

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1196-1-1**

Première édition
First edition
1994-05

Câbles pour fréquences radioélectriques –

Partie 1:

Spécification générique –

Section 1: Définitions et prescriptions

Radio-frequency cables –

Part 1:

Generic specification –

Section 1: Definitions and requirements



IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61196-1-1:1995

Withdrawn

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1196-1-1**

Première édition
First edition
1994-05

Câbles pour fréquences radioélectriques –

Partie 1:

Spécification générique –

Section 1: Définitions et prescriptions

Radio-frequency cables –

Part 1:

Generic specification –

Section 1: Definitions and requirements

© CEI 1994 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

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

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

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

SOMMAIRE

	Pages
AVANT-PROPOS	4
Articles	
1 Domaine d'application	6
2 Références normatives	6
3 Définitions	8
3.1 Définitions du Vocabulaire Electrotechnique International (VEI)	8
3.2 Autres définitions	8
4 Assurance de la qualité	18
5 Matériaux et construction des câbles	18
5.1 Généralités	18
5.2 Examen visuel	18
5.3 Mesurage des dimensions	18
5.4 Construction du câble	18
5.5 Conducteur intérieur	20
5.6 Matériau diélectrique	22
5.7 Conducteur extérieur ou écran	22
5.8 Gaine	24
5.9 Armure	26
6 Valeurs et prescriptions normalisées	28
7 Identification et marquage	28
7.1 Identification du câble	28
7.2 Etiquetage	30
8 Conditionnement et stockage	30
9 Instructions pour l'impédance de transfert en surface et les limites d'affaiblissement d'écran pour les câbles r.f. souples	30
9.1 Généralités	30
9.2 Classes des câbles	32
9.3 Détermination des limites de la valeur maximale de l'impédance de transfert de surface	32
9.4 Détermination des limites du minimum d'affaiblissement d'écran	34

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
Articles	
1 Scope	7
2 Normative references	7
3 Definitions	9
3.1 International Electrotechnical Vocabulary (IEV) definitions	9
3.2 Other definitions	9
4 Quality assurance	19
5 Materials and cable construction	19
5.1 General	19
5.2 Visual examination	19
5.3 Measurement of dimensions	19
5.4 Cable construction	19
5.5 Inner conductor	21
5.6 Dielectric	23
5.7 Outer conductor or screen	23
5.8 Sheath	25
5.9 Armouring	27
6 Standard ratings and characteristics	29
7 Identification and marking	29
7.1 Cable identification	29
7.2 Labelling	31
8 Delivery and storage	31
9 Guidance for surface transfer impedance and screening attenuation limits for flexible r.f. cables	31
9.1 General	31
9.2 Cable classes	33
9.3 Derivation of maximum surface transfer impedance limits	33
9.4 Derivation of minimum screening attenuation limits	35

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

CÂBLES POUR FRÉQUENCES RADIOÉLECTRIQUES –

Partie 1: Spécification générique – Section 1: Définitions et prescriptions

AVANT-PROPOS

- 1) La CEI (Commission Electrotechnique Internationale) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI, entre autres activités, publie des Normes internationales. Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par les comités d'études où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 3) Ces décisions constituent des recommandations internationales publiées sous forme de normes, de rapports techniques ou de guides et agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 4) Dans le but d'encourager l'unification internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent à appliquer de façon transparente, dans toute la mesure possible, les Normes internationales de la CEI dans leurs normes nationales et régionales. Toute divergence entre la norme de la CEI et la norme nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
- 5) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand un matériel est déclaré conforme à l'une de ses normes.

La Norme internationale CEI 1196-1-1 a été établie par le sous-comité 46A, Câbles coaxiaux, du comité d'études 46 de la CEI: Câbles, fils, guides d'ondes, connecteurs et accessoires pour communications et signalisation.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

DIS	Rapports de vote	Amendement au DIS	Rapport de vote
46A(BC)119 46A(BC)139	46A(BC)132 46A(BC)146	46A(BC)140	46A(BC)143

Les rapports de vote indiqués dans le tableau ci-dessus donnent toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

RADIO-FREQUENCY CABLES –

Part 1: Generic specification –
Section 1: Definitions and requirements

FOREWORD

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

International Standard IEC 1196-1-1 has been prepared by sub-committee 46A: Coaxial cables, of IEC technical committee 46: Cables, wires, waveguides, r.f. connectors and accessories for communication and signalling.

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

DIS	Reports on voting	Amendment to DIS	Report on voting
46A(CO)119 46A(CO)139	46A(CO)132 46A(CO)146	46A(CO)140	46A(CO)143

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

CÂBLES POUR FRÉQUENCES RADIOÉLECTRIQUES –

Partie 1: Spécification générique – Section 1: Définitions et prescriptions

1 Domaine d'application

La présente section de la CEI 1196-1 s'applique aux câbles pour fréquences radio-électriques. Elle spécifie les définitions et les exigences pour les câbles coaxiaux et les paires blindées gainées pour fréquences radioélectriques.

2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente section de la CEI 1196-1. Au moment de la publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Tout document normatif est sujet à révision et les parties prenantes aux accords fondés sur la présente section de la CEI 1196-1 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 28: 1925, *Spécification internationale d'un cuivre-type recuit*

CEI 50, *Vocabulaire Electrotechnique International*

CEI 68-1: 1988, *Essais d'environnement – Première partie: Généralités et guide*

CEI 68-2-20: 1979, *Essais d'environnement – Deuxième partie: Essai – Essai T: Soudure*

CEI 304: 1982, *Couleurs de référence provisoire de la CEI pour l'étalonnage des écouteurs utilisés en audiométrie*

CEI 332-1: 1993, *Essais des câbles électriques soumis au feu – Partie 1: Essai sur un conducteur ou câble isolé vertical*

CEI 332-2: 1989, *Essais des câbles électriques soumis au feu – Deuxième partie: Essai sur un petit conducteur ou câble isolé à âme en cuivre, en position verticale*

CEI 332-3: 1992, *Essais des câbles électriques soumis au feu – Partie 3: Essais sur des fils ou câbles en nappes*

CEI 673: 1980, *Fils simples miniatures d'équipement pour basses fréquences, à conducteur massif ou divisé, isolés aux résines fluorohydrocarbonées*

CEI 753: 1982, *Fils en aluminium pour conducteurs électriques utilisés dans les câbles de télécommunication à isolation polyoléfine*

CEI 754-1: 1982, *Essais des gaz émis lors de la combustion des câbles électriques – Première partie: Détermination de la quantité de gaz acide halogéné émis lors de la combustion d'un matériau polymérisé prélevé sur un câble*

RADIO-FREQUENCY CABLES –

Part 1: Generic specification – Section 1: Definitions and requirements

1 Scope

This section of IEC 1196-1 applies to radio-frequency cables. It specifies the definitions and requirements for both radio-frequency coaxial and screened twin conductor cables.

