of failure of any component (for example, open circuit or short circuit failure)
- or
- b) fitted with a protection system, which switches off the voltage at the output terminals within 0,3 s and shall not be reset automatically.

These values are not applicable to voltages for arc striking or arc stabilizing that could be superimposed.

Conformity shall be checked by measurement and by analysis of the circuit and/or by failure simulation.

11.1.6 Measuring circuits

For measuring r.m.s. values, a true r.m.s. meter shall be used together with a resistor of $5 \pm 5 \%$ k Ω , connected across the welding circuit terminals as shown in Figure 3.

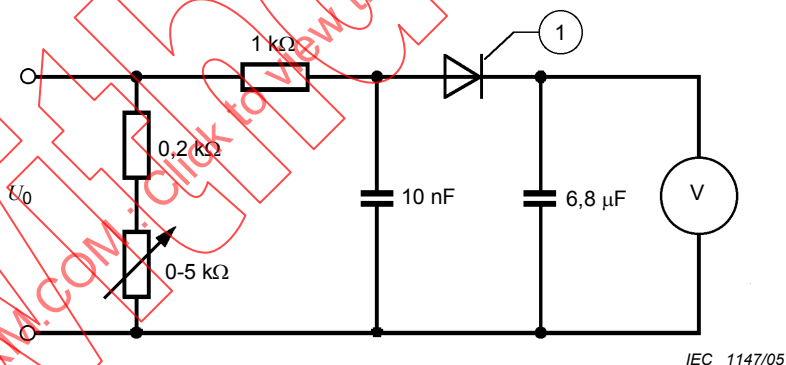


Key

U_0	No-load voltage
V	True r.m.s. voltmeter

Figure 3 – Measurement of r.m.s. values

To obtain reproducible measurements of peak values, omitting impulses which are not dangerous, a circuit as shown in Figure 4 shall be used.



Key

U_0	No-load voltage
V	Voltmeter
1	Diode 1N4007 or similar

Figure 4 – Measurement of peak values

The voltmeter shall indicate mean values. The measurement range chosen shall be as near as possible to the actual value of the no-load voltage. The voltmeter shall have an internal resistance of at least 1 M Ω .

The tolerance of the component values in the measurement circuit shall not exceed $\pm 5 \%$.

For the type test, the rheostat is varied from 0 Ω to 5 k Ω in order to obtain the highest peak value of the voltage measured with these loads of 200 Ω to 5,2 k Ω . This measurement is repeated with the two connections to the measuring apparatus reversed.

The rheostat resistance and connection that produces the highest value of the voltage may be determined during the type test. This resistance and lead polarity may be used for the routine test.

11.2 Type test values of the conventional load voltage

11.2.1 Manual metal arc welding with covered electrodes

$$I_2 \text{ up to } 600 \text{ A: } U_2 = (20 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.2 Tungsten inert gas

$$I_2 \text{ up to } 600 \text{ A: } U_2 = (10 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 600 \text{ A: } U_2 = 34 \text{ V}$$

11.2.3 Metal inert/active gas and flux cored arc welding

$$I_2 \text{ up to } 600 \text{ A: } U_2 = (14 + 0,05 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.4 Submerged arc welding

$$I_2 \text{ up to } 600 \text{ A: } U_2 = (20 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.5 Plasma cutting

$$I_2 \text{ up to } 165 \text{ A: } U_2 = (80 + 0,4 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ between } 165 \text{ A and } 500 \text{ A: } U_2 = (130 + 0,1 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ above } 500 \text{ A: } U_2 = 180 \text{ V}$$

For plasma cutting using air, the manufacturer may specify the load voltage as determined under typical cutting conditions.

NOTE The manufacturer's load voltage is allowed due to the nature of the plasma process, i.e. the interaction of the plasma torch design, recommended plasma gas, cutting technique, etc. All influence the voltage at which satisfactory performance occurs.

11.2.6 Plasma welding

$$I_2 \text{ up to } 600 \text{ A: } U_2 = (25 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 600 \text{ A: } U_2 = 49 \text{ V}$$

11.2.7 Plasma gouging

$$I_2 \text{ up to } 300 \text{ A: } U_2 = (100 + 0,4 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ over } 300 \text{ A: } U_2 = 220 \text{ V}$$

11.2.8 Additional requirements

Throughout its range of adjustment, the electrically powered welding power sources shall be capable of delivering conventional welding currents (I_2) at conventional load voltages (U_2) in accordance with 11.2.1 to 11.2.7.

Conformity shall be checked by sufficient measurements (see Annex H).

11.3 Mechanical switching devices used to adjust output

A switch, contactor, circuit-breaker or other control device used to adjust or control the level of output from the welding power source shall have an endurance suitable for the application.

Conformity shall be checked by the following test.

The device is installed in a test welding power source and subjected to 6 000 cycles of operation over the complete range of mechanical movement with the output at the no-load condition. If the device is in the supply circuit, the welding power source is operated at the highest rated supply voltage. Check that no electrical or mechanical failure of the device or damage to the welding power source occurs.

NOTE A component having demonstrated that it passes these tests can be used in other similar applications, if the other requirements are equal or less.

11.4 Welding circuit connections

11.4.1 Protection against unintentional contact

Welding circuit connections, with or without welding cables connected, shall be protected against unintentional contact by persons or by metal objects, for example vehicles, crane hooks, etc.

Examples of how such protection can be afforded:

- a) any live part of a coupling device is recessed behind the plane of the access opening. Devices complying with IEC 60974-12 meet the requirement;
- b) a hinged cover or a protective guard is provided.

Conformity shall be checked by visual inspection.

11.4.2 Location of coupling devices

Uncovered coupling devices shall be located so that their openings are not tilted upwards.

NOTE Coupling devices fitted with an automatic closing device can have their openings tilted upwards.

Conformity shall be checked by visual inspection.

11.4.3 Outlet openings

Where welding cables pass through metallic parts, the edges of the opening shall be smoothly rounded with a radius of at least 1,5 mm.

Conformity shall be checked by visual inspection.

11.4.4 Three-phase multi-operator welding transformer

All welding output connections intended to be connected to the workpiece shall have a common interconnection within the welding power source.

Welding output connections of the same phase shall all be marked in the same way as each other.

Conformity shall be checked by visual inspection.

11.4.5 Marking

Connections designed specifically for attachment to the workpiece or to the electrode shall be so identified.

For d.c. welding power sources, the polarity shall be clearly marked, either on the welding output connections or on the polarity selector. This requirement is not relevant for plasma cutting power sources.

Conformity shall be checked by visual inspection.

11.4.6 Connections for plasma cutting torches

The torch shall be connected to and disconnected from the plasma cutting power source:

- a) within the plasma cutting power source, by use of a tool, by screws or coupling devices;
or
- b) on the plasma cutting power source, by a coupling device which is:
 - 1) designed to avoid connection of incompatible torches
or
 - 2) operated by use of a tool.

When the coupling device is disconnected, no voltage higher than the limits of SELV accessible to the operator shall be present.

Conformity shall be checked by visual inspection and measurement.

11.5 Power supply to external devices connected to the welding circuit

When a welding power source supplies electrical power to an external device including a connection to the welding circuit, such power shall be supplied by one of the following:

- a) the welding circuit;
- b) a safety isolating transformer in accordance with IEC 61558-2-6 or equivalent means incorporated in the welding power source;
- c) an isolating transformer in accordance with IEC 61558-2-4 with a rated secondary voltage up to 120 V r.m.s. if all exposed conductive parts of the external device, as recommended by the manufacturer, are connected to the protective earth conductor that is protected against the welding current, for example by a current sensing relay or by insulation of the relevant metal parts, for example by an enclosure.

External devices include wire feed units, arc striking and stabilizing devices, torches, seam trackers or other devices containing a connection to the welding circuit.

Conformity shall be checked by visual inspection and fault simulation.

11.6 Auxiliary power supply

In the case of welding power sources designed to supply electrical power to external devices which are not a part of the welding circuit (for example for lighting, external cooling system or electric tools), these auxiliary circuits and accessories shall comply with the standards and regulations relating to the use of these external devices.

The welding circuit shall be isolated from such supply circuits in accordance with 6.2.4 and 6.3.2.

Near the socket-outlet of the auxiliary power supply, the available current, voltage, duty cycle if less than 100 %, a.c. or d.c. and the status of the neutral (for example earthed or unearthed) as appropriate, shall be clearly and indelibly marked.

Conformity shall be checked by visual inspection during the tests in accordance with 6.1.4, 6.1.5, 6.2.4 and 6.3.2 and by rubbing the marking in accordance with 15.1.

11.7 Welding cables

If a welding power source is supplied with welding cables, they shall meet the requirements of IEC 60245-6 or meet national and local regulations.

If a plasma cutting power source is supplied with welding cables, they shall meet the current and no-load voltage ratings suitable for the application and meet national and local regulations.

NOTE 1 Example or local regulations are given in Bibliography, e.g. HD 22.6 S2 or prEN 50525-2-81:2008. PVC insulation has been proved not suitable for the application and is not recognised in welding cable product standards of IEC or CENELEC.

NOTE 2 The rated voltage of welding cables complying with IEC 60245-6 is typically not suitable for plasma cutting applications.

12 Control circuits

12.1 General requirement

All inputs and outputs of control circuits shall be tested at the maximum load as specified by the manufacturer. Remote control circuits may be tested without connection to the power source, provided that the power source can be simulated.

12.2 Isolation of control circuits

A control circuit that leaves the enclosure and having a voltage lower than the allowable no-load voltage in accordance with 11.1.1 shall be:

- a) insulated from the supply circuit by double or reinforced insulation,
- b) insulated from all other circuits having a voltage higher than the allowable no-load voltage in accordance with 11.1.1 (e.g. auxiliary power supply circuits, plasma cutting circuit) by double or reinforced insulation and
- c) insulated from the welding circuit having a voltage lower than the allowable no-load voltage in accordance with 11.1.1 by basic insulation.

NOTE Example of insulation configuration for Class I equipment is given in 6.1.1.

Conformity shall be checked by measurement or analysis, as appropriate.

12.3 Working voltages of remote control circuits

The working voltages in remote control circuits that are designed to be handheld shall not exceed 50 V a.c. or 120 V ripple free d.c. between conductors, or between any conductor and protective circuit, under normal operating conditions and after a single fault.

NOTE Working voltage requirements for local or wide area computer networks are contained in IEC 60950-1.

Conformity shall be checked by measurement or analysis, as appropriate.

13 Hazard reducing device

13.1 General requirements

A hazard reducing device shall reduce the severity of the electric shock that can originate from no-load voltages exceeding the allowable rated no-load voltage for a given environment. Types of hazard reducing devices are given in 13.2.

Requirements are given in Table 14.

Table 14 – Hazard reducing device requirements

Unreduced no-load voltage in accordance with subclause	Reduced no-load voltage in accordance with subclause	Operating time s
Between 11.1.3 and 11.1.2	11.1.1	0,3
Between 11.1.2 and 11.1.1	11.1.1	2
NOTE For d.c. welding power source above 113 V, an operating time of 0,3 s is required.		

13.2 Types of hazard reducing devices

13.2.1 Voltage reducing device

A voltage reducing device shall have automatically reduced the rated no-load voltage to a level not exceeding the values of 11.1.1 at the moment the resistance of the external welding circuit exceeds 200 Ω . The operating time is specified in Table 14.

Such welding power sources may be marked with the symbol 84 of Annex L.

Conformity shall be checked by connecting a variable load resistor across the welding output connections of the welding power source. Voltage measurements and operating time are taken while the resistance is being increased.

13.2.2 Switching device for a.c. to d.c.

A switching device for a.c. to d.c. shall have automatically switched the rated a.c. no-load voltage to a rated d.c. no-load voltage not exceeding the values given in 11.1.1 at the moment the resistance of the external welding circuit exceeds 200 Ω . The operating time is specified in Table 14.

Such welding power sources may be marked with the symbol 84 of Annex L.

Conformity shall be checked in accordance with 13.2.1.

13.3 Requirements for hazard reducing devices

13.3.1 Disabling the hazard reducing device

The design shall be such that the operator cannot disable or by-pass the hazard reducing device without the use of a tool.

Conformity shall be checked by visual inspection.

13.3.2 Interference with operation of a hazard reducing device

Remote controls, as specified by the manufacturer, and arc striking or arc stabilizing devices of the welding power source shall not interfere with the proper functioning of the hazard reducing device, i.e. no-load voltage limits shall not be exceeded.

Conformity shall be checked by repeating the tests of 13.2.1 with any of the devices that could interfere with the operation of the hazard reducing device.

13.3.3 Indication of satisfactory operation

A reliable device, for example a signal lamp, shall be provided which indicates that the hazard reducing device is operating satisfactorily. Where a signal lamp is used, it shall light when the voltage has been reduced or changed to d.c.

Conformity shall be checked by visual inspection during the test in accordance with 13.1.

13.3.4 Fail to a safe condition

If the hazard reducing device fails to operate in accordance with 13.1, the voltage at the output terminals shall be reduced to a level not exceeding 11.1.1 in accordance with Table 14 and shall not be reset automatically.

Conformity shall be checked by simulating a fault of the hazard reducing device and measuring the time to reach a safe condition after failure of the hazard reducing device.

14 Mechanical provisions

14.1 General requirements

Equipment shall be constructed and assembled so that it has the strength and rigidity necessary to withstand the normal service to which it is likely to be subjected, without increasing the risk of electric shock or other hazards whilst maintaining the minimum clearances required. Equipment shall be provided with a case or cabinet that encloses all live and hazardous moving parts (such as pulleys, belts, fans, gears etc.) except that the following need not be fully enclosed:

- a) supply, control and welding cables;
- b) output terminals for the connection of welding cables.

After the tests in accordance with 14.2 to 14.5, the equipment shall comply with the provisions of this document. Some deformation of the structural parts or enclosure is permitted provided this does not reduce the level of safety protection.

Accessible parts shall have no sharp edges, rough surfaces or protruding parts likely to cause injury.

Conformity shall be checked by visual inspection after meeting the requirements of 14.2 to 14.5.

14.2 Enclosure

14.2.1 Enclosure materials

Non-metallic materials intended to protect from contact with live parts, except welding and SELV circuits, shall have a flammability classification of V-1 or better in accordance with IEC 60695-11-10.

Conformity is checked by inspection of non-metallic materials specification.

14.2.2 Enclosure strength

The enclosure, including air louvers, shall withstand an impact energy of 10 Nm in accordance with Annex I.

Handles, push buttons, adjustment dials etc. shall not be tested with the pendulum hammer.

Alternatively, the enclosure may be constructed of sheet metal with a minimum thickness in accordance with Annex J.

Conformity shall be checked in accordance with a) or b) below.

- a) By an impact test using a pendulum impact hammer in accordance with I.1 or using a free fall weight in accordance with I.2 or equivalent means as follows:
 - 1) one sample is tested;
 - 2) the welding power source is not energized during the test;
 - 3) select one impact point on each side, where risk of electrical shock or malfunction is highest;
 - 4) apply three impacts to selected impact points.
- b) By measurement of the thickness of the sheet metal.

14.3 Handling means

14.3.1 Mechanised handling

If means for mechanical handling are provided (for example eyelet or lug) for the purpose of lifting an assembled equipment, these shall be capable of withstanding the mechanical stress of a static pull with a force calculated from the mass of the assembled equipment as follows.

- a) For equipment with a mass of up to 150 kg, a force calculated from 10 times the mass shall be used.
- b) For equipment with a mass of greater than 150 kg, a force calculated from four times the mass or at least 15 kN shall be used.

If only a single lifting means is provided, it shall be designed so that a torque applied during lifting cannot cause it to be loosened.

Conformity shall be checked by visual inspection and by the following test.

The equipment is fitted with all the associated attachments, (excluding gas cylinders, separate trailers, carts and wheel undercarriages) that are likely to be installed and, in the case of engine-driven welding power sources, completely serviced and ready for operation. The equipment is anchored rigidly at its base and a chain or cable is attached to its lifting means, as recommended by the manufacturer, and an upward force is then exerted continuously for 10 s.

If two or more lifting means are provided, the chains or cables are arranged so that the force is equally shared between them and is applied at an angle not greater than 15° to the vertical.

14.3.2 Manual handling

If means for manual handling are provided for lifting or carrying (for example handles, straps), these shall be capable of withstanding the mechanical stress of a static pull with a force calculated from the mass of the assembled equipment as follows.

A force calculated from four times the mass or at least 600 N shall be used.

Conformity shall be checked by visual inspection and by the following test.

The equipment is fitted with all the associated attachments, (excluding gas cylinders, separate trailers, carts and wheel undercarriages) that are likely to be installed. The equipment is anchored rigidly at its base and a chain or cable is attached to its handles or strap, as recommended by the manufacturer, and an upward force is then exerted continuously for 10 s.

14.4 Drop withstand

Equipment shall be capable of withstanding a drop test. For this test, the equipment shall be equipped with all the associated attachments, cooling liquid and filler wire (excluding gas cylinders, separate trailers, carts and wheel undercarriages, unless these items are standard equipment and permanently affixed) that are recommended to be installed.

The heights for the drop test shall be as follows:

- a) equipment with a mass of up to 25 kg shall withstand a drop of 250^{+10}_0 mm;
- b) equipment with a mass of greater than 25 kg shall withstand a drop of 100^{+10}_0 mm.

NOTE 1 Mass of equipment includes mass of associated attachments, cooling liquid and filler wire.

Conformity shall be checked by dropping the equipment three times on a hard and rigid surface. This test is so arranged that a different bottom edge of the equipment is struck each time it drops.

NOTE 2 In practice, one corner will touch the impact surface first.

Engine-driven welding power sources shall be filled up and be ready for immediate use.

14.5 Tilting stability

Equipment in its most unstable position shall not topple over when tilted up to 10°. Auxiliary items as specified by the manufacturer in accordance with the type of the equipment such as gas cylinders, wire feed unit or cooling device could affect the stability, and these shall be taken into account.

If the manufacturer specifies other auxiliary items, so that the requirement of this subclause cannot be met, then instructions shall be provided for anchorage or other means as necessary.

Conformity shall be checked by the following test.

The equipment is placed on a plane and tilted from the horizontal level.

15 Rating plate

15.1 General requirements

A clearly and indelibly marked rating plate shall be fixed securely to or printed on each welding power source.

NOTE The purpose of the rating plate is to indicate to the user the electrical characteristics, which enables the comparison and correct selection of welding power sources.

Conformity shall be checked by visual inspection and by rubbing the marking by hand for 15 s with a piece of cloth soaked with water and again for 15 s with a piece of cloth soaked with petroleum spirit.

After this test, the marking shall be easily legible. It shall not be easy to remove the rating plate and it shall show no curling.

15.2 Description

The rating plate shall be divided into sections containing information and data for the

- a) identification;
- b) welding output;
- c) energy supply.

The arrangement and sequence of the data shall comply with the principle shown in Figure 4 (for examples, see Annex K).

The dimensions of the rating plate are not specified and may be chosen freely.

It is permissible to separate the above sections from each other and affix them at locations more accessible or convenient for the user.

For welding power sources to be used for several welding processes or for rotating welding power sources, either one combined or several separate rating plate(s) may be used.

NOTE Additional information can be given. Further useful information, for example class of insulation, pollution degree or power factor, can be given in technical literature supplied by the manufacturer (see 17.1).

a) Identification					
1)					
2)			3)		
4) Optional			5)		
b) Welding output					
6)		8)		10)	
		11)		11a) 11b) 11c)	
7)		9)		12) 12a) 12b) 12c)	
		13)		13a) 13b) 13c)	
c) Energy supply					
14)		15) or 18)		16)	
		or 19)		or 20) If applicable	
22) Optional		23) If applicable		or 21) If applicable	

IEC 476/98

Figure 5 – Principle of the rating plate

15.3 Contents

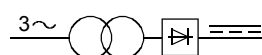
The following explanations refer to the numbered boxes shown in Figure 5.

a) Identification

- Box 1 Name and address of the manufacturer or distributor or importer and, optionally, a trade mark and the country of origin, if required.
- Box 2 Type (identification) as given by the manufacturer.
- Box 3 Traceability of design and manufacturing data, for example serial number.
- Box 4 Welding power source symbol (optional) for example:



Single-phase transformer



Three-phase transformer-rectifier

	Single- or three-phase static frequency converter-transformer-rectifier
	Inverter power source with a.c. and d.c. output
	Three-phase motor-generator
	Three-phase motor-generator-rectifier
	Three-phase rotating frequency converter
	Single-phase combined a.c. and d.c. power source
	Engine-a.c. generator
	Engine-generator-rectifier

Box 5 Reference to the standards confirming that the welding power source complies with their requirements.

b) Welding output

Box 6 Welding process symbol for example:

	Manual metal arc welding with covered electrodes
	Tungsten inert-gas welding
	Metal inert and active gas welding including the use of flux cored wire
	Self shielded flux cored arc welding
	Submerged arc welding
	Plasma cutting
	Plasma gouging
	Plasma welding

Box 7



Symbol for welding power sources which are suitable for supplying power to welding operations carried out in an environment with increased risk of electric shock (if applicable).

NOTE 1 In addition, this symbol, of a suitable size, can be displayed on the front of the welding power source.

Box 8 Welding current symbol for example:



Direct current



Alternating current, and additionally the rated frequency in hertz for example: ~50 Hz



Direct and alternating current at the same output, and additionally the rated frequency in hertz

Box 9 U_0 ... V Rated no-load voltage

- a) peak value in case of direct current;
- b) r.m.s. value in case of alternating current.

NOTE 2 If a welding power source is fitted with a hazard reducing device, this is the voltage measured before the hazard reducing device has performed its function.

If several no-load voltages are adjustable, their range shall be given by the rated minimum and maximum no-load voltage.

Additionally, the following shall be given.

- a) U_r ... V reduced rated no-load voltage in case of a voltage reducing device;
- b) U_s ... V switched rated no-load voltage in case of an a.c. to d.c. switching device.

Box 10 ... A/... V to... A/... V Range of output, minimum welding current and its corresponding conventional load voltage or less, maximum welding current and its corresponding conventional load voltage or greater.

Box 11 X Duty cycle symbol.

Box 12 I_2 Rated welding current symbol.

Box 13 U_2 Conventional load voltage symbol.

Boxes 11a, 11b, 11c ... % Values of the duty cycle at an ambient temperature of 40 °C.

12a, 12b, 12c ... A Values of the rated welding current.

13a, 13b, 13c ... V Values of the conventional load voltage.

These boxes form a table with corresponding values of the three settings:

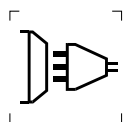
- a) ... % duty cycle at the rated maximum welding current;
- b) 60 % duty cycle;
- and
- c) 100 % duty cycle as far as relevant.

Column a) need not be used if the duty cycle for the rated maximum welding current is 60 % or 100 %.

Column b) need not be used if the duty cycle at the rated maximum welding current is 100 %.

c) Energy supply

Box 14 Energy supply symbol, for example:



Supply circuit, number of phases (for example 1 or 3), symbol for alternating current and the rated frequency (for example 50 Hz or 60 Hz)



Engine



Motor



Belt drive

Box	Electrically powered welding power sources		Box	Mechanically powered welding power sources	
15	$U_1 \dots$ V	Rated supply voltage	18	$n \dots$ min ⁻¹	Rated load speed
16	$I_{1\max} \dots$ A	Rated maximum supply current	19	$n_0 \dots$ min ⁻¹	Rated no-load speed
17	$I_{1\text{eff}} \dots$ A	Maximum effective supply current	20	$n_i \dots$ min ⁻¹	Rated idle speed, if applicable
Boxes 15 to 17 form a table with corresponding values.			21	$P_{1\max} \dots$ kW	Maximum power consumption, if applicable

Box 22 IP.. Degree of protection, for example IP21 or IP23.

Box 23  Symbol for class II equipment, if applicable.

Conformity shall be checked by visual inspection and by checking of complete data.

15.4 Tolerances

Manufacturers shall meet rating plate values within the following tolerances by controlling component and manufacturing tolerances:

- U_0 rated no-load voltage in V $\pm 5\%$ measured in accordance with 11.1, but in no case shall the values summarized in Table 13 be exceeded;
- $I_{2\min}$ rated minimum welding current in A;
 $U_{2\min}$ minimum conventional load voltage in V;
 The values of b) shall not be greater than those stated on the rating plate.
- $I_{2\max}$ rated maximum welding current in A;
 $U_{2\max}$ maximum conventional load voltage in V;
 The values of c) shall not be less than those stated on the rating plate.
- n_0 rated no-load speed of rotation in min⁻¹ $\pm 5\%$;
- $P_{1\max}$ maximum power consumption in kW $^{+10}_0\%$;
- $I_{1\max}$ rated maximum supply current in A $\pm 10\%$.

Conformity shall be checked by measuring under conventional welding conditions (see 3.17).

15.5 Direction of rotation

If necessary, the direction of rotation shall be indicated on rotating welding power sources.

Conformity shall be checked by visual inspection.

16 Adjustment of the output

16.1 Type of adjustment

If the welding power source has a means to adjust the output current, output voltage or both, the adjustment may be continuous, step-by-step, or both.

In the case of a continuous adjustment with several ranges, there shall be no gap between the ranges.

Conformity shall be checked by measuring.

16.2 Marking of the adjusting device

The output of the welding power source corresponding to different control settings shall be clearly and indelibly marked either on or by the controls, or displayed digitally.

With the exception of welding power sources that are set or adjusted with or by means of a digital read-out, the following shall apply.

- a) The setting indications on the scales or control tables shall take into account the relationship between the conventional load voltage and the conventional welding current.
- b) Each position in the case of a step-by-step adjustment or each major graduation in the case of a continuous adjustment shall be clearly marked with
 - 1) a numerical indication of the controllable parameters;
or, where this is not possible,
 - 2) an alphanumeric marking.

In case 2), a table on the apparatus or in the instructions shall indicate, for each control position, the nominal value of the (control) parameter.
- c) In the case of multiple range adjustment, maximum and minimum values for each range shall be given.
- d) Welding power sources designed for use with more than one process, for which the conventional load voltage differs, shall be marked with a separate control scale for each process. If this is not possible, alphanumeric marks as given in b) shall be used.
- e) Where the welding power source is designed so that it can be supplied at several rated supply voltages and where, for the same control position, the numerical values of the welding parameters are not the same, separate scales or a separate series of alphanumeric markings shall be fitted.

Conformity shall be checked by visual inspection.

16.3 Indication of current or voltage control

Where there is a voltage or current control, the output setting shall be indicated in volts, amperes or an arbitrary reference scale.

The accuracy of voltage or current indication shall be

- a) between 100 % and 25 % of the maximum setting ± 10 % of the true value;

- b) below 25 % of the maximum setting $\pm 2,5$ % of the maximum setting.

If the manufacturer provides an ammeter or a voltmeter on the equipment, this shall be of class 2,5 and be properly damped.

Conformity shall be checked by measurement and visual inspection.

17 Instructions and markings

17.1 Instructions

Each welding power source shall be delivered with instructions which shall include the following (as applicable):

- a) general description;
- b) mass of the welding power source and its various parts and correct methods of handling them, for example by fork-lift or crane, and precautions to be taken with gas cylinders, wire feeders, etc.;
- c) the meaning of indications, markings and graphical symbols;
- d) information for selection and connection to the supply network (for example suitable supply cables, connection devices or attachment plugs, including the type and rated values for RCD, fuse or circuit-breaker, see also caution of 6.1.1) by qualified personnel in accordance with relevant national and local regulations;

NOTE Some national and local regulations require use of RCDs. Types of RCDs and their use are given in Annex B of IEC/TR 60755:2008. Only Type B" RCDs provide protection where supply circuit d.c. fault currents are likely to occur.

- e) correct operational use relating to the welding power sources (for example cooling requirements, location, control device, indicators, fuel type);
- f) welding capability, static characteristic (drooping and/or flat), duty cycle (duty factor) limitations and explanation of thermal protection if relevant;
- g) limitations of use relating to the degree of protection provided, for example welding power sources are not suitable for use in rain or snow;
- h) basic guidelines regarding protection against personal hazards for operators and persons in the work area (for example electric shock, fumes, gases, arc rays, hot metal, sparks, noise, back injury during manual handling);
- i) conditions under which extra precautions are to be observed when welding or cutting (for example environment with increased risk of electric shock, flammable surroundings, flammable products, closed containers, elevated working positions, etc.);
- j) how to maintain the welding power source, such as recommended cycles for partial and complete test and other operation (for example cleaning);
- k) a list of parts typically replaced due to wear;
- l) information on supply of electrical power to external devices, for example for lighting or electric tools;
- m) precautions against toppling over, if the welding power source shall be placed on tilted plane;
- n) warning against the use of a welding power source for pipe thawing;
- o) type (identification) of plasma cutting torches that are specified for use with the plasma cutting power source;
- p) pressure, flow rate and type of plasma gas and if relevant, of cooling gas or cooling liquid;
- q) steps or range of the output current and the corresponding plasma gas as a set of values;
- r) EMC classification in accordance with IEC 60974-10;

- s) for an engine-driven power source, warning against the carbon monoxide component of engine exhaust (example of National Labelling Regulation is given in *US Code of Federal Regulations, Title 16, Parts 1407*).

Other useful information may also be given, for example class of insulation, pollution degree, efficiency (see Annex M), etc.

Conformity shall be checked by reading the instructions.

17.2 Markings

Each welding power source shall be clearly and indelibly marked on or near the front panel or near the ON/OFF switching device with the following combination of symbols to signify "Caution! Read instruction manual":



This marking shall also be used near the torch connector of plasma cutting power sources indicating that the operator should read the instruction manual before selecting and connecting a torch.

The following equivalent wording may be used:

Warning: Read instruction manuals before operating and servicing this equipment.

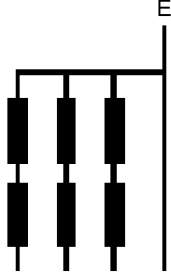
For other additional markings, see Annex L.

NOTE Precautionary labels appearing on power sources can consist of text only, text and symbols, or symbols only. Symbols-only precautionary labels are specified in ISO 17846.

Conformity shall be checked by visual inspection and by testing in accordance with the durability test in 15.1.

Annex A (informative)

Nominal voltages of supply networks

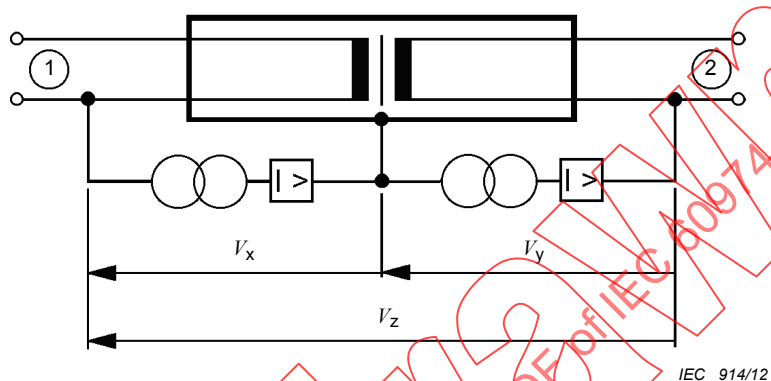
Voltage line-to-neutral derived from nominal voltages a.c. or d.c. up to and including V	Nominal voltages presently used in the world			
	Three-phase four-wire systems with earthed neutral  V	Three-phase three-wire systems earthed or unearthed (E)  V	Single-phase two-wire systems a.c. or d.c.  V	Single-phase three-wire systems a.c. or d.c.  V
50			12,5 25 42	24 30 48
100	66/115	66	60	
150	120/208*, 127/220	115, 120, 127	100**, 110, 120	100-200**, 110-220, 120-240
300	220/380, 230/400, 240/415, 260/440, 277/480	200**, 220, 230, 240, 260, 277	220	220-440
600	347/600, 380/660, 400/690, 417/720, 480/830	347, 380, 400, 415, 440, 480 500, 577, 600	480	480-960
1 000		660, 690, 720, 830, 1 000	1 000	
NOTE 1 Values taken from Table B.2 of IEC 60664-1:2007.				
NOTE 2 "E" means "earthed".				
* Common practice of the United States of America and Canada.				
** Common practice of Japan.				

Annex B (informative)

Example of a combined dielectric test

Two high voltage transformers may be connected in series, correctly phased.

The common connection is to exposed conductive parts (see Figure B.1).



Key



Current sensing tripping device



Supply circuit



Welding circuit

V_x Supply circuit to exposed conductive parts

V_y Welding circuit to exposed conductive parts

V_z Supply circuit to welding circuit

Figure B.1 – Combined high-voltage transformers

Annex C (normative)

Unbalanced load in case of a.c. tungsten inert-gas welding power sources

C.1 General

The difference in emissivity between the electrode and the workpiece in a.c. tungsten inert-gas welding causes an unbalanced welding voltage and a corresponding unbalance in the welding current.

This unbalance is called the d.c. component, and can cause saturation of the transformer of a transformer type welding power source. Such saturation will cause an abnormally high supply current that could cause severe over-heating.

Figure C.1 shows that the welding current has a d.c. component $\bar{I}_2$ that may overheat the winding of the welding power source.

