

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1199**

Première édition
First edition
1993-10

**Lampes à fluorescence à culot unique –
Prescriptions de sécurité**

**Single-capped fluorescent lamps –
Safety specifications**



IEC NORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61199:1993

Withdrawn

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1199**

Première édition
First edition
1993-10

**Lampes à fluorescence à culot unique –
Prescriptions de sécurité**

**Single-capped fluorescent lamps –
Safety specifications**

© CEI 1993 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
SECTION 1: GÉNÉRALITÉS	
Articles	
1.1 Domaine d'application	6
1.2 Références normatives	6
1.3 Définitions	8
SECTION 2: PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ	
2.1 Généralités	10
2.2 Marquage	10
2.3 Prescriptions de résistance mécanique des culots	10
2.4 Résistance d'isolement	12
2.5 Rigidité diélectrique	12
2.6 Parties pouvant devenir accidentellement actives	14
2.7 Résistance à la chaleur et au feu	14
2.8 Lignes de fuite des culots	16
2.9 Échauffement du culot de la lampe	16
2.10 Interférence radio et condensateurs antiparasites	18
2.11 Renseignements pour la conception des luminaires	18
SECTION 3: EVALUATION	
3.1 Généralités	20
3.2 Appréciation de la production globale au moyen des enregistrements de contrôle du fabricant	20
3.3 Évaluation des enregistrements du fabricant concernant les essais particuliers	22
3.4 Conditions de rejet des lots	26
3.5 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de la production complète	26
3.6 Principes d'échantillonnage pour le contrôle des lots	26
ANNEXES	
A Contrôle du culottage: construction et assemblage	38
B Valeurs maximales d'échauffement des culots des lampes et méthodes de mesure	42
C Renseignements pour la conception du luminaire	46
D Conditions de conformité pour les essais de conception	48
E Configurations des connexions des cathodes	50
F Prescriptions relatives à la non-interchangeabilité des lampes	52
G Températures d'essai de résistance à la chaleur	54

CONTENTS

	Page
FOREWORD	5
SECTION 1: GENERAL	
Clause	
1.1 Scope	7
1.2 Normative references	7
1.3 Definitions	9
SECTION 2: SAFETY REQUIREMENTS	
2.1 General	11
2.2 Marking	11
2.3 Mechanical requirements for caps	11
2.4 Insulation resistance	13
2.5 Electric strength	13
2.6 Parts which can become accidentally live	15
2.7 Resistance to heat and fire	15
2.8 Creepage distance for caps	17
2.9 Lamp cap temperature rise	17
2.10 Radio interference suppression capacitors	19
2.11 Information for luminaire design	19
SECTION 3: ASSESSMENT	
3.1 General	21
3.2 Whole production assessment by means of the manufacturer's records	21
3.3 Assessment of the manufacturer's records of particular tests	23
3.4 Rejection conditions of batches	27
3.5 Sampling procedures for whole production testing	27
3.6 Sampling procedures for batch testing	27
ANNEXES	
A Tests for assessing caps for construction and assembly	39
B Maximum lamp cap temperature rise values and method of measurement	43
C Information for luminaire design	47
D Conditions of compliance for design tests	49
E Cathode connection configurations	51
F Lamp non-interchangeability requirements	53
G Heating test temperatures	55

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

**LAMPES À FLUORESCENCE À CULOT UNIQUE –
PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ**

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 1199 a été établie par le sous-comité 34A: Lampes, du comité d'études 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

DIS	Rapport de vote
34A(BC)657	34A(BC)695

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

Les annexes A, B, D, E, F et G font partie intégrante de cette norme.

L'annexe C est donnée uniquement à titre d'information.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**SINGLE-CAPPED FLUORESCENT LAMPS –
SAFETY SPECIFICATIONS**

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 1199 has been prepared by sub-committee 34A: Lamps, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

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

D/S	Report on voting
34A(CO)657	34A(CO)695

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

Annexes A, B, D, E and G form an integral part of this standard.

Annex C is for information only.

LAMPES À FLUORESCENCE À CULOT UNIQUE – PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

SECTION 1: GÉNÉRALITÉS

1.1 Domaine d'application

La norme internationale CEI 1199 spécifie les prescriptions de sécurité auxquelles doivent répondre les lampes à fluorescence à culot unique, d'éclairage général, de tous les groupes équipés des culots 2G7, 2GX7, GR8, G10q, GR10q, GX10q, GY10q, 2G11, G23, GX23, G24, GX32 et 2G13.

Elle spécifie aussi la méthode que le fabricant utilisera pour démontrer la conformité de ses produits aux prescriptions de la présente norme, méthode basée sur l'évaluation de la qualité de la production globale, associée aux résultats d'essais enregistrés sur les produits finis. Cette méthode peut aussi être appliquée à des fins de certification. Des précisions sont également données, dans la présente norme, sur la procédure de contrôle par lots qui peut être utilisée pour l'appréciation limitée de la qualité des lots.

Les prescriptions du contrôle par lots ont été introduites afin de permettre l'appréciation de lots présumés contenir des lampes dangereuses. Comme le respect de certaines prescriptions de sécurité ne peut être vérifié par le contrôle par lots et que, le plus souvent, on n'a pas une connaissance préalable de la qualité de la production du fabricant, le contrôle par lots ne peut être utilisé à des fins de certification, et en aucune façon, pour la réception de lots. Dans le cas où un lot serait considéré comme acceptable, un organisme de contrôle ne peut que conclure qu'il n'y a pas de raison de refuser le lot en invoquant la sécurité.

NOTE - La conformité à la présente norme ne concerne que les critères de sécurité, la performance des lampes à fluorescence à culot unique pour éclairage général n'est pas prise en compte pour tout ce qui concerne le flux lumineux, la couleur et les caractéristiques d'amorçage et de fonctionnement.

Pour toutes ces données, le lecteur est renvoyé à la CEI 901.

La CEI 901 ne contiendra, dans sa prochaine édition, que les prescriptions de performance.

1.2 Références normatives

Les