2 Normative references

The following normative documents contain provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this section of IEC 1196-1. At the time of publication, the editions indicated were valid. All normative documents are subject to revision, and parties to agreements based on this section of IEC 1196-1 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent editions of the normative documents indicated below. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

IEC 28: 1925, *International standard of resistance for copper*

IEC 50: *International Electrotechnical Vocabulary*

IEC 68-1: 1988, *Environmental testing – Part 1: General and guidance*

IEC 68-2-20: 1979, *Environmental testing – Part 2: Tests – Test T: Soldering*

IEC 304: 1982, *Standard colours for insulation for low-frequency cables and wires*

IEC 332-1: 1993, *Tests on electric cables under fire conditions – Part 1: Test on a single vertical insulated wire or cable*

IEC 332-2: 1989, *Tests on electric cables under fire conditions – Part 2: Test on a single small vertical insulated copper wire or cable*

IEC 332-3: 1992, *Tests on electric cables under fire conditions – Part 3: Tests on bunched wires or cables*

IEC 673: 1980, *Low-frequency miniature equipment wires with solid or stranded conductor, fluorinated polyhydrocarbon type insulation, single*

IEC 753: 1982, *Aluminium electrical conductor wires used in polyolefin insulated telecommunication cables*

IEC 754-1: 1982, *Tests on gases evolved during combustion of electrical cables – Part 1: Determination of the amount of halogen acid gas evolved during the combustion of polymeric materials taken from cables*

CEI 811-1-1: 1993, *Méthodes d'essais communes pour les matériaux d'isolation et de gainage des câbles électriques – Partie 1: Méthodes d'application générale – Section 1: Mesure des épaisseurs et des dimensions extérieures – Détermination des propriétés mécaniques*

CEI 811-1-2: 1985, *Méthodes d'essais communes pour les matériaux d'isolation et de gainage des câbles électriques – Première partie: Méthodes d'application générale – Section deux: Méthodes de vieillissement thermique*

CEI 811-3-1: 1985, *Méthodes d'essais communes pour les matériaux d'isolation et de gainage des câbles électriques – Troisième partie: Méthodes spécifiques pour les mélanges PVC – Section un: Essai de pression à température élevée – Essais de résistance à la fissuration*

CEI 811-3-2: 1985, *Méthodes d'essais communes pour les matériaux d'isolation et de gainage des câbles électriques – Troisième partie: Méthodes spécifiques pour les mélanges PVC – Section deux: Essai de perte de masse – Essai de stabilité thermique*

CEI 811-4-1: 1985, *Méthodes d'essais communes pour les matériaux d'isolation et de gainage des câbles électriques – Quatrième partie: Méthodes spécifiques pour les mélanges polyéthylène et polypropylène – Section un: Résistance aux craquelures sous contraintes dues à l'environnement – Essai d'enroulement après vieillissement thermique dans l'air – Mesure de l'indice de fluidité à chaud – Mesure dans le PE du taux de noir de carbone et/ou des charges minérales*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente section de la CEI 1196-1, les définitions suivantes s'appliquent.

3.1 Définitions du Vocabulaire Electrotechnique International (VEI)

Les termes utilisés dans cette section sont ceux qui sont définis dans le chapitre approprié de la CEI 50.

3.2 Autres définitions

Les définitions suivantes sont applicables, en plus des définitions données dans la CEI 50.

3.2.1 Câbles aérés

Câbles dont le diélectrique est de l'air sauf pour la partie occupée par les entreprises isolantes disposées sur le conducteur intérieur à des intervalles réguliers ou les rubans ou joncs appliqués hélicoïdalement. Dans ce type de câble, il est possible de passer du conducteur intérieur au conducteur extérieur sans traverser de couche diélectrique solide.

3.2.2 Distorsion d'affaiblissement

La distorsion d'affaiblissement d'un câble pour fréquences radioélectriques est définie comme l'écart de la courbe affaiblissement/fréquence de la réponse régulière d'un câble électriquement homogène dans une bande de fréquence donnée.

IEC 811-1-1: 1993, *Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables – Part 1: Methods for general application – Section 1: Measurement of thickness and overall dimensions – Tests for determining the mechanical properties*

IEC 811-1-2: 1985, *Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables – Part 1: Methods for general application – Section Two: Thermal ageing methods*

IEC 811-3-1: 1985, *Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables – Part 3: Methods specific to PVC compounds – Section One: Pressure test at high temperature – Tests for resistance to cracking*

IEC 811-3-2: 1985, *Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables – Part 3: Methods specific to PVC compounds – Section Two: Loss of mass test – Thermal stability test*

IEC 811-4-1: 1985, *Common test methods for insulating and sheathing materials of electric cables – Part 4: Methods specific to polyethylene and polypropylene compounds – Section One: Resistance to environmental stress cracking – Wrapping test after thermal ageing in air – Measurement of the melt flow index – Carbon black and/or mineral content measurement in PE*

3 Definitions

For the purpose of this section of IEC 1196-1, the following definitions apply.

3.1 International Electrotechnical Vocabulary (IEV) definitions

Terms used in this section are those defined in the appropriate chapter of IEC 50.

3.2 Other definitions

In addition to the definitions given in IEC 50, the following definitions apply.

3.2.1 Air-spaced cables

Cables in which the dielectric is air, except for the portion occupied by insulating spacers assembled on the inner conductor at regular intervals, or helically applied tapes and/or threads. It is characteristic of this type of insulation that between the spacers, it is possible to pass from the inner conductor(s) to the outer conductor (or screen) without passing through a layer of solid dielectric.

3.2.2 Attenuation distortion

Attenuation distortion of a radio-frequency (r.f) cable is defined as the deviation of the attenuation/frequency curve from the smooth response of an electrically homogeneous cable for a given frequency range.

3.2.3 Formules de tressage

Les variables utilisées dans les formules sont données dans le tableau suivant:

Tableau 1 – Formules de tressage

Variable	Description
d	diamètre des fils de tresse ou épaisseur des rubans de tresse
D_m	diamètre moyen de tresse, c'est-à-dire diamètre sur diélectrique plus $2,25 d$
L	longueur du pas de tressage
N	nombre de fils par fuseau
W	largeur de ruban pour les tresses à base de rubans ou N_d
n	nombre total de fuseaux

3.2.3.1 Angle de tressage, β

L'angle de tressage, β est défini comme l'angle entre l'axe longitudinal du câble et la tangente à l'hélice décrite par un fil (extrémités) de la tresse.

$$\beta = \arctg \frac{(\pi D_m)}{L}$$

3.2.3.2 Allongement K_L

L'allongement est défini comme le rapport entre la longueur de l'hélice décrite par un fil et la longueur du câble tressé.

$$K_L = \frac{(1 + \pi^2 D_m^2)^{1/2}}{L^2}$$

3.2.3.3 Facteur de remplissage q

Le facteur de remplissage est défini par:

$$q = \frac{nW}{2\pi D_m} \frac{(1 + \pi^2 D_m^2)^{1/2}}{L^2}$$

qui peut aussi être exprimé:

$$q = \frac{nW}{2L \sin \beta}$$

3.2.3.4 Facteur de couverture K_c

Le facteur de couverture est lié au facteur de remplissage par:

$$K_c = 2q - q^2$$

3.2.4 Impédance de couplage capacitif

A l'étude.