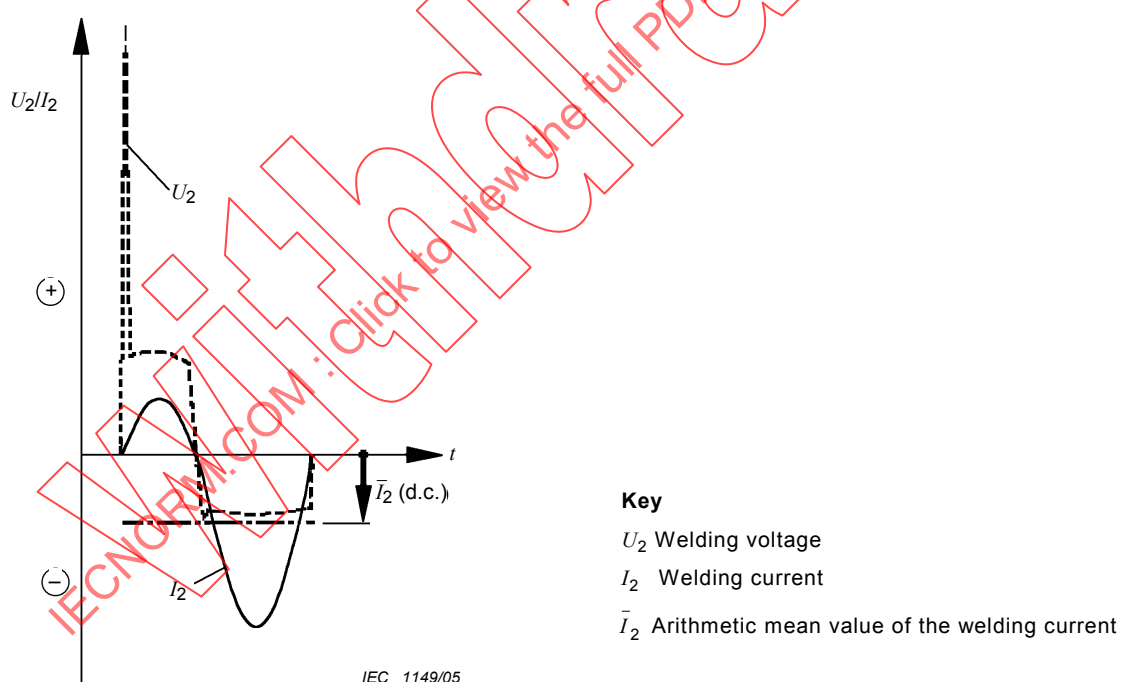
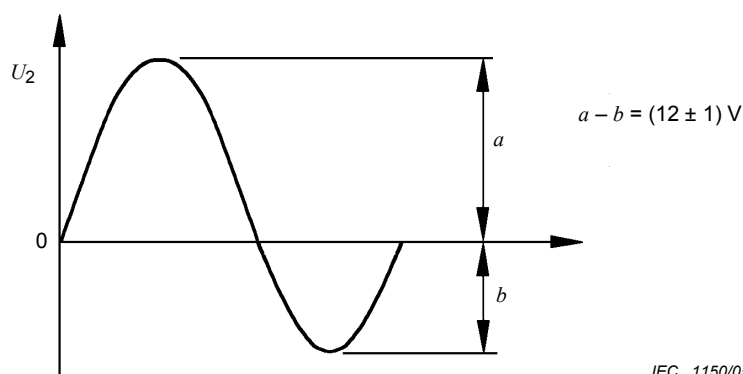


Figure C.1 – Voltage and current during a.c. tungsten inert-gas welding

C.2 Unbalanced load

To simulate the required welding currents for the heating test, a conventional load shall be used with a partial rectifying characteristic, so that if the polarity of the electrode is negative, the half-cycle voltage shall be (12 ± 1) V less than the half-cycle voltage if the polarity of the electrode is positive (see Figure C.2).



Key

- a* peak voltage value when electrode is positive
- b* peak voltage value when electrode is negative

Figure C.2 – Unbalanced voltage during a.c. tungsten inert-gas welding

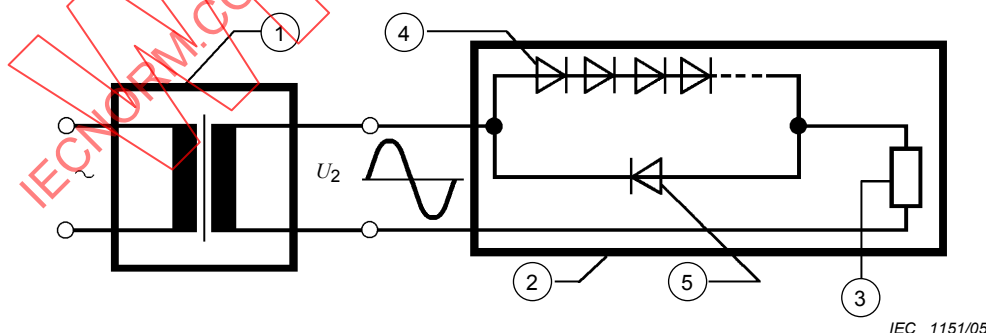
This difference of the half-cycle welding voltages is determined by passing a d.c. test current through the unbalanced load in both directions and measuring the d.c. load voltage.

Welding power sources that incorporate a balance control are tested with a conventional load, but with the balance control set to the condition producing the maximum unbalance, but not higher than 12 V.

C.3 Example for an unbalanced load

The rectifying characteristic of the load is achieved by a circuit of diodes in accordance with Figure C.3.

The required voltage difference between the half-cycle voltages is adjusted by the numbers of diodes in the string.



Key

- | | | |
|-------------------|---------------------|----------------|
| 1 Transformer | 3 Conventional load | 5 Single diode |
| 2 Unbalanced load | 4 Series of diodes | |

Figure C.3 – AC welding power source with unbalanced load

Annex D (informative)

Extrapolation of temperature to time of shutdown

When the temperature at the instant of shutdown cannot be recorded, it is necessary to use an extrapolation to obtain this temperature. The procedure for such extrapolation is as follows:

- a) the time is marked at the instant of shutdown;
- b) successive temperature readings are taken, and the elapsed time from shutdown noted for each;
- c) a minimum of four readings is taken for each temperature to be extrapolated;
- d) using logarithmic/linear graph paper, the readings are plotted so that the temperature is against the logarithmic scale, and the time from shutdown against the linear scale. A straight line extending back to $t = 0$ will give the extrapolated temperature at shutdown.

Alternative: A mathematical regression analysis can be used as an alternative to the graphical method. If a linear regression is chosen, then the logarithms of the temperatures are used with the linear values of the reading times from the instant of shutdown. The regression analysis is solved for the time $t = 0$ and the antilogarithm taken to find the true temperature.

Annex E (normative)

Construction of supply circuit terminals

E.1 Size of terminals

The terminals shall be dimensioned in accordance with the maximum effective supply current $I_{1\text{eff}}$ and it shall be possible to connect flexible conductors with cross-sectional areas as given in Table E.1. These values are based on wire rated at 60 °C.

**Table E.1 – Range of conductor dimensions to be accepted
by the supply circuit terminals**

Maximum effective supply current A	Range of cross-sectional area of the conductor mm ²
10	1,5 to 2,5
16	1,5 to 4
25	2,5 to 6
35	4 to 10
50	6 to 16
63	10 to 25
80	16 to 35
100	25 to 50
125	35 to 70
160	50 to 95
200	70 to 120
250	95 to 150
315	120 to 240
400	150 to 300

Alternative cross-section ranges are permitted if the manufacturer indicates in the instructions the type and size of wire to be used.

Conformity shall be checked by calculation and measurement.

E.2 Connections at the terminals

Connections at the terminals shall be made by means of screws, nuts or other equivalent means and shall comply with the requirement given in 5.3.

NOTE Electrical quick-connect terminals are considered equivalent when fitted with two independent fixings, one clamping the insulation and the other clamping the conductor.

The terminal screws or nuts shall not be used to secure other parts or to connect other conductors.

Conformity shall be checked by visual inspection.

E.3 Construction of the terminals

Conductors or their lugs shall be clamped between metallic parts and shall not be able to escape when the clamping means are tightened.

Live parts that can turn and reduce the clearance shall not rely on friction between mounting surfaces to prevent turning. A suitable lock washer, properly applied, shall be acceptable. Leads or busbars that are secured by other means need not have a lock washer.

Iron or steel, plain or plated, shall not be used for current carrying parts.

Conformity shall be checked by visual inspection and by the temporary connection of conductors with the minimum and maximum cross-sectional area specified.

E.4 Fixing of the terminals

The terminals shall be securely fixed so that they cannot work loose when the clamping means are tightened or loosened. Furthermore, if friction alone is relied on to prevent turning or shifting of the terminals on the supporting surface, the clearances shall not be reduced below the values of Table 1 by shifting or turning. A pressure terminal connector need not be prevented from turning provided no clearances less than those required result when the terminals are turned 30° towards each other, or towards other uninsulated parts of opposite polarity, or towards grounded metal parts.

Conformity shall be checked by visual inspection and by tightening and loosening 10 times the clamping means holding a conductor of the maximum cross-sectional area specified.

The test shall be repeated using a conductor of the minimum cross-sectional area specified.

Annex F (informative)

Cross-reference to non-SI units

Cross references to non-SI units for short-circuit test (see 9.3) are given in Table F.1

Table F.1 – Cross-reference for mm² to American wire gauge (AWG)

mm ²	AWG
1,5	15
2,5	13
4	11
6	9
10	7
16	5
25	3
35	1
50	1/0
70	2/0
95	3/0
120	250 MCM
150	350 MCM
240	600 MCM
300	700 MCM

Annex G (informative)

Suitability of supply network for the measurement of the true r.m.s. value of the supply current

The peak and r.m.s. values of the supply current (I_1) can be substantially affected by the supply network impedance (R_s). To obtain valid measurements, the supply network impedance is 4 % or less than the input impedance of the welding power source:

$$R_s \leq 0,04 \frac{U_1}{I_1} (\Omega) \quad (G.1)$$

where

R_s is the impedance of the supply network in ohms;

U_1 is the rated supply voltage in volts;

I_1 is the rated supply current in amperes.

To determine the impedance of the supply network, it is loaded by a conventional load that is able to reduce the supply voltage at least 1 % below the unloaded value.

NOTE 1 If the rated voltage of this conventional load is lower than the supply voltage, a transformer can be used.

NOTE 2 Automatic supply network voltage regulators are turned off.

NOTE 3 If a transformer is used $I_{1 \text{ unloaded}}$ is the no-load current of that transformer, otherwise $I_{1 \text{ unloaded}} = 0 \text{ A}$.

The impedance of the supply network is calculated by the following formula:

$$R_s = \frac{U_{1 \text{ unloaded}} - U_{1 \text{ loaded}}}{I_{1 \text{ loaded}} - I_{1 \text{ unloaded}}} (\Omega) \quad (G.2)$$

where

R_s is the impedance of the supply network in ohms;

$U_{1 \text{ loaded}}$ is the supply voltage in volts when loaded by a conventional load;

$U_{1 \text{ unloaded}}$ is the supply voltage in volts when unloaded;

$I_{1 \text{ loaded}}$ is the supply current in amperes when loaded by a conventional load;

$I_{1 \text{ unloaded}}$ is the supply current in amperes when unloaded.

Example:

Supply network:	$U_{1 \text{ unloaded}}$	= 230 V	$I_{1 \text{ unloaded}}$	= 1 A
	$U_{1 \text{ loaded}}$	= 227 V	$I_{1 \text{ loaded}}$	= 31 A

$$R_s = \frac{230 - 227}{31 - 1} = 0,10 \Omega$$

Welding power source: $U_1 = 230 \text{ V}$ $I_{1 \text{ max}} = 30 \text{ A}$

With these values, the condition in accordance with equation (G.1) is fulfilled:

$$R_s = 0,10 \Omega \leq 0,04 \frac{230}{30} = 0,31 \Omega$$

Annex H (informative)

Plotting of static characteristics

H.1 General

By varying the resistance of a conventional load connected to the output terminals of the welding power source, a set of values of welding current (I_2) and corresponding load voltage (U_2) may be obtained for a given output setting of the welding power source. The static characteristic is obtained by plotting these values on a graph with the welding current on the horizontal and the load voltage on the vertical axis.

The slope of the static characteristic is given by its tangent at the operating point.

H.2 Method

The number of values measured should be sufficient to enable a smooth curve to be plotted. In all cases, the no-load voltage and the rated values corresponding to each duty cycle (duty factor) stated on the rating plate should be recorded. For drooping characteristic welding power sources, the short-circuit current should also be recorded.

If the welding power source has a step-by-step setting, values should be measured at each position of the control. If a welding power source is designed for several supply voltages, the measurement should be repeated at each supply voltage.

For each point, the following should also be recorded: supply voltage (U_1), supply current (I_1), power delivered to the welding power source (P_1).

For welding power sources with no feedback circuitry (for example simple transformers), the values of U_2 and I_2 should be multiplied by a correction factor of (U_1/U_1') if the measured supply voltage (U_1') differs from the rated supply voltage (U_1). The power (P_1) should be multiplied by $(U_1/U_1')^2$.

H.3 Analysis of the results

The series of curves obtained for the static characteristics of a welding power source may be used to confirm conformity to the relevant requirements of this document. If the negative slope at the operating point is greater than or equal to 7 V per 100 A, the static characteristic is considered to be drooping.

Annex I (normative)

Test methods for a 10 Nm impact

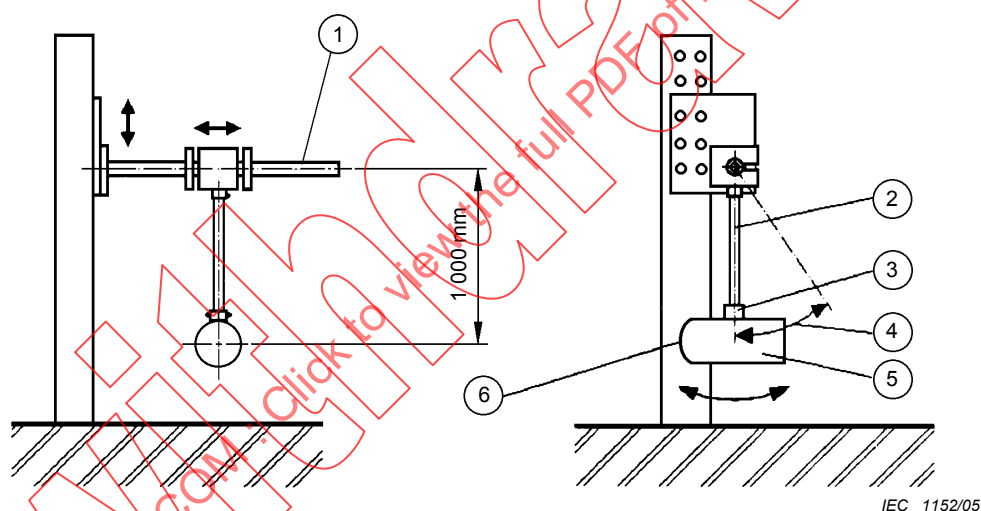
I.1 Pendulum impact hammer

The welding power source is placed against a rigid vertical surface and the impact is directed against the opposite side.

The angle of rotation θ (see Figure I.1) is adjusted (see Table I.1) to account for hammer and swing arm tolerances with the objective of delivering the required impact energy of 10 Nm.

Table I.1 – Angle of rotation θ to obtain 10 Nm impact

Hammer mass kg	1	1,5	2	2,5	3
Angle of rotation θ degree	90	71	60	53	48



Key

- 1 Support shaft (should not deflect more than 1,5 mm)
- 2 Swing arm, steel tubing (its mass is negligible)
- 3 Hammer collar (mass up to 100 g)
- 4 Angle of rotation θ
- 5 Steel hammer
- 6 Radius 50 ± 2 mm

Figure I.1 – Test set-up

I.2 Free fall spherical steel weight

The welding power source is laid on a rigid horizontal surface. The mass of the free fall weight and the height of the free fall are given in Table I.2.

Table I.2 – Mass of the free fall weight and height of the free fall

Mass kg	0,50	0,75	1,00	1,25	1,50	1,75	2,00
Height m	2,04	1,36	1,02	0,82	0,68	0,58	0,51

Annex J (normative)

Thickness of sheet metal for enclosures

The minimum thickness of sheet metal for enclosures shall be

- a) for steel, in accordance with Table J.1;
- b) for aluminium, brass or copper, in accordance with Table J.2.

The thickness values are based on a uniform deflection of the indicated sheet metal sizes, if loaded at the centre of their surface.

The thickness of an enclosure may be less than that given in Tables J.1 and J.2, if the enclosure shows the same deflection as an enclosure of the same size having the required thickness.

Table J.1 – Minimum thickness of sheet metal for steel enclosures

Minimum thickness of uncoated steel ^a mm	Without supporting frame ^b		With supporting frame ^c	
	Maximum width mm	Maximum length mm	Maximum width mm	Maximum length mm
0,50	105 125	Not limited 150	160 175	Not limited 210
0,65	155 180	Not limited 225	245 255	Not limited 320
0,80	205 230	Not limited 300	305 330	Not limited 410
1,00	320 360	Not limited 460	500 535	Not limited 635
1,35	460 510	Not limited 635	690 740	Not limited 915
1,50	560 635	Not limited 790	840 890	Not limited 1 095
1,70	635 740	Not limited 915	995 1 045	Not limited 1 295
2,00	840 890	Not limited 1 200	1 295 1 375	Not limited 1 680
2,35	1 070 1 200	Not limited 1 500	1 630 1 730	Not limited 2 135
2,70	1 325 1 525	Not limited 1 880	2 035 2 135	Not limited 2 620
3,00	1 600 1 860	Not limited 2 290	2 470 2 620	Not limited 3 230

- ^a 1) For stainless steel, only 80 % of the given values are necessary.
2) For zinc-coated steel, the thickness shall be adjusted to take into account the coating thickness (usually 0,05 mm to 0,1 mm).
- ^b Constructions considered to be without a supporting frame are for example:
- 1) a single sheet with single formed flanges;
 - 2) a single sheet that is corrugated or ribbed;
 - 3) an enclosure surface loosely attached to a frame, for example with spring clips or latch;
 - 4) an enclosure surface having an unsupported edge.
- ^c These two columns apply when the enclosure is strengthened by one of the following means:
- 1) a supporting frame that is a structural channel, angle, or folded rigid section that is at least equal to the metal thickness of the enclosure, and is rigidly attached to the enclosure;
 - 2) a supporting frame other than metal that has an equivalent torsional rigidity to a sheet steel angle in accordance with 1) above, and is fire resistant;
 - 3) all of the edges of the enclosure are turned through a 90° angle to produce a formed flange with a minimum width of 10 mm.

Table J.2 – Minimum thickness of sheet metal for enclosures of aluminium, brass or copper

Minimum thickness of metal mm	Without supporting frame ^a		With supporting frame ^b	
	Maximum width mm	Maximum length mm	Maximum width mm	Maximum length mm
0,55	80	Not limited 110	180	Not limited 245
	90		220	
0,70	105	Not limited 155	260	Not limited 345
	130		270	
0,90	155	Not limited 205	360	Not limited 460
	165		385	
1,10	205	Not limited 295	485	Not limited 640
	245		535	
1,45	305	Not limited 410	715	Not limited 940
	360		765	
1,90	460	Not limited 635	1 070	Not limited 1 400
	510		1 145	
2,40	635	Not limited 915	1 525	Not limited 1 985
	740		1 630	
3,10	940	Not limited 1 350	2 210	Not limited 2 900
	1 070		2 365	
3,85	1 325	Not limited 1 880	3 125	Not limited 4 065
	1 525		3 305	

^a Constructions considered to be without a supporting frame are for example:

- 1) a single sheet with single formed flanges;
- 2) a single sheet that is corrugated or ribbed;
- 3) an enclosure surface loosely attached to a frame, for example with spring clips or latch;
- 4) an enclosure surface having an unsupported edge.

^b These two columns apply when the enclosure is strengthened by one of the following means:

- 1) a supporting frame that is a structural channel, angle, or folded rigid section that is at least equal to the metal thickness of the enclosure, and is rigidly attached to the enclosure;
- 2) a supporting frame other than metal that has an equivalent torsional rigidity to a sheet steel angle in accordance with a) above, and is fire resistant;
- 3) all of the edges of the enclosure are turned through a 90° angle to produce a formed flange with a minimum width of 10 mm.

Annex K (informative)

Examples of rating plates

Examples of rating plates are given in Figures K.1 to K.5

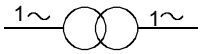
a) Identification					
1) Manufacturer Address			Trademark		
2) Type			3) Serial number		
4) 			5) IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A		
b) Welding output					
6) 	8) ~50 Hz	10) 15 A / 20,6 V to 160 A / 27 V			
7) 	9) $U_0 = 48 \text{ V}$	11) X	11a) 35 %	11b) 60 %	11c) 100 %
		12) I_2	12a) 160 A	12b) 130 A	12c) 100 A
		13) U_2	13a) 26 V	13b) 25 V	13c) 24 V
c) Energy supply					
14)  1 ~ 50 Hz	15) $U_1 = 230 \text{ V}$	16) $I_{1\text{max}} = 37 \text{ A}$		17) $I_{1\text{eff}} = 22 \text{ A}$	
22) IP23	23) 				

Figure K.1 – Single-phase transformer

IEC 482/98

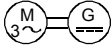
a) Identification					
1) Manufacturer Address			Trademark		
2) Type			3) Serial number		
4) 			5) IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A		
b) Welding output					
6) 		8) ~450 Hz	10) 60 A / 22,4 V to 500 A / 40 V		
		11) X	11a) 35 %	11b) 60 %	11c) 100 %
7)		9) $U_0 = 78 \text{ V}$	12) I_2	12a) 500 A	12b) 400 A
			12c) 320 A		
		13) U_2	13a) 40 V	13b) 36 V	13c) 33 V
c) Energy supply					
14) 		18) $n = 2\,800 \text{ min}^{-1}$			
3 ~ 50 Hz		15) $U_1 = 400 \text{ V}$	16) $I_{1\text{max}} = 68 \text{ A}$	17) $I_{1\text{eff}} = 40 \text{ A}$	
22) IP23		23)			

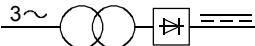
Figure K.2 – Three-phase rotating frequency converter

IEC 483/98

Distributor-related plate

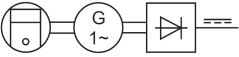
a) Identification	
1) Manufacturer	Trademark
Address	
2) Type	3) Serial number

Manufacturer-related plate

a) Identification	
4) 	5) IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A
b) Welding output	
6) 	8) 
10) 20 A / 20,8 V to 250 A / 30 V	
11) X	11a) 35 %
11b) 60 %	11c) 100 %
7) 	9) $U_0 = 105 \text{ V}$
12) I_2	12a) 250 A
12b) 200 A	12c) 160 A
13) U_2	13a) 30 V
13b) 28 V	13c) 27 V
c) Energy supply	
14)  1(3) ~ 50 Hz	15) $U_1 = 230 \text{ V}$ $U_1 = 400 \text{ V}$
16) $I_{1\text{max}} = 57 \text{ A}$ $I_{1\text{max}} = 34 \text{ A}$	17) $I_{1\text{eff}} = 34 \text{ A}$ $I_{1\text{eff}} = 20 \text{ A}$
22) IP23	23) 

IEC 915/12

Figure K.3 – Subdivided rating plate: single-/three-phase transformer rectifier

a) Identification					
1) Manufacturer			Trademark		
Address					
2) Type			3) Serial number		
4) 			5) IEC 60974-1		
b) Welding output					
6) 	8) 	10) 40 A / 21,6 V to 400 A / 36 V			
7) 	9) $U_0 = 110 \text{ V}$	11) X	11a) 35 %	11b) 60 %	11c) 100 %
		12) I_2	12a) 400 A	12b) 320 A	12c) 255 A
		13) U_2	13a) 36 V	13b) 33 V	13c) 30 V
c) Energy supply					
14) 	18) $n = 3 \text{ } 150 \text{ min}^{-1}$				
3 ~ 50 Hz	19) $n_0 = 3 \text{ } 300 \text{ min}^{-1}$	20) $n_i = 980 \text{ min}^{-1}$	21) $P_{1\text{max}} = 34 \text{ kW}$		
22) IP23	23)				

IEC 916/12

Figure K.4 – Engine-generator-rectifier

a) Identification					
1) Manufacturer Address			Trademark		
2) Type			3) Serial number		
4) 			5) IEC 60974-1 IEC 60974-10 Class A		
b) Welding output					
6) 	8) 	10) 20 A / 20,8 V to 250 A / 32 V			
7) 	9) $U_0 = 105 \text{ V}$	11) X	11a) 35 %	11b) 60 %	11c) 100 %
		12) I_2	12a) 250 A	12b) 200 A	12c) 160 A
		13) U_2	13a) 30 V	13b) 28 V	13c) 27 V
c) Energy supply					
14)  1(3) ~ 50 Hz	15) U_1 230 V 400 V	16) $I_{1\text{max}}$ 57 A 34 A		17) $I_{1\text{eff}}$ 34 A 20 A	
22) IP23S	23) 				

IEC 917/12

Figure K.5 – Single-/three-phase inverter type

Annex L (informative)

Graphical symbols for arc welding equipment

L.1 General

This Annex describes symbols, which are not all internationally standardized, but of practical use in welding applications. IEC technical committee 26 and subcommittee 3C have decided to consider those symbols for a future possible inclusion in IEC 60417. When this process will be terminated, this Annex will be modified accordingly.

This annex contains graphic symbols for arc welding and allied processes equipment to identify controls, indicators, connection points, functions, and to select processes.

The symbols are for use on the panel, the rating plate and any documentation for arc welding and allied processes equipment.

This annex does not cover graphic symbols used to alert personnel of immediate or potential personal hazards in the use of the equipment.

NOTE 1 For safety symbols, see ISO 3864-1.

NOTE 2 For installation instructions, see IEC 60974-9 and IEC 62079.

L.2 Use of symbols

L.2.1 General

Symbols should be placed on equipment to instruct on use and operation. Examples of control panel are given in L.5.

L.2.2 Selection of symbols

Symbols specified in Clause L.3 can be used either as a single item or in combination to fit the intended application. Examples of combinations are given in L.4.

L.2.3 Size of symbols

For the application of these symbols, it may be necessary either to reduce or to enlarge the original to a suitable size. In the case of symbols composed of several graphic elements, or when reducing to minimum height, check that clear identification is still possible and legibility is adequate. Available light, user distance, and possible operating conditions as factors during size selection should also be considered.

Recommended minimum symbol size is (6 mm)².

L.2.4 Use of colour

In general, the graphic form of a symbol reproduced in black on white or white on black should be sufficient for its identification.

For the purposes of these symbols, adequate contrast between symbol and background is most important. As long as the symbol is clearly delineated and fully legible, actual colour

selection is not mandatory. Be aware that certain colours, such as red, orange, and yellow are designated as safety-alerting colours.

L.3 Symbols

L.3.1 General

This clause presents the symbols along with their reference number, function keyword or phrase, application and source.

L.3.2 Letter symbols

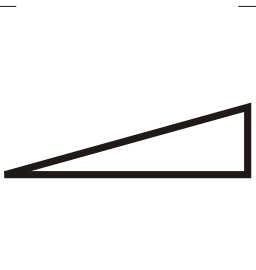
Table L.1 gives a list of letters, which may be used in a symbol.

Table L.1 – Letters used as symbols

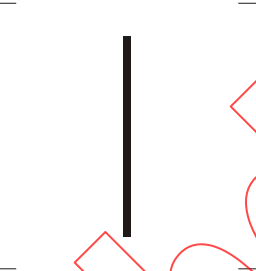
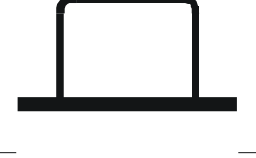
Function, keyword or phrase	Letter	Unit
Amperage	I	A
Conventional welding current	I_2	A
Conventional welding voltage	U_2	V
Diameter	$\varnothing$	mm
Duty cycle; duty factor	λ	%
Efficiency	η	%
Frequency	f	Hz
Idle state energy consumption	P_i	W.h/h
Power	P	W
Rated no load current	I_0	A
Rated no load voltage	U_0	V
Rated supply current	I_1	A
Rated supply voltage	U_1	V
Speed of rotation	n	min ⁻¹
Supply power (supply energy consumption)	P_1	W (W.h/h)
Temperature (change)	T	°C (K)
Time	t	s, min, h
Voltage	U	V
Rated peak voltage	U_p	V
Standby energy consumption	P_s	W.h/h

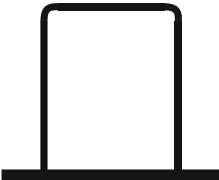
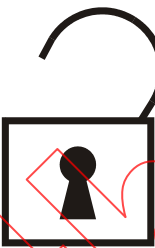
L.3.3 Graphical symbols

L.3.3.1 Symbols to describe the switch or control

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
1.	IEC 60417-5004		Variability	To identify an increase/decrease of a quantity continuously NOTE Symbol can be curved.

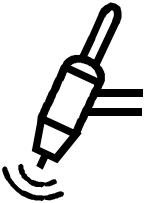
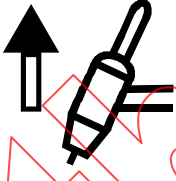
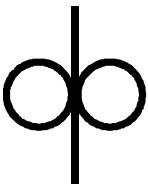
L.3.3.2 Symbols to indicate switch or control position

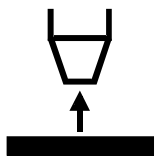
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
2.	IEC 60417-5007		On (power)	To indicate connection to the mains, at least for mains switches or their positions, and all those cases where safety is involved
3.	IEC 60417-5008		Off (power)	To indicate disconnection from the mains, at least for mains switches or their positions, and all those cases where safety is involved
4.	IEC 60417-5268		IN-position of a bistable push control	To identify the IN-position of a push control where the push control is used to energize or deenergize a function NOTE 1 This symbol is used together with a function symbol.

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
5.	IEC 60417-5269		OUT-position of a bi-stable push control	To identify the OUT-position of a push control where the push control is used to energize or de-energize a function NOTE 2 This symbol is used together with a function symbol.
6.	IEC 60417-5569		Locked	To identify a locked function or control NOTE 3 This symbol is used together with a function symbol.
7.	IEC 60417-5570		Unlocked	To identify an unlocked function or control NOTE 4 This symbol is used together with a function symbol.

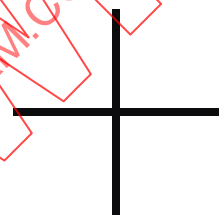
L.3.3.3 Symbols to indicate switch or control function

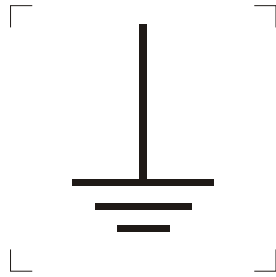
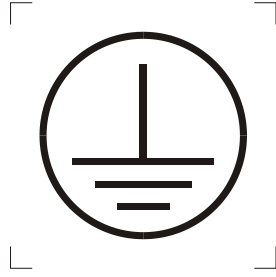
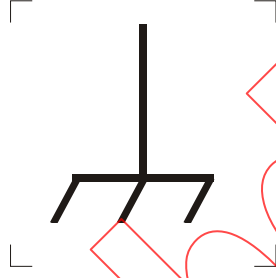
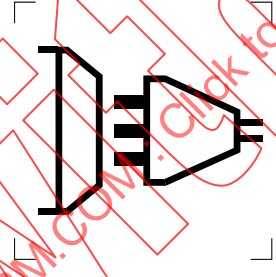
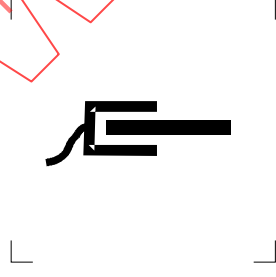
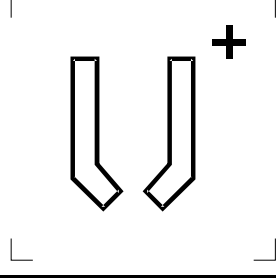
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
8.			Continuous welding	To identify a continuous welding
9.			Intermittent (stitch) welding	To identify an intermittent (stitch) welding

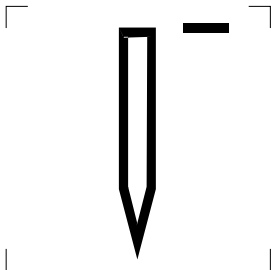
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
10.	ISO 7000-0468		Arc spot welding	To identify an arc spot welding
11.	ISO 7000-0096		Manual control	To identify the switch position for manual control
12.			Arc striking without contact	To identify a TIG arc striking function which initiates an arc without contact
13.			Arc striking with contact	To identify a TIG arc striking function which initiates an arc with contact
14.			Pilot arc starting	To identify pilot arc starting of a plasma torch
15.	ISO 7000-0474		Purging of air (by gaz)	To identify purging of the air by gas
16.	ISO 7000-0823		Wire feed drive	To identify a wire feeder or wire feed control

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
17.			Wire burnback control	To identify burnback control at the end of the weld
18.	ISO 7000-0004		Direction of continuous rotation (clockwise)	To identify a direction of continuous rotation
19.	ISO 7000-0004		Direction of continuous rotation (anti clockwise)	To identify a direction of continuous rotation

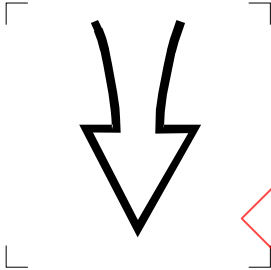
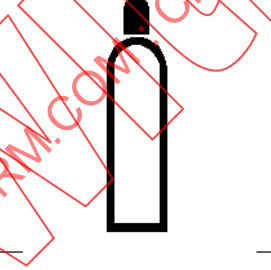
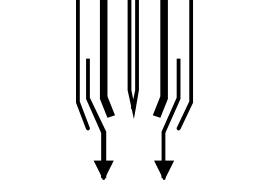
L.3.3.4 Symbols to indicate electrical connection

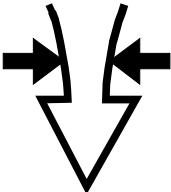
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
20.	IEC 60417-5005		Plus; plus pole	To identify positive polarity
21.	IEC 60417-5006		Minus; minus pole	To identify negative polarity

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
22.	IEC 60417-5017		Earth (ground)	To identify the earth (ground) connection NOTE 1 Not for a protective earth connection.
23.	IEC 60417-5019		Protective earth (ground)	To identify the equipment connection point for the protective earth (ground)
24.	IEC 60417-5020		Frame or chassis	To identify the frame or chassis connection NOTE 2 Not for a protective earth connection.
25.	IEC 60417-5939		Power supply type of electric device	On device or equipment for example on arc welding equipment. To identify the type of power supply, for example socket-outlet with 3-poles.
26.	ISO 7000-0453		Workpiece connection	To identify a workpiece connection
27.	ISO 7000-0483		Connection to the nozzle of a plasma torch (positive terminal)	To identify a plasma torch connection – nozzle connection to positive terminal

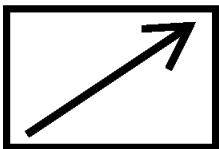
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
28.	ISO 7000-0482		Connection to the electrode of a plasma torch (negative terminal)	To identify a plasma torch connection – electrode connection to negative terminal

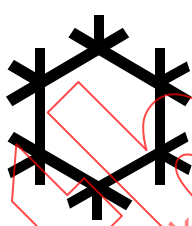
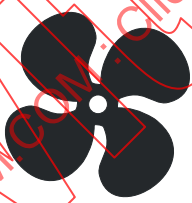
L.3.3.5 Symbols to indicate fluid connection or control

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
29.			Air flow	To indicate air flow
30.	ISO 7000-0536		Liquid	Liquid, e.g coolant
31.			Gas supply	To identify a gas supply connection or control
32.	ISO 7000-0481		Plasma shielding gas	To identify plasma shielding gas connection or control

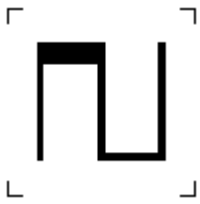
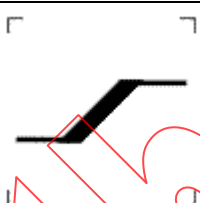
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
33.	ISO 7000-0480		Plasma gas	To identify plasma gas connection or control
34.			Air pressure	To identify air pressure function or control

L.3.3.6 Symbols to indicate auxiliary device, connection or function

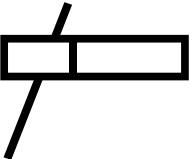
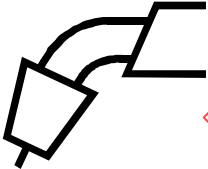
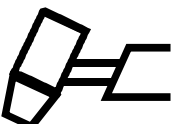
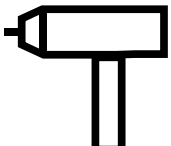
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
35.	IEC 60417-5034		Input	To identify input connection or control
36.	IEC 60417-5035		Output	To identify output connection or control
37.	ISO 7000-0093		Remote	To identify a remote control, connection or function

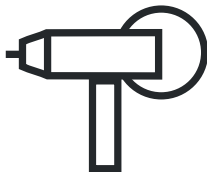
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
38.			Foot control	To identify a foot control device, connection or function
39.			Panel / Local	To identify a panel/local function or control
40.			Hopper (powder, flux)	To identify a flux (powder) hopper
41.	ISO 7000-0027		Cooling	To identify a cooling device, connection or control
42.	ISO 7000-0089		Ventilating or air circulating fan	To identify a ventilating or air circulating fan
43.			Air filter	To identify an air filter

L.3.3.7 Symbols to indicate control of the welding amperage/voltage

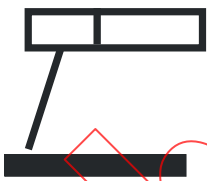
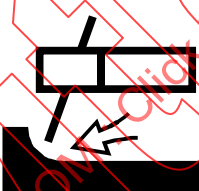
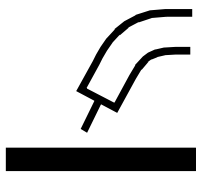
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
44.	IEC 60417-6005		Pulse background	To indicate a control of pulse background NOTE 1 Control is identified by one letter chosen in Table L.1.
45.	IEC 60417-6006		Pulse peak	To indicate a control of pulse peak NOTE 2 Control is identified by one letter chosen in Table L.1.
46.	IEC 60417-6007		Hot start	To indicate a control or function increasing the energy at the beginning of the weld NOTE 3 Control is identified by one letter chosen in Table L.1.
47.	IEC 60417-6008		Slope (increasing)	To indicate a control or function regulating the increase of a value NOTE 4 Control is identified by one letter chosen in Table L.1.
48.	IEC 60417-6009		Slope (decreasing)	To indicate a control or function regulating the decrease of a value NOTE 5 Control is identified by one letter chosen in Table L.1.