3.2.3 Braiding formulae

The variables used in the formulae are given in the following table:

Table 1 – Braiding formulae variables

Variable	Description
d	diameter of braid wire or thickness of braid tape
D_m	mean diameter of braid, i.e. diameter over dielectric plus $2,25 d$
L	lay length of braid
N	number of ends of wire per spindle
W	width of tape for tape braids or N_d for wire braids
n	total number of spindles

3.2.3.1 Braid angle, β

The braid angle, β , is defined as the angle between the longitudinal axis of the cable and the tangent to the helix described by a wire (ends) of the braid.

$$\beta = \arctan \frac{(\pi D_m)}{L}$$

3.2.3.2 Lay factor, K_L

The lay factor is defined as the ratio of the helical length of a wire (ends) to the length of braided cable.

$$K_L = \frac{(1 + \pi^2 D_m^2)^{1/2}}{L^2}$$

3.2.3.3 Filling factor, q

The filling factor is defined as:

$$q = \frac{nW}{2\pi D_m} \frac{(1 + \pi^2 D_m^2)^{1/2}}{L^2}$$

which may also be expressed as:

$$q = \frac{nW}{2L \sin \beta}$$

3.2.3.4 Coverage factor, K_c

The coverage factor is related to the filling factor, so that:

$$K_c = 2q - q^2$$

3.2.4 Capacitive coupling impedance

Under consideration.

3.2.5 *Excentricité*

L'excentricité est la variation d'épaisseur radiale dans une section droite du câble. Elle est définie comme le maximum du rapport de la différence d'épaisseur radiale sur un diamètre, divisée par ce diamètre extérieur et exprimée en pourcentage.

3.2.6 *Distorsion du temps de propagation de groupe*

Le temps de propagation de groupe est défini comme la dérivée de la courbe phase/fréquence dans une bande de fréquence donnée. Il est constant si la phase est une fonction linéaire de la fréquence.

La distorsion du temps de propagation de groupe est définie comme la variation du temps de propagation de groupe en fonction de la fréquence, de la valeur obtenue sur un câble électriquement homogène pour lequel il est indépendant de la fréquence.

3.2.7 *Irrégularités localisées*

Les irrégularités localisées sont définies comme les différences dans les impédances d'extrémités de câbles connectés ensemble; elles peuvent aussi apparaître comme des imperfections dans les raccords ou des défauts localisés du câble.

3.2.8 *Mesurage de la régularité d'impédance*

La régularité d'impédance affecte la mesure directe des performances de transmission utilisant des méthodes de mesure en quadripole dans les domaines harmoniques et temporels.

Dans le domaine harmonique, la distorsion de transmission doit être mesurée suivant les méthodes d'essai de la CEI 1196-1-2, paragraphe 6.15.

Dans le domaine temporel, l'écho en avant est mesuré suivant la méthode décrite dans le recueil CCITT sur les méthodes de mesure des câbles (1984).

La régularité d'impédance affecte les mesures indirectes des performances de transmission utilisant des méthodes de mesure en dipole dans les domaines harmoniques et temporels.

Dans le domaine harmonique, l'affaiblissement de réflexion doit être mesuré suivant les méthodes d'essai de la CEI 1196-1-2, paragraphe 6.12.

Dans le domaine temporel, l'affaiblissement de réflexion impulsionnel doit être mesuré suivant les méthodes d'essai de la CEI 1196-1-2, paragraphe 6.16.

3.2.9 *Capacité de couplage normalisée*

A l'étude.

3.2.10 *Ovalité*

L'ovalité de la section droite du diélectrique ou du câble est définie comme le rapport entre la différence maximale entre deux diamètres perpendiculaires et la moyenne de ces deux diamètres. Elle est exprimée en pourcentage.

3.2.5 *Eccentricity*

The eccentricity is the variation in wall thickness of a cable cross-section, and is defined as the ratio of the maximum difference between the two wall thicknesses on a diameter, divided by that outer diameter, and expressed as a percentage.

3.2.6 *Group-delay distortion*

Group-delay is defined as the derivative of the phase/frequency curve for a given frequency range. It is constant if the phase characteristic is linear.

Group-delay distortion is defined as the deviation of the group delay/frequency from the value of an electrically homogeneous cable, which is frequency independent.

3.2.7 *Local irregularities*

Local irregularities are defined as differences in end impedance of cables connected together, or they may arise as imperfections in the joints, or at points of local cable damage.

3.2.8 *Measurement of the regularity of impedance*

The regularity of impedance affects the direct measurement of transmission performance, using four terminal methods, in both the frequency and time domains.

In the frequency domain, transmission distortion shall be measured in accordance with test methods given in IEC 1196-1-2, subclause 6.15.

In the time domain, forward echo may be measured as described in the CCITT compendium of cable measurement methods (1984).

The regularity of impedance affects the indirect measurement of transmission performance, using two terminal methods of measurement in both the frequency and time domains.

In the frequency domain, return loss shall be measured in accordance with test methods given in IEC 1196-1-2, subclause 6.12.

In the time domain, pulse return loss shall be measured in accordance with test methods given in IEC 1196-1-2, subclause 6.16.

3.2.9 *Normalized breakthrough capacitance*

Under consideration.

3.2.10 *Ovality*

The ovality of the cross-section of a dielectric or cable is defined as the ratio of the maximum difference between two orthogonal diameters, divided by the mean of these diameters, and expressed as a percentage.

3.2.11 *Irrégularités périodiques*

Les irrégularités périodiques sont dues aux distorsions physiques régulièrement réparties le long du câble causées par des variations du processus de fabrication ou par la structure du câble. Même si ces irrégularités sont petites, elles affectent les performances de transmission à des fréquences discrètes, ou elles accroissent considérablement le bruit d'entrée lors de la réception de signaux numériques.

3.2.12 *Distorsion de phase*

La distorsion de phase est définie comme l'écart de la courbe de phase en fonction de la fréquence, de la courbe théorique d'un câble électriquement homogène dans une bande de fréquence donnée.

3.2.13 *Puissance admissible*

La puissance admissible d'un câble est définie comme la puissance d'entrée à une fréquence spécifiée, pour une température ambiante donnée qui peut être appliquée de façon continue sans que la tension maximale admissible ou la température maximale admissible du conducteur intérieur soient dépassées. Pendant cet essai, le câble est terminé par son impédance caractéristique.

3.2.14 *Irrégularités aléatoires*

Les irrégularités d'impédance aléatoires n'ont pas de caractère répétitif. Dans les câbles dont la régularité de fabrication est normale, ces irrégularités ont des propriétés statistiquement bien définies. Ces irrégularités affectent les performances de transmission sur une grande bande de fréquence.