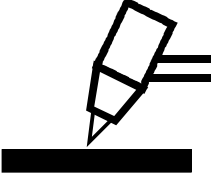
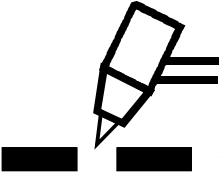
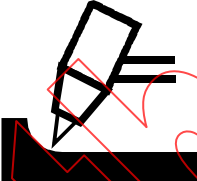
L.3.3.8 Symbols to indicate type of torch

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
49.			Manual metal arc welding electrode holder	To identify an electrode holder
50.			Air carbon arc gouging electrode holder	To identify an air carbon arc gouging electrode holder
51.			MIG/MAG Torch	To identify a MIG/MAG torch
52.			Self shielded flux cored arc welding torch	To identify a self shielded flux cored arc welding torch without gas shielding
53.			TIG Torch	To identify a TIG torch
54.			Plasma torch	To identify plasma torch for welding, cutting and/or gouging
55.			Motorised gun	To identify a gun incorporating a wire drive system

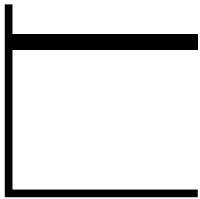
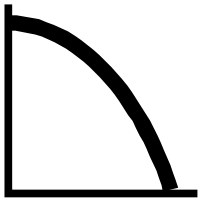
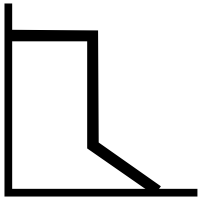
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
56.			Motorised gun with filler wire supply	To identify a gun incorporating a wire drive system and including a filler wire supply
57.			Submerged arc torch	To identify a torch for submerged arc welding

L.3.3.9 Symbols to indicate processes

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
58.			MMA welding	To identify MMA welding
59.			Air carbon arc gouging	To identify air carbon arc gouging
60.			MIG/MAG welding	To identify MIG/MAG welding
61.			Flux cored self shielded arc welding	To identify flux cored self shielded arc welding (without gas shielding)

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
62.			TIG welding	To identify TIG welding
63.	ISO 7000-0478		Plasma welding	To identify plasma arc welding
64.	ISO 7000-0479		Plasma cutting	To identify plasma arc cutting
65.			Plasma gouging	To identify plasma gouging
66.			Submerged arc welding	To identify submerged arc welding

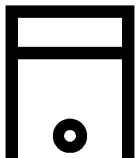
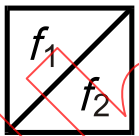
L.3.3.10 Symbols to indicate control of welding characteristics

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
67.	ISO 7000-0455		Flat characteristic	To identify a substantially constant voltage characteristic
68.	ISO 7000-0454		Drooping characteristic	To identify a substantially drooping current characteristic
69.			Arc force	To indicate a control or function increasing current when low arc voltage is detected
70.			Pulsed	To identify a pulse value
71.			Variable inductance	To identify a variable inductance function or control
72.			High inductance or inductance	To identify inductance or used with other inductance symbols, high inductance
73.			Medium inductance	To identify medium inductance connection, function or control

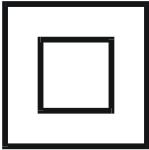
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
74.			Low inductance	To identify low inductance connection, function or control

L.3.3.11 Symbols to describe the type of power source

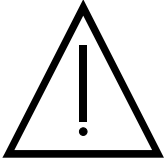
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
75.	IEC 60417-5031		Direct current (DC)	To identify that power source delivers direct current
76.	IEC 60417-5032		Alternating current (AC)	To identify that power source delivers alternating current NOTE Symbol can be mixed with a number to indicate the number of phases.
77.	IEC 60417-5033		Direct and alternating current	To identify that the power source delivers both direct and alternating current
78.	IEC 60417-5156		Transformer	To identify a transformer

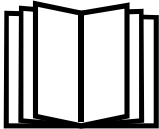
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
79.	ISO 7000-1153		Generator	To identify a generator
80.	ISO 7000-0796		Engine	To identify an engine
81.	ISO 7000-0147		Electric motor	To identify an electric motor
82.	IEC 60417-5970		Inverter	To identify a frequency conversion stage function
83.	IEC 60417-5194		DC/AC-converter	To identify a DC/AC-converter and its associated terminals and controls

L.3.3.12 Symbols to indicate protective component and class of protection

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
84.			Suitable for welding in an environment with increased risk of electric shock	To identify a welding power source suitable for welding in an environment with increased risk of electric shock
85.	IEC 60417-5172		Class II equipment	To identify class II equipment
86.	IEC 60417-5016		Fuse	To indicate a fuse

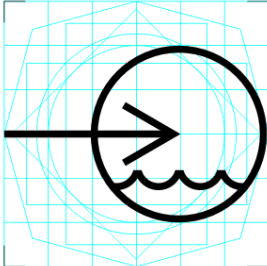
L.3.3.13 Symbols to inform users

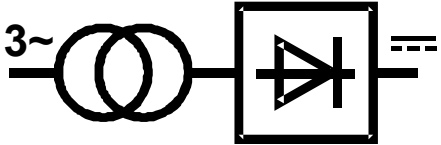
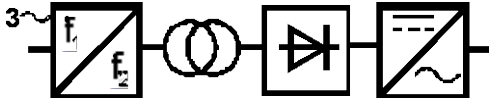
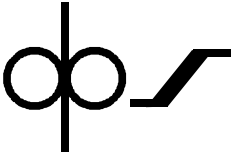
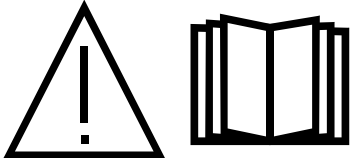
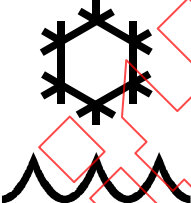
N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
87.	IEC 60417-5036		Dangerous voltage	To identify a dangerous voltage
88.	ISO 7000-0228		Disturbance	To identify a disturbance of the correct operation
89.	ISO 7000-0434A		Caution	To make operator aware of general hazard.

N°	SOURCE	SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
90.	IEC 60417-5041		Caution, hot surface	To indicate that the marked item can be hot and should not be touched without taking care
91.			Read instruction manual	To identify that the instruction manual should be read
92.			Temperature indication	To identify the temperature indication for example excess temperature warning light

L.4 Examples of combinations of symbols

This clause gives examples of combination of symbols which can be used on arc welding and allied processes equipment.

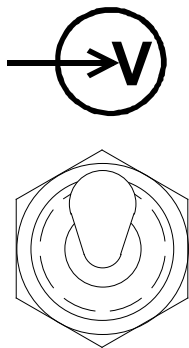
SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
 IEC 60417-5010	On/off (push-push)	To indicate connection to or disconnection from the mains, at least for mains switches or their position, and all those cases where safety is involved. Each position, ON or OFF, is a stable position.
 IEC 60417-6024	Input of liquid	To identify input of liquid

SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
	Three-phase transformer-rectifier	To indicate welding power source symbol on the rating plate
	Inverter power source AC/DC	To indicate welding power source symbol on the rating plate
	Slow wire feed start	To identify the slow advance of wire towards the workpiece at the start of the weld
	Caution ! Read the instruction manual	To indicate a hazard and identify that the instruction manual should be read
 ISO 7000-0544	Cooling water	
	Variability and OFF position	To identify a continuous increase/decrease of a quantity and an off position of a control
 ISO 7000-1469, modified	MIG/MAG spot welding	To identify MIG/MAG spot welding

SYMBOL	FUNCTION, KEYWORD OR PHRASE	APPLICATION
	Upslope time	To indicate a control of upslope time

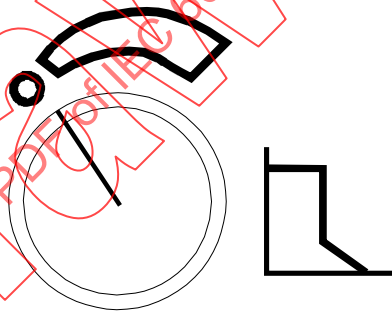
L.5 Examples of control panels

This clause (see Figures L.1 to L.8) gives examples of control panels for arc welding and allied processes equipment.



IEC 1164/03

Figure L.1 – Input voltage power switch



IEC 1165/03

Figure L.2 – Arc force control potentiometer

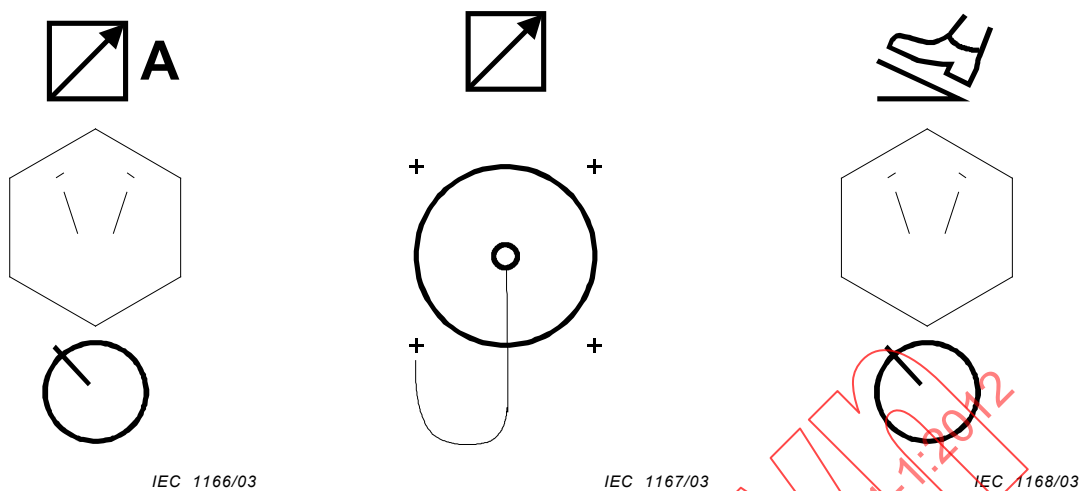


Figure L.3 – Remote receptacle and selector switches

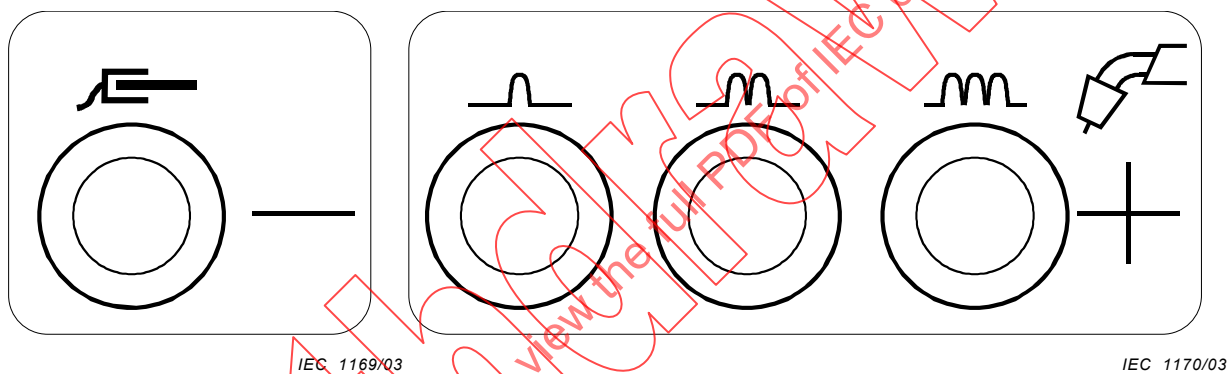


Figure L.4 – Terminals with inductance selector for MIG/MAG welding

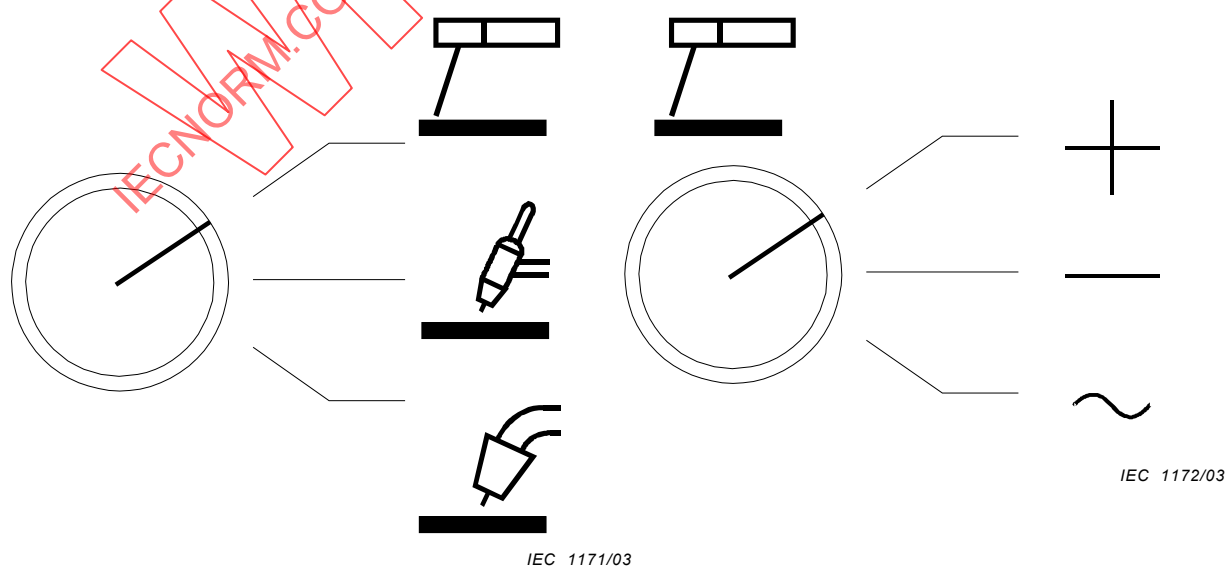
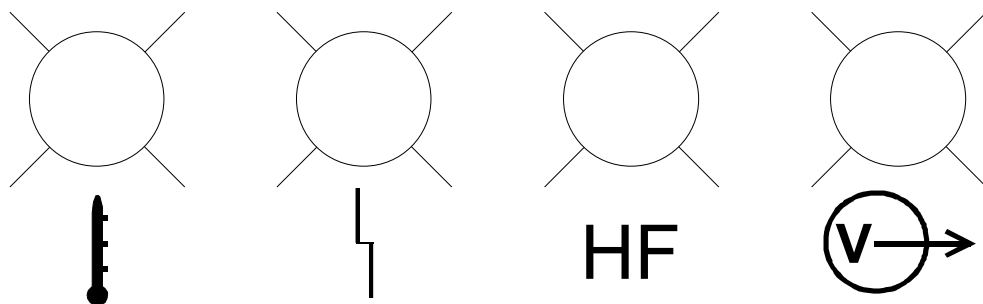


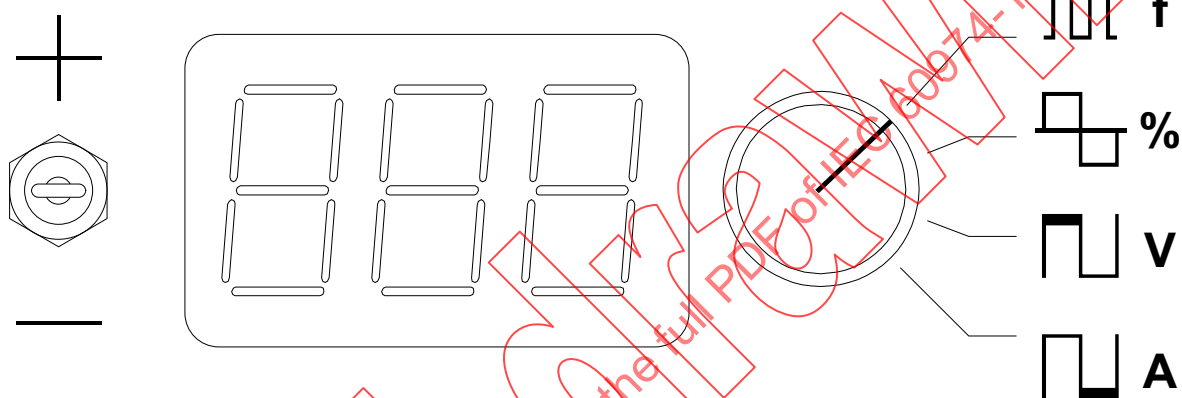
Figure L.5 – Process switch
(MMA, TIG, MIG)

Figure L.6 – Selector switch
on AC/DC equipment



IEC 1173/03

Figure L.7 – Panel indicator lights (overheat, fault, arc striking, output voltage)



IEC 1174/03

Figure L.8 – Setting pulsing parameters using digital display

Annex M (informative)

Efficiency

Efficiency information may be optionally supplied to the customer (see 17.1). If supplied, the following data should be given:

- a) supply energy consumption at the rated output at 100 % duty cycle (measured in Wh/h);
- b) idle state energy consumption (measured in Wh/h);
- c) standby energy consumption (measured in Wh/h);
- d) efficiency calculated at the rated output at 100 % duty cycle (expressed as percentage).

To ensure repeatability and data accuracy the following method shall be used:

- e) Accuracy of measuring instruments, including wattmeter, shall conform to Clause 5.
- f) Supply network shall conform to Annex G.
- g) Efficiency is rounded to two significant figures. Decimal places are not used.
- h) The efficiency measured on any equipment shall not be less than the reported value. Idle state energy consumption shall not be greater than the reported value.
- i) Efficiency depends on output load, supply network voltage (for equipment with multiple input voltages) and may depend on operating mode. These variables must be reported when expressing efficiency performance.
- j) Efficiency is measured:
 - at conventional welding conditions (see 3.17);
 - at thermal equilibrium (see 3.44);
 - halfway into the load cycle for duty cycles less than 100 %;
 - with no-load on auxiliary power supplies (see 11.5 and 11.6).
- k) Idle state energy consumption is measured:
 - at thermal equilibrium;
 - with ancillary equipment disconnected or turned off;
 - after equipment switches into low energy mode (if equipped).

Efficiency:
$$\eta = \frac{U_2 I_2}{P_1}$$

where:

I_1 is the rated supply current;

P_1 is the supply energy consumption;

U_2 is the conventional welding voltage.

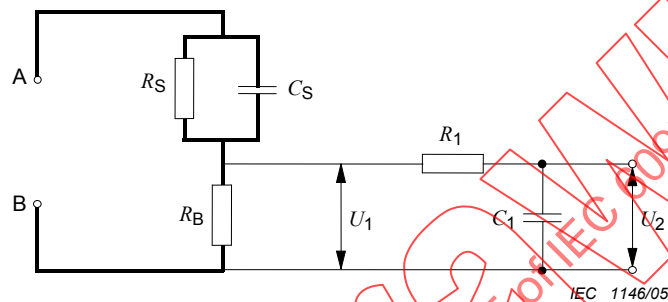
NOTE This ratio, lying between 0 and 1, is expressed as a percentage.

Annex N
(normative)

Touch current measurement in fault condition

For measuring the touch current in fault condition, the measuring network in accordance with Figure N.1 and the appropriate configurations in Figures N.2 and N.3 shall be used with an appropriate measuring device.

Caution! A expert shall perform this test. The protective conductor is disabled for this test.



Key

A, B	Test terminals	C_S	0,22 μ F
R_S	1 500 Ω	R_1	10 000 Ω
R_B	500 Ω	C_1	0,022 μ F
U_1	r.m.s. voltage	U_2	peak voltage

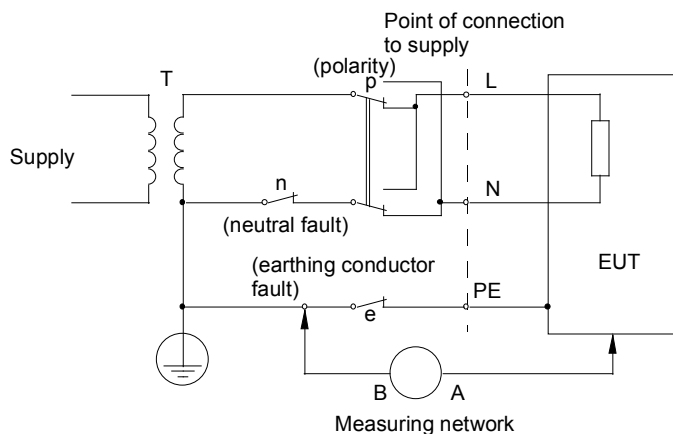
Weighted touch current (perception/reaction) = $\frac{U_2}{500}$ (peak value)

Figure N.1 – Measuring network for weighted touch current

For three-phase equipment, touch current in fault condition is measured with the switches (l) and (n) in the closed position and switch (e) in the open position. The measurement is then repeated with each of the switches (l) and (n) opened one by one, with the other switches closed, except switch (e). The measurements are similar for single-phase equipment, except that they shall be repeated for each position of the polarity switch (p).

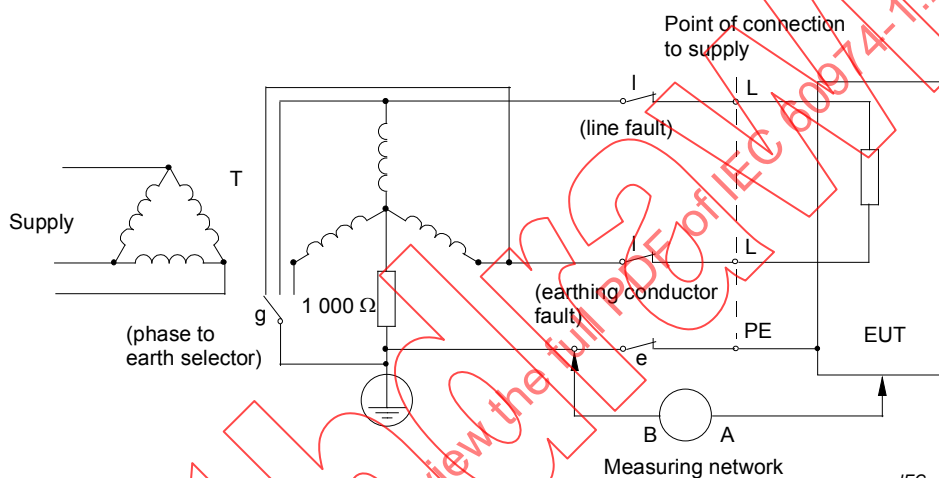
The manufacturer shall identify the configuration (TN, TT, star IT, etc.) to which its equipment is intended to be connected in its final application. The equipment under test shall be tested to those identified configurations or the worst-case configuration.

The use of isolating transformer (T) is optional. When not used, safety precautions shall be taken to protect the test operator from any hazardous voltage on the enclosure and other accessible conductive parts of the equipment.



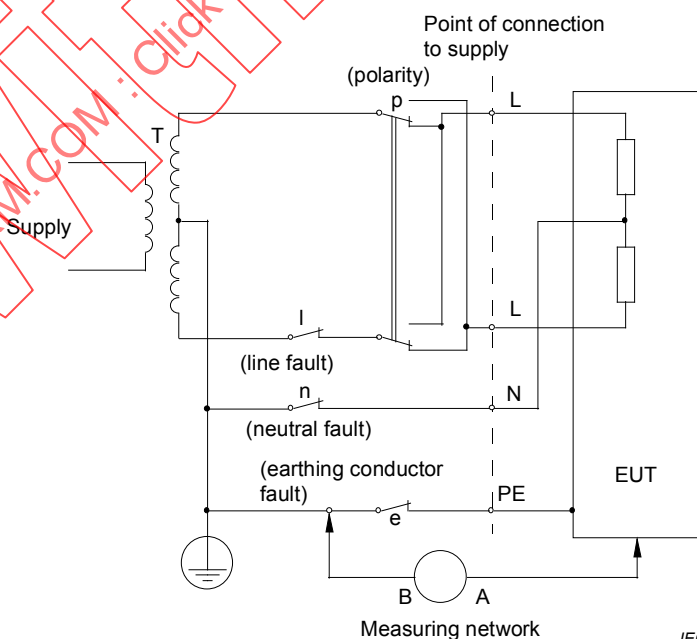
a) Single phase equipment on star TN or TT system

IEC 1080/99



b) Single phase equipment connected line-to-line on star TN or TT system

IEC 1084/99



c) Single phase equipment on centre-earthed TN or TT system

IEC 1081/99

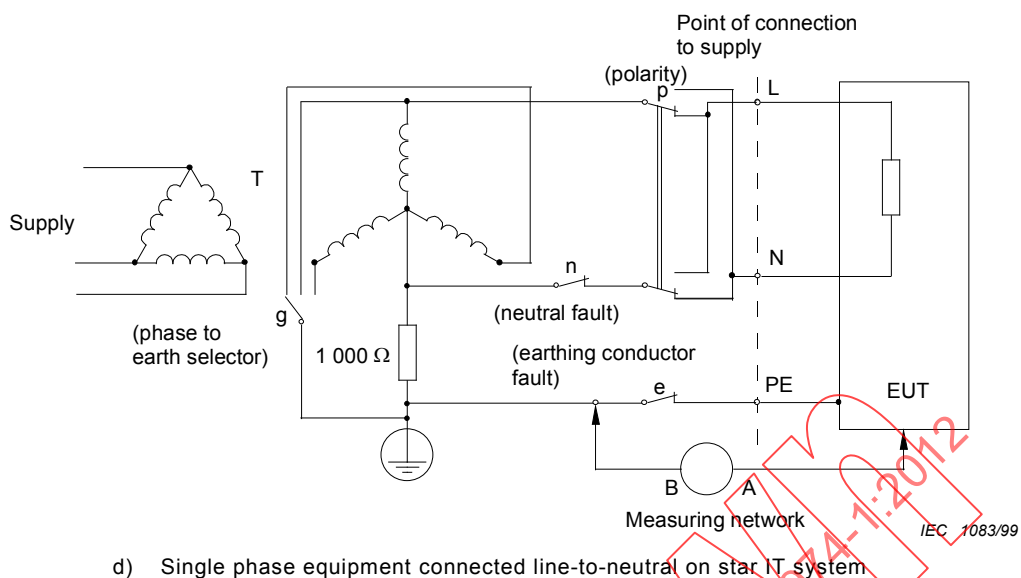
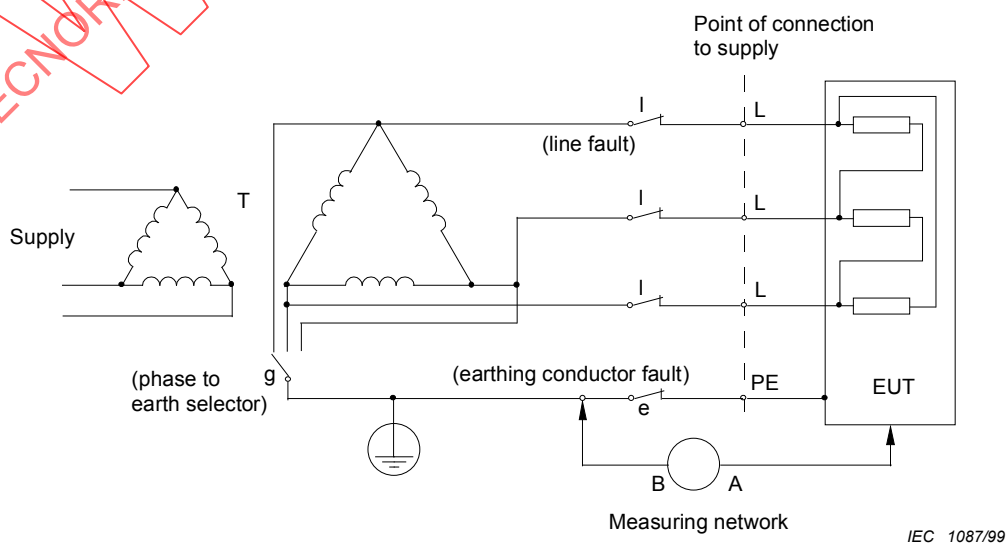
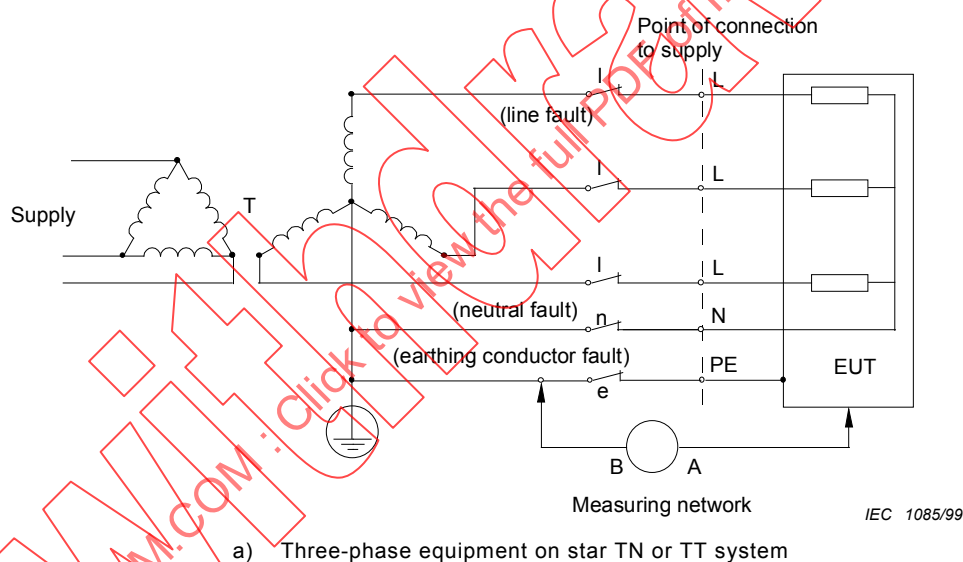
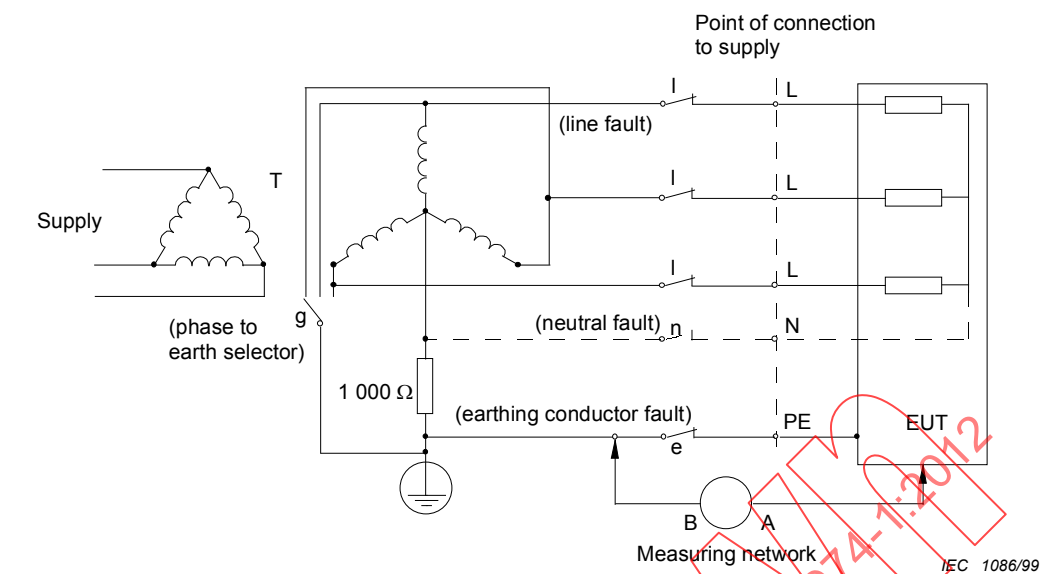
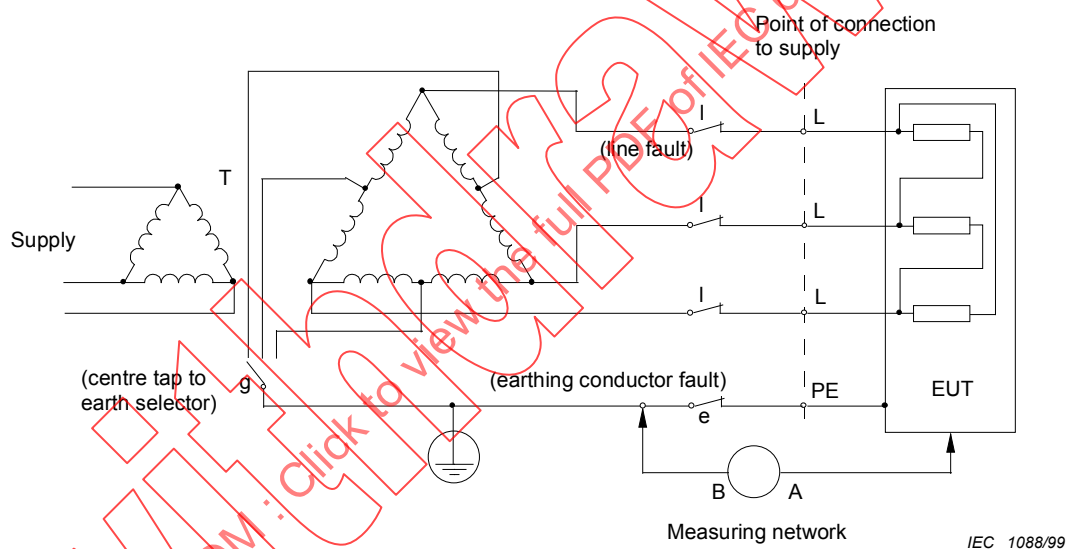


Figure N.2 – Diagram for touch current measurement on fault condition at operating temperature for single-phase connection of appliances other than those of class II





c) Three- phase equipment on star IT system



d) Three-phase equipment on earthed centred three-phase three-line system

Figure N.3 – Diagram for touch current measurement on fault condition for three-phase four-wire system connection of appliances other than those of class II

Bibliography

IEC 60038:2009, *IEC standard voltages*

IEC 60050-195:1998, *International Electrotechnical Vocabulary (IEV) – Part 195: Earthing and protection against electric shock*

IEC 60050-811:1991, *International Electrotechnical Vocabulary – Chapter 811: Electric traction*

IEC 60050-826:2004, *International Electrotechnical Vocabulary – Part 826: Electrical installations*

IEC 60076-12, *Power transformers – Part 12: Loading guide for dry-type power transformers*

IEC 60085, *Electrical insulation – Thermal evaluation and designation*

IEC 60204-1, *Safety of machinery – Electrical equipment of machines – Part 1: General requirements*

IEC 60309-1, *Plugs, socket-outlets and couplers for industrial purposes – Part 1: General requirements*

IEC/TR 60755:2008, *General requirements for residual current operated protective devices*

IEC 60950-1, *Information technology equipment – Safety – Part 1: General requirements*

IEC 60974-6, *Arc welding equipment – Part 6: Limited duty equipment*

IEC 60974-9, *Arc welding equipment – Part 9: Installation and use*

IEC 60974-10, *Arc welding equipment – Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC) requirements*

IEC 60974-12, *Arc welding equipment – Part 12: Coupling devices for welding cables*

IEC 61558-1, *Safety of power transformers, power supplies, reactors and similar products – Part 1: General requirements and tests*

IEC 62079, *Preparation of instructions – Structuring, content and presentation*

ISO 3864-1, *Graphical symbols – Safety colours and safety signs – Part 1: Design principles for safety signs and safety markings*

ISO 7000:2004, *Graphical symbols for use on equipment – Index and synopsis*

ISO 13732-1, *Ergonomics of the thermal environment – Methods for the assessment of human responses to contact with surfaces – Part 1: Hot surfaces*

ISO 17846, *Welding and allied processes – Health and safety – Wordless precautionary labels for equipment and consumables used in arc welding and cutting*

CSA C22.1, *Canadian electrical code*

HD 22.1 S4, *Cables of rated voltages up to and including 450/750 V and having crosslinked insulation – Part 1: General requirements*

HD 22.6 S2, *Rubber Insulated Cables of Rated Voltages up to and Including 450/750 V – Part 6: Arc Welding Cables*²

NFPA 70, *National Electrical code*

US Code of Federal Regulations, Title 16: *Commercial Practices – Parts 1407: Portable Generators: Requirements to provide performance and technical data by labelling*

² This document will be replaced by prEN 50525-2-81:2008.

IECNORM.COM :: Click to view the full PDF of IEC 60674-1:2012

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS	117
1 Domaine d'application	119
2 Références normatives	119
3 Termes et définitions	120
4 Conditions ambiantes	129
5 Essais	129
5.1 Conditions d'essai	129
5.2 Instruments de mesure	129
5.3 Conformité des composants.....	130
5.4 Essais de type	130
5.5 Essais individuels de série	131
6 Protection contre les chocs électriques	131
6.1 Isolement	131
6.1.1 Généralités	131
6.1.2 Distances dans l'air.....	132
6.1.3 Lignes de fuite	134
6.1.4 Résistance d'isolement	136
6.1.5 Rigidité diélectrique	136
6.2 Protection contre les chocs électriques en service normal (contact direct)	138
6.2.1 Degré de protection procuré par l'enveloppe	138
6.2.2 Condensateurs	138
6.2.3 Décharge automatique des condensateurs sur le circuit d'alimentation	139
6.2.4 Isolation du circuit de soudage	139
6.2.5 Courant de contact d'un circuit de soudage	139
6.2.6 Courant de contact en condition normale.....	140
6.3 Protection contre les chocs électriques en cas de défaut (contacts indirects).....	140
6.3.1 Mesures de protection.....	140
6.3.2 Isolation entre les enroulements du circuit d'alimentation et le circuit de soudage.....	140
6.3.3 Conducteurs internes et connexions.....	141
6.3.4 Exigences supplémentaires pour les systèmes de coupage plasma	141
6.3.5 Noyaux et bobines mobiles	142
6.3.6 Courant de contact en cas de défaut	142
7 Exigences thermiques.....	143
7.1 Essai d'échauffement	143
7.1.1 Conditions d'essai.....	143
7.1.2 Tolérances des paramètres d'essai	143
7.1.3 Durée de l'essai	144
7.2 Mesure des températures	144
7.2.1 Conditions de mesure	144
7.2.2 Capteur de température en surface	144
7.2.3 Résistance.....	144
7.2.4 Capteur de température incorporé.....	145
7.2.5 Détermination de la température de l'air ambiant.....	145
7.2.6 Enregistrement des températures	145

7.3	Limites d'échauffement.....	145
7.3.1	Enroulements, collecteurs et bagues collectrices.....	145
7.3.2	Surfaces externes.....	146
7.3.3	Autres composants.....	147
7.4	Essai en charge.....	147
7.5	Collecteurs et bagues.....	148
8	Protection thermique.....	148
8.1	Exigences générales.....	148
8.2	Construction.....	148
8.3	Emplacement.....	148
8.4	Capacité de fonctionnement.....	149
8.5	Fonctionnement.....	149
8.6	Réenclenchement.....	149
8.7	Indication.....	149
9	Fonctionnement anormal.....	149
9.1	Exigences générales.....	149
9.2	Essai de ventilateur bloqué.....	150
9.3	Essai de courant de court-circuit.....	150
9.4	Essai de surcharge.....	151
10	Raccordement au réseau d'alimentation.....	151
10.1	Tension d'alimentation.....	151
10.2	Tension d'alimentation multiple.....	151
10.3	Moyens de raccordement au circuit d'alimentation.....	152
10.4	Marquage des bornes.....	152
10.5	Circuit de protection.....	152
10.5.1	Exigence de continuité du circuit de protection.....	152
10.5.2	Essai de type.....	153
10.5.3	Essai individuel de série.....	154
10.6	Serre-câble.....	154
10.7	Entrées de câbles.....	155
10.8	Dispositif de commutation marche/arrêt sur le circuit d'alimentation.....	155
10.9	Câbles d'alimentation.....	156
10.10	Dispositif de connexion à l'alimentation (fiche de prise de courant montée).....	157
11	Sortie.....	157
11.1	Tension à vide assignée.....	157
11.1.1	Tension à vide assignée dans le cas d'environnements avec risque accru de choc électrique.....	157
11.1.2	Tension à vide assignée dans le cas d'environnements sans risque accru de choc électrique.....	157
11.1.3	Tension à vide assignée dans le cas de torches tenues mécaniquement avec une protection accrue de l'opérateur.....	157
11.1.4	Tension à vide assignée pour les procédés spéciaux, par exemple le coupage plasma.....	158
11.1.5	Exigences supplémentaires.....	158
11.1.6	Circuits de mesure.....	159
11.2	Valeurs d'essais de type de la tension conventionnelle en charge.....	160
11.2.1	Soudage manuel électrique à l'arc avec électrodes enrobées.....	160
11.2.2	Soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène.....	160

11.2.3	Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte / actif et avec fil fourré dans gaz.....	160
11.2.4	Soudage à l'arc sous flux en poudre.....	160
11.2.5	Coupage plasma.....	160
11.2.6	Soudage plasma.....	161
11.2.7	Gougeage plasma.....	161
11.2.8	Exigences supplémentaires.....	161
11.3	Dispositifs de commutation mécaniques utilisés pour ajuster la sortie.....	161
11.4	Raccordement au circuit de soudage	161
11.4.1	Protection contre les contacts involontaires.....	161
11.4.2	Emplacement des dispositifs de connexion	162
11.4.3	Ouvertures de sortie	162
11.4.4	Transformateur de soudage multi-opérateur triphasé.....	162
11.4.5	Marquage	162
11.4.6	Connexions pour les torches de coupage plasma	162
11.5	Alimentation de dispositifs extérieurs raccordés au circuit de soudage	163
11.6	Sortie d'alimentation auxiliaire	163
11.7	Câbles de soudage.....	163
12	Circuits de commande	164
12.1	Exigence générale.....	164
12.2	Isolation des circuits de commande	164
12.3	Tensions locales des circuits de commande à distance	164
13	Dispositif réducteur de risques.....	164
13.1	Exigences générales.....	164
13.2	Types de dispositifs réducteurs de risques.....	165
13.2.1	Dispositif réducteur de tension.....	165
13.2.2	Dispositif de commutation courant alternatif à courant continu.....	165
13.3	Exigences pour les dispositifs réducteurs de risques.....	165
13.3.1	Mise hors service d'un dispositif réducteur de risques	165
13.3.2	Interférences avec le fonctionnement d'un dispositif réducteur de risques.....	165
13.3.3	Indicateur de fonctionnement satisfaisant.....	165
13.3.4	Non-danger en cas de défaillance	165
14	Dispositions mécaniques	166
14.1	Exigences générales.....	166
14.2	Enveloppe	166
14.2.1	Matériaux de l'enveloppe	166
14.2.2	Résistance de l'enveloppe	166
14.3	Moyens de manutention	167
14.3.1	Moyens de manutention mécanisés.....	167
14.3.2	Moyens de manutention manuels	167
14.4	Essai de chute.....	167
14.5	Essai de stabilité	168
15	Plaque signalétique.....	168
15.1	Exigences générales.....	168
15.2	Description	168
15.3	Contenu	169
15.4	Tolérances	172
15.5	Direction de la rotation.....	173

16 Réglage de la sortie	173
16.1 Type de réglage	173
16.2 Marquage du dispositif de réglage	173
16.3 Indication du dispositif de commande de courant ou de tension	174
17 Instructions et marquages	174
17.1 Instructions	174
17.2 Marquages	175
Annexe A (informative) Tensions nominales des réseaux d'alimentation	176
Annexe B (informative) Exemple d'un essai diélectrique combiné	177
Annexe C (normative) Charge déséquilibrée dans le cas de sources de courant de soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène (TIG) en courant alternatif	178
Annexe D (informative) Extrapolation de température par rapport au temps de coupure	180
Annexe E (normative) Construction des bornes de raccordement du circuit d'alimentation	181
Annexe F (informative) Correspondance avec les unités non SI	183
Annexe G (informative) Adaptation du réseau d'alimentation pour la mesure de la valeur efficace vraie du courant d'alimentation	184
Annexe H (informative) Traçage des caractéristiques statiques	186
Annexe I (normative) Méthodes d'essai pour un choc de 10 Nm	187
Annexe J (normative) Epaisseur des tôles métalliques pour enveloppes	188
Annexe K (informative) Exemples de plaques signalétiques	190
Annexe L (informative) Symboles graphiques pour le matériel de soudage électrique à l'arc	195
Annexe M (informative) Rendement	218
Annexe N (normative) Mesure du courant de contact en condition de défaut	219
Bibliographie	223
Figure 1 – Exemple de configuration d'isolation pour le matériel de classe I	132
Figure 2 – Mesure du courant de contact d'un circuit de soudage	140
Figure 3 – Mesure des valeurs efficaces	159
Figure 4 – Mesure des valeurs de crête	160
Figure 5 – Principe de la plaque signalétique	169
Figure B.1 – Transformateurs haute tension combinés	177
Figure C.1 – Tension et courant au cours du soudage TIG en courant alternatif	178
Figure C.2 – Tension déséquilibrée au cours du soudage TIG en courant alternatif	179
Figure C.3 – Source de courant de soudage c.a. avec charge déséquilibrée	179
Figure I.1 – Montage d'essai	187
Figure K.1 – Transformateur monophasé	190
Figure K.2 – Convertisseur de fréquence rotatif triphasé	191
Figure K.3 – Plaque signalétique subdivisée: transformateur redresseur mono-/triphase	192
Figure K.4 – Moteur thermique-générateur-redresseur	193
Figure K.5 – Type d'onduleur mono-/triphase	194
Figure L.1 – Bouton d'amenée de tension	215
Figure L.2 – Potentiomètre de commande de la puissance de l'arc	215

Figure L.3 – Prises de commande à distance et boutons de sélection	216
Figure L.4 – Bornes avec sélecteurs d'inductance pour le soudage MIG/MAG	216
Figure L.5 – Bouton de choix de procédé (MMA, TIG, MIG)	216
Figure L.6 – Bouton de sélection sur équipement CA/CC	216
Figure L.7 – Voyants lumineux du panneau (surchauffe, défaut, amorçage d'arc, tension de sortie)	217
Figure L.8 – Réglage des paramètres de pulsation par affichage numérique	217
Figure N.1 – Réseau de mesure du courant de contact pondéré	219
Figure N.2 – Diagramme pour la mesure du courant de contact en condition de défaut à la température de fonctionnement pour une connexion monophasée d'applications autres que celles de classe II	221
Figure N.3 – Diagramme pour la mesure du courant de contact en condition de défaut pour une connexion triphasée à quatre fils d'applications autres que celles de classe II	222
Tableau 1 – Distances dans l'air minimales pour la catégorie de surtension III	133
Tableau 2 – Lignes de fuite minimales	135
Tableau 3 – Résistance d'isolement	136
Tableau 4 – Tensions d'essai diélectrique	136
Tableau 5 – Distance minimale à travers l'isolation	141
Tableau 6 – Limites de température pour les enroulements, collecteurs et bagues collectrices	146
Tableau 7 – Limites de température des surfaces externes	147
Tableau 8 – Section du conducteur de court-circuit de sortie	150
Tableau 9 – Exigences de courant et de temps pour les circuits de protection	153
Tableau 10 – Section minimale du conducteur de protection externe en cuivre	153
Tableau 11 – Vérification de la continuité du circuit de protection	154
Tableau 12 – Traction	155
Tableau 13 – Résumé des tensions à vide assignées admissibles	159
Tableau 14 – Exigences pour le dispositif réducteur de risques	164
Tableau E.1 – Plage de dimensions des conducteurs à introduire dans les bornes du circuit d'alimentation	181
Tableau F.1 – Correspondance entre les mm ² et les dimensions américaines (AWG)	183
Tableau I.1 – Angle de rotation θ pour obtenir un choc de 10 Nm	187
Tableau I.2 – Masse du corps de chute et hauteur de chute	187
Tableau J.1 – Épaisseur minimale des tôles pour les enveloppes en acier	188
Tableau J.2 – Épaisseur minimale des tôles pour enveloppes d'aluminium, de laiton ou de cuivre	189
Tableau L.1 – Lettres utilisées comme symboles	196

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

MATÉRIEL DE SOUDAGE À L'ARC –

Partie 1: Sources de courant de soudage

AVANT-PROPOS

- 1) La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) 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, des Spécifications techniques, des Rapports techniques, des Spécifications accessibles au public (PAS) et des Guides (ci-après dénommés "Publication(s) de la CEI"). 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 de la CEI intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les Publications de la CEI se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux de la CEI. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que la CEI s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications; la CEI ne peut pas être tenue responsable de l'éventuelle mauvaise utilisation ou interprétation qui en est faite par un quelconque utilisateur final.
- 4) Dans le but d'encourager l'uniformité internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de la CEI dans leurs publications nationales et régionales. Toutes divergences entre toutes Publications de la CEI et toutes publications nationales ou régionales correspondantes doivent être indiquées en termes clairs dans ces dernières.
- 5) La CEI elle-même ne fournit aucune attestation de conformité. Des organismes de certification indépendants fournissent des services d'évaluation de conformité et, dans certains secteurs, accèdent aux marques de conformité de la CEI. La CEI n'est responsable d'aucun des services effectués par les organismes de certification indépendants.
- 6) Tous les utilisateurs doivent s'assurer qu'ils sont en possession de la dernière édition de cette publication.
- 7) Aucune responsabilité ne doit être imputée à la CEI, à ses administrateurs, employés, auxiliaires ou mandataires, y compris ses experts particuliers et les membres de ses comités d'études et des Comités nationaux de la CEI, pour tout préjudice causé en cas de dommages corporels et matériels, ou de tout autre dommage de quelque nature que ce soit, directe ou indirecte, ou pour supporter les coûts (y compris les frais de justice) et les dépenses découlant de la publication ou de l'utilisation de cette Publication de la CEI ou de toute autre Publication de la CEI, ou au crédit qui lui est accordé.
- 8) L'attention est attirée sur les références normatives citées dans cette publication. L'utilisation de publications référencées est obligatoire pour une application correcte de la présente publication.
- 9) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Publication de la CEI peuvent faire l'objet de droits de brevet. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de brevets et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 60974-1 a été établie par le comité d'études 26 de la CEI: Soudage électrique.

Cette quatrième édition annule et remplace la troisième édition parue en 2005, et constitue une révision technique.

Les modifications majeures par rapport à l'édition précédente sont les suivantes:

- l'essai d'échauffement doit être réalisé à une température ambiante de 40 °C (voir 5.1);
- la nouvelle Figure 1 fournit un récapitulatif des exigences d'isolement;
- les lignes de fuite pour le degré de pollution 4 ne sont plus valables (voir Tableau 2);
- les exigences d'isolement pour le matériel de Classe II sont définies (voir Tableau 3);

- la limite inférieure restrictive d'interpolation de la tension d'essai diélectrique est modifiée et passe à 220 V et l'interpolation pour le circuit de commande et de soudage est clarifié (voir Tableau 4);
- l'essai à l'eau est simplifié par la suppression de l'examen visuel (voir 6.2.1);
- les exigences d'isolement du circuit d'alimentation et du circuit de soudage sont transformées en protection contre les chocs électriques en service normal (voir 6.2.4);
- les exigences relatives au courant de contact en service normal et en condition de défaut simple sont modifiées (voir 6.2.5, 6.2.6 et 6.3.6);
- les valeurs de température maximale pour les systèmes d'isolement sont révisées conformément à l'édition actuelle de la CEI 60085 (voir Tableau 6);
- les limites d'échauffement pour les surfaces externes sont mises à jour en fonction de la durée des contacts involontaires, telle que définie dans l'ISO 13732-1 (voir Tableau 7);
- l'essai en charge est complété par un essai diélectrique (voir 7.4);
- l'essai de conformité pour les tolérances aux fluctuations de la tension d'alimentation est clarifié (voir 10.1);
- le marquage des bornes est limité aux bornes des conducteurs de protection externes et des matériels triphasés (voir 10.4);
- l'usage des dispositifs réducteurs de risques est clarifié (voir 11.1);
- les exigences relatives aux circuits de commande sont modifiées (voir l'Article 12);
- l'essai au choc est clarifié (voir 14.2.2);
- les paramètres d'ambiance sont complétés (voir Annexe M).

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
26/472/FDIS	26/479/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 2.

Dans la présente norme, les caractères d'imprimerie suivants sont utilisés:

- *critères de conformité*: caractères italiques.

Une liste de toutes les parties de la série CEI 60974, regroupées sous le titre général *Matériel de soudage à l'arc*, est disponible sur le site web de la CEI.

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant la date de stabilité indiquée sur le site web de la CEI sous «<http://webstore.iec.ch>» dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

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

MATÉRIEL DE SOUDAGE À L'ARC –

Partie 1: Sources de courant de soudage

1 Domaine d'application

La présente partie de la CEI 60974 s'applique aux sources de courant de soudage à l'arc et techniques connexes conçues pour un usage industriel et professionnel et alimentées sous une tension ne dépassant pas 1 000 V, ou entraînées par des moyens mécaniques.

La présente partie de la CEI 60974 spécifie les exigences de sécurité et de fonctionnement des sources de courant de soudage et des systèmes de coupage plasma.

La présente partie de la CEI 60974 ne s'applique pas aux sources de courant de soudage manuel à l'arc à facteur de marche limité qui sont utilisées essentiellement par des non-professionnels et qui sont conçues selon la CEI 60974-6.

La présente partie de la CEI 60974 n'est pas applicable aux essais des sources de courant pendant l'entretien périodique ou après réparation.

NOTE 1 Des techniques connexes typiques sont le coupage à l'arc électrique et la projection à l'arc électrique.

NOTE 2 Des systèmes en courant alternatif possédant une tension nominale comprise entre 100 V et 1 000 V sont présentés dans le Tableau 1 de la CEI 60038:2009.

NOTE 3 La présente partie de la CEI 60974 ne contient pas les exigences de compatibilité électromagnétique (CEM).

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités en référence de manière normative, en intégralité ou en partie, dans le présent document et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

CEI 60050-151:2001, *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI) – Partie 151: Dispositifs électriques et magnétiques*

CEI 60050-851:2008, *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI) – Partie 851: Soudage électrique*

CEI 60245-6, *Conducteurs et câbles isolés au caoutchouc – Tension assignée au plus égale à 450/750 V – Partie 6: Câbles souples pour électrodes de soudage à l'arc*

CEI 60417-DB:2011¹, *Symboles graphiques utilisables sur le matériel*

CEI 60445, *Principes fondamentaux et de sécurité pour les interfaces homme-machines, le marquage et l'identification – Identification des bornes de matériels, des extrémités de conducteurs et des conducteurs*

CEI 60529, *Degrés de protection procurés par les enveloppes (Code IP)*

¹ DB" se réfère à la base de données en ligne de la CEI.

CEI 60664-1:2007, *Coordination de l'isolement des matériels dans les systèmes (réseaux) à basse tension – Partie 1: Principes, exigences et essais*

CEI 60664-3, *Coordination de l'isolement des matériels dans les systèmes (réseaux) à basse tension – Partie 3: Utilisation de revêtement, d'empotage ou de moulage pour la protection contre la pollution*

CEI 60695-11-10, *Essais relatifs aux risques du feu – Partie 11-10: Flammes d'essai – Méthodes d'essai horizontale et verticale à la flamme de 50 W*

CEI 60974-7, *Matériel de soudage à l'arc – Partie 7: Torches*

CEI 61140, *Protection contre les chocs électriques – Aspects communs aux installations et aux matériels*

CEI 61558-2-4, *Sécurité des transformateurs, bobines d'inductance, blocs d'alimentation et produits analogues pour des tensions d'alimentation jusqu'à 1 100 V – Partie 2-4: Règles particulières et essais pour les transformateurs de séparation des circuits et les blocs d'alimentation incorporant des transformateurs de séparation des circuits*

CEI 61558-2-6, *Sécurité des transformateurs, bobines d'inductance, blocs d'alimentation et produits analogues pour des tensions d'alimentation jusqu'à 1 100 V – Partie 2-6: Règles particulières et essais pour les transformateurs de sécurité et les blocs d'alimentation incorporant des transformateurs de sécurité*

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document les termes et définitions donnés dans la CEI 60050-151, la CEI 60050-851 et la CEI 60664-1 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

source de courant de soudage à l'arc

équipement destiné à fournir un courant et une tension et ayant les caractéristiques exigées, appropriées pour le soudage à l'arc et les techniques connexes

Note 1 à l'article Une source de courant de soudage à l'arc peut également alimenter d'autres équipements et accessoires, par exemple tensions auxiliaires, liquide de refroidissement, électrode fusible pour soudage à l'arc et gaz pour la protection de l'arc et de la zone de soudage.

Note 2 à l'article Dans la suite du texte, le terme «source de courant de soudage» est utilisé.

3.2

usage industriel et professionnel

usage prévu uniquement par des experts ou des personnes averties

3.3

expert

personne compétente

personne qualifiée

personne qui peut juger le travail assigné et reconnaître les dangers possibles sur la base de sa formation professionnelle, ses connaissances, son expérience et sa connaissance du matériel concerné

Note 1 à l'article Plusieurs années de pratique dans le domaine technique concerné peuvent être prises en considération pour l'estimation de la formation professionnelle.

3.4

personne avertie

personne informée des tâches assignées et des dangers possibles dus à des négligences

Note 1 à l'article Si nécessaire, la personne a suivi une formation.

3.5

essai de type

essai effectué sur un ou plusieurs dispositifs réalisés selon une conception donnée afin de vérifier si ces dispositifs satisfont aux exigences de la norme concernée

3.6

essai individuel de série

essai effectué sur chaque dispositif en cours ou en fin de fabrication pour vérifier qu'il satisfait aux exigences de la norme concernée ou aux critères spécifiés

3.7

examen visuel

examen à l'œil nu destiné à vérifier qu'il n'y a pas de désaccord apparent par rapport aux termes de la norme concernée

3.8

caractéristique tombante

caractéristique externe statique d'une source de courant de soudage qui, dans la zone normale de soudage, est telle que la pente négative est supérieure ou égale à 7 V/100 A

3.9

caractéristique plate

caractéristique externe statique d'une source de courant de soudage qui, dans la zone normale de soudage, est telle que la tension décroît de moins de 7 V/100 A ou croît de moins de 10 V/100 A, lorsque le courant croît

3.10

caractéristique statique

relation entre la tension et le courant aux bornes de sortie d'une source de courant de soudage quand elle est connectée à une charge conventionnelle

3.11

circuit de soudage

matériau conducteur à travers lequel le passage du courant de soudage est prévu

Note 1 à l'article Dans le soudage à l'arc, l'arc fait partie du circuit de soudage.

Note 2 à l'article Dans certains procédés de soudage à l'arc, l'arc peut être établi entre deux électrodes. Dans ce cas, la pièce mise en œuvre ne fait pas nécessairement partie du circuit de soudage.

3.12

circuit de commande

circuit interne ou externe commandant le fonctionnement du matériel ou la protection des circuits de puissance, ou les deux

EXEMPLE 1 Circuits de commande destinés à réaliser l'interface entre la source de courant de soudage et un matériel externe conçu par le constructeur.

EXEMPLE 2 Circuits de commande destinés à réaliser l'interface entre la source de courant de soudage et d'autres types de matériels accessoires.

3.13

courant de soudage

courant fourni par une source de courant de soudage pendant le soudage

3.14

tension en charge

tension entre les bornes de sortie lorsque la source de courant de soudage débite un courant de soudage

3.15

tension à vide

tension entre les bornes de sortie accessibles d'une source de courant de soudage, lorsque le circuit de soudage est ouvert mais sous tension, à l'exclusion de toute tension d'amorçage ou de stabilisation de l'arc

3.16

valeur conventionnelle

valeur normalisée utilisée pour la mesure d'un paramètre en vue d'une comparaison, un étalonnage, un essai, etc.

Note 1 à l'article Les valeurs conventionnelles ne s'appliquent pas nécessairement au cours d'une opération réelle de soudage.

3.17

condition conventionnelle de soudage

condition de la source de courant de soudage sous tension et à l'état thermiquement stabilisé définie par un courant de soudage conventionnel circulant sous la tension conventionnelle en charge correspondante dans une charge conventionnelle pour la tension d'alimentation, la fréquence ou la vitesse de rotation assignées

3.18

charge conventionnelle

charge résistive constante pratiquement non inductive ayant un facteur de puissance au moins égal à 0,99

3.19

courant de soudage conventionnel

I_2

courant débité par une source de courant de soudage dans une charge conventionnelle sous la tension conventionnelle en charge correspondante

Note 1 à l'article Les valeurs de I_2 sont données en valeurs efficaces pour le courant alternatif et en valeurs arithmétiques moyennes pour le courant continu.

3.20

tension conventionnelle en charge

U_2

tension en charge d'une source de courant de soudage, liée au courant conventionnel de soudage par une relation linéaire spécifiée

Note 1 à l'article Les valeurs de U_2 sont données en valeurs efficaces pour le courant alternatif et en valeurs arithmétiques moyennes pour le courant continu.

Note 2 à l'article La relation linéaire spécifiée varie suivant le procédé de soudage (voir 11.2).

3.21

valeur assignée

valeur, assignée généralement par le constructeur, pour une condition de fonctionnement spécifiée d'un composant, d'un dispositif ou d'un matériel

3.22**plaque signalétique**

plaque, fixée de façon permanente sur un dispositif électrique, où sont inscrites de façon indélébile les caractéristiques assignées et d'autres informations, selon les exigences de la norme applicable

[SOURCE: CEI 60050-151:2001, 151-16-12]

3.23**puissance assignée**

valeurs assignées de la puissance du matériel

3.24**courant de soudage assigné maximal**

$I_{2\max}$

valeur maximale du courant conventionnel de soudage pouvant être fournie par la source de courant de soudage à son réglage maximal dans la condition conventionnelle de soudage

3.25**courant de soudage assigné minimal**

$I_{2\min}$

valeur minimale du courant conventionnel de soudage pouvant être fournie par la source de courant de soudage à son réglage minimal dans la condition conventionnelle de soudage

3.26**tension à vide assignée**

U_0

tension à vide dans les conditions assignées de tension d'alimentation et de fréquence ou de vitesse de rotation à vide

Note 1 à l'article Si une source de courant de soudage est équipée d'un dispositif réducteur de risques, c'est la tension mesurée avant que le dispositif réducteur de risques n'ait rempli sa fonction.

3.27**tension à vide assignée réduite**

U_r

tension à vide d'une source de courant de soudage équipée d'un dispositif réducteur de tension immédiatement après l'action du dispositif pour diminuer la tension

3.28**tension à vide assignée commutée**

U_s

tension continue à vide d'une source de courant de soudage équipée d'un dispositif de commutation courant alternatif à courant continu

3.29**tension assignée d'alimentation**

U_1

valeur efficace d'une tension d'alimentation pour laquelle le matériel est conçu

3.30**courant assigné d'alimentation**

I_1

valeur efficace d'un courant d'alimentation absorbé par la source de courant de soudage dans une condition conventionnelle de soudage assignée

3.31

courant d'alimentation assigné à vide

I_0

valeur efficace d'un courant d'alimentation absorbé par la source de courant de soudage à tension à vide assignée

3.32

courant d'alimentation assigné maximal

$I_{1\max}$

valeur maximale du courant d'alimentation assigné

3.33

courant d'alimentation effectif maximal

$I_{1\text{eff}}$

valeur maximale du courant effectif d'alimentation, calculée à partir du courant d'alimentation assigné (I_1), du facteur de marche (X) correspondant et du courant d'alimentation à vide (I_0), par la formule:

$$I_{1\text{eff}} = \sqrt{I_1^2 \times X + I_0^2 \times (1-X)}$$

3.34

vitesse assignée en charge

n

vitesse de rotation d'un groupe électrogène de soudage lorsqu'il fournit le courant de soudage maximal assigné

3.35

vitesse assignée à vide

n_0

vitesse de rotation d'un groupe électrogène de soudage lorsque le circuit de soudage externe est ouvert

Note 1 à l'article Si un moteur thermique est équipé d'un dispositif réducteur de vitesse en l'absence de soudage, n_0 sera mesurée avant fonctionnement de ce dispositif.

3.36

vitesse assignée au ralenti

n_i

vitesse à vide réduite assignée d'un groupe électrogène de soudage

3.37

facteur de marche

X

REPLACÉ: **cycle de marche**

rapport, sur un intervalle de temps donné, de la durée en charge non interrompue à la durée totale

Note 1 à l'article Ce rapport, compris entre 0 et 1, est exprimé en pourcentage.

Note 2 à l'article Pour les besoins du présent document, la durée complète d'un cycle est de 10 min. Par exemple, dans le cas d'un facteur de marche de 60 %, une période de charge continue de 6 min est suivie d'une période de marche à vide de 4 min.

3.38

distance d'isolement dans l'air

distance d'isolement

distance la plus courte dans l'air entre deux parties conductrices

[SOURCE: CEI 60664-1:2007, 3.2]

3.39**ligne de fuite**

distance la plus courte le long de la surface d'un isolant solide, entre deux parties conductrices

[SOURCE: CEI 60664-1:2007, 3.3]

3.40**degré de pollution**

nombre caractérisant la pollution prévue du micro-environnement

[CEI 60664-1:2007, 3.13]

Note 1 à l'article Afin d'évaluer les lignes de fuite et les distances d'isolement dans l'air, les quatre degrés de pollution suivants sont définis au 4.6.2 de la CEI 60664-1:2007 pour le micro-environnement.

- a) **Degré de pollution 1:** Il n'existe pas de pollution ou il se produit seulement une pollution sèche, non conductrice. La pollution n'a pas d'influence.
- b) **Degré de pollution 2:** Il ne se produit qu'une pollution non conductrice. Cependant, on doit s'attendre de temps à autre à une conductivité temporaire provoquée par la condensation.
- c) **Degré de pollution 3:** Présence d'une pollution conductrice ou d'une pollution sèche, non conductrice, qui devient conductrice par suite de la condensation qui peut se produire.
- d) **Degré de pollution 4:** La pollution produit une conductivité persistante causée par la poussière conductrice ou par la pluie ou la neige.