3.2.15 *Régularité d'impédance*

Les irrégularités de l'impédance caractéristique locale peuvent affecter sérieusement les performances en transmission. Les irrégularités sont généralement divisées en trois catégories:

- irrégularités aléatoires;
- irrégularités périodiques;
- irrégularités localisées.

3.2.16 *Affaiblissement de blindage*

A l'étude.

3.2.17 *Efficacité de blindage*

A l'étude.

3.2.18 *Câbles semi-aérés*

Câbles dans lesquels le diélectrique est une construction matériau plastique/air comprenant soit un polymère cellulaire, soit un tube isolant au centre duquel le conducteur intérieur est positionné.

3.2.11 *Periodic irregularities*

Periodic irregularities arise from equidistant physical distortions in the cable, due to variations in manufacture or cable structure. Even if the irregularities are small, at discrete frequencies they effect the transmission performance, or considerably increase the input noise in the detection of digital signals.

3.2.12 *Phase distortion*

Phase distortion is defined as the deviation of the phase/frequency curve from the phase/frequency characteristic of an electrically homogeneous cable for a given frequency range.

3.2.13 *Power rating*

The power rating of a cable is defined as the input power at any specified frequency and ambient temperature which may be handled continuously, without either the maximum permissible operating voltage, or maximum inner conductor temperature being exceeded. During these conditions, the cable is terminated by its characteristic impedance.

3.2.14 *Random irregularities*

Random irregularities of impedance have no repetitive character. In cables of normal manufacturing regularity, these irregularities have well-defined statistical properties. The irregularities effect the broadband performance of transmission.

3.2.15 *Regularity of impedance*

Irregularities of the local characteristic impedance may seriously effect transmission performance. The irregularities are generally divided into three categories:

- random irregularities;
- periodic irregularities;
- local irregularities.

3.2.16 *Screening attenuation*

Under consideration.

3.2.17 *Screening effectiveness*

Under consideration.

3.2.18 *Semi-airspaced cables*

Cables in which the dielectric is a plastics/air construction, comprising either a cellular polymer, or an insulating tube at the centre of which the inner conductor is positioned.

Ce type de câble est caractérisé par l'impossibilité de passer du conducteur intérieur au conducteur extérieur (ou écran) sans passer à travers une couche diélectrique solide.

3.2.19 Câbles à diélectrique plein

Câbles dans lesquels l'espace entre le conducteur intérieur et le conducteur extérieur (ou l'écran) est rempli par un diélectrique massif. Le diélectrique peut être homogène ou composite; dans ce dernier cas, il comprend deux couches concentriques ou plus qui peuvent avoir des propriétés différentes.

3.2.20 Procédures d'essai

3.2.20.1 Essai de type

Les essais de type d'un produit sont constitués de la série complète des essais à effectuer sur un nombre d'éprouvettes représentatives d'un type dans le but de déterminer si un fabricant peut être considéré apte à fabriquer des produits satisfaisant aux spécifications.

3.2.20.2 Agrément de type

L'agrément de type est la décision par l'autorité appropriée (l'acheteur lui-même ou son représentant) qu'un fabricant a l'aptitude à produire en quantités raisonnables un type de produit satisfaisant aux spécifications.

3.2.20.3 Essais de réception recommandés

Les essais de réception sont ceux qui sont effectués pour déterminer l'acceptabilité d'un lot de livraison sur la base d'un accord entre un fabricant et un client.

L'accord doit porter sur:

- a) la taille de l'échantillon;
- b) les essais retenus;
- c) le nombre d'éprouvettes qui doivent être conformes aux exigences de la spécification pour les essais retenus.

NOTE – En cas de désaccord, il convient que les méthodes d'essai de la norme CEI soient utilisées pour les essais de réception.

3.2.20.4 Essais en usine

Les essais en usine sont ceux que le fabricant effectue pour vérifier que son produit satisfait aux spécifications.

3.2.20.5 Valeur médiane

Quand plusieurs résultats d'essai ont été obtenus et ordonnés en ordre croissant ou décroissant, la médiane est la valeur du milieu si le nombre des valeurs est impair, et est la moyenne des deux valeurs centrales si le nombre est pair.

3.2.21 Admittance de transfert

A l'étude.

It is characteristic of this type of insulation that it is not possible to pass from the inner conductor to the outer conductor (or screen) without passing through a layer of solid dielectric.

3.2.19 *Solid dielectric cables*

Cables in which all the space between the inner conductor(s) and the outer conductor (or screen) is filled by solid dielectric. The dielectric may be either homogeneous or composite, the latter comprising two or more concentric layers, which may have different properties.

3.2.20 *Testing procedures*

3.2.20.1 *Type test*

The type test of a product is the complete series of tests to be carried out on a number of specimens representative of a type, with the object of determining whether a manufacturer can be considered to be able to produce products meeting the specifications.

3.2.20.2 *Type approval*

Type approval is the decision by the proper authority (the purchaser himself or his nominee) that a manufacturer has the capability to produce, in reasonable quantities, a type meeting the specification.

3.2.20.3 *Recommended acceptance tests*

Acceptance tests are those tests carried out to determine the acceptability of a consignment on the basis of an agreement between purchaser and manufacturer.

Recommended acceptance tests are:

- a) sample size;
- b) selection of tests;
- c) extent to which the test specimens shall conform to the requirements for the selected tests of the specifications.

NOTE - In cases of dispute, the IEC standard test methods are to be used for acceptance tests.

3.2.20.4 *Factory tests*

Factory tests are those carried out by the manufacturer to verify that his products meet the specifications.

3.2.20.5 *Median value*

When several test results have been obtained, and have been arranged in an increasing or decreasing succession, the median is the middle value, if the number of available values is odd, and is the mean of the two middle values if the number is even.

3.2.21 *Transfer admittance*

Under consideration.

3.2.22 *Impédance de transfert*

L'impédance de transfert est définie comme le rapport de la tension mesurée le long de l'écran d'un câble au courant circulant à l'intérieur du câble ou vice versa.

3.2.23 *Distorsion de transmission*

La distorsion de transmission est causée par les inhomogénéités d'impédance caractéristique des câbles pour fréquences radioélectriques dues aux irrégularités aléatoires et périodiques. Elle est principalement causée par les discontinuités périodiques apparaissant à cause des petites distorsions physiques équidistantes du câble dues aux variations du processus de fabrication ou à la structure du câble. Il en résulte des pertes du signal transmis à la fréquence fondamentale et ses harmoniques définies par l'espace entre les discontinuités périodiques.

La distorsion de transmission peut être mesurée dans le domaine temporel ou harmonique. Dans le domaine temporel, la distorsion de transmission est déterminée par le mesurage de l'écho décrit dans le recueil des mesures de câbles du CCITT (1984). Dans le domaine harmonique, elle est mesurée en termes de distorsion d'affaiblissement, de phase et de vitesse de groupe.

3.2.24 *Vitesse relative de propagation*

Elle est définie comme le rapport de la vitesse de propagation dans le câble à la vitesse de la lumière en espace libre, à la fréquence de mesure spécifiée.

4 **Assurance de la qualité**

A l'étude.

5 **Matériaux et construction des câbles**

5.1 *Généralités*

Sauf spécification contraire, tous les mesurages doivent être effectués dans les conditions atmosphériques normales de mesure en accord avec l'article 5 de la CEI 68-1.

5.2 *Examen visuel*

L'inspection visuelle est effectuée pour s'assurer qu'il n'y a pas de défauts observables dans le câble. L'examen doit être effectué à l'oeil nu ou corrigé, sans grossissement.

5.3 *Mesurage des dimensions*

Les mesurages d'épaisseur et de diamètre doivent être effectués suivant l'article 8 de la CEI 811-1-1.

5.4 *Construction du câble*

La construction du câble doit être conforme aux paragraphes 5.5 à 5.9 et aux indications données dans la spécification particulière.

3.2.22 *Transfer impedance*

The transfer impedance is defined as the ratio of the voltage measured along the screen of a cable to the current flowing within the cable, or vice versa.

3.2.23 *Transmission distortion*

Transmission distortion is caused by the inhomogeneity of the characteristic impedance of r.f. cables, due to random and periodic irregularities. It is caused mainly by periodic discontinuities arising from equidistant small physical distortions to the cable, due to variations in manufacture or cable structure. This results in some loss of the transmitted signal at the fundamental frequency and its harmonics, associated with the spacing of the periodic discontinuities.

The transmission distortion may be measured in the time domain or frequency domain. In the time domain, the transmission distortion is determined by the measurement of echo described in the CCITT compendium of cable measurements (1984). In the frequency domain, the transmission distortion is measured in terms of attenuation distortion, phase distortion, and group-delay distortion.

3.2.24 *Velocity ratio (relative propagation velocity)*

The velocity ratio is defined as the ratio of the velocity of propagation in the cable to the velocity in free space at the test frequency specified.

4 **Quality assurance**

Under consideration.

5 **Materials and cable construction**

5.1 *General*

Unless otherwise specified, all physical measurements shall be carried out under standard atmospheric conditions for testing, in accordance with clause 5 of IEC 68-1.

5.2 *Visual examination*

Visual inspection shall be carried out to ensure that there are no observable defects in the cable. The examination shall be carried out with normal or corrected vision, without magnification.

5.3 *Measurement of dimensions*

The measurement of thickness and diameter shall be carried out in accordance with clause 8 of IEC 811-1-1.

5.4 *Cable construction*

The cable construction shall be in accordance with subclauses 5.5 to 5.9, and with the details given in the relevant cable specification.

5.5 Conducteur intérieur

5.5.1 Matériau du conducteur

Le conducteur doit être en cuivre recuit de qualité homogène et exempt de défauts. Les propriétés du cuivre doivent être conformes à la CEI 28.

Alternativement, le conducteur doit être en acier plaqué cuivre. La couche de cuivre doit être continue et doit adhérer à l'acier; sa section droite doit être circulaire et telle que la résistance maximale du conducteur plaqué n'excède pas celle donnée pour les conducteurs en cuivre dans la CEI 28 de plus d'un facteur 3,5 et 2,8 respectivement pour les grades d'aciers plaqués cuivre de conductivité nominale 30 % et 40 %. L'allongement à la rupture, lorsqu'il est mesuré suivant les méthodes d'essai données en 4.5 de la CEI 1196-1-2 ne doit pas être inférieur à 1 %. La charge de rupture minimale doit être de 760 N/mm² respectivement pour les grades 40 % et 30 %.

Alternativement, le conducteur doit être en aluminium plaqué cuivre. La couche de cuivre doit être continue et doit adhérer au conducteur aluminium de section circulaire de telle façon que la résistance maximale du conducteur plaqué ne soit pas supérieure à celle d'un conducteur de cuivre conforme à la CEI 28 de plus d'un facteur 1,8. L'allongement, lorsqu'il est mesuré suivant les méthodes d'essai données en 4.4 de la CEI 1196-1-2, ne doit pas être inférieur à 10 %.

Alternativement, le conducteur est en aluminium suivant la CEI 753.

5.5.2 Revêtement des conducteurs

Le revêtement des conducteurs doit être précisé dans la spécification particulière. Les fils peuvent être nus, étamés ou argentés.

5.5.2.1 Fils étamés

Le revêtement doit être mesuré suivant 3.1.3 de la CEI 673.

5.5.2.2 Epaisseur du revêtement d'argent

A l'étude.

5.5.3 Conducteur(s) intérieur(s)

La construction et le matériau du ou des conducteur(s) intérieur(s) doit être précisée dans la spécification particulière.

Quand le conducteur intérieur est massif ou tubulaire, il ne doit pas y avoir de raccord effectué après la dernière opération de tréfilage.

Les raccords dans les brins individuels d'un conducteur toronné en cuivre doivent être soudés par pression à froid, brasés ou soudés à l'argent en utilisant un flux non acide, de telle sorte que le diamètre du brin ne soit pas augmenté et qu'il n'y ait pas d'olive ni d'arête.

Aucun raccord de brin ne doit être à moins de 0,3 m d'un autre raccord.

5.5 Inner conductor

5.5.1 Conductor material

The conductor shall consist of annealed copper, uniform in quality, and free from defects. The properties of the copper shall be in accordance with IEC 28.

Alternatively, the conductor shall consist of copper-clad steel. The layer of copper coating shall be continuous, and shall adhere to the steel; the cross-section shall be circular, such that the maximum resistance of the coated conductor shall not exceed that given for copper conductor, in accordance with IEC 28, by more than a factor of 3,5 and 2,8, respectively, for 30 % and 40 % nominal conductivity grade copper-clad steel. The percentage elongation at break, when tested in accordance with test methods given in 4.5 of IEC 1196-1-2, shall be not less than 1 %. The minimum tensile strength shall be 760 N/mm² and 880 N/mm² for 40 % and 30 % grade, respectively.

Alternatively, the conductor shall consist of copper-covered aluminium. The layer of copper coating shall be continuous, and shall adhere to an aluminium conductor circular in cross-section, such that the maximum resistance of the coated conductor shall not exceed that given for a copper conductor, in accordance with IEC 28, by more than a factor of 1,8. The percentage elongation, when tensile tested in accordance with test methods given in 4.4 of IEC 1196-1-2, shall be not less than 10 %.

Alternatively, the conductor shall consist of aluminium, in accordance with IEC 753.

5.5.2 Conductor finish

The conductor finish shall be specified in the relevant cable specification. It may be plain, tinned, or silver coated.

5.5.2.1 Tinned coating

The coating shall be tested in accordance with 3.1.3 of IEC 673.