3.41**micro-environnement**

environnement immédiat de l'isolation qui influence en particulier le dimensionnement des lignes de fuite

[SOURCE: CEI 60664-1:2007, 3.12.2]

3.42**groupe de matériau**

matériaux classés en quatre groupes selon les valeurs de leur indice de résistance au cheminement (IRC) conformément à la CEI 60664-1

Note 1 à l'article Les quatre groupes suivants sont définis dans la CEI 60664-1:

Groupe de matériau I $600 \leq \text{IRC}$

Groupe de matériau II $400 \leq \text{IRC} < 600$

Groupe de matériau IIIa $175 \leq \text{IRC} < 400$

Groupe de matériau IIIb $100 \leq \text{IRC} < 175$

3.43**échauffement**

différence entre la température d'une partie du matériel et celle de l'air ambiant

3.44**équilibre thermique**

état atteint lorsque l'échauffement constaté d'une partie quelconque du matériel ne dépasse pas 2 K/h

3.45**protection thermique**

système destiné à assurer la protection d'une partie, et donc de la totalité, du matériel contre les températures excessives résultant de certaines conditions de surcharge thermique

Note 1 à l'article Elle peut être réenclenchée (soit manuellement, soit automatiquement) lorsque la température redescend à la valeur de réenclenchement.

3.46

environnement avec risque accru de choc électrique

environnement dans lequel la probabilité de choc électrique due au soudage à l'arc est accrue par rapport aux conditions normales du soudage à l'arc

Note 1 à l'article De tels environnements se trouvent, par exemple:

- a) dans des emplacements où la liberté de mouvement restreinte oblige l'opérateur à souder dans une position inconfortable (à genoux, assis, allongé, par exemple), en contact physique avec des éléments conducteurs;
- b) dans des emplacements totalement ou partiellement limités par des éléments conducteurs, présentant une probabilité élevée de contact involontaire ou accidentel par l'opérateur;
- c) dans des emplacements mouillés, humides ou chauds lorsque l'humidité ou la transpiration réduit considérablement la résistance de la peau du corps humain et les propriétés isolantes des accessoires.

3.47

dispositif réducteur de risques

dispositif conçu pour réduire le danger de choc électrique pouvant résulter de la tension à vide

3.48

matériel de classe I

matériel dont l'isolation principale est la disposition de protection principale et dont l'équipotentialité de protection assure la protection contre les défauts

3.49

matériel de classe II

matériel dont l'isolation principale est la mesure de protection principale, et l'isolation supplémentaire est la mesure de protection en cas de défaut, ou dont les protections principales et protections en cas de défaut sont assurées par une isolation renforcée

3.50

isolation principale

isolation des parties actives dangereuses qui assure la protection principale

[SOURCE: CEI 60050-826:2004, 826-12-14]

3.51

isolation supplémentaire

isolation indépendante prévue, en plus de l'isolation principale, en tant que protection en cas de défaut

[SOURCE: CEI 60050-826:2004, 826-12-15]

3.52

double isolation

isolation comprenant à la fois une isolation principale et une isolation supplémentaire

[SOURCE: CEI 60050-826:2004, 826-12-16]

3.53

isolation renforcée

isolation des parties actives dangereuses assurant un degré de protection contre les chocs électriques équivalent à celui d'une double isolation

Note 1 à l'article L'isolation renforcée peut comporter plusieurs couches qui ne peuvent pas être soumises à essai séparément en tant qu'isolation principale ou isolation supplémentaire.

[SOURCE: CEI 60050-826:2004, 826-12-17]

3.54**système de coupage plasma**

combinaison de source de courant, torche et dispositifs de sécurité associés pour le coupage/gougeage plasma

3.55**source de courant de coupage plasma**

équipement destiné à fournir un courant et une tension, présentant les caractéristiques exigées, appropriées pour le coupage/gougeage plasma et pouvant fournir du gaz et du liquide de refroidissement

Note 1 à l'article Une source de courant de coupage plasma peut également fournir des services à d'autres équipements et accessoires, par exemple tensions auxiliaires, liquide de refroidissement et gaz.

3.56**très basse tension de sécurité****TBTS**

tension n'excédant pas 50 V en courant alternatif ou 120 V en courant continu lissé entre conducteurs ou entre un conducteur quelconque et la terre dans un circuit dont la séparation du réseau d'alimentation est assurée par des moyens tels qu'un transformateur de sécurité

Note 1 à l'article Une tension maximale inférieure à 50 V en courant alternatif ou 120 V en courant continu lissé est spécifiée dans des exigences particulières, plus spécialement lorsque le contact direct avec des parties actives est possible.

Note 2 à l'article Lorsque la source est un transformateur de sécurité, la limite de tension n'est pas dépassée pour toute charge comprise entre la pleine charge et la charge à vide.

Note 3 à l'article «Lissé» est conventionnellement la valeur efficace d'une tension ayant un taux d'ondulation ne dépassant pas 10 % de la composante continue; la valeur crête maximale ne dépasse pas 140 V pour un système en courant continu lissé avec une tension nominale de 120 V, et 70 V pour un système en courant continu lissé avec une tension nominale de 60 V.

[SOURCE: CEI 60050-851:2008, 851-15-08, modifiée]

3.57**circuit d'alimentation**

circuit d'entrée

matériau conducteur dans le matériel, à travers lequel le passage du courant d'alimentation est prévu

3.58**tension locale**

valeur efficace la plus élevée de la tension en courant alternatif ou continu qui peut apparaître à travers n'importe quelle isolation lorsque le matériel est alimenté sous la tension assignée

Note 1 à l'article Les surtensions transitoires sont négligées.

Note 2 à l'article Il est tenu compte à la fois des conditions en circuit ouvert et des conditions normales de fonctionnement.

3.59**courant de contact**

courant électrique passant dans le corps humain ou dans le corps d'un animal lorsque ce corps est en contact avec une ou plusieurs parties accessibles d'une installation ou de matériels

[SOURCE: CEI 60050-195:1998, 195-05-21]

Note 1 à l'article Le courant de contact est mesuré à l'aide d'un réseau de mesure simulant l'impédance du corps humain.

3.60

commande à distance

dispositif ou circuit extérieur au matériel, utilisé pour la surveillance ou la commande du fonctionnement

3.61

condition de défaut simple

condition dans laquelle un seul moyen de protection contre les dangers est défectueux

Note 1 à l'article Lorsqu'une condition de défaillance unitaire résulte dans une autre condition de défaillance unitaire, les deux défaillances sont considérées comme une condition de défaillance unitaire

[SOURCE: CEI 60050-851:2008, 851-11-20]

3.62

installation fixe

combinaison particulière de plusieurs types d'appareils et, le cas échéant, d'autres dispositifs, qui sont assemblés, installés et destinés à être utilisés de façon permanente sur un emplacement prédéfini

3.63

circuit de protection

circuit destiné à être relié à la terre de protection pour la protection contre les chocs électriques

3.64

classe d'isolation

repère dans une nomenclature appliquée au matériau d'isolation utilisé dans les machines ou appareils électriques et spécifiant la nature des matériaux et la limite de température recommandée

[SOURCE: CEI 60050-811:1991, 811-13-33]

3.65

isolation fonctionnelle

isolation entre parties conductrices, nécessaire pour le bon fonctionnement du matériel

[SOURCE: CEI 60050-195:1998, 195-02-41]

3.66

état au ralenti

état de fonctionnement dans lequel l'alimentation est activée mais le circuit de soudage n'est pas mis sous tension

Note 1 à l'article Pour certains types de matériels, il n'y a pas d'état au ralenti, mais un état de soudage précédant l'amorçage de l'arc.

Note 2 à l'article Pour une source de courant dans un système mécanisé, la configuration réalisant l'état au ralenti est définie par le constructeur.

3.67

mode de veille

état de non-fonctionnement dans lequel le dispositif de commutation marche-arrêt du circuit d'alimentation est en position arrêt

Note 1 à l'article De par leur conception, la plupart des sources de courant pour un soudage manuel ne consomment pas d'énergie en mode de veille

Note 2 à l'article Pour une source de courant dans un système mécanisé, la configuration réalisant le mode de veille est définie par le constructeur.

4 Conditions ambiantes

Les sources de courant de soudage doivent être capables de fournir leurs puissances assignées pour les facteurs de marche assignés dans les conditions ambiantes suivantes:

a) plage de températures de l'air ambiant:

pendant le soudage: -10 °C à $+40\text{ °C}$;

b) humidité relative de l'air:

inférieure ou égale à 50 % à 40 °C ;

inférieure ou égale à 90 % à 20 °C ;

c) air ambiant exempt de quantités anormales de poussières, d'acides, de gaz corrosifs ou substances corrosives, etc. autres que celles créées au cours de l'opération de soudage;

d) altitude au-dessus du niveau de la mer inférieure ou égale à 1 000 m;

e) base de la source de courant de soudage inclinée jusqu'à 10° .

Les sources de courant de soudage doivent résister au stockage et au transport à une température de l'air ambiant comprise entre -20 °C et $+55\text{ °C}$ sans subir aucune dégradation de leur fonctionnement ni de leurs performances.

NOTE Des conditions ambiantes différentes peuvent faire l'objet d'un accord entre le constructeur et l'acheteur et la source de courant de soudage est marquée en conséquence (voir 15.1). Parmi ces conditions, on peut citer: humidité élevée, fumées corrosives inhabituelles, vapeur d'eau, excès de vapeur d'huile, vibration ou choc anormal, excès de poussières, conditions climatiques sévères, conditions inhabituelles au bord de la mer ou à bord d'un navire, infestation de vermine et conditions favorisant la croissance de moisissures.

5 Essais

5.1 Conditions d'essai

Les essais doivent être réalisés sur des sources de courant de soudage neuves, sèches et complètement assemblées.

L'essai d'échauffement défini au 7.1 et l'essai de protection thermique défini au 8.5 doivent être réalisés à une température ambiante de 40 °C , voir les tolérances au 7.1.2 e), à l'exception des groupes électrogènes de soudage et des matériels d'installations fixes, qui doivent être soumis à des essais conformément aux spécifications du constructeur.

D'autres essais doivent être réalisés à n'importe quelle température de l'air ambiant indiquée au 4 a).

Les sources de courant de soudage refroidies par liquide doivent être soumises à essai en présence de liquide comme spécifié par le constructeur.

Sauf spécification contraire, le matériel doit être alimenté sous une tension assignée d'alimentation avec une tolérance de $\pm 5\%$.

5.2 Instruments de mesure

La précision des instruments de mesure doit être:

a) appareils de mesure électrique: classe 1 ($\pm 1\%$ de la lecture à pleine échelle), à l'exception du mesurage de la résistance d'isolement et de la rigidité diélectrique, où la précision des instruments de mesure n'est pas spécifiée, mais doit être prise en compte pour le mesurage;

b) thermomètre: $\pm 2\text{ K}$;

c) tachymètre: ± 1 % de la lecture à pleine échelle.

5.3 Conformité des composants

Les composants qui en cas de défaillance peuvent provoquer un danger doivent être en conformité avec les exigences du présent document ou avec les exigences des normes CEI appropriées.

NOTE 1 Une norme de composant CEI n'est considérée appropriée que si le composant en question est dans son domaine d'application.

L'évaluation et les essais des composants, pour permettre une application correcte dans le matériel, doivent être réalisés selon l'une des procédures suivantes:

- a) Lorsque la conformité d'un composant à une norme CEI appropriée a été certifiée par un organisme d'essai reconnu, l'application correcte et l'usage selon ses caractéristiques assignées doivent être vérifiés. Ce composant doit être soumis aux essais conformément à la présente partie de la CEI 60974, à l'exception des essais qui font partie de la norme CEI appropriée du composant.
- b) Lorsque la conformité d'un composant à une norme CEI appropriée a été certifiée par un organisme d'essai reconnu, mais que le composant n'est pas utilisé selon ses caractéristiques assignées, il doit être soumis aux essais conformément à la présente partie de la CEI 60974.
- c) Lorsque la conformité d'un composant à une norme CEI appropriée n'a pas été certifiée par un organisme d'essai reconnu, l'application correcte de ce composant dans le matériel doit être vérifiée conformément à la présente partie de la CEI 60974 ou conformément aux essais applicables de la norme CEI appropriée du composant.

NOTE 2 L'essai applicable pour démontrer la conformité avec une norme de composant est, en général, réalisé de manière séparée. Le nombre d'échantillons d'essai est, en général, le même que celui exigé dans la norme du composant.

- d) Lorsque la conformité d'un composant à une norme CEI appropriée n'a pas été certifiée par un organisme d'essai reconnu car une telle norme n'existe pas, ce composant doit être soumis aux essais conformément à la présente partie de la CEI 60974.
- e) Lorsque la conformité d'un composant à une norme non établie par la CEI a été certifiée par un organisme d'essai reconnu, l'utilisation de ce composant doit être considérée comme acceptable dans le matériel à condition que les exigences de sécurité applicables de la norme non établie par la CEI soient au moins aussi sévères que les exigences d'une norme CEI appropriée. Le composant doit être soumis aux essais conformément à la présente partie de la CEI 60974 à l'exception des essais qui font partie de la norme du composant non établie par la CEI.

5.4 Essais de type

Sauf spécification contraire, les essais du présent document sont des essais de type.

La source de courant de soudage à l'essai doit comprendre tous les matériels accessoires qui pourraient affecter les résultats des essais.

Tous les essais de type doivent être effectués sur la même source de courant de soudage, sauf s'il est spécifié qu'un essai peut être effectué sur une autre source de courant de soudage.

Pour vérifier la conformité, les essais de type indiqués ci-après doivent être effectués dans l'ordre suivant sans temps de séchage entre f), g) et h):

- a) examen visuel général, voir 3.7;
- b) résistance d'isolement, voir 6.1.4 (contrôle préliminaire);

- c) enveloppe, voir 14.2;
- d) moyens de manutention, voir 14.3;
- e) essai de résistance à la chute, voir 14.4;
- f) protection procurée par l'enveloppe, voir 6.2.1;
- g) résistance d'isolement, voir 6.1.4;
- h) rigidité diélectrique, voir 6.1.5
- i) examen visuel général, voir 3.7.

Les autres essais prévus par le présent document qui ne sont pas mentionnés ici doivent être réalisés, mais peuvent être effectués dans l'ordre le plus pratique.

5.5 Essais individuels de série

Tous les essais individuels de série doivent être réalisés sur chaque source de courant de soudage. L'ordre suivant est recommandé:

- a) examen visuel conforme à la spécification du constructeur;
- b) continuité du circuit de protection, voir 10.5.1;
- c) rigidité diélectrique, voir 6.1.5;
- d) tension à vide:
 - 1) tension à vide assignée, voir 11.1; ou
 - 2) si applicable, tension à vide réduite assignée, voir 13.2; ou
 - 3) si applicable, tension à vide commutée assignée, voir 13.3;
- e) essai pour garantir les valeurs de sortie minimales et maximales assignées selon 15.4 b) et 15.4 c). Le constructeur peut choisir des essais sur charge conventionnelle, en court-circuit ou sous d'autres conditions d'essai.

NOTE En court-circuit et sous d'autres conditions d'essai, les valeurs de sortie peuvent différer des valeurs obtenues sur charge conventionnelle.

6 Protection contre les chocs électriques

6.1 Isolement

6.1.1 Généralités

La majorité des sources de courant de soudage appartiennent à la catégorie de surtension III, conformément à la CEI 60664-1; les sources de courant de soudage à moteur thermique appartiennent à la catégorie de surtension II. Toutes les sources de courant de soudage doivent être conçues pour un emploi dans les conditions d'environnement présentant au moins un degré de pollution 3.

Les composants ou sous-ensembles ayant des distances dans l'air ou lignes de fuite correspondant au degré de pollution 1 ou 2 sont permis s'ils sont totalement revêtus, empotés ou moulés conformément à la CEI 60664-3.

Voir le Tableau 2 pour les lignes de fuite des cartes imprimées.

Le matériel de classe I destiné à être connecté à un système triphasé à trois fils relié à la terre doit être conçu avec une isolation basée sur les valeurs de la tension entre phases. Le matériel de classe I conçu avec une isolation basée sur les valeurs de la tension phase-neutre doit être pourvu d'un avertissement indiquant qu'un tel matériel ne doit être utilisé que sur un système d'alimentation qui est soit triphasé à quatre fils avec un neutre relié à la terre soit monophasé à trois fils avec un neutre relié à la terre.

L'application de l'isolation dans plusieurs configurations est illustrée à la Figure 1; mais d'autres configurations et solutions sont possibles. Si une configuration particulière n'est pas représentée à la Figure 1, l'isolation requise doit être déterminée en examinant l'effet d'un défaut simple.

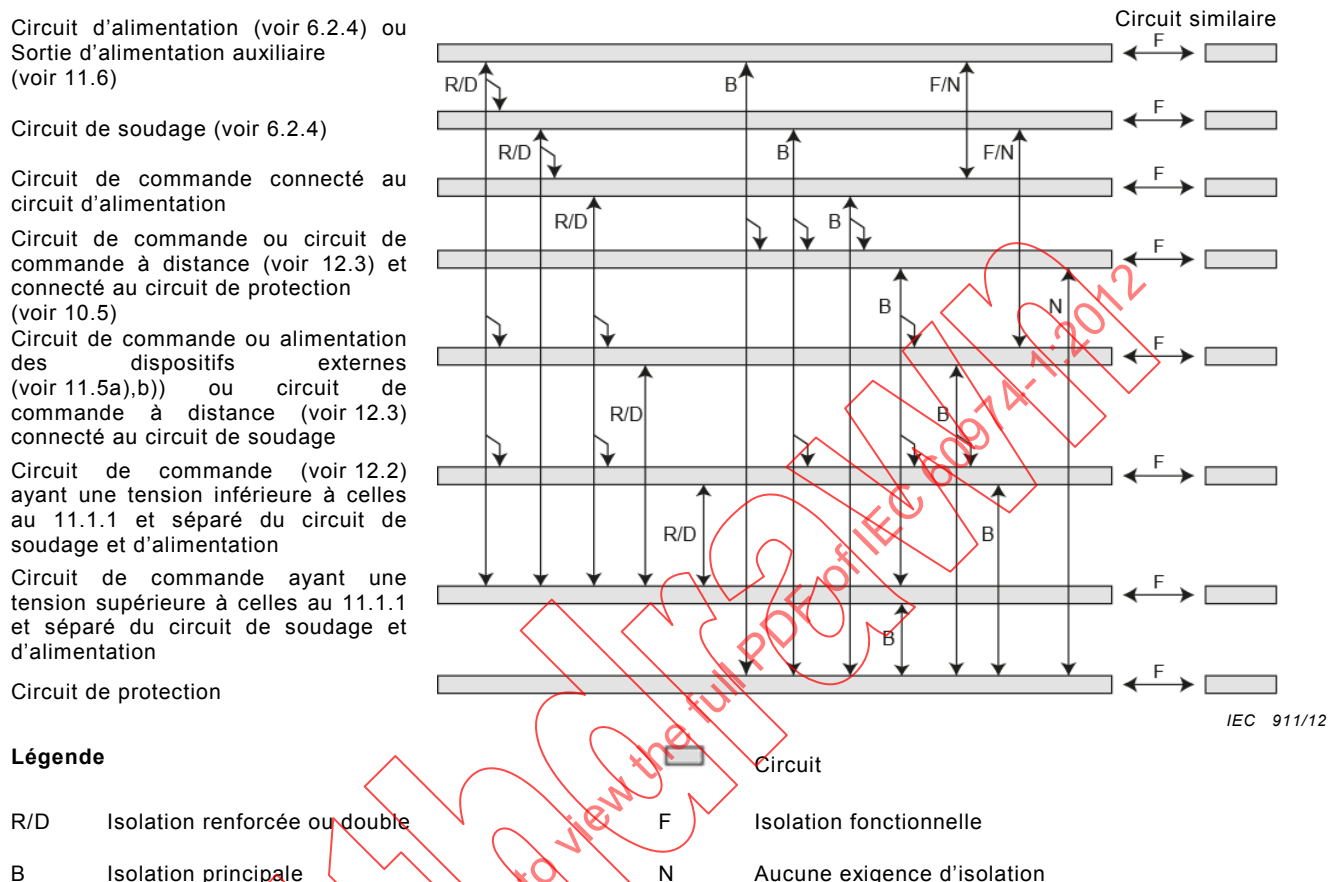


Figure 1 – Exemple de configuration d'isolation pour le matériel de classe I

6.1.2 Distances dans l'air

Pour l'isolation principale ou supplémentaire et pour l'isolation renforcée, les distances dans l'air minimales doivent être conformes au Tableau 1 pour la catégorie de surtension III. Pour d'autres catégories de surtension, les distances dans l'air minimales doivent être conformes à la CEI 60664-1.

Tableau 1 – Distances dans l'air minimales pour la catégorie de surtension III

Tension phase-neutre dérivée des tensions nominales c.a. ou c.c. jusqu'à et y compris ^a V eff.	Isolation principale ou supplémentaire					Isolation renforcée				
	Tension assignée d'essai en impulsion V crête	Tension d'essai c.a. V eff.	Degré de pollution			Tension assignée d'essai en impulsion V crête	Tension d'essai c.a. V eff.	Degré de pollution		
			2	3	4			2	3	4
			Distance dans l'air mm					Distance dans l'air mm		
50	800	566	0,2	0,8	1,6	1 500	1 061	0,5	0,8	1,6
100	1 500	1 061	0,5			2 500	1 768	1,5		
150	2 500	1 768	1,5			4 000	2 828	3		
300	4 000	2 828	3			6 000	4 243	5,5		
600	6 000	4 243	5,5			8 000	5 657	8		
1 000	8 000	5 657	8			12 000	8 485	14		

NOTE 1 Valeurs basées sur les Tableaux F.1 et F.2 de la CEI 60664-1:2007.

NOTE 2 Pour les autres degrés de pollution et catégories de surtension, voir la CEI 60664-1.

NOTE 3 Si un autotransformateur est raccordé au circuit d'alimentation et fourni en tant qu'élément d'une source de courant de soudage, la tension d'alimentation détermine les distances dans l'air.

^a Voir l'Annexe A.

Afin de déterminer les distances dans l'air par rapport aux surfaces accessibles non conductrices, de telles surfaces doivent être considérées comme étant recouvertes par une feuille métallique dans tous les endroits accessibles au doigt d'épreuve normalisé conforme à la CEI 60529.

Les distances dans l'air ne doivent pas être interpolées.

Pour les bornes du circuit d'alimentation, voir E.2.

Les distances dans l'air des éléments de la source de courant de soudage (par exemple circuits ou composants électroniques) qui sont protégés par un dispositif limiteur de surtension (par exemple varistance métal-oxyde) peuvent être définies conformément à la catégorie de surtension I (voir CEI 60664-1).

Les valeurs du Tableau 1 doivent également s'appliquer au circuit de soudage à l'intérieur de la source de courant de soudage et aux circuits de commande lorsqu'ils sont séparés du circuit d'alimentation, par exemple par un transformateur.

Si le circuit de commande est directement raccordé au circuit d'alimentation, les valeurs correspondant à la tension d'alimentation doivent s'appliquer.

La conformité doit être vérifiée par des mesures, conformément au 6.2 de la CEI 60664-1:2007 ou, si cela n'est pas possible, en soumettant la source de courant de soudage à un essai par impulsion avec les tensions indiquées au Tableau 1.

Pour l'essai par impulsion, un minimum de trois impulsions espacées d'au moins 1 s pour chaque polarité est appliqué avec la tension indiquée au Tableau 1, en utilisant un générateur d'impulsions ayant une forme d'onde de sortie de 1,2/50 μ s et une impédance de sortie inférieure à 500 Ω .

En variante, une tension d'essai en courant alternatif, comme indiquée au Tableau 1, peut être appliquée pendant trois cycles ou une tension en courant continu sans ondulation dont la valeur est égale à la tension d'impulsion peut être appliquée trois fois pendant 10 ms, dans chaque polarité.

6.1.3 Lignes de fuite

Pour l'isolation principale ou supplémentaire, les lignes de fuite doivent être conformes au Tableau 2.

Les lignes de fuite pour l'isolation double doivent être la somme des valeurs pour l'isolation principale et supplémentaire qui forment l'isolation double.

Les lignes de fuite pour l'isolation renforcée doivent être deux fois celles déterminées pour l'isolation principale.

Afin de déterminer les lignes de fuite par rapport aux surfaces accessibles non conductrices, de telles surfaces doivent être considérées comme étant recouvertes d'une feuille métallique à tout endroit où elles peuvent être touchées par le doigt d'épreuve normalisé conforme à la CEI 60529.

Les lignes de fuite sont données pour la tension assignée la plus élevée de chaque ligne du Tableau 2. Dans le cas de tensions assignées plus faibles, les interpolations sont autorisées.

Pour les bornes du circuit d'alimentation, voir E.2.

Les valeurs du Tableau 2 doivent s'appliquer également au circuit de soudage à l'intérieur de la source de courant de soudage et aux circuits de commande lorsqu'ils sont séparés du circuit d'alimentation, par exemple par un transformateur.

Une ligne de fuite ne peut pas être inférieure à la distance dans l'air associée, la ligne de fuite la plus courte possible est donc égale à la distance dans l'air exigée.

Si le circuit de commande est directement raccordé au circuit d'alimentation, les valeurs correspondant au circuit d'alimentation doivent s'appliquer.

La conformité doit être vérifiée par une mesure linéaire, conformément au 6.2 de la CEI 60664-1:2007.

Tableau 2 – Lignes de fuite minimales

Tension locale	Lignes de fuite en millimètres								
	Isolation principale ou supplémentaire								
	Matériau des cartes imprimées		Degré de pollution						
V. eff.	1	2	1	2			3		
	a	b	a	Groupe de matériau			Groupe de matériau		
	mm	mm	mm	I mm	II mm	III mm	I mm	II mm	III mm
10	0,025	0,04	0,08	0,4	0,4	0,4	1	1	1
12,5	0,025	0,04	0,09	0,42	0,42	0,42	1,05	1,05	1,05
16	0,025	0,04	0,1	0,45	0,45	0,45	1,1	1,1	1,1
20	0,025	0,04	0,11	0,48	0,48	0,48	1,2	1,2	1,2
25	0,025	0,04	0,125	0,5	0,5	0,5	1,25	1,25	1,25
32	0,025	0,04	0,14	0,53	0,53	0,53	1,3	1,3	1,3
40	0,025	0,04	0,16	0,56	0,8	1,1	1,4	1,6	1,8
50	0,025	0,04	0,18	0,6	0,85	1,2	1,5	1,7	1,9
63	0,04	0,063	0,2	0,63	0,9	1,25	1,6	1,8	2
80	0,063	0,1	0,22	0,67	0,95	1,3	1,7	1,9	2,1
100	0,1	0,16	0,25	0,71	1	1,4	1,8	2	2,2
125	0,16	0,25	0,28	0,75	1,05	1,5	1,9	2,1	2,4
160	0,25	0,4	0,32	0,8	1,1	1,6	2	2,2	2,5
200	0,4	0,63	0,42	1	1,4	2	2,5	2,8	3,2
250	0,56	1	0,56	1,25	1,8	2,5	3,2	3,6	4
320	0,75	1,6	0,75	1,6	2,2	3,2	4	4,5	5
400	1	2	1	2	2,8	4	5	5,6	6,3
500	1,3	2,5	1,3	2,5	3,6	5	6,3	7,1	8
630	1,8	3,2	1,8	3,2	4,5	6,3	8	9	10
800	2,4	4	2,4	4	5,6	8	10	11	12,5
1 000	3,2	5	3,2	5	7,1	10	12,5	14	16
1 250			4,2	6,3	9	12,5	16	18	20
1 600			5,6	8	11	16	20	22	25
2 000			7,5	10	14	20	25	28	32
2 500			10	12,5	18	25	32	36	40
3 200			12,5	16	22	32	40	45	50
4 000			16	20	28	40	50	56	63
5 000			20	25	36	50	63	71	80
6 300			25	32	45	63	80	90	100
8 000			32	40	56	80	100	110	125
10 000			40	50	71	100	125	140	160

^a Groupe de matériau I, II, IIIa et IIIb.

^b Groupe de matériau I, II et IIIa.

NOTE Conformément à la CEI 60664-1, les dimensions de la ligne de fuite ne peuvent pas être spécifiées en présence d'une pollution conductrice en permanence (Degré de pollution 4).

6.1.4 Résistance d'isolement

La résistance d'isolement ne doit pas être inférieure à celle indiquée au Tableau 3.

Tableau 3 – Résistance d'isolement

Mesure ^a			Résistance	Isolation
Circuit d'alimentation	par rapport au	circuit de soudage	5,0 MΩ	Double ou renforcée
Circuit de soudage	par rapport au	circuit de protection	2,5 MΩ	Principale
Circuit d'alimentation	par rapport au	circuit de protection	2,5 MΩ	Principale
Circuit d'alimentation du matériel de Classe II	par rapport au	surfaces accessibles ^b	5,0 MΩ	Double ou renforcée
a Les circuits de commande sont soumis aux essais avec le circuit auquel ils sont galvaniquement raccordés.				
b Pour la mesure par rapport aux surfaces accessibles non-conductrices, on doit considérer que ces surfaces sont recouvertes d'une feuille métallique.				

Tout circuit de commande ou circuit auxiliaire relié à la borne du conducteur de protection doit, pour cet essai, être considéré comme une partie conductrice accessible.

La conformité doit être vérifiée par mesurage stabilisé de la résistance d'isolement par application d'une tension continue égale à 500 V, à la température ambiante.

Pendant les mesures, les torches doivent être déconnectées, les composants électroniques à semi-conducteurs et leurs dispositifs de protection peuvent être court-circuités et les unités de refroidissement par liquide doivent être soumises aux essais sans liquide.

6.1.5 Rigidité diélectrique

L'isolation doit supporter les tensions d'essai suivantes sans contournement ni claquage:

- premier essai d'une source de courant de soudage: tensions d'essai indiquées au Tableau 4;
- répétition de l'essai sur la même source de courant de soudage: tension d'essai égale à 80 % des valeurs indiquées au Tableau 4.

Tableau 4 – Tensions d'essai diélectrique

Tension assignée maximale ^a V eff.	Tension d'essai diélectrique c.a. V eff.			
	Entre tous les circuits et les parties conductrices accessibles, entre le circuit d'alimentation et tous les autres circuits sauf le circuit de soudage		Entre tous les circuits, sauf entre le circuit d'alimentation et le circuit de soudage	Entre le circuit d'alimentation et le circuit de soudage
	Matériel de classe I	Matériel de classe II		
Jusqu'à 50	500	1000	500	1 000
220	1 100	2 200	1 100	2 200
450	1 875	3 750	1 875	3 750
700	2 500	5 000	2 500	5 000
1 000	2 750	5 500	2 750	5 500

NOTE 1 La tension assignée maximale est valable pour les systèmes mis à la terre ou non.

NOTE 2 L'essai diélectrique des circuits de commande est limité dans le présent document à tous les circuits

qui entrent ou sortent de l'enveloppe, autres que le circuit d'alimentation et le circuit de soudage.	
a	Pour les valeurs intermédiaires, l'interpolation est permise sur tous les réseaux d'alimentation (circuit d'alimentation) fonctionnant en dehors de la gamme comprise entre 220 V et 450 V et sur tous les systèmes triphasés à trois fils reliés à la terre sans exemption de tension (voir l'Annexe A).
b	Pour les valeurs intermédiaires, l'interpolation est permise sur les circuits de soudage et de commande.

La tension d'essai en courant alternatif doit être de forme sensiblement sinusoïdale avec une valeur de crête ne dépassant pas 1,45 fois la valeur efficace, et d'une fréquence d'environ 50 Hz ou 60 Hz.

Le réglage maximal admissible du courant de déclenchement doit être 100 mA. Le transformateur haute tension doit délivrer la tension prescrite jusqu'au courant de déclenchement. Un déclenchement est considéré comme un contournement ou un claquage.

NOTE Pour la sécurité de l'opérateur, le réglage le plus faible possible du courant de déclenchement (inférieur ou égal à 10 mA) est généralement utilisé.

Essai en variante: Une tension d'essai en courant continu égale à 1,4 fois la tension d'essai efficace peut être utilisée.

Les composants ou sous-ensembles ne doivent pas être déconnectés ou court-circuités sauf si les conditions de a), b) ou c) ci-dessous sont remplies:

- a) Les composants ou sous-ensembles sont conçus et soumis à essai conformément aux normes appropriées qui spécifient une tension plus faible que le niveau de tension d'essai du présent document. Ces composants ou sous-ensembles ne sont pas connectés entre le circuit d'alimentation et le circuit de soudage et leur déconnexion ou mise en court-circuit n'empêche pas de soumettre à essai une partie du circuit. Exemples: moteurs de ventilateurs et moteurs de pompes.
- b) Les composants ou sous-ensembles sont complètement incorporés soit dans le circuit d'alimentation soit dans le circuit de soudage et leur déconnexion n'empêche pas de soumettre à essai une partie du circuit. Exemple: circuits électroniques.
- c) Les circuits destinés à éliminer les parasites ou les condensateurs destinés à la protection entre le circuit d'alimentation ou le circuit de soudage et toutes les parties conductrices accessibles qui sont conformes aux normes appropriées.

Les circuits de commande connectés à une borne conductrice de protection ne doivent pas être déconnectés pendant l'essai et ils sont alors soumis à essai comme des parties conductrices accessibles.

A la discrétion du constructeur, la tension d'essai peut être portée lentement à sa pleine valeur.

Les tensions d'essai entre le circuit d'alimentation, les parties conductrices accessibles et le circuit de soudage peuvent être appliquées simultanément. Un exemple est donné à l'Annexe B.

Les groupes électrogènes de soudage doivent être soumis au même essai.

La conformité doit être vérifiée par application de la tension d'essai pendant

- a) 60 s (essai de type);
- b) 5 s (essai individuel de série);
- ou
- c) 1 s (essai individuel de série avec tension d'essai augmentée de 20 %).

6.2 Protection contre les chocs électriques en service normal (contact direct)

6.2.1 Degré de protection procuré par l'enveloppe

Les sources de courant de soudage conçues spécifiquement pour un usage à l'intérieur doivent avoir un degré de protection minimal de IP21S en utilisant les conditions et procédures d'essai de la CEI 60529.

Les sources de courant de soudage conçues spécifiquement pour un usage à l'extérieur doivent avoir un degré de protection minimal de IP23S en utilisant les conditions et procédures d'essai de la CEI 60529.

Les sources de courant de soudage avec un degré de protection IP23S peuvent être stockées à l'extérieur mais ne sont pas prévues pour y être utilisées sans protection pendant des précipitations.

Un drainage approprié doit être fourni par l'enveloppe. Si de l'eau est retenue, elle ne doit pas empêcher un fonctionnement correct du matériel ou diminuer la sécurité. La quantité d'eau qui pénètre dans l'enveloppe n'est pas limitée.

Les dispositifs de connexion de sortie de soudage doivent être protégés comme spécifié au 11.4.1.

Les commandes à distance destinées aux sources de courant de soudage doivent avoir un degré minimal de protection IP2X en utilisant les conditions et procédures d'essai de la CEI 60529.

La conformité doit être vérifiée en réalisant l'essai suivant:

Une source de courant de soudage doit être soumise à l'essai à l'eau approprié sans être alimentée. Immédiatement après l'essai, la source de courant de soudage doit être placée dans un environnement sûr et soumise à l'essai de résistance d'isolement indiqué en 5.4 g) et à l'essai de rigidité diélectrique indiqué en 5.4 h).

6.2.2 Condensateurs

Un condensateur fourni comme partie d'une source de courant de soudage et connecté aux bornes du circuit d'alimentation ou de l'enroulement d'un transformateur fournissant le courant de soudage doit

- a) ne pas contenir plus de 1 l de liquide inflammable;
- b) être conçu pour ne pas fuir en service normal;
- c) être contenu à l'intérieur de l'enveloppe de la source de courant de soudage ou dans une enveloppe qui satisfait aux exigences applicables du présent document.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

Les condensateurs ne doivent pas soumettre la source de courant de soudage à des risques électriques ou d'incendie en cas de défaillance.

La conformité doit être vérifiée par l'essai suivant:

La source de courant de soudage est mise sous tension d'alimentation assignée, à vide avec un fusible ou disjoncteur d'alimentation de calibre au maximum égal à 200 % du courant d'alimentation maximal assigné, avec tous les condensateurs ou un des condensateurs court-circuités jusqu'à:

- 1) fusion d'un fusible ou déclenchement du dispositif contre les surintensités dans la source de courant de soudage; ou
- 2) fusion du fusible du circuit d'alimentation ou déclenchement du disjoncteur; ou
- 3) obtention, sur les composants du circuit d'alimentation de la source de courant de soudage, de températures constantes inférieures ou égales à celles permises en 7.3.

Si un échauffement anormal ou un ramollissement apparaît, la source de courant de soudage doit satisfaire aux exigences des points a), c) et d) du 9.1.

Il ne doit pas y avoir de fuite de liquide au cours des essais de type exigés par le présent document.

Pour les condensateurs d'antiparasitage ou les condensateurs ayant un fusible intégré ou un disjoncteur, cet essai n'est pas exigé.

6.2.3 Décharge automatique des condensateurs sur le circuit d'alimentation

Chaque condensateur doit être muni d'un moyen de décharge automatique qui doit réduire la tension aux bornes du condensateur à une valeur inférieure ou égale à 60 V dans le temps nécessaire pour donner accès à toute partie conductrice connectée au condensateur ou une étiquette d'avertissement appropriée doit être utilisée. Pour toute fiche de prise de courant mise sous tension par l'intermédiaire d'un condensateur, le temps d'accès est considéré comme étant de 1 s.

Les condensateurs de capacité assignée inférieure ou égale à 0,1 μF ne sont pas considérés comme entraînant un risque de choc électrique.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par l'essai suivant.

La source de courant de soudage est mise en fonctionnement sous la tension assignée d'alimentation la plus élevée. La source de courant de soudage est alors déconnectée du réseau d'alimentation et les tensions sont mesurées au moyen d'instruments n'ayant pas d'influence notable sur les valeurs à mesurer.

6.2.4 Isolation du circuit de soudage

Le circuit de soudage doit être électriquement séparé du circuit d'alimentation et de tous les autres circuits ayant une tension supérieure à la tension à vide admissible conformément au 11.1.1 (circuits d'alimentation auxiliaires, par exemple) par une isolation double ou renforcée ou par des moyens équivalents satisfaisant aux exigences du 6.1. Si un autre circuit est connecté au circuit de soudage, la puissance de l'autre circuit doit être fournie par l'intermédiaire d'un transformateur de séparation ou par un dispositif équivalent.

Le circuit de soudage ne doit pas être connecté, à l'intérieur de la source de courant de soudage, aux moyens de connexion du conducteur de protection externe, à l'enveloppe, au châssis ou au noyau magnétique de la source de courant de soudage sauf, si nécessaire, par l'intermédiaire d'un condensateur d'antiparasitage ou de protection.

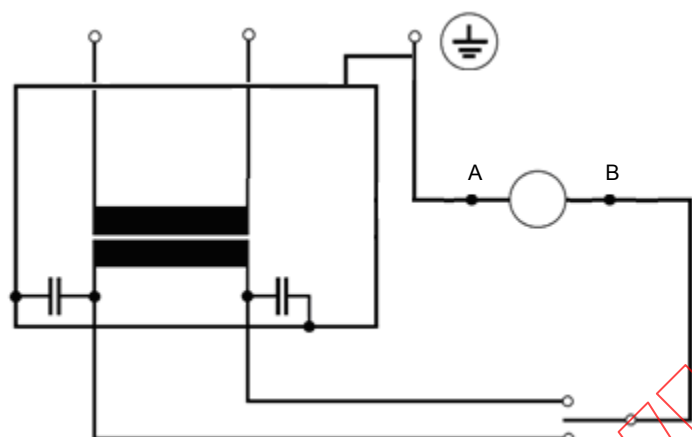
La conformité doit être vérifiée par les essais indiqués au 6.1.

6.2.5 Courant de contact d'un circuit de soudage

Le courant de contact entre les connexions du circuit de soudage et la borne du conducteur de protection ne doit pas dépasser une valeur crête de 14,1 mA.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par mesure du courant de contact sur un circuit tel qu'indiqué en Figure 2 à la/aux tension(s) d'alimentation assignée(s) et en condition à vide.

Le réseau de mesure spécifié à la Figure N.1 doit être raccordé comme indiqué en Figure 2.



Légende

A, B Connexions du réseau de mesure

NOTE Pour le matériel de classe II, utiliser la borne PE du réseau d'alimentation relié à la terre.

Figure 2 – Mesure du courant de contact d'un circuit de soudage

6.2.6 Courant de contact en condition normale

Le courant de contact pour les surfaces accessibles conductrices, non raccordées au circuit de protection, ne doit pas dépasser la valeur crête de 0,7 mA en conditions normales.

La conformité doit être vérifiée en utilisant les configurations indiquées dans l'Annexe N, sans simulation de défaut et dans les conditions suivantes:

- la source de courant de soudage est:
 - isolée du plan de masse;
 - alimentée par la tension d'alimentation assignée la plus élevée;
- le circuit de soudage est placé en condition à vide;
- les condensateurs d'antiparasitage ne sont pas déconnectés.

6.3 Protection contre les chocs électriques en cas de défaut (contacts indirects)

6.3.1 Mesures de protection

Les sources de courant de soudage doivent être un matériel de classe I ou de classe II, conformément à la CEI 61140, à l'exception du circuit de soudage.

6.3.2 Isolation entre les enroulements du circuit d'alimentation et le circuit de soudage

Les enroulements du circuit d'alimentation et du circuit de soudage doivent être isolés au moyen

- d'une isolation double ou renforcée
ou
- d'une isolation principale par rapport à un écran métallique situé entre eux et raccordé au conducteur de protection.

Entre les enroulements du circuit d'alimentation et du circuit de soudage, il doit y avoir une isolation conforme aux valeurs données dans le Tableau 5.

Tableau 5 – Distance minimale à travers l'isolation

Tension d'alimentation assignée V eff.	Distance minimale à travers l'isolation mm	
	Une seule couche	Total de trois couches séparées ou plus
Jusqu'à 440	1,3	0,35
441 à 690	1,5	0,4
691 à 1 000	2,0	0,5

Lorsqu'il y a un écran métallique entre les enroulements, l'épaisseur de l'isolation entre chaque enroulement et l'écran doit être au moins égale à la moitié des valeurs données dans le Tableau 5.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par mesure.

6.3.3 Conducteurs internes et connexions

Les conducteurs et connexions internes doivent être fixés ou placés de façon à éviter un desserrage accidentel qui pourrait entraîner des contacts électriques entre

- le circuit d'alimentation ou tout autre circuit et le circuit de soudage de telle sorte que la tension de sortie pourrait devenir plus élevée que la tension à vide admissible;
- le conducteur de protection, l'enveloppe, le châssis ou le circuit magnétique et le circuit de soudage.

Lorsque les conducteurs isolés traversent des parties métalliques, des manchons en matériau isolant doivent être prévus ou bien les arêtes des ouvertures doivent être usinées avec un rayon d'au moins 1,5 mm.

Les conducteurs nus doivent être fixés de telle sorte que les distances d'isolement dans l'air et lignes de fuite entre eux et par rapport aux parties conductrices soient maintenues (voir 6.1.2 et 6.3.2).

Les conducteurs de différents circuits peuvent être positionnés côte à côte, peuvent occuper le même conduit (par exemple la même canalisation, le même système de câblage), ou peuvent être dans les mêmes câbles multiconducteurs pourvu que la disposition n'altère pas le fonctionnement des circuits respectifs. Quand de tels circuits fonctionnent à des tensions différentes, les conducteurs doivent être séparés par des barrières appropriées ou doivent être isolés en fonction de la plus forte tension à laquelle chacun des câbles du même conduit peut être soumis.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par mesure.

6.3.4 Exigences supplémentaires pour les systèmes de coupage plasma

La torche de coupage plasma, les pièces (par exemple, les pièces généralement remplacées en raison de l'usure) ainsi que la source de courant de coupage plasma, recommandées par le constructeur, doivent former un système sûr.

Les tuyères qui, pour des raisons techniques, ne peuvent pas être protégées contre les contacts directs, doivent être considérées comme étant suffisamment protégées en utilisation normale ou en cas de défaut simple, lorsqu'elles répondent aux exigences suivantes:

- en l'absence du courant d'alimentation de l'arc:

la tension entre la tuyère et la pièce mise en œuvre et/ou la terre ne dépasse pas les valeurs données en 11.1.1,

ou

la source de courant de coupage plasma est équipée d'un système réducteur de risques conformément à l'Article 13,

et

b) pour les systèmes manuels, en présence du courant d'alimentation de l'arc:

les côtés de la tuyère plasma ne peuvent pas être touchés par le doigt d'essai normalisé conforme à la CEI 60529 quand elle est placée sur une surface plane avec sa ligne d'axe qui lui est perpendiculaire,

ou

la tension continue en charge entre la tuyère et la pièce mise en œuvre et/ou la terre ne dépasse pas les valeurs données en 11.1.1.

NOTE Un défaut simple est une condition anormale résultant d'une électrode en contact avec la tuyère due à l'absence de canons isolants, au collage de la tuyère avec l'électrode, à un élément conducteur entre la tuyère et l'électrode, à des pièces inadaptées, à des pièces desserrées, à l'abrasion de l'électrode, à des pièces mal positionnées, à une charge excessive ou à un débit de gaz incorrect.

La conformité doit être vérifiée conformément à 11.1 et par simulation d'un défaut de torche et par essai conformément à l'Article 13. La torche doit être soumise à essai conformément à la CEI 60974-7.

6.3.5 Noyaux et bobines mobiles

Si des noyaux ou bobines mobiles sont utilisés pour le réglage du courant de soudage, la construction doit être telle que les distances dans l'air et lignes de fuite exigées soient maintenues, en tenant compte des contraintes électriques et mécaniques.

La conformité doit être vérifiée en faisant fonctionner 500 fois le mécanisme, sur la totalité de sa course, de la position minimale à la position maximale, à la cadence spécifiée par le constructeur et par examen visuel.

6.3.6 Courant de contact en cas de défaut

Pour le matériel de classe 1, le courant de contact pondéré en cas de défaillance ou de déconnexion d'un conducteur de protection externe ne doit pas dépasser:

- a) 7 mA de valeur crête pour les matériels raccordés par une prise assignée jusqu'à 32 A compris de courant d'alimentation effectif;
- b) 14,1 mA de valeur crête pour les matériels raccordés par une prise assignée à plus de 32 A de courant d'alimentation effectif;
- c) 14,1 mA de valeur crête pour les matériels destinés à être raccordés de façon permanente sans mesures spéciales pour le conducteur de protection.

Les matériels destinés à être raccordés de façon permanente avec un conducteur de protection renforcé peuvent avoir un courant de fuite pouvant atteindre 5 % du courant d'alimentation assigné par phase.

Les éléments suivants doivent être fournis pour réaliser le conducteur de protection renforcé:

- une borne de connexion conçue pour le raccordement d'un conducteur de protection mesurant au moins 10 mm² de cuivre ou 16 mm² d'aluminium, ou
- une seconde borne conçue pour le raccordement d'un conducteur de protection de même section que celle du conducteur de protection normal.

La conformité doit être vérifiée en utilisant les configurations présentées dans l'Annexe N dans les conditions suivantes:

- 1) la source de courant de soudage est:
 - isolée du plan de masse;
 - alimentée par la plus haute tension assignée d'alimentation;
 - non raccordée à la terre de protection sauf à travers les équipements de mesure;
- 2) le circuit de soudage est en condition à vide;
- 3) les condensateurs d'antiparasitage ne doivent pas être déconnectés.

7 Exigences thermiques

7.1 Essai d'échauffement

7.1.1 Conditions d'essai

Lors de la mise en place des dispositifs de mesure, les seuls accès autorisés doivent être les ouvertures munies de couvercles, portes de visite ou panneaux aisément amovibles prévus par le constructeur. La ventilation dans la zone d'essai et les dispositifs de mesure utilisés ne doivent pas interférer avec la ventilation normale de la source de courant de soudage ni provoquer des échanges anormaux de chaleur dans un sens ou dans l'autre.

La source de courant de soudage est mise en fonctionnement à la tension d'alimentation assignée avec un courant constant, à un cycle de $(10 \pm 0,2)$ min:

- a) avec le courant de soudage assigné (I_2) égal à 60 % et/ou à 100 % du facteur de marche selon le cas;
- b) avec le courant assigné maximal de soudage (I_{2max}) et le facteur de marche correspondant.

S'il est connu que ni a) ni b) ne donnent l'échauffement maximal, un essai doit alors être effectué au réglage de la plage assignée qui donne l'échauffement maximal.

Dans le cas d'une source de courant de soudage prévue pour soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène en courant alternatif, un déséquilibre de charge pourrait provoquer un échauffement maximal. Dans ce cas, un essai doit être effectué comme indiqué à l'Annexe C.

La condition de température ambiante du 5.1 doit être remplie.

NOTE 1 Il est possible que l'échauffement maximal soit obtenu au cours de la marche à vide.

NOTE 2 S'il y a lieu, les essais peuvent être effectués les uns après les autres sans que la source de courant de soudage ne revienne à la température de l'air ambiant.

7.1.2 Tolérances des paramètres d'essai

Pendant les 60 dernières minutes de l'essai d'échauffement, conformément à 7.1.3, les tolérances suivantes doivent être satisfaites:

- a) tension en charge: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ % de la tension en charge conventionnelle appropriée;
- b) courant de soudage: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ % du courant de soudage conventionnel approprié;
- c) tension d'alimentation: ± 5 % de la tension d'alimentation assignée appropriée;
- d) vitesse du moteur: ± 5 % de la vitesse assignée appropriée;
- e) température: $\begin{matrix} +10 \\ -2 \end{matrix}$ K de la température ambiante.

7.1.3 Durée de l'essai

L'essai d'échauffement doit se poursuivre jusqu'à ce que la variation de température ne dépasse pas 2 K/h sur aucun composant pendant une période au moins égale à 60 min.

7.2 Mesure des températures

7.2.1 Conditions de mesure

La température doit être déterminée au milieu de la période de charge du dernier cycle comme suit:

- a) pour les enroulements, par la mesure de la résistance ou par des capteurs de température en surface ou incorporés;

NOTE 1 La méthode par capteurs de température en surface n'est pas privilégiée.

NOTE 2 Dans le cas d'enroulements de faible résistance ayant des contacts de commutation en série, la mesure des résistances peut donner des résultats erronés.

- b) pour les autres parties, par des capteurs de température en surface.

7.2.2 Capteur de température en surface

La température est mesurée au moyen d'un capteur de température appliqué sur les surfaces accessibles des enroulements ou d'autres parties, conformément aux conditions stipulées ci-après.

NOTE 1 Les capteurs de température typiques sont par exemple des thermocouples, des thermomètres à résistance, etc.

Les thermomètres à bulbe ne doivent pas être utilisés pour la mesure des températures des enroulements et des surfaces.

Les capteurs de température sont placés aux points accessibles où il est vraisemblable que la température sera maximale. Il est souhaitable que les points chauds prévisibles soient localisés par un examen préliminaire.

NOTE 2 La dimension et l'étendue des points chauds dans les enroulements dépendent de la conception de la source de courant de soudage.

Une transmission efficace de la chaleur doit être assurée entre le point de mesure et le capteur de température, et le capteur de température doit être protégé contre l'effet des courants d'air et des rayonnements.

7.2.3 Résistance

L'échauffement des enroulements est déterminé par l'accroissement de leur résistance et est obtenu, pour le cuivre, par la formule suivante:

$$t_2 - t_a = \frac{(235 + t_1)(R_2 - R_1)}{R_1} + (t_1 - t_a)$$

où

t_1 est la température de l'enroulement au moment de la mesure de R_1 (°C);

t_2 est la température calculée de l'enroulement à la fin de l'essai (°C);

t_a est la température de l'air ambiant à la fin de l'essai (°C);

R_1 est la résistance initiale de l'enroulement (Ω);

R_2 est la résistance de l'enroulement à la fin de l'essai (Ω).

Pour l'aluminium, le nombre 235 dans la formule ci-dessus est remplacé par le nombre 225.

La température t_1 doit être à ± 3 K de la température de l'air ambiant.

7.2.4 Capteur de température incorporé

La température est mesurée au moyen de thermocouples ou d'autres instruments de mesure de température adaptés de taille comparable incorporés dans les parties les plus chaudes.

Les thermocouples doivent être placés directement sur les enroulements et les bobines. Il n'est pas nécessaire d'enlever une isolation quelconque appliquée intégralement sur les conducteurs eux-mêmes.

Un thermocouple placé au point le plus chaud d'un enroulement monocouche est considéré comme incorporé.

7.2.5 Détermination de la température de l'air ambiant

La température de l'air ambiant est déterminée par au moins trois dispositifs de mesure. Ceux-ci sont espacés uniformément autour de la source de courant de soudage, à peu près à sa mi-hauteur et à une distance de 1 m à 2 m de sa surface. Ils sont protégés contre les courants d'air et les échauffements anormaux. La valeur moyenne de la lecture faite est adoptée comme température de l'air ambiant.

Dans le cas de sources de courant de soudage à ventilation forcée, un seul dispositif de mesure est placé à l'entrée de l'air dans le système de refroidissement. La moyenne des lectures faites à intervalles réguliers pendant le dernier quart de la durée de l'essai est adoptée comme température de l'air ambiant.

7.2.6 Enregistrement des températures

Dans la mesure du possible, les températures sont enregistrées pendant que le matériel est en fonctionnement et après coupure. Sur les éléments pour lesquels l'enregistrement des températures n'est pas possible pendant que le matériel est en fonctionnement, les températures se mesurent après coupure, comme décrit ci-après.

Chaque fois qu'il s'est écoulé, entre le moment de la coupure et le moment où la température finale est mesurée, un temps suffisant pour que la température ait baissé, les corrections nécessaires sont apportées, de façon à obtenir une température aussi proche que possible de celle du moment de la coupure. Cela peut être fait en relevant une courbe conformément à l'Annexe D. Un minimum de quatre lectures de températures est fait dans un délai de 5 min après la coupure. Dans le cas où les mesures successives font apparaître une élévation de température après coupure, la valeur la plus élevée est retenue.

Pour maintenir la température pendant la période d'arrêt, des précautions doivent être prises pour raccourcir la période d'arrêt d'un groupe électrogène de soudage.

7.3 Limites d'échauffement

7.3.1 Enroulements, collecteurs et bagues collectrices

L'échauffement des enroulements, collecteurs et bagues ne doit pas dépasser les valeurs données au Tableau 6, quelle que soit la méthode de mesure des températures utilisée.

Tableau 6 – Limites de température pour les enroulements, collecteurs et bagues collectrices

Classe d'isolation	Température maximale	Echauffement maximal K			
		Enroulements			Collecteurs et bagues collectrices
		Capteur de température de surface	Résistance	Capteur de température incorporé	
°C	°C				
105 (A)	150	55	60	65	60
120 (E)	165	70	75	80	70
130 (B)	175	75	80	90	80
155 (F)	190	95	105	115	90
180 (H)	210	115	125	140	100
200 (N)	230	130	145	160	Non déterminée
220 (R)	250	150	160	180	

NOTE 1 Capteur de température de surface signifie que la température est mesurée au moyen de capteurs non incorporés au point le plus chaud accessible à la surface extérieure des enroulements.

NOTE 2 Normalement, la température à la surface est la plus faible. La méthode de résistance donne la valeur moyenne de toutes les températures apparaissant dans un enroulement. La température la plus élevée apparaissant dans les enroulements (point chaud) peut être mesurée au moyen de capteurs de température incorporés.

NOTE 3 D'autres classes d'isolation ayant des températures limites plus élevées que celles indiquées dans le Tableau 6 existent (voir CEI 60085).

Aucune partie ne doit atteindre une température qui provoquerait un dommage sur une autre partie, même si cette partie peut être conforme aux exigences du Tableau 6.

De plus, pour les essais avec un facteur de marche autre que 100 %, la température atteinte pendant tout cycle complet ne doit pas dépasser les températures maximales données au Tableau 6.

La conformité doit être vérifiée par mesure, conformément à 7.2.

7.3.2 Surfaces externes

L'échauffement des surfaces externes ne doit pas dépasser les valeurs indiquées dans le Tableau 7. Les limites d'échauffement sont données pour:

- une période de contact non intentionnel de 1 s pour les enveloppes,
- une période de contact de 4 s pour les boutons et
- une période de contact de 60 s pour les poignées.

Tableau 7 – Limites de température des surfaces externes

Surface externe	Echauffement maximal K	Seuil de combustion pour la période de contact ^a s
Enveloppes métalliques non revêtues	25	1
Enveloppes métalliques peintes	35	1
Enveloppes en plastique	45	1
Boutons métalliques non revêtus	18	4
Boutons métalliques peints	22	4
Boutons en plastique	35	4
Poignées métalliques	10	60
Poignées en plastique	20	60
^a Valeurs informatives conformes à l'ISO 13732-1.		

Pour les groupes électrogènes de soudage, les limites du Tableau 7 peuvent être dépassées pour les surfaces qui sont:

- a) reconnaissables par leur apparence ou leur fonction; ou
- b) marquées avec le symbole CEI 60417-5041; ou
- c) situées ou protégées afin de prévenir un contact non intentionnel pendant un fonctionnement normal.

NOTE Les surfaces reconnaissables par leur apparence ou leur fonction incluent des éléments tels que les échappements, silencieux, pare-étincelles ou têtes de cylindre.

La conformité doit être vérifiée par des mesures conformément à 7.2 et par examen visuel.

7.3.3 Autres composants

La température maximale des autres composants ne doit pas dépasser leur température maximale assignée conformément à la norme appropriée.

7.4 Essai en charge

Les sources de courant de soudage doivent supporter des cycles de charge répétés sans dommage ou défaillance de fonctionnement. Cet essai peut être réalisé sur toute source de courant de soudage qui fonctionne correctement.

La conformité doit être vérifiée par les essais suivants et en s'assurant qu'aucun dommage ni défaillance de fonctionnement de la source de courant de soudage ne survient pendant les essais.

La source de courant de soudage est chargée, en partant de l'état froid, au courant de soudage maximal assigné jusqu'à ce qu'un des phénomènes suivants se produise:

- a) la protection thermique fonctionne;
- b) la limite maximale de température des enroulements soit atteinte;
- c) une période de 10 min soit écoulée.

Immédiatement après le réenclenchement de la protection thermique dans le cas a), ou après les cas b) ou c), l'un des essais suivants est réalisé.

- 1) Dans le cas d'une source de courant de soudage à caractéristique tombante, les commandes sont réglées pour fournir le courant de soudage maximal assigné. Elle est

alors soumise 60 fois à un cycle comprenant un court-circuit de résistance externe comprise entre 8 mΩ et 10 mΩ et d'une durée de 2 s, suivi d'une marche à vide de 3 s.

- 2) Dans le cas d'une source de courant de soudage à caractéristique plate, la source est chargée une fois pendant 15 s par un courant égal à 1,5 fois le courant assigné maximal de soudage à la tension de charge maximale disponible. Si la source de courant de soudage est munie d'un dispositif de protection qui limite le courant de soudage à une valeur inférieure à 1,5 fois le courant maximal assigné de soudage, l'essai est effectué au courant maximal de soudage pouvant être obtenu à la tension de charge correspondante.

Immédiatement après la réalisation de l'essai 1) ou 2), tandis que le matériel est encore chaud, celui-ci doit être vérifié conformément à 6.1.5.

7.5 Collecteurs et bagues

Les collecteurs, bagues et leurs balais ne doivent pas laisser apparaître de traces d'étincelles nuisibles ou de dommages, sur toute la plage de réglage du groupe électrogène de soudage.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel au cours

- a) de l'essai d'échauffement, conformément à 7.1
et
- b) de l'essai de charge, conformément aux points 1) ou 2) de 7.4.

8 Protection thermique

8.1 Exigences générales

Une source de courant de soudage alimentée par le réseau électrique doit être munie d'une protection thermique si le facteur de marche au courant de soudage maximal assigné est inférieur à

- a) 35 % dans le cas d'une caractéristique tombante
ou
- b) 60 % dans le cas d'une caractéristique plate.

NOTE Une caractéristique tombante est généralement utilisée pour le soudage manuel à l'arc et pour le soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène, alors que la caractéristique plate est généralement utilisée pour le soudage à l'arc sous protection de gaz inerte ou actif.

Si la source de courant de soudage est équipée d'une protection thermique, la protection thermique doit satisfaire aux exigences de 8.2 à 8.7.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

8.2 Construction

La protection thermique doit être conçue de façon à empêcher toute modification du réglage de la température ou du fonctionnement.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

8.3 Emplacement

La protection thermique doit être située de façon permanente à l'intérieur de la source de courant de soudage pour assurer que le transfert de chaleur soit sûr.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

8.4 Capacité de fonctionnement

La protection thermique doit pouvoir fonctionner lorsque la source de courant de soudage débite son courant de soudage assigné maximal:

- a) 100 fois dans le cas d'un facteur de marche supérieur ou égal à 35 %
ou
- b) 200 fois dans le cas d'un facteur de marche inférieur à 35 %.

La conformité doit être vérifiée avec une surcharge appropriée en provoquant le nombre exigé d'interruptions successives sur un circuit ayant les mêmes caractéristiques électriques, en particulier courant et réactance, que le circuit dans lequel la protection thermique est utilisée.

Après cet essai, les exigences de 8.4 et 8.6 doivent être remplies.

8.5 Fonctionnement

La protection thermique doit fonctionner pour empêcher la température des enroulements de la source de courant de soudage de dépasser les limites de températures maximales indiquées au Tableau 6.

La protection thermique ne doit pas fonctionner lorsque la source de courant de soudage est chargée avec le courant de soudage assigné maximal au facteur de marche correspondant indiqué sur la plaque signalétique.

La conformité doit être vérifiée pendant le fonctionnement conformément à 7.1, pour le courant de soudage assigné maximal, pour la température ambiante de 5.1 et sans fonctionnement de la protection thermique. Après cela, la source de courant de soudage est surchargée conformément à 9.4. De plus, si la condition de température de 5.1 ne provoque pas l'échauffement maximal des enroulements, l'essai doit être effectué à une température ambiante qui donne l'échauffement maximal des enroulements.

8.6 Réenclenchement

La protection thermique ne doit pas se réenclencher, automatiquement ou manuellement, tant que la température n'est pas redescendue en dessous de celle de la classe d'isolation indiquée au Tableau 6.

La conformité doit être vérifiée par des essais de fonctionnement et des mesures de température.

8.7 Indication

Les sources de courant de soudage munies d'une protection thermique doivent indiquer que la protection thermique a réduit ou déconnecté la sortie de la source de courant de soudage. Lorsque la protection thermique est à réenclenchement automatique, l'indicateur doit être soit une lampe de signalisation jaune (ou un indicateur jaune placé dans une fenêtre) soit un affichage alphanumérique montrant des symboles ou des termes dont la signification est donnée dans le manuel d'instructions.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

9 Fonctionnement anormal

9.1 Exigences générales

Une source de courant de soudage ne doit pas subir de claquage ni accroître le risque de choc électrique ou d'incendie, dans les conditions de fonctionnement de 9.2 à 9.4. Ces essais sont

effectués sans tenir compte de la température atteinte sur toutes les parties, ni du fonctionnement correct constant de la source de courant de soudage. Le seul critère est que la source de courant de soudage ne devienne pas dangereuse. Ces essais peuvent être effectués sur toute source de courant de soudage fonctionnant correctement.

Les sources de courant de soudage protégées à l'intérieur par exemple par un disjoncteur ou une protection thermique satisfont à l'essai si le dispositif de protection fonctionne avant qu'une condition dangereuse ne survienne.

La conformité doit être vérifiée par les essais suivants.

- a) Une couche de coton chirurgical absorbant sec est placée sous la source de courant de soudage et étendue à 150 mm au-delà de chaque côté.
- b) La source de courant de soudage est mise en fonctionnement, en partant de l'état froid, selon 9.2 à 9.4.
- c) Pendant l'essai, la source de courant de soudage ne doit pas émettre de flammes, de métal fondu ou d'autres matériaux qui enflamment l'indicateur en coton.
- d) Après l'essai et dans les 5 min qui suivent, la source de courant de soudage doit être capable de supporter un essai de rigidité diélectrique conformément au 6.1.5 b).

9.2 Essai de ventilateur bloqué

Une source de courant de soudage qui dépend d'un ou plusieurs ventilateurs à moteur pour la conformité aux essais de l'Article 7, est mise en fonctionnement sous la tension d'alimentation assignée ou la vitesse en charge assignée pendant une durée de 4 h au cours de laquelle le ou les ventilateurs sont bloqués ou mis hors service dans les conditions de sortie de 7.1.

NOTE Le but de cet essai est de faire fonctionner la source de courant de soudage avec le ventilateur fixe pour vérifier à la fois la sécurité du ventilateur et de la source de courant de soudage.

9.3 Essai de courant de court-circuit

La source de courant de soudage est court-circuitée par la torche et les câbles de soudage normalement fournis par le constructeur ou, s'ils ne sont pas fournis, par un conducteur de 1,2 m de long et de la section donnée dans le Tableau 8.

NOTE Les sections pour les systèmes non SI sont données dans le Tableau F.1.

La source de courant de soudage au réglage de sortie maximal est reliée à la tension d'alimentation assignée qui produit le courant d'alimentation assigné le plus élevé, au courant de soudage maximal assigné. Le circuit d'alimentation est protégé par des fusibles extérieurs ou par un disjoncteur de type et calibre spécifiés par le constructeur.

Tableau 8 – Section du conducteur de court-circuit de sortie

Courant de soudage maximal assigné A	Section minimale ^a mm ²
Jusqu'à 199	25
200 à 299	35
300 à 499	50
500 et plus	70
^a Voir Annexe F.	

La source de courant de soudage ne doit pas faire fonctionner le fusible ou le disjoncteur lorsqu'elle est court-circuitée:

- a) pendant 15 s dans le cas d'une caractéristique tombante;
- b) trois fois pendant 1 s, dans une période de 1 min, dans le cas d'une caractéristique plate.

Le court-circuit est alors appliqué pendant 2 min ou jusqu'au fonctionnement du fusible ou du disjoncteur.

La tension d'alimentation ne doit pas décroître de plus 10 % pendant cet essai.

Les sources de courant de soudage à moteur thermique sont court-circuitées pendant 2 min au réglage de sortie maximal et sont réglées pour fonctionner à la vitesse en charge assignée.

9.4 Essai de surcharge

La source de courant de soudage est mise en fonctionnement pendant 4 h conformément à 7.1.1 b) pour 1,5 fois le facteur de marche correspondant.

Si la source de courant de soudage a un facteur de marche assigné supérieur à 67 %, cet essai est effectué avec un facteur de marche de 100 %.

Si la source de courant de soudage est munie de plots pour régler la sortie, les plots produisant le plus fort courant d'alimentation doivent être utilisés.

Il n'est pas nécessaire de soumettre à essai une source de courant de soudage dont le facteur de marche au courant de soudage maximal assigné est égal à 100 %.

10 Raccordement au réseau d'alimentation

10.1 Tension d'alimentation

Les sources de courant de soudage doivent pouvoir fonctionner avec la tension d'alimentation assignée ± 10 %. Cela peut donner des écarts par rapport aux valeurs assignées.

La conformité doit être vérifiée par l'essai suivant:

La source de courant de soudage est raccordée à une charge conventionnelle et réglée à la sortie maximale et minimale. Chaque réglage est soumis à essai avec la tension d'alimentation assignée ± 10 %. Vérifier la présence d'une intensité stable de courant dans le circuit de soudage dans ces quatre conditions.

10.2 Tension d'alimentation multiple

Les sources de courant de soudage conçues pour fonctionner sous plusieurs tensions d'alimentation doivent comporter une des dispositions suivantes:

- a) un bornier interne sur lequel le réglage de la tension d'alimentation est effectué au moyen de barrettes. Un marquage doit indiquer la disposition des barrettes pour chaque tension d'alimentation;
- b) une boîte ou plaque à bornes interne dans laquelle les tensions d'alimentation sont clairement marquées sur les bornes;
- c) un interrupteur de sélection de prises qui doit être muni d'un verrouillage évitant de le placer dans une position incorrecte. Le verrouillage ne doit pouvoir être mis en place qu'à l'aide d'un outil;
- d) deux câbles d'alimentation, chacun muni d'une fiche différente et d'un interrupteur de choix assurant que les broches de la fiche non utilisée ne peuvent être sous tension;
- e) un système pour adapter automatiquement les sources de courant de soudage à la tension d'alimentation.

NOTE Les sources de courant de soudage peuvent être équipées d'une indication externe de la tension d'alimentation choisie.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par les essais suivants.

Dans le cas d), un interrupteur de sélection est également soumis à essai conformément à 10.8.

10.3 Moyens de raccordement au circuit d'alimentation

Les moyens de raccordement au circuit d'alimentation acceptables sont:

- a) les bornes prévues pour le raccordement permanent de câbles souples d'alimentation;
- b) les bornes prévues pour le raccordement de câbles d'alimentation à une installation fixe;
- c) les connecteurs fixés à la source de courant de soudage.

NOTE Cette exigence peut également être remplie en utilisant des bornes sur un dispositif tel qu'un interrupteur, un contacteur, etc.

Les moyens de raccordement au circuit d'alimentation doivent être choisis conformément au courant maximal d'alimentation effectif $I_{1\text{eff}}$ et à la tension d'alimentation maximale, et ils doivent satisfaire aux exigences des normes concernées ou être conçus conformément à l'Annexe E.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

10.4 Marquage des bornes

La borne pour le conducteur de protection externe doit être marquée du symbole  (CEI 60417-5019).

L'une ou l'autre des options suivantes peut être ajoutée:

- a) les lettres: **PE**
ou
- b) la double coloration: **vert et jaune**.

De plus, les bornes des matériels triphasés doivent être clairement marquées conformément à la CEI 60445 ou à d'autres normes relatives aux composants. Le marquage d'identification doit être placé sur ou à côté de la borne correspondante.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

10.5 Circuit de protection

10.5.1 Exigence de continuité du circuit de protection

Le circuit de protection interne doit être capable de supporter les courants susceptibles d'exister en cas de défaut.

Les sources de courant de soudage de classe I doivent avoir, à proximité des bornes des conducteurs de phase, une borne appropriée dimensionnée conformément à l'Annexe E et au Tableau E.1 pour le raccordement du conducteur de protection extérieur. Cette borne ne doit être utilisée pour aucun autre usage (par exemple pour fixer ensemble deux éléments de l'enveloppe).

Lorsque, à l'extérieur ou à l'intérieur de la source de courant de soudage, il y a une borne de raccordement du conducteur de neutre, celle-ci ne doit pas être en contact électrique avec la borne pour le raccordement du conducteur de protection.

A l'intérieur comme à l'extérieur de la source de courant de soudage, les conducteurs de protection isolés doivent avoir la double coloration vert/jaune. Si la source de courant de soudage est alimentée par un câble d'alimentation à plusieurs conducteurs, le conducteur de protection doit avoir la double coloration vert/jaune.

Dans certains pays, la couleur unique verte est également utilisée pour identifier le conducteur de protection et la borne du conducteur de protection.

Si la source de courant de soudage est équipée d'un conducteur de protection, il doit être connecté de façon telle que si le câble est arraché en dehors des bornes, les conducteurs de phase cassent avant le conducteur de protection.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par les essais donnés en 10.5.2 et 10.5.3.

La méthode de fixation des parties conductrices sur les circuits de protection, par exemple des rondelles ou vis pénétrant la peinture ou des surfaces non peintes, doit être prise en considération au cours de l'examen visuel.

10.5.2 Essai de type

Un courant égal à 200 % du courant d'alimentation effectif maximal, comme indiqué sur la plaque signalétique, est appliqué d'une partie de l'enveloppe susceptible d'être portée sous tension à travers la borne du conducteur de protection externe pendant une période de temps indiquée dans le Tableau 9 en utilisant la plus petite section de conducteurs externes, indiquée dans le Tableau 10.

NOTE La forme d'onde du courant d'essai n'est pas définie tant que la valeur efficace est utilisée pour la comparaison.

Tableau 9 – Exigences de courant et de temps pour les circuits de protection

Courant A	Temps min
Jusqu'à 30	2
31 à 60	4
61 à 100	6
101 à 200	8
Plus de 200	10

Tableau 10 – Section minimale du conducteur de protection externe en cuivre

Section des conducteurs de phase alimentant le matériel S mm ²	Section minimale du conducteur de protection externe en cuivre S_p mm ²
$S \leq 16$	S
$16 < S \leq 35$	16
$S > 35$	$S/2$

Pendant l'essai, il ne doit y avoir aucune fusion de métal, aucune détérioration de la liaison de la source de courant de soudage ni d'échauffement susceptible de provoquer un incendie, et la

chute de potentiel mesurée à travers la partie de l'enveloppe et la borne ne doit pas dépasser 4 V eff.

10.5.3 Essai individuel de série

L'essai est destiné à vérifier la continuité du circuit de protection en injectant un courant d'au moins 10 A à 50 Hz ou 60 Hz provenant d'une source TBTS. Les essais sont à réaliser entre la borne PE et les points significatifs qui font partie du circuit de protection. La durée de l'essai est de 1 s.

La tension mesurée entre la borne PE et les points d'essai ne doit pas dépasser les valeurs données dans le Tableau 11:

Tableau 11 – Vérification de la continuité du circuit de protection

Section minimale effective du conducteur de protection de la boucle en essai mm ²	Chute de tension maximale mesurée (valeurs données pour un courant d'essai de 10 A) V
1,0	3,3
1,5	2,6
2,5	1,9
4,0	1,4
> 6,0	1,0

10.6 Serre-câble

Les sources de courant de soudage munies de bornes pour le raccordement des câbles souples d'alimentation doivent être équipées d'un serre-câble qui protège le raccordement électrique des efforts de traction.

Le serre-câble doit être construit de telle sorte que

- il soit dimensionné pour des câbles souples ayant la plage de sections de conducteurs comme spécifié au Tableau E.1;
- le mode d'attache soit facilement reconnaissable;
- le câble puisse être aisément remplacé;
- le câble ne puisse entrer en contact avec les vis de serrage conductrices du serre-câble si celles-ci sont accessibles ou en contact électrique avec des parties conductrices accessibles;
- le câble ne soit pas retenu par une vis métallique portant directement sur lui;
- au moins une partie du serre-câble soit fixée de façon sûre à la source de courant de soudage;
- aucune des vis qu'il est nécessaire de desserrer ou resserrer pendant le remplacement du câble ne soit utilisée pour la fixation d'autres parties;
- lorsqu'il est fixé sur une source de courant de soudage de classe II, il doit être réalisé en matériau isolant ou isolé de sorte que, s'il y a un défaut d'isolation du câble, les parties métalliques accessibles ne doivent pas devenir actives.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par l'essai suivant.

Un câble d'alimentation souple, qui a la section minimale spécifiée du conducteur, est connecté au point de raccordement du matériel. Le serre-câble est fixé au câble et serré.

Il ne doit alors pas être possible de pousser le câble à l'intérieur de la source de courant de soudage au point que le câble lui-même ou des éléments internes de la source de courant de soudage puissent être endommagés.

Le serre-câble est alors desserré et resserré 10 fois.

Le câble est ensuite soumis pendant 1 min à une traction appliquée sans secousse, comme spécifié au Tableau 12.

Tableau 12 – Traction

Section nominale du conducteur mm ²	Traction N
1,5	150
2,5	220
4,0	330
6 et au-delà	440

A la fin de l'essai, le câble ne doit pas s'être déplacé de plus de 2 mm et les extrémités des conducteurs ne doivent pas s'être déplacées de façon perceptible dans les bornes. Afin de mesurer le déplacement, une marque est faite, avant l'essai, sur le câble tendu, à 20 mm du point d'ancrage.

Après l'essai, le déplacement de cette marque par rapport au dispositif d'arrêt et de traction est mesuré, le câble étant soumis à l'effort.

Pendant l'essai, le câble ne doit pas être endommagé de façon visible (entailles, coupures ou déchirures du revêtement, par exemple).

L'essai est alors répété avec la section maximale de conducteur spécifiée.

10.7 Entrées de câbles

Lorsque le câble d'alimentation traverse des parties métalliques, il doit être prévu un manchon isolant ou les ouvertures doivent être arrondies avec un rayon d'au moins 1,5 mm.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

10.8 Dispositif de commutation marche/arrêt sur le circuit d'alimentation

Lorsqu'un dispositif de commutation marche/arrêt intégré sur le circuit d'alimentation (par exemple un interrupteur, un contacteur ou un disjoncteur) est fourni, il doit:

- a) déconnecter tous les conducteurs du réseau non mis à la terre, et
- b) indiquer clairement si le circuit est ouvert ou fermé, et
soit
- c) avoir les caractéristiques assignées suivantes:
 - tension: non inférieure aux valeurs données sur la plaque signalétique,
 - courant: non inférieur au courant d'alimentation effectif maximal mentionné sur la plaque signalétique,
 ou
- d) convenir pour cette application.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel; pour c) conformément aux autres normes concernées et pour d) par les essais suivants.

Pour les essais, les dispositifs de commutation marche/arrêt du circuit d'alimentation peuvent être installés à l'extérieur de la source de courant.

Une source de courant de soudage est connectée à la tension d'alimentation assignée qui correspond au courant d'alimentation maximal assigné; en plus, pour un matériel de classe I, un fusible de 10 A à 20 A est placé

- dans le cas d'un circuit d'alimentation mis à la terre, dans la connexion de la terre de protection;
- dans le cas d'un circuit d'alimentation non mis à la terre, entre un conducteur de phase et le circuit de protection.

Pendant les essais, la tension d'alimentation doit être maintenue à une valeur au moins égale à la valeur assignée.

Surcharge: La sortie de la source de courant de soudage est court-circuitée conformément à 9.3. Le dispositif de commutation est mis en fonctionnement pendant 100 cycles à la cadence de 6 à 10 cycles par minute avec une durée de marche minimale de 1 s.

Il n'est pas nécessaire de soumettre à essai un dispositif de commutation si ses caractéristiques assignées dépassent deux fois le courant d'alimentation maximal assigné de la source de courant de soudage.

Endurance: La sortie est reliée à une charge conventionnelle et réglée pour produire le courant de soudage assigné à un facteur de marche de 100 %. Le dispositif de commutation est mis en fonctionnement pendant 1 000 cycles à une cadence de 6 à 10 cycles par minute avec une durée de marche minimale de 1 s.

Une source de courant de soudage ayant plus d'une tension d'alimentation assignée est aussi soumise à essai sous la tension d'alimentation maximale assignée.

Il ne doit y avoir aucune défaillance électrique ou mécanique, et en outre, pour un matériel de classe I, aucune fusion du fusible.

NOTE Un composant ayant prouvé sa conformité à ces essais peut être utilisé dans d'autres applications similaires si les autres exigences sont du même niveau ou inférieures.

10.9 Câbles d'alimentation

Lorsque les câbles d'alimentation font partie de la source de courant de soudage, ils doivent:

- a) être appropriés pour cette application et satisfaire aux réglementations nationales et locales;
- b) être dimensionnés pour le courant d'alimentation effectif maximal $I_{1\text{eff}}$;
et
- c) avoir une longueur au moins égale à 2 m, mesurée depuis le point de sortie de l'enveloppe.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

NOTE Des exemples de réglementations locales sont donnés dans la Bibliographie, par exemple, HD 22.1 S4, Code électrique NFPA 70 (SE, SO, ST, STO ou autres câbles à très haute résistance) ou CSA C22.1. Il a été démontré que l'isolation PVC n'était pas adaptée à cette application.

10.10 Dispositif de connexion à l'alimentation (fiche de prise de courant montée)

Si un dispositif de connexion à l'alimentation est fourni comme partie du matériel de soudage à l'arc, ses valeurs assignées ne doivent pas être inférieures:

- a) au courant assigné du fusible exigé pour la conformité aux essais spécifiés en 9.3 qu'il y ait ou non un interrupteur du circuit d'alimentation incorporé;
- b) au courant d'alimentation effectif maximal $I_{1\text{eff}}$.

Pour les réseaux d'alimentation en 125 V, le courant assigné doit, de plus, ne pas être inférieur soit à c) soit à d):

- c) 70 % du courant d'alimentation maximal assigné pour les matériels incorporant un interrupteur d'alimentation;
- d) 70 % du courant d'alimentation mesuré avec la sortie court-circuitée au réglage maximal pour les matériels n'incorporant pas un interrupteur du circuit d'alimentation.

De plus, le dispositif de connexion doit être approprié aux besoins industriels.

NOTE La CEI 60309-1 fournit des exemples de dispositifs de connexion adaptés aux besoins industriels.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel, par mesure et par calcul.

11 Sortie

11.1 Tension à vide assignée

11.1.1 Tension à vide assignée dans le cas d'environnements avec risque accru de choc électrique

Si la source de courant de soudage n'est pas munie d'un dispositif réducteur de risques conformément à l'Article 13, la tension à vide assignée ne doit pas dépasser:

- a) une valeur crête de 113 V en courant continu;
- b) une valeur crête de 68 V et 48 V eff. en courant alternatif.

De telles sources de courant de soudage peuvent être marquées du symbole 84 de l'Annexe L.

La conformité doit être vérifiée par des mesures, par une analyse du circuit et/ou par une simulation de défaut conformément à 11.1.5.

11.1.2 Tension à vide assignée dans le cas d'environnements sans risque accru de choc électrique

Si la source de courant de soudage n'est pas munie d'un dispositif réducteur de risques conformément à l'Article 13, la tension à vide assignée ne doit pas dépasser:

- a) une valeur crête de 113 V en courant continu;
- b) une valeur crête de 113 V et 80 V eff. en courant alternatif.

La conformité doit être vérifiée par des mesures conformément à 11.1.5.

11.1.3 Tension à vide assignée dans le cas de torches tenues mécaniquement avec une protection accrue de l'opérateur

La tension à vide assignée ne doit pas dépasser

- a) une valeur crête de 141 V en courant continu;
- b) une valeur crête de 141 V et 100 V eff. en courant alternatif.

Ces valeurs ne peuvent être utilisées que lorsque les exigences suivantes sont remplies:

- c) la torche ne doit pas être tenue à la main;
- d) la tension à vide doit être coupée automatiquement lorsque le soudage est arrêté;
et
- e) la protection contre les contacts directs avec des parties actives doit être assurée au moyen:
 - d'un degré de protection minimal de IP2X,
 - ou
 - d'un dispositif réducteur de risques (voir l'Article 13).

La conformité doit être vérifiée par des mesures conformément à 11.1.5, par une mise en fonctionnement et par examen visuel.

11.1.4 Tension à vide assignée pour les procédés spéciaux, par exemple le coupage plasma

La tension à vide assignée ne doit pas dépasser une valeur crête de 500 V en courant continu.

La conformité doit être vérifiée par des mesures conformément à 11.1.5, par une mise en fonctionnement et par examen visuel, avec l'exception suivante: la combinaison en série des résistances fixes de 200 Ω et variables de 5 k Ω peut être remplacée par une résistance fixe de 5 k Ω .

Une tension à vide assignée dépassant 113 V crête en courant continu ne peut être appliquée que lorsque les exigences suivantes sont remplies.

- a) Ces sources de courant de coupage plasma avec leurs torches correspondantes doivent empêcher la sortie de la tension à vide lorsque la torche est démontée ou déconnectée de la source de courant de coupage plasma.
- b) La tension à vide doit être inférieure à 68 V crête au plus tard 2 s après ouverture du circuit de commande (par exemple interrupteur de démarrage).
- c) La tension entre la tuyère de la torche et la pièce mise en œuvre ou la terre doit être inférieure à 68 V crête au plus tard 2 s après l'extinction de l'arc pilote et de l'arc principal.

Les conditions de conformité à ces exigences doivent être données dans les instructions d'emploi.

De telles sources de courant de coupage plasma peuvent être marquées du symbole 84 de l'Annexe L.

La conformité doit être vérifiée par mesure avec un appareil de mesure ou un oscilloscope en parallèle avec une résistance de 5 k Ω minimum.

11.1.5 Exigences supplémentaires

La tension à vide assignée pour tous les réglages de sortie possibles ne doit pas dépasser les valeurs données de 11.1.1 à 11.1.4, résumées dans le Tableau 13.

Au cours de la mesure, la variation de la tension d'alimentation réelle par rapport à la tension d'alimentation assignée ne doit pas dépasser $\pm 6\%$. Si la tension à vide varie avec la tension d'alimentation, alors, pour une variation de tension d'alimentation supérieure à $\pm 1\%$, la tension à vide doit être corrigée de façon linéaire en fonction de la tension d'alimentation réelle.

Tableau 13 – Résumé des tensions à vide assignées admissibles

Paragraphe	Conditions de travail	Tension à vide assignée
11.1.1	Environnement avec risque accru de choc électrique	c.c. 113 V crête c.a. 68 V crête et 48 V eff.
11.1.2	Environnement sans risque accru de choc électrique	c.c. 113 V crête c.a. 113 V crête et 80 V eff.
11.1.3	Torches tenues mécaniquement avec protection accrue de l'opérateur	c.c. 141 V crête c.a. 141 V crête et 100 V eff.
11.1.4	Coupage plasma	c.c. 500 V crête

Les sources de courant de soudage doivent être

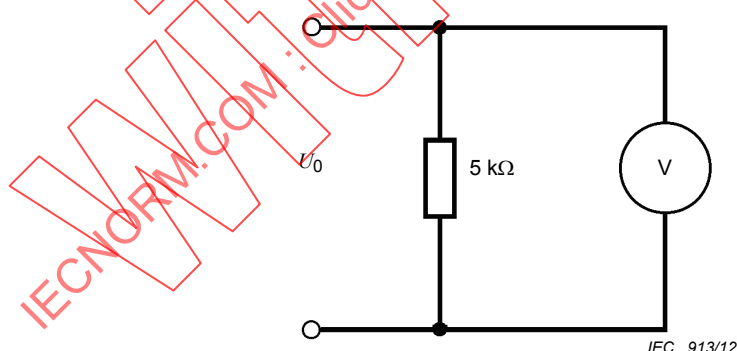
- conçues pour garantir que les tensions de sortie données au Tableau 13 ne soient pas dépassées en cas de défaillance d'un composant quelconque (circuit ouvert ou court-circuit, par exemple)
- ou
- équipées d'un système de protection qui, en 0,3 s, interrompt automatiquement la tension aux bornes de sortie et ne doit pas être réenclenché automatiquement.

Ces valeurs ne sont pas applicables aux tensions d'amorçage et de stabilisation de l'arc pouvant être superposées.

La conformité doit être vérifiée par des mesures et par analyse du circuit et/ou simulation de défaut.

11.1.6 Circuits de mesure

Pour mesurer les valeurs efficaces, on doit utiliser un appareil mesurant une valeur efficace vraie, avec une résistance de $5 \pm 5\% \text{ k}\Omega$, connecté aux bornes du circuit de soudage comme indiqué à la Figure 3.

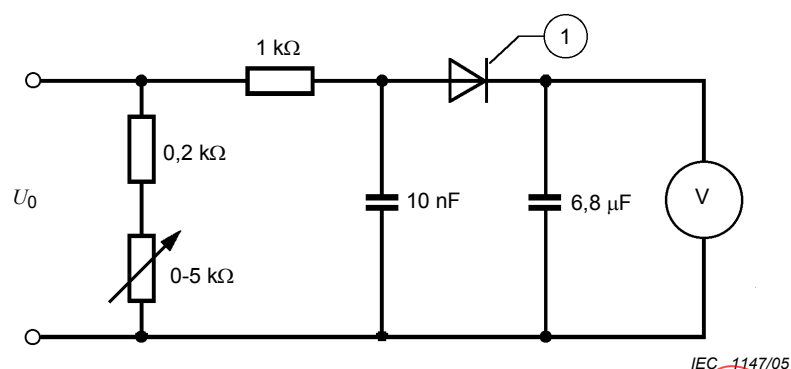


Légende

U_0	Tension à vide
V	Voltmètre à valeurs efficaces vraies

Figure 3 – Mesure des valeurs efficaces

Afin d'obtenir des mesures reproductibles des valeurs de crête, en ne tenant pas compte des impulsions qui ne sont pas dangereuses, on doit utiliser un circuit conforme à la Figure 4.



Légende

U_0	Tension à vide
V	Voltmètre
1	Diode 1N4007 ou similaire

Figure 4 – Mesure des valeurs de crête

Le voltmètre doit indiquer des valeurs moyennes. La plage de mesures doit être choisie de façon à être aussi proche que possible de la valeur réelle de la tension à vide. Le voltmètre doit avoir une résistance interne d'au moins 1 MΩ.

La tolérance sur les valeurs des composants du circuit de mesure ne doit pas dépasser $\pm 5\%$.

Pour l'essai de type, le rhéostat est réglé de 0 Ω à 5 kΩ afin d'obtenir la plus grande valeur de la tension crête mesurée avec ces charges de 200 Ω à 5,2 kΩ. Cette mesure est répétée avec les deux connexions à l'appareil de mesure inversées.

La résistance du rhéostat et la connexion qui produit la plus grande valeur de la tension peuvent être déterminées pendant l'essai de type. Cette résistance et la polarité principale peuvent être utilisées pour l'essai individuel de série.

11.2 Valeurs d'essais de type de la tension conventionnelle en charge

11.2.1 Soudage manuel électrique à l'arc avec électrodes enrobées

$$I_2 \text{ jusqu'à } 600 \text{ A: } U_2 = (20 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ supérieur à } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.2 Soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène

$$I_2 \text{ jusqu'à } 600 \text{ A: } U_2 = (10 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ supérieur à } 600 \text{ A: } U_2 = 34 \text{ V}$$

11.2.3 Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte / actif et avec fil fourré dans gaz

$$I_2 \text{ jusqu'à } 600 \text{ A: } U_2 = (14 + 0,05 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ supérieur à } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.4 Soudage à l'arc sous flux en poudre

$$I_2 \text{ jusqu'à } 600 \text{ A: } U_2 = (20 + 0,04 I_2) \text{ V}$$

$$I_2 \text{ supérieur à } 600 \text{ A: } U_2 = 44 \text{ V}$$

11.2.5 Coupage plasma

$$I_2 \text{ jusqu'à } 165 \text{ A: } U_2 = (80 + 0,4 I_2) \text{ V}$$

I_2 entre 165 A et 500 A: $U_2 = (130 + 0,1 I_2) \text{ V}$

I_2 supérieur à 500 A: $U_2 = 180 \text{ V}$

Pour le coupage plasma à l'air, le constructeur peut spécifier la tension en charge déterminée selon les conditions typiques de coupage.

NOTE La tension en charge spécifiée par le constructeur est acceptée en raison de la nature du procédé plasma, c'est-à-dire l'interaction de la conception de la torche plasma, le gaz plasma recommandé, la technique de coupage etc. Tout cela influence la tension à laquelle les performances satisfaisantes sont obtenues.

11.2.6 Soudage plasma

I_2 jusqu'à 600 A: $U_2 = (25 + 0,04 I_2) \text{ V}$

I_2 supérieur à 600 A: $U_2 = 49 \text{ V}$

11.2.7 Gougeage plasma

I_2 jusqu'à 300 A: $U_2 = (100 + 0,4 I_2) \text{ V}$

I_2 supérieur à 300 A: $U_2 = 220 \text{ V}$

11.2.8 Exigences supplémentaires

Sur toute sa plage de réglage, la source de courant de soudage alimentée électriquement doit pouvoir fournir les courants conventionnels de soudage (I_2) sous les tensions conventionnelles en charge (U_2), conformément aux spécifications de 11.2.1 à 11.2.7.

La conformité doit être vérifiée par un nombre suffisant de mesures (voir Annexe H).

11.3 Dispositifs de commutation mécaniques utilisés pour ajuster la sortie

Un interrupteur, contacteur, disjoncteur ou autre dispositif de commande utilisé pour ajuster ou commander le niveau de sortie de la source de courant de soudage doit avoir une endurance adaptée à son application.

La conformité doit être vérifiée par l'essai suivant.

Le dispositif est installé dans une source de courant de soudage d'essai et soumis à 6 000 cycles de fonctionnement de la plage complète du mouvement mécanique avec la sortie en condition à vide. Si le dispositif est dans le circuit d'alimentation, la source de courant de soudage est mise en fonctionnement sous la tension d'alimentation assignée la plus élevée. Vérifier qu'il n'apparaît aucune défaillance électrique ou mécanique du dispositif et que la source de courant de soudage ne subit aucun dommage.

NOTE Un composant ayant prouvé sa conformité à ces essais peut être utilisé dans d'autres applications similaires si les autres exigences sont du même niveau ou inférieures.

11.4 Raccordement au circuit de soudage

11.4.1 Protection contre les contacts involontaires

Les dispositifs de connexion au circuit de soudage, avec ou sans câbles connectés, doivent être protégés contre les contacts involontaires par des personnes ou des objets métalliques tels que véhicules, crochets de levage etc.

Les exemples suivants montrent comment une telle protection peut être procurée:

- toutes les parties actives du dispositif de connexion sont en retrait du plan des ouvertures d'accès. Les dispositifs conformes à la CEI 60974-12 satisfont à ces exigences;
- il existe un couvercle à charnière ou un système de protection.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

11.4.2 Emplacement des dispositifs de connexion

Les dispositifs de connexion non protégés doivent être disposés de telle sorte que leurs ouvertures ne soient pas orientées vers le haut.

NOTE Les dispositifs de connexion munis d'un dispositif de fermeture automatique peuvent avoir leurs ouvertures orientées vers le haut.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

11.4.3 Ouvertures de sortie

Lorsque les câbles de soudage traversent des parties métalliques, les bords des ouvertures doivent être arrondis avec un rayon d'au moins 1,5 mm.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

11.4.4 Transformateur de soudage multi-opérateur triphasé

Tous les dispositifs de connexion de sortie de soudage prévus pour le raccordement à la pièce mise en œuvre doivent avoir une interconnexion commune à l'intérieur de la source de courant de soudage.

Les dispositifs de connexion de sortie de soudage d'une même phase doivent tous être marqués de la même façon.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

11.4.5 Marquage

Les dispositifs de connexion conçus spécifiquement pour le raccordement à la pièce mise en œuvre ou à l'électrode doivent être identifiés en conséquence.

Pour les sources de courant de soudage à courant continu, la polarité doit être clairement marquée, soit sur les dispositifs de connexion de sortie eux-mêmes, soit sur le sélecteur de polarité. Cette exigence ne s'applique pas aux sources de courant de coupage plasma.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

11.4.6 Connexions pour les torches de coupage plasma

La torche doit être connectée et déconnectée de la source de courant de coupage plasma:

- a) à l'intérieur de la source de courant de coupage plasma, au moyen d'un outil, par des écrous ou des dispositifs de couplage;
- ou
- b) sur la source de courant de coupage plasma, par un dispositif de couplage qui est:
 - 1) conçu pour éviter la connexion de torches incompatibles
 - ou
 - 2) qui fonctionne avec l'aide d'un outil.

Quand le dispositif de couplage est déconnecté, il ne doit pas y avoir de tension supérieure aux limites de la TBTS accessible à l'opérateur.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par mesure.

11.5 Alimentation de dispositifs extérieurs raccordés au circuit de soudage

Lorsqu'une source de courant de soudage fournit une alimentation électrique à un dispositif extérieur incluant une connexion au circuit de soudage, cette énergie doit être fournie par l'un des dispositifs suivants:

- a) le circuit de soudage;
- b) un transformateur de sécurité conforme à la CEI 61558-2-6, ou des moyens équivalents, incorporés dans la source de courant de soudage;
- c) un transformateur de sécurité conforme à la CEI 61558-2-4, avec une tension secondaire assignée jusqu'à 120 V eff., si toutes les parties conductrices accessibles du dispositif extérieur sont connectées, selon les recommandations du constructeur, au conducteur de protection à la terre qui est protégé contre le courant de soudage, par exemple par relais sensible au courant ou par isolation des parties métalliques concernées, par exemple par une enveloppe.

Les dispositifs extérieurs comprennent des dévidoirs, des systèmes d'amorçage et de stabilisation d'arc, des torches, des dispositifs de suivi de joint ou d'autres dispositifs contenant une connexion avec le circuit de soudage.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par simulation de défaut.

11.6 Sortie d'alimentation auxiliaire

Si des sources de courant de soudage sont conçues pour fournir de l'énergie électrique à des dispositifs extérieurs ne faisant pas partie du circuit de soudage (par exemple pour l'éclairage, un système de refroidissement extérieur ou des outils électriques), ces circuits auxiliaires et accessoires doivent être conformes aux normes et réglementations qui régissent leur utilisation.

Le circuit de soudage doit être électriquement séparé de tels circuits d'alimentation conformément à 6.2.4 et 6.3.2.

Près des socles de prises de courant fournissant l'alimentation auxiliaire, le courant délivrable, la tension, le facteur de marche disponible lorsqu'il est inférieur à 100 %, le courant alternatif ou continu et le régime de neutre (par exemple mis à la terre ou non) suivant ce qui est approprié, doivent être marqués de façon claire et indélébile.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel au cours des essais conformément à 6.1.4, 6.1.5, 6.2.4 et 6.3.2 et en frottant le marquage conformément à 15.1.

11.7 Câbles de soudage

Si une source de courant de soudage est fournie avec des câbles de soudage, ils doivent être conformes aux exigences de la CEI 60245-6 ou satisfaire aux réglementations nationales et locales.

Si une source de courant de coupage plasma est fournie avec des câbles de soudage, ils doivent être conformes aux caractéristiques assignées de courant et de tension à vide correspondant à l'application et ils doivent respecter les réglementations nationales et locales.

NOTE 1 Des exemples de réglementations locales sont donnés dans la Bibliographie, par exemple, HD 22.6 S2 ou prEN 50525-2-81:2008. Il a été démontré que l'isolation PVC n'était pas adaptée à cette application et n'est pas reconnue par les normes CEI ou CENELEC relatives aux câbles de soudage.

NOTE 2 La tension assignée des câbles de soudage satisfaisant aux exigences de la CEI 60245-6 n'est généralement pas adaptée aux applications de coupage plasma.

12 Circuits de commande

12.1 Exigence générale

Toutes les entrées et sorties des circuits de commande doivent être soumises à des essais en charge maximale, comme spécifié par le constructeur. Les circuits de commande à distance peuvent être soumis à essai sans connexion à la source de courant, à condition que la source de courant puisse être simulée.

12.2 Isolation des circuits de commande

Un circuit de commande qui quitte l'enveloppe et possédant une tension inférieure à la tension à vide admissible conformément à 11.1.1 doit être:

- isolé du circuit d'alimentation par une isolation double ou renforcée,
- isolé de tous les autres circuits possédant une tension supérieure à la tension à vide admissible conformément à 11.1.1 (circuits d'alimentation auxiliaires, circuit de coupage plasma par exemple), par une isolation double ou renforcée et
- isolé du circuit de soudage possédant une tension inférieure à la tension à vide admissible conformément à 11.1.1, par une isolation principale.

NOTE La configuration de l'isolation pour les matériels de la Classe I est illustrée au 6.1.1.

La conformité doit être vérifiée par mesure ou analyse, selon ce qui est approprié.

12.3 Tensions locales des circuits de commande à distance

Les tensions locales dans les circuits de commande à distance conçus pour fonctionner à la main ne doivent pas dépasser 50 V en courant alternatif ou 120 V en courant continu lissé entre les conducteurs, ou entre tout conducteur et le circuit de protection, dans des conditions normales de fonctionnement et après un défaut simple.

NOTE Les exigences de tension locale pour les réseaux informatiques étendus ou locaux sont indiquées dans la CEI 60950-1.

La conformité doit être vérifiée par mesure ou analyse, selon ce qui est approprié.

13 Dispositif réducteur de risques

13.1 Exigences générales

Un dispositif réducteur de risques doit réduire la sévérité du choc électrique pouvant être causé par des tensions à vide dépassant les valeurs autorisées de tension assignée à vide pour un environnement donné. Des exemples de dispositifs réducteurs de risques sont donnés en 13.2.

Les exigences sont indiquées dans le Tableau 14.

Tableau 14 – Exigences pour le dispositif réducteur de risques

Tension à vide non réduite selon le paragraphe	Tension à vide réduite selon le paragraphe	Temps de réaction s
Entre 11.1.3 et 11.1.2	11.1.1	0,3
Entre 11.1.2 et 11.1.1	11.1.1	2
NOTE Pour la source de courant de soudage en tension continue supérieur à 113 V, un temps de réaction de 0,3 s est exigé.		

13.2 Types de dispositifs réducteurs de risques

13.2.1 Dispositif réducteur de tension

Un dispositif réducteur de tension doit avoir automatiquement réduit la tension à vide assignée à un niveau ne dépassant pas les valeurs de 11.1.1 au moment où la résistance du circuit de soudage extérieur dépasse 200 Ω . Le temps de réaction est spécifié dans le Tableau 14.

De telles sources de courant de soudage peuvent être marquées du symbole 84 de l'Annexe L.

La conformité doit être vérifiée en connectant une résistance de charge variable entre les dispositifs de connexion de sortie de la source de courant de soudage. Les mesures de tension et du temps de réaction sont effectuées tandis que la résistance est augmentée.

13.2.2 Dispositif de commutation courant alternatif à courant continu

Un dispositif de commutation de courant alternatif à courant continu doit avoir commuté automatiquement la tension à vide assignée alternative à une tension à vide continue assignée ne dépassant pas les valeurs indiquées en 11.1.1 au moment où la résistance du circuit extérieur de soudage dépasse 200 Ω . Le temps de réaction est spécifié dans le Tableau 14.

De telles sources de courant peuvent être marquées du symbole 84 de l'Annexe L.

La conformité doit être vérifiée conformément à 13.2.1

13.3 Exigences pour les dispositifs réducteurs de risques

13.3.1 Mise hors service d'un dispositif réducteur de risques

La conception doit être telle que l'opérateur ne puisse mettre hors service ou court-circuiter le dispositif réducteur de risques sans l'usage d'un outil.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

13.3.2 Interférences avec le fonctionnement d'un dispositif réducteur de risques

Les commandes à distance spécifiées par le constructeur et les dispositifs d'amorçage ou de stabilisation d'arc de la source de courant de soudage ne doivent pas interférer avec le fonctionnement convenable du dispositif réducteur de risques, c'est-à-dire que les limites de tension à vide ne doivent pas être dépassées.

La conformité doit être vérifiée en répétant les essais du 13.2.1 avec tout dispositif susceptible d'interférer avec le fonctionnement du dispositif réducteur de risques.

13.3.3 Indicateur de fonctionnement satisfaisant

Un dispositif fiable, par exemple une lampe de signalisation, doit être prévu pour indiquer que le dispositif réducteur de risques fonctionne de façon satisfaisante. Si l'on utilise une lampe de signalisation, celle-ci doit être allumée lorsque la tension est réduite ou modifiée en tension continue.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel au cours de l'essai, conformément à 13.1.