5.5.2.2 Thickness of silver coating

Under consideration.

5.5.3 Inner conductor or conductors

The construction and material of the inner conductor, or conductors, shall be specified in the relevant cable specification.

Where the inner conductor, or conductors, consist of a single strand or tube, there shall be no joint made subsequent to the last drawing operation.

Joints in individual strands of a stranded copper inner conductor shall be cold pressure welded, brazed, or silver soldered, using a non-acid flux so that the strand diameter shall not be increased, and there shall be no lumps or sharp projections.

No joint in an individual strand shall be within 0,3 m of a joint in any other individual strand.

Excepté dans le cas des câbles à isolant minéral, les échantillons des brins ou du tube de cuivre extraits du câble terminé ne doivent présenter aucune décoloration importante. Si les conducteurs sont étamés, ils doivent être exempts de flux et de produit de nettoyage.

5.5.4 Soudabilité

L'aptitude des conducteurs à une soudure aisée est vérifiée par la méthode du bain de soudure spécifiée en 4.6 de la CEI 68-2-20. On doit utiliser un flux non activé.

5.6 Matériau diélectrique

Le type du matériau diélectrique doit être précisé dans la spécification particulière. Le diamètre sur diélectrique, son ovalité et son excentricité, doivent être donnés dans la spécification particulière.

La charge et l'allongement à la rupture du matériau diélectrique, lorsqu'ils sont spécifiés, doivent être mesurés suivant la CEI 811-1-1. Le vieillissement thermique doit être effectué suivant la CEI 811-1-2.

5.6.1 Excentricité

L'excentricité du diélectrique doit être déterminée à partir de mesurages de la section droite du coeur du câble.

Le mesurage doit être fait suivant les méthodes d'essai données en 4.2 de la CEI 1196-1-2.

La valeur maximale de l'excentricité doit satisfaire à la valeur indiquée dans la spécification particulière.

5.6.2 Ovalité

L'ovalité doit être déterminée à partir de mesurages de la section droite du coeur du câble.

Le mesurage doit être fait suivant les méthodes d'essai données en 4.1 de la CEI 1196-1-2.

L'ovalité ne doit pas être supérieure à la valeur indiquée en spécification particulière.

5.7 Conducteur extérieur ou écran

La construction et le matériau du conducteur extérieur ou de l'écran doivent être indiqués dans la spécification particulière.

Le conducteur extérieur ou l'écran peut être de l'un des types suivants ou une de leurs combinaisons.

- a) Une tresse de fils ou rubans nus ou revêtus. Les raccords des fils ou rubans de tresse doivent être soudés, épissés ou enchevêtrés dans la tresse, et il ne doit pas y avoir de raccord de l'ensemble de la tresse. La tresse doit être appliquée régulièrement. L'angle de tressage et le facteur de remplissage doivent être indiqués dans la spécification particulière.

Except in the case of mineral insulated cables, samples of copper strand or tube removed from the finished cable shall show no substantial discoloration. If conductors are tinned, they shall be free from flux and cleaning material.

5.5.4 Solderability

The ease with which conductors permit easy soldering shall be checked by the solder bath method specified in 4.6 of IEC 68-2-20. Non-activated flux shall be used.

5.6 Dielectric

The type of dielectric required for each cable shall be specified in the relevant cable specification. The diameter over dielectric, the ovality, and the eccentricity shall be given in the relevant specification.

The tensile strength and the elongation at break of the dielectric material, when specified, shall be tested in accordance with IEC 811-1-1. Thermal ageing shall be carried out in accordance with IEC 811-1-2.

5.6.1 Eccentricity

The eccentricity of the dielectric shall be determined from measurement of the cross-section of the core.

The measurement shall be made in accordance with test methods given in 4.2 of IEC 1196-1-2.

The maximum value of eccentricity shall meet the value specified in the relevant cable specification.

5.6.2 Ovality

The ovality shall be determined from measurements of the cross-section of the cable core.

The determination shall be made in accordance with test methods given in 4.1 of IEC 1196-1-2.

The ovality shall not exceed the value specified in the relevant cable specification.

5.7 Outer conductor or screen

The construction and material of the outer conductor or screen shall be specified in the relevant cable specification.

The outer conductor or screen may be one, or any combination, of the following.

- a) A braid of plain or coated wire or tape. Joints in the braiding wires or tapes shall be soldered, twisted, or woven in, and there shall be no joint in the complete braid. The braid shall be applied evenly. The braid angle, and the filling factor, shall be specified in the relevant cable specification.

- b) Fils ou rubans nus ou revêtus, formés autour du coeur en un écran continu et fermé, avec ou sans frettage métallique.
- c) Un tube d'un matériau conducteur adéquat.
- d) Une couche de métal ou de film métallisé appliquée longitudinalement avec un recouvrement d'environ 20 % à 25 %.
- e) Des combinaisons des types ci-dessus avec une gaine intermédiaire de matériau à pertes conducteur ou magnétique.
- f) Une combinaison de deux couches de rubans ou films métallisés avec une couche de fils de cuivre ou de cuivre étamé entre elles et en contact avec les faces métallisées. Les deux rubans ou films peuvent être appliqués longitudinalement ou hélicoïdalement sur le diélectrique du câble coaxial.

5.7.1 *Gaines intermédiaires/couches intermédiaires*

Quand une gaine intermédiaire est demandée entre le conducteur extérieur et l'écran, elle doit être en matière plastique.

La construction de la gaine intermédiaire doit être donnée dans la spécification particulière.

Si du polyéthylène est utilisé, ce doit être un polyéthylène basse ou moyenne densité et il doit satisfaire aux exigences de la CEI 811-1-1, la CEI 811-1-2 et la CEI 811-4-1.

Si d'autres matériaux sont utilisés, leurs exigences doivent être indiquées dans la spécification correspondante du câble.

La gaine intermédiaire doit être exempte de perforations, craquelures, grains et autres défauts; elle doit avoir un état de surface régulier.

5.7.2 *Couches semi-conductrices*

A l'étude.

5.8 *Gaine*

La gaine extérieure du câble doit être en matière plastique sauf indication contraire dans la spécification particulière.

Quand du PE ou du PP est utilisé, il doit être essayé suivant la CEI 811-4-1. Le matériau de gainage doit avoir une charge de noir de carbone de $2,5 \% \pm 0,5 \%$, sauf spécification contraire quand du PE ou du P colorés sont autorisés.

Quand du PVC est utilisé, il doit être essayé suivant la CEI 811-3-1 et la CEI 811-3-2. L'utilisation optionnelle d'une couche intermédiaire comme barrière contre la migration des plastifiants dans le diélectrique est autorisée. Quand des gaines PVC coloré sont spécifiées, elles doivent être conformes à la CEI 304.

La charge et l'allongement à la rupture du matériau de gainage doivent être testés suivant la CEI 811-1-1. Le vieillissement thermique doit être effectué suivant la CEI 811-1-2.

- b) Plain or coated wires or tape(s) formed round the core as a continuous and closed screen, with or without a metallic binder.
- c) A tube of suitable conducting material.
- d) A layer of metal, or metallized film, applied longitudinally, with an approximate overlap of 20 % to 25 %.
- e) Combinations of the above, with loss conducting or magnetic intersheath.
- f) A combination of two layers of metallized tapes or films with a layer of copper or tinned copper wires between them, and in contact with the metallized coatings. The two tapes or films may be applied longitudinally or helically over the coaxial cable dielectric.

5.7.1 *Intersheath/intermediate layers*

Where an intersheath is required between the outer conductor and screen, it shall be of plastic material.

The constructor of the intersheath shall be specified in the relevant cable specification.

If polyethylene is used, it shall be of low or medium density material, and shall meet the requirements of IEC 811-1-1, IEC 811-1-2 and IEC 811-4-1, as applicable.

If other materials are used, their requirements shall be given in the relevant cable specification.

The intersheath shall be free from pinholes, cracks, blisters, and other defects, and shall have an even finish.

5.7.2 *Semiconducting layers*

Under consideration.

5.8 *Sheath*

The outer sheath of the cable shall be of plastic material, unless otherwise specified in the relevant cable specification.

Where polyethylene or polypropylene is used, it shall be tested in accordance with IEC 811-4-1. The sheath material shall have a carbon black content of 2,5 % $\pm$ 0,5 %, unless otherwise specified, when coloured polyethylene or polypropylene shall be allowed.

Where PVC is used, it shall be tested in accordance with IEC 811-3-1 and IEC 811-3-2. The optional use of an intermediate layer to act as a barrier against the migration of plasticizer into the dielectric shall be permitted. When specified, coloured PVC sheaths shall conform to IEC 304.

The tensile strength, and the elongation at break of the sheath material, shall be tested in accordance with IEC 811-1-1. Thermal ageing shall be carried out in accordance with IEC 811-1-2.

5.8.1 *Epaisseur de la gaine et dimensions extérieures*

Le mesurage de l'épaisseur de la gaine et des dimensions extérieures est effectué suivant l'article 8 de la CEI 811-1-1.

5.8.2 *Barrière d'étanchéité*

Quand une barrière d'étanchéité est demandée, une couche supplémentaire de ruban métallique ou une gaine métallique doivent être mises sous la gaine.

Antérieurement, une couche isolante de ruban non hygroscopique doit être appliquée longitudinalement ou hélicoïdalement sur le conducteur extérieur. Elle tient lieu de support à un ruban d'aluminium contrecollé sur un support polymère appliqué longitudinalement avec la couche polymère vers l'extérieur. Le ruban d'aluminium doit avoir une épaisseur minimale de 0,075 mm pour les câbles de diamètre extérieur maximal plus petit ou égal à 12 mm et une épaisseur nominale de 0,15 mm pour les diamètres supérieurs à 12 mm. La gaine doit être collée à la couche polymère du ruban.

5.8.3 *Ovalité*

L'ovalité doit être déterminée à partir de mesurages de la section droite d'un échantillon de câble.

Le mesurage doit être fait suivant les méthodes d'essai données en 4.1 de la CEI 1196-1-2.

L'ovalité ne doit pas dépasser la valeur indiquée dans la spécification particulière.

5.8.4 *Inflammabilité*

L'aptitude du câble terminé à supporter la combustion doit être déterminée suivant l'essai de la CEI 332-1, la CEI 332-2 et la CEI 332-3, qui est demandé dans la spécification particulière.

5.8.5 *Corrosivité des produits de combustion*

Quand elle est spécifiée, la teneur en halogène des gaz émis lors de la combustion des matériaux polymères prélevés sur une éprouvette du câble terminé doit être déterminée suivant la CEI 754-1.

La teneur en acide halogéné émis ne doit pas être supérieure à 5 mg/g du matériau essayé.

5.9 *Armure*

Une armure doit être demandée dans la spécification particulière.

Les tresses en fil d'acier ou d'aluminium doivent avoir un facteur de couverture supérieur à 80 %. La charge de rupture des fils d'acier ne doit pas être inférieure à 340 N/mm² et celle des fils d'aluminium à 125 N/mm².

Quand une couche unique de ruban d'acier est appliquée hélicoïdalement, l'espace entre spires doit être de 4 mm maximum, lorsqu'il est mesuré perpendiculairement aux rives du ruban. Avec une armure comportant plus d'une couche de ruban d'acier, l'espace entre les spires de chaque ruban pris individuellement doit être compris entre 1/3 et 1/2 de la largeur du ruban. Le ruban extérieur doit être placé de façon que l'espace entre les spires successives du ruban intérieur soit entièrement couvert.

5.8.1 *Sheath thickness and overall dimensions*

The measurement of sheath thickness and overall dimensions shall be carried out in accordance with clause 8 of IEC 811-1-1.

5.8.2 *Moisture barrier*

Where a moisture barrier is required, a further metallic tape layer or continuous metallic barrier shall be incorporated under the sheath.

Initially, an insulating layer of non-hygroscopic tapes shall be applied, either longitudinally or helically, over the outer conductor. This shall act as a bedding for a tape of aluminium coated with a polymer, and applied longitudinally, with the polymer coating on the outside. The aluminium tape shall have a minimum thickness of 0,075 mm for cables with a maximum specified overall diameter of 12 mm or less, and a nominal thickness of 0,15 mm for diameters above 12 mm. The sheath shall be bonded to the polymer coating of the laminated tape.

5.8.3 *Ovality*

The ovality shall be determined from measurement of the cross-section of a cable sample.

The determination shall be made in accordance with test methods given in 4.1 of IEC 1196-1-2.

The ovality shall not exceed the value specified in the relevant cable specification.

5.8.4 *Flammability*

The ability of the finished cable to withstand burning shall be determined in accordance with the test specified in IEC 332-1, IEC 332-2, and IEC 332-3, as required by the relevant cable specification.

5.8.5 *Corrosive products of combustion*

When specified, the amount of halogen gas evolved during the combustion of the polymeric materials taken from a sample of finished cable shall be determined in accordance with IEC 754-1.

The amount of halogen acid evolved shall be not more than 5 mg/g of the material tested.

5.9 *Armouring*

Any armouring shall be specified in the relevant cable specification.

Braids of steel or aluminium wires shall provide a minimum covering of 80 %. The tensile strength of the steel wires shall not be less than 340 N/mm², and the tensile strength of the aluminium wires shall not be less than 125 N/mm².

Where a single layer of steel tape is applied helically, the space between the windings shall be 4 mm maximum, measured rectangularly to the tape edge. With an armouring of more than one layer of steel tape, the space between the winding of each individual tape shall not exceed the limits of 1/3 to 1/2 of the tape width. The upper tape shall be positioned so that the space between successive turns of the lower tape is fully covered.