13.3.4 Non-danger en cas de défaillance

Si le dispositif réducteur de risques ne fonctionne pas conformément à 13.1, la tension aux bornes de sortie doit être réduite à un niveau n'excédant pas 11.1.1 conformément au Tableau 14 et ne doit pas être réinitialisée automatiquement.

La conformité doit être vérifiée en simulant un défaut du dispositif réducteur de risques et en mesurant le temps nécessaire pour parvenir à un état de non-danger après défaillance du dispositif réducteur de risques.

14 Dispositions mécaniques

14.1 Exigences générales

Le matériel doit être fabriqué et assemblé de telle sorte qu'il ait la résistance et la rigidité nécessaires pour supporter le service normal auquel il est destiné sans augmentation des risques de choc électrique ou autres dangers, et que soient maintenues les distances dans l'air minimales exigées. Le matériel doit avoir un boîtier ou une armoire abritant toutes les parties conduisant le courant et les parties mobiles dangereuses (telles que poulies, courroies, ventilateurs, engrenages, etc.) à l'exception des parties suivantes qu'il n'est pas nécessaire d'enfermer totalement:

- a) les câbles d'alimentation, de commande et de soudage;
- b) les bornes de sortie pour le raccordement des câbles de soudage.

Après les essais réalisés conformément aux paragraphes 14.2 à 14.5, le matériel doit satisfaire aux dispositions du présent document. Quelques déformations d'éléments de la structure ou de l'enveloppe sont permises à condition que cela ne réduise pas le niveau de protection de sécurité.

Les parties accessibles ne doivent pas avoir de bords tranchants, de surfaces rugueuses ou de parties en saillie susceptibles de provoquer des blessures.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel après avoir satisfait aux exigences de 14.2 à 14.5.

14.2 Enveloppe

14.2.1 Matériaux de l'enveloppe

Les matériaux non métalliques destinés à protéger du contact avec les parties sous tension, à l'exception des circuits de soudage et des circuits TBTS, doivent avoir une classification d'inflammabilité V-1 ou meilleure en conformité avec la CEI 60695-11-10.

La conformité est vérifiée par inspection des spécifications des matériaux non métalliques.

14.2.2 Résistance de l'enveloppe

L'enveloppe, y compris les ouïes d'aération, doit supporter un choc de 10 Nm conforme à l'Annexe I.

Les poignées de manutention, les boutons poussoir, les écrans de réglage etc. ne doivent pas être soumis à essai avec le marteau pendulaire.

En variante, l'enveloppe peut être faite d'une tôle d'épaisseur minimale conforme à l'Annexe J.

La conformité doit être vérifiée conformément à a) ou b) ci-dessous.

- a) Par un essai de choc en utilisant un marteau pendulaire de choc conformément à I.1 ou un corps de chute conformément à I.2 ou des moyens équivalents, comme suit:
 - 1) un échantillon est soumis à essai;
 - 2) la source de courant de soudage n'est pas sous tension pendant l'essai;

- 3) choisir de chaque côté un point d'impact où le risque de choc électrique ou de dysfonctionnement est le plus élevé;
 - 4) appliquer trois chocs aux points d'impact choisis.
- b) Par des mesures de l'épaisseur de la tôle.

14.3 Moyens de manutention

14.3.1 Moyens de manutention mécanisés

Si des dispositifs pour une manutention mécanisée (par exemple des œillets ou anneaux) sont prévus pour le levage d'un matériel assemblé, ceux-ci doivent être capables de supporter les contraintes mécaniques d'une traction statique appliquée avec une force calculée en fonction de la masse du matériel assemblé, comme suit.

- a) Pour le matériel dont la masse est inférieure ou égale à 150 kg, une force calculée à partir de 10 fois la masse doit être utilisée.
- b) Pour le matériel dont la masse est supérieure à 150 kg, une force calculée à partir de quatre fois la masse ou d'au moins 15 kN doit être utilisée.

Si un seul dispositif de levage est prévu, il doit être conçu de telle façon qu'un couple appliqué pendant le levage ne risque pas de le desserrer.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par l'essai suivant.

Le matériel est équipé de tous les accessoires (à l'exception des bouteilles de gaz, traîneaux séparés, chariots et châssis à roues) qui sont susceptibles d'être installés et, dans le cas de groupes électrogènes de soudage, totalement équipé et prêt à être mis en marche. Le matériel est ensuite ancré rigidement sur sa base et une chaîne ou un câble est attaché à ses moyens de levage, comme recommandé par le constructeur; une traction est ensuite exercée vers le haut et de façon continue pendant 10 s.

Si deux ou plus de deux dispositifs de levage sont prévus, les chaînes et câbles sont disposés de façon que la force soit répartie équitablement et soit appliquée avec un angle maximal de 15° par rapport à la verticale.

14.3.2 Moyens de manutention manuels

Si des dispositifs pour une manutention manuelle de levage ou portage (par exemple des poignées ou des sangles) sont prévus, ceux-ci doivent être capables de supporter les contraintes mécaniques d'une traction statique appliquée avec une force calculée en fonction de la masse du matériel assemblé, comme suit.

Une force calculée de quatre fois la masse ou au moins 600 N doit être utilisée.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par l'essai suivant.

Le matériel est équipé de tous les accessoires (à l'exception des bouteilles de gaz, traîneaux séparés, chariots et châssis à roues) qui sont susceptibles d'être installés. Le matériel est ensuite ancré rigidement sur sa base et une chaîne ou un câble est attaché à ses poignées ou sangles, comme recommandé par le constructeur; une traction est ensuite exercée vers le haut et de façon continue pendant 10 s.

14.4 Essai de chute

Un matériel doit être capable de supporter l'essai de chute. Pour cet essai, le matériel doit inclure tous les accessoires, le liquide de refroidissement et le fil d'apport (à l'exception des bouteilles de gaz, traîneaux séparés, chariots et châssis à roues, sauf s'ils font partie du matériel standard et sont fixés de façon permanente) qu'il est recommandé d'installer.

Pour l'essai de chute, les hauteurs doivent être les suivantes.

- a) le matériel d'une masse inférieure ou égale à 25 kg doit supporter une chute de 250^{+10}_0 mm;
- b) le matériel d'une masse supérieure à 25 kg doit supporter une chute de 100^{+10}_0 mm.

NOTE 1 La masse du matériel comprend la masse des accessoires, du liquide de refroidissement et du fil d'apport.

La conformité doit être vérifiée en faisant tomber le matériel trois fois sur une surface dure et rigide. Cet essai est effectué de telle sorte qu'un bord inférieur différent du matériel reçoive le choc à chaque fois qu'il tombe.

NOTE 2 En pratique, un coin touche la surface d'impact en premier.

Les groupes électrogènes de soudage doivent être prêts pour un usage immédiat avec leur plein fait.

14.5 Essai de stabilité

Le matériel dans sa position la plus instable ne doit pas basculer pour une inclinaison allant jusqu'à 10°. Des équipements auxiliaires, comme spécifié par le constructeur suivant le type de matériel, tels que bouteilles de gaz, dévidoir ou système de refroidissement risquent d'affecter la stabilité et doivent être pris en compte.

Si le constructeur spécifie d'autres éléments auxiliaires supplémentaires qui abaissent la stabilité au-dessous des exigences du présent paragraphe, les instructions doivent alors prévoir l'ancrage ou d'autres moyens, si nécessaire.

La conformité doit être vérifiée par l'essai suivant.

Le matériel est placé sur un plan et est écarté du plan horizontal.

15 Plaque signalétique

15.1 Exigences générales

Une plaque signalétique claire et indélébile doit être fixée de façon sûre ou imprimée sur chaque source de courant de soudage.

NOTE L'objet de la plaque signalétique est d'indiquer à l'utilisateur les caractéristiques électriques, ce qui permet des comparaisons et un choix correct des sources de courant de soudage.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et en frottant le marquage pendant 15 s à la main avec un tissu imbibé d'eau puis à nouveau pendant 15 s avec un tissu imbibé d'essence.

Après cet essai, le marquage doit être facilement lisible. Il ne doit pas être facile d'enlever la plaque signalétique et celle-ci ne doit pas se recroqueviller.

15.2 Description

La plaque signalétique doit être divisée en sections contenant des informations et caractéristiques pour

- a) l'identification;
- b) la sortie de soudage;

c) l'alimentation en énergie.

La disposition et la succession des données doivent être conformes au principe indiqué sur la Figure 4 (pour les exemples, voir l'Annexe K).

Les dimensions de la plaque signalétique ne sont pas spécifiées et peuvent être choisies librement.

Il est permis de séparer les sections ci-dessus les unes des autres et de les fixer à des emplacements plus accessibles ou pratiques pour l'utilisateur.

Pour les sources de courant de soudage destinées à être utilisées pour divers procédés de soudage ou pour les sources de courant de soudage tournantes, on peut utiliser une plaque combinée ou plusieurs plaques séparées.

NOTE Des informations complémentaires peuvent être données. D'autres informations utiles, par exemple la classe d'isolation, le degré de pollution ou le facteur de puissance, peuvent être données dans la littérature technique fournie par le constructeur (voir 17.1).

a) Identification					
1)					
2)		3)			
4) Facultatif		5)			
b) Sortie de soudage					
6)		8)		10)	
				11a)	11b)
				11c)	
7)		9)		12a)	12b)
				12c)	
				13a)	13b)
				13c)	
c) Alimentation en énergie					
14)		15) ou 18)		16)	
		ou 19)		17)	
				ou 20) Si applicable	ou 21) Si applicable
22) Facultatif		23) Si applicable			

IEC 476/98

Figure 5 – Principe de la plaque signalétique

15.3 Contenu

Les explications suivantes se réfèrent aux cases numérotées indiquées à la Figure 5.

a) Identification

Case 1 Nom et adresse du constructeur ou distributeur ou importateur et, éventuellement, une marque commerciale et le pays d'origine, si cela est exigé.

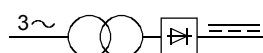
Case 2 Type (identification) donné par le constructeur.

Case 3 Traçabilité de conception et date de fabrication (par exemple numéro de série).

Case 4 Symbole de la source de courant de soudage (facultatif), par exemple:



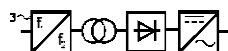
Transformateur monophasé



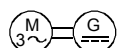
Transformateur-redresseur triphasé



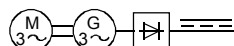
Transformateur-redresseur à convertisseur de fréquence statique mono- ou triphasé



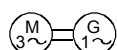
Source de courant de soudage à onduleur avec sortie c.a. et c.c.



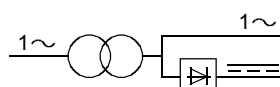
Moteur-générateur triphasé



Moteur-générateur-redresseur triphasé



Convertisseur de fréquence rotatif triphasé



Source de courant combinée alternatif et continu monophasé



Moteur thermique-générateur à courant alternatif



Moteur thermique-générateur-redresseur

Case 5 Référence aux normes confirmant que la source de courant de soudage est conforme à leurs exigences.

b) Sortie de soudage

Case 6 Symbole pour le procédé de soudage, par exemple:



Soudage à l'arc manuel avec électrodes enrobées



Soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène



Soudage à l'arc sous protection de gaz inerte/actif avec fil massif ou fil fourré



Soudage à l'arc avec fil fourré sans gaz



Soudage à l'arc sous flux en poudre



Coupage plasma



Gougeage plasma



Soudage plasma

Case 7  Symbole pour les sources de courant de soudage pouvant être utilisées pour les travaux de soudage effectués dans un environnement avec risque accru de choc électrique (si applicable).

NOTE 1 En outre, ce symbole, d'une taille appropriée, peut être placé sur la face avant de la source de courant de soudage

Case 8 Symbole pour le courant de soudage, par exemple:



Courant continu



Courant alternatif, avec en plus la fréquence assignée en hertz, par exemple: ~50 Hz



Courant continu et alternatif à la même sortie, et en plus la fréquence assignée en hertz

Case 9 $U_0 \dots V$ Tension à vide assignée

- a) valeur crête dans le cas du courant continu;
- b) valeur efficace dans le cas du courant alternatif.

NOTE 2 Si une source de courant de soudage est équipée d'un dispositif réducteur de risques, celle-ci est la tension mesurée avant le fonctionnement du dispositif réducteur de risques.

Si l'on peut obtenir plusieurs valeurs de tension à vide, la plage doit être indiquée en inscrivant la tension à vide assignée minimale et maximale.

En outre, les valeurs suivantes doivent être données.

- a) $U_r \dots V$ tension à vide réduite assignée dans le cas d'un dispositif réducteur de tension;
- b) $U_s \dots V$ tension à vide assignée commutée dans le cas d'un dispositif de commutation courant alternatif à courant continu.

Case 10 $\dots A / \dots V \text{ à } \dots A / \dots V$ Plage de débit, courant minimal de soudage et tension conventionnelle en charge correspondante ou inférieure, courant maximal de soudage et sa tension conventionnelle en charge correspondante ou supérieure.

Case 11 X Symbole pour facteur de marche.

Case 12 I_2 Symbole pour courant de soudage assigné.

Case 13 U_2 Symbole pour la tension conventionnelle en charge.

Cases 11a, 11b, 11c .. % Valeurs du facteur de marche à une température ambiante de 40 °C.

12a, 12b, 12c ... A Valeurs du courant de soudage assigné.

13a, 13b, 13c ... V Valeurs de la tension conventionnelle en charge.

Ces cases forment un tableau avec les valeurs correspondant aux trois réglages:

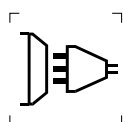
- a) ... % facteur de marche au courant de soudage assigné maximal;
- b) 60 % facteur de marche;
- et
- c) 100 % facteur de marche, si applicable.

Il n'est pas nécessaire d'utiliser la colonne a) si le facteur de marche pour le courant de soudage assigné maximal est de 60 % ou 100 %.

Il n'est pas nécessaire d'utiliser la colonne b) si le facteur de marche pour le courant de soudage assigné maximal est de 100 %.

c) Alimentation en énergie

Case 14 Symbole pour l'alimentation, par exemple:



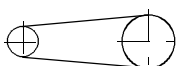
Circuit d'alimentation, nombre de phases (par exemple 1 ou 3), symbole pour courant alternatif et fréquence assignée (par exemple 50 Hz ou 60 Hz)



Moteur thermique



Moteur électrique



Commande par courroie

Case	Sources de courant de soudage alimentées électriquement		Case	Sources de courant de soudage à moteur thermique	
15	$U_1 \dots$ V	Tension d'alimentation assignée	18	$n \dots$ min ⁻¹	Vitesse assignée en charge
16	$I_{1max} \dots$ A	Courant d'alimentation maximal assigné	19	$n_0 \dots$ min ⁻¹	Vitesse assignée à vide
17	$I_{1eff} \dots$ A	Courant d'alimentation effectif maximal	20	$n_i \dots$ min ⁻¹	Vitesse assignée au ralenti, si applicable
Les cases 15 à 17 forment un tableau avec les valeurs correspondantes.			21	$P_{1max} \dots$ kW	Consommation maximale, si applicable

Case 22 IP.. Degré de protection, par exemple IP21 ou IP23.



Case 23 Symbole pour un matériel de classe II, si applicable.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par contrôle de toutes les données.

15.4 Tolérances

Les constructeurs doivent remplir les valeurs de la plaque signalétique avec les tolérances qui suivent en contrôlant les tolérances des composants et de la fabrication:

- a) U_0 tension à vide assignée en V $\pm$ 5 % mesurée conformément à 11.1, mais en aucun cas les valeurs résumées au Tableau 13 ne doivent être dépassées;
- b) I_{2min} courant de soudage minimal assigné en A;
- U_{2min} tension conventionnelle minimale en charge en V;

Les valeurs de b) ne doivent pas être supérieures à celles indiquées sur la plaque signalétique.

- c) I_{2max} courant de soudage maximal assigné en A;

$U_{2\max}$ tension conventionnelle maximale en charge en V;

Les valeurs de c) ne doivent pas être inférieures à celles indiquées sur la plaque signalétique.

- d) n_0 fréquence de rotation assignée à vide en $\text{min}^{-1} \pm 5 \%$;
- e) $P_{1\max}$ consommation maximale en kW $^{+10}_0 \%$;
- f) $I_{1\max}$ courant d'alimentation maximal assigné en A $\pm 10 \%$.

La conformité doit être vérifiée par des mesures effectuées sous des conditions conventionnelles de soudage (voir 3.17).

15.5 Direction de la rotation

Si nécessaire, la direction de la rotation doit être indiquée sur les sources de courant de soudage tournantes.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

16 Réglage de la sortie

16.1 Type de réglage

Si la source de courant de soudage possède un moyen de réglage du courant de sortie, de la tension de sortie ou des deux, le réglage peut être continu, pas à pas ou les deux.

Dans le cas d'un réglage continu avec plusieurs plages, il ne doit pas y avoir de vide entre deux plages.

La conformité doit être vérifiée par mesure.

16.2 Marquage du dispositif de réglage

La sortie de la source de courant de soudage correspondant aux différents réglages de commande doit être marquée de façon claire et indélébile, soit sur le dispositif de commande ou par ce dernier, soit par affichage numérique.

A l'exception des sources de courant de soudage qui sont réglées ou ajustées avec ou au moyen d'un affichage numérique, ce qui suit doit s'appliquer.

- a) Les indications de réglage sur les échelles ou les tableaux de commande doivent tenir compte de la relation entre la tension de charge conventionnelle et le courant de soudage conventionnel.
- b) Chaque position, dans le cas d'un réglage pas à pas, ou chaque graduation majeure, dans le cas d'un réglage continu, doit être marquée de façon claire
 - 1) d'une indication numérique des paramètres à commander; ou, si cela n'est pas possible,
 - 2) d'un marquage alphanumérique.

Dans le cas 2), un tableau sur l'appareil ou dans les instructions d'emploi doit indiquer pour chaque position de commande la valeur nominale du paramètre (de commande).

- c) Dans le cas d'un réglage à plusieurs plages, les valeurs maximales et minimales pour chaque plage doivent être données.
- d) Les sources de courant de soudage conçues pour plusieurs procédés ayant des tensions conventionnelles en charge différentes doivent être marquées avec une échelle de

commande séparée pour chaque procédé. Si cela n'est pas possible, des marquages alphanumériques comme indiqué en b) doivent être utilisés.

- e) Lorsque la source de courant de soudage est conçue de telle façon qu'elle peut être alimentée par plusieurs tensions d'alimentation assignées et lorsque, pour une même position du dispositif de commande, les valeurs numériques des paramètres de soudage ne sont pas les mêmes, des échelles séparées ou des séries séparées de marquages alphanumériques doivent être prévues.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel.

16.3 Indication du dispositif de commande de courant ou de tension

Lorsqu'il y a un dispositif de commande de tension ou de courant, le réglage de sortie doit être indiqué en volts, en ampères ou au moyen d'une échelle de référence arbitraire.

La précision des indications de tension ou de courant doit se situer

- a) entre 100 % et 25 % du réglage maximal ± 10 % de la valeur vraie;
- b) au-dessous de 25 % du réglage maximal $\pm 2,5$ % du réglage maximal.

Si le constructeur fournit un ampèremètre ou un voltmètre sur le matériel, celui-ci doit être de classe 2,5 et doit être correctement amorti.

La conformité doit être vérifiée par mesure et par examen visuel.

17 Instructions et marquages

17.1 Instructions

Chaque source de courant de soudage doit être fournie avec des instructions qui doivent comprendre ce qui suit (si applicable):

- a) description générale;
- b) masse de la source de courant de soudage et de ses diverses parties, méthodes correctes de manutention, par exemple par élévateur à fourche ou grue, et précautions à prendre pour les bouteilles à gaz, dévidoirs etc.;
- c) signification des indications, marquages et symboles graphiques;
- d) informations pour le choix et la connexion au réseau d'alimentation (par exemple câbles d'alimentation, dispositifs de raccordement ou fiches de prise de courant convenables, y compris les types et valeurs assignées de RCD, fusibles ou du disjoncteur, voir également l'avertissement en 6.1.1) par un personnel qualifié conformément aux réglementations nationales et locales applicables;

NOTE Certaines réglementations locales ou nationales exigent l'utilisation de RCD. Les types de RCD et leur utilisation sont donnés dans l'Annexe B de la CEI/TR 60755:2008. Seuls les RCD de type "B" assurent la protection lorsque des courants de défaut du circuit d'alimentation en courant continu sont susceptibles de se produire.

- e) conditions d'utilisation pour un fonctionnement correct des sources de courant de soudage (par exemple exigences de refroidissement, emplacement, dispositif de commande, indicateurs, type de combustible);
- f) capacités en soudage, caractéristique statique (tombante et/ou plate), limitations du facteur de marche et explications concernant la protection thermique, le cas échéant;
- g) limites d'emploi en fonction du degré de protection, par exemple les sources de courant de soudage ne sont pas utilisables sous la pluie ou la neige;
- h) lignes directrices concernant la protection contre les dangers personnels pour les opérateurs ou personnes travaillant à proximité (par exemple choc électrique, fumées, gaz, rayonnement de l'arc, métal chaud, étincelles, bruit, blessure au dos durant une manipulation manuelle);

- i) circonstances nécessitant le respect de précautions particulières en cours de soudage ou de coupage (par exemple environnement avec risques accrus de chocs électriques, environnement inflammable, produits inflammables, réservoirs fermés, travail en hauteur, etc.);
- j) comment assurer la maintenance de la source de courant de soudage, comme les cycles recommandés pour des essais partiels ou complets et autres opérations (par exemple nettoyage);
- k) une liste de pièces généralement remplacées du fait de l'usure;
- l) informations concernant l'alimentation en énergie électrique des dispositifs externes, par exemple l'éclairage ou les outils électriques;
- m) précautions contre le basculement, si la source de courant de soudage doit être placée sur un plan incliné;
- n) avertissement contre l'utilisation d'une source de courant de soudage pour dégeler des canalisations;
- o) type (identification) des torches de coupage plasma qui sont spécifiées pour être utilisées avec la source de courant de coupage plasma;
- p) pression, débit et type de gaz plasma et, si applicable, de gaz de refroidissement ou de liquide de refroidissement;
- q) ensemble de valeurs associant paliers ou plage du courant de sortie et gaz plasmagène correspondant;
- r) la classification CEM selon la CEI 60974-10;
- s) pour un groupe électrogène de soudage, un avertissement concernant le monoxyde de carbone émis par l'échappement du moteur thermique (un exemple de réglementation d'étiquetage nationale est donné dans *l'US Code of Federal Regulations, Title 16, Parts 1407*).

D'autres informations utiles peuvent également être données, par exemple la classe d'isolation, le degré de pollution, le rendement (voir Annexe M), etc.

La conformité doit être vérifiée par lecture des instructions.

17.2 Marquages

Chaque source de courant de soudage doit porter un marquage clair et indélébile sur ou à proximité de la face avant ou à proximité du bouton marche/arrêt avec la combinaison de symboles suivante pour signifier « Attention! Lire le manuel d'instruction »:



Ce marquage doit aussi être utilisé près du connecteur de torche des sources de courant de coupage plasma pour indiquer qu'il convient que l'opérateur consulte le manuel d'instruction avant de sélectionner et connecter une torche.

La phrase équivalente suivante peut être utilisée:

Attention: Lire les manuels d'instruction avant la mise en service et l'entretien de ce matériel

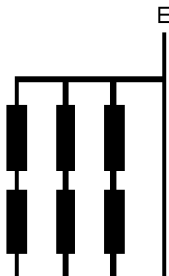
Pour d'autres marquages supplémentaires, voir l'Annexe L.

NOTE Les étiquettes de prévention apparaissant sur les sources de courant peuvent consister en du texte seul, du texte et des symboles ou des symboles seuls. Les étiquettes de prévention utilisant des symboles seuls sont spécifiées dans l'ISO 17846.

La conformité doit être vérifiée par examen visuel et par un essai conforme à l'essai de durabilité de 15.1.

Annexe A (informative)

Tensions nominales des réseaux d'alimentation

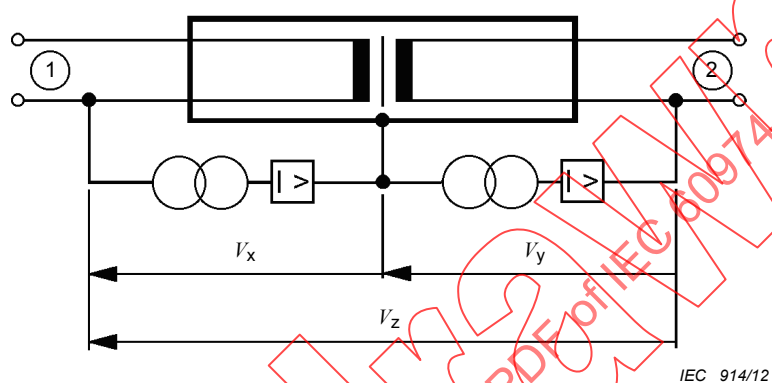
Tension phase neutre déduite des tensions nominales c.a. ou c.c. jusqu'à et y compris	Tensions nominales utilisées actuellement dans le monde			
	Systèmes triphasés à quatre fils Avec neutre mis à la terre 	Systèmes triphasés à trois fils mis à la terre ou non mis à la terre (E) 	Systèmes monophasés à deux fils c.a. ou c.c. 	Systèmes monophasés à trois fils c.a. ou c.c. 
V	V	V	V	V
50			12,5 24 25 30 42 48	30-60
100	66/115	66	60	
150	120/208*, 127/220	115, 120, 127	100**, 110, 120	100-200**, 110-220, 120-240
300	220/380, 230/400, 240/415, 260/440, 277/480	200**, 220, 230, 240, 260, 277	220	220-440
600	347/600, 380/660, 400/690, 417/720, 480/830	347, 380, 400, 415, 440, 480, 500, 577, 600	480	480-960
1 000		660, 690, 720, 830, 1 000	1 000	
NOTE 1 Valeurs provenant du Tableau B.2 de la CEI 60664-1:2007.				
NOTE 2 "E" signifie "mis à la terre".				
* Usage courant aux Etats-Unis et au Canada.				
** Usage courant au Japon.				

Annexe B (informative)

Exemple d'un essai diélectrique combiné

Deux transformateurs haute tension peuvent être connectés en série, les phases étant correctement reliées.

La connexion commune est sur les parties conductrices accessibles (voir Figure B.1).



Légende



Dispositif de déclenchement sensible au courant

①

Circuit d'alimentation

②

Circuit de soudage

V_x Entre circuit d'alimentation et parties conductrices accessibles

V_y Entre circuit de soudage et parties conductrices accessibles

V_z Entre circuit d'alimentation et circuit de soudage

Figure B.1 – Transformateurs haute tension combinés

Annexe C (normative)

Charge déséquilibrée dans le cas de sources de courant de soudage à l'arc en atmosphère inerte avec électrode de tungstène (TIG) en courant alternatif

C.1 Généralités

Dans le soudage en atmosphère inerte avec électrode de tungstène en courant alternatif, la différence dans la capacité d'émission de l'électrode et de la pièce mise en œuvre provoque un déséquilibre de la tension de soudage et un déséquilibre correspondant du courant de soudage.

Ce déséquilibre est appelé composante c.c. et peut provoquer une saturation du transformateur d'une source de courant de soudage du type à transformateur. Une telle saturation va créer un courant d'alimentation anormalement élevé qui pourrait provoquer une surchauffe sévère.

La Figure C.1 montre que le courant de soudage a une composante c.c. $\bar{I}_2$ qui peut surchauffer l'enroulement de la source de courant de soudage.

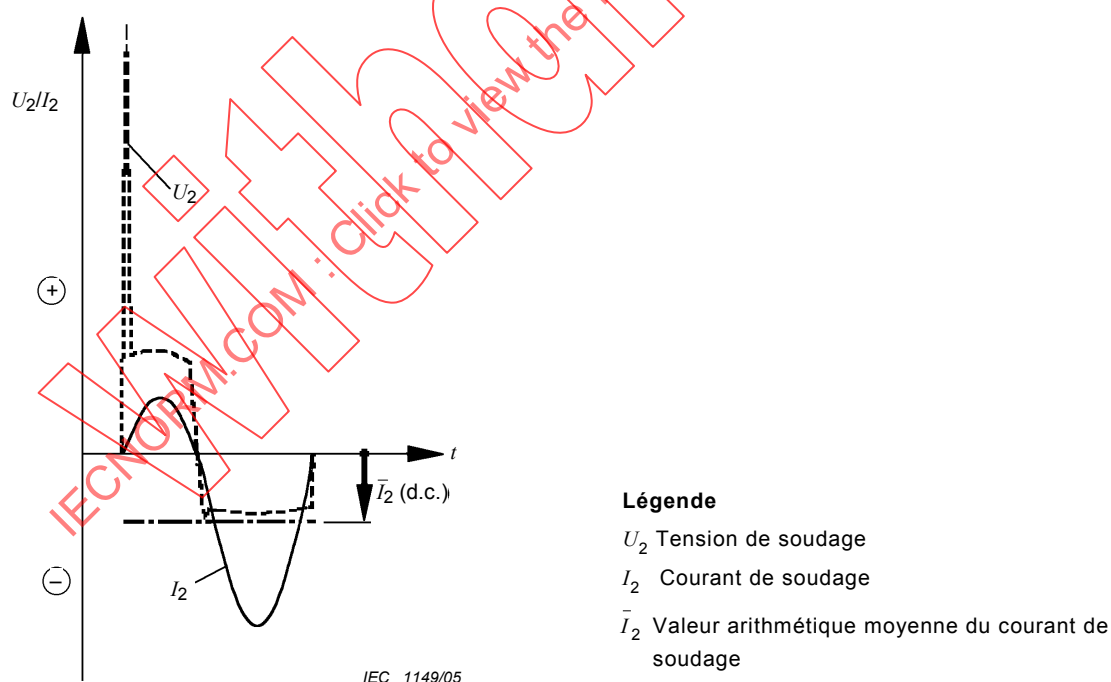
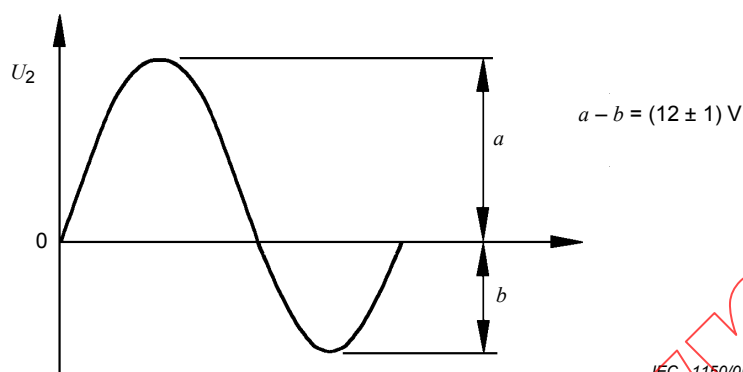


Figure C.1 – Tension et courant au cours du soudage TIG en courant alternatif

C.2 Charge déséquilibrée

Afin de simuler les courants de soudage nécessaires à l'essai d'échauffement, une charge conventionnelle avec une caractéristique de redressement partielle doit être utilisée de telle

façon que, quand la polarité de l'électrode est négative, la tension à mi-cycle soit de (12 ± 1) V inférieure à la tension à mi-cycle quand la polarité de l'électrode est positive (voir Figure C.2).



Légende

a tension crête quand l'électrode est positive

b tension crête quand l'électrode est négative

Figure C.2 – Tension déséquilibrée au cours du soudage TIG en courant alternatif

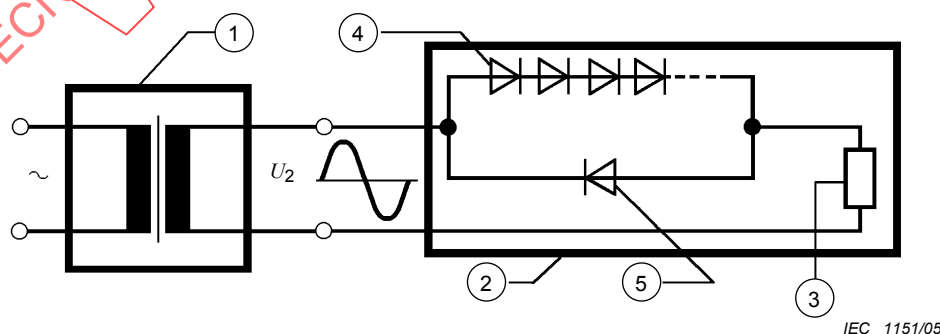
Cette différence entre les tensions de soudage à mi-cycle est déterminée en faisant passer un courant d'essai continu à travers la charge déséquilibrée dans les deux directions et en mesurant la tension de charge en courant continu.

Les sources de courant de soudage incorporant une commande d'équilibre sont soumises à essai avec une charge conventionnelle, la commande d'équilibre étant ajustée à la condition qui produit le déséquilibre maximal mais non supérieur à 12 V.

C.3 Exemple d'une charge déséquilibrée

Les caractéristiques de redressement de la charge sont obtenues par un circuit de diodes conformément à la Figure C.3.

La différence de tension exigée entre les tensions à mi-cycle est adaptée par le nombre de diodes montées en série.



Légende

1 Transformateur

2 Charge déséquilibrée

3 Charge conventionnelle

4 Série de diodes

5 Diode unique

Figure C.3 – Source de courant de soudage c.a. avec charge déséquilibrée

Annexe D (informative)

Extrapolation de température par rapport au temps de coupure

Lorsque l'enregistrement de la température au moment de la coupure n'est pas possible, il est nécessaire d'extrapoler pour obtenir cette température. La procédure d'extrapolation est la suivante:

- a) le temps est marqué au moment de la coupure;
- b) des lectures successives de températures sont faites en notant pour chacune le temps écoulé à partir de la coupure;
- c) un minimum de quatre lectures est fait pour chaque température à extrapoler;
- d) les lectures sont portées sur un papier logarithmique/linéaire, la température étant sur l'échelle logarithmique et le temps écoulé depuis la coupure sur l'échelle linéaire. Une ligne droite tracée en arrière jusqu'au point $t = 0$ donnera la température extrapolée au moment de la coupure.

Variante: Une analyse mathématique par régression peut être utilisée comme variante de la méthode graphique. Si une régression linéaire est choisie, les logarithmes des températures et les valeurs linéaires des temps de lecture à partir de la coupure sont utilisés. L'analyse par régression est effectuée pour le temps $t = 0$ et l'antilogarithme est pris pour déterminer la température vraie.