Les rubans de laiton doivent avoir une épaisseur d'environ 0,1 mm et doivent être appliqués avec un recouvrement d'au moins 25 %. Les fils ou rubans d'acier doivent être galvanisés. Les tresses d'aluminium doivent être protégées contre la corrosion.

NOTE – Il convient de spécifier les détails de construction et de dimensions de l'armure pour chaque cas particulier selon le risque envisagé. Le tableau suivant énumère des exemples typiques de construction en vue de répondre à quelques risques choisis.

Tableau 2 – Armure contre les risques

Risque	Exemples typiques de construction appropriée
Abrasion, manipulations brutales	Tresse en acier ou en alliage d'aluminium
Effort de traction	Armure hélicoïdale en fils d'acier ronds ou méplats élément de renfort non métallique
Effort de compression	Enrubannage avec deux rubans d'acier
Détérioration causées par des rongeurs	Enrubannage avec un ruban d'acier
Détériorations causées par les termites	Enrubannage avec un ruban de laiton de faible épaisseur à recouvrement

6 Valeurs et prescriptions normalisées

Les valeurs et prescriptions applicables à chaque câble doivent être indiquées dans la spécification particulière.

7 Identification et marquage

7.1 Identification du câble

L'identification du câble peut être faite par marquage ou filin d'identification.

7.1.1 Marquage de la gaine

Lorsque cela est spécifié, le câble doit être marqué de façon permanente sur toute sa longueur avec la date de fabrication et le nom ou le symbole du fabricant. L'intervalle entre le dernier symbole d'un texte et le premier symbole du suivant ne doit pas excéder 500 mm.

Les câbles coaxiaux pour fréquences radioélectriques qui sont conformes aux spécifications de la CEI doivent être identifiés par le code suivant:

- le numéro de la spécification CEI (XX);
- les lettres «IEC»;
- un nombre donnant l'impédance caractéristique nominale;
- un nombre correspondant approximativement au diamètre nominal sur diélectrique, en millimètres;
- un numéro de série.

Brass tape shall have a thickness of approximately 0,1 mm, and shall be applied with an overlap of at least 25 %. Steel wires or tapes shall be galvanized. Aluminium braids shall be protected against corrosion.

NOTE – Constructional and dimensional details of armouring should be specified for each individual case, according to the hazard to be expected. The following table gives typical examples of construction to suit some selected hazards.

Table 2 – Armouring against hazards

Hazard	Typical examples of suitable construction
Abrasion, rough handling	Braid made of steel or aluminium alloy
Tensile stress	Helical covering of round or flat steel wires, non-metallic strength members
Compressive stress	Wrapping of two steel tapes
Rodent attack	Wrapping of one steel tape
Termite attack	Wrapping of one thin layer of brass tape

6 Standard ratings and characteristics

The ratings and characteristics applicable to each cable shall be stated in the relevant cable specification.

7 Identification and marking

7.1 Cable identification

Cable identification shall be defined either by sheath marking or by thread marking.

7.1.1 Sheath marking

If required, the cable shall be permanently marked along its length with the date of manufacture and the name or symbol of the manufacturer. The interval between the last symbol of one legend and the first symbol of the succeeding legend shall not exceed 500 mm.

RF coaxial cables which conform to IEC specifications shall be indicated by type numbers as follows:

- the number of the IEC specification (XX);
- the letters "IEC";
- a number giving the rated characteristic impedance;
- a number corresponding approximately to the rated diameter over the dielectric, in millimetres;
- a serial number.

Exemple

Un câble ayant une impédance de 50 Ω , un diamètre sur diélectrique de 7,25 mm et étant le premier type avec ces caractéristiques doit être indiqué:

XX IEC 50-7-1

7.1.2 Filin d'identification

S'ils sont spécifiés, deux filins doivent être mis sous la gaine extérieure du câble. Le fabricant doit être identifié par un filin insoluble dans l'acétone et coloré en accord avec son règlement national. L'année de fabrication doit être indiquée par un filin soluble dans l'acétone et coloré suivant le tableau 3.

Tableau 3 – Filins d'identification avec indication de la date de fabrication

Date de fabrication	Couleur du filin coloré
1994	vert/rouge
1995	noir/blanc
1996	noir/rouge
1997	blanc/rouge
1998	jaune/bleu
1999	jaune/vert
2000	jaune/noir

7.2 Etiquetage

Les informations suivantes doivent être données sur une étiquette fixée à chaque longueur de câble ou sur la face externe de la joue de la bobine ou touret:

- type du câble;
- nom ou symbole du fabricant;
- date de fabrication;
- longueur du câble en mètres.

8 Conditionnement et stockage

Le conditionnement des câbles doit être fait sur des tourets ou en couronnes avec une protection adéquate.

Les extrémités du câble doivent être manchonnées de façon convenable pour éviter la pénétration de l'humidité. Le manchonnage doit être fait immédiatement après l'inspection et les essais de réception.

9 Instructions pour l'impédance de transfert en surface et les limites d'affaiblissement d'écran pour les câbles r.f. souples

9.1 Généralités

L'élément le plus important dans la détermination de l'efficacité d'écran d'un câble pour radio-fréquences est l'impédance de transfert de surface de son écran ($Z_T/\Omega m^{-1}$). Néanmoins cela ne donne pas d'information directe sur la répartition de puissance intérieure/extérieure du câble, laquelle est donnée par l'affaiblissement d'écran (a_s/dB) et peut être mesurée par la méthode de la pince absorbante.

Example

A cable with an impedance of 50 Ω m, a diameter over the dielectric of 7,25 mm, and being the first type with these characteristics, shall be indicated as follows:

XX IEC 50-7-1

7.1.2 Thread marking

If required, two threads shall be incorporated under the outer sheath of the cable. The manufacturer shall be identified by a thread insoluble in acetone, and coloured in accordance with a national requirement. The year of manufacture shall be indicated by a thread soluble in acetone and coloured according to table 3.

Table 3 – Thread markings indicating date of manufacture

Date of manufacture	Colour of marker thread
1994	green/red
1995	black/white
1996	black/red
1997	white/red
1998	yellow/blue
1999	yellow/green
2000	yellow/black

7.2 Labelling

The following information shall be given, either on a label attached to each length of finished cable, or on the external face of the drum flange:

- type of cable;
- manufacturer's name or symbol;
- date of manufacture;
- length of cable in metres.

8 Delivery and storage

Delivery of cables shall be made on drums or coils, with suitable protection.

The ends of the finished cable shall be adequately sealed to prevent the ingress of moisture. Sealing shall be carried out immediately after inspection and acceptance tests.

9 Guidance for surface transfer impedance and screening attenuation limits for flexible r.f. cables**9.1 General**

The most important element in the determination of the screening effectiveness of an r.f. cable is the surface transfer impedance of its screen ($Z_T/\Omega\text{m}^{-1}$). This, however, does not give direct information about the ratio of the power within and outside the cable, which is given by the screening attenuation (a_s/dB), and can be measured by the absorbing clamp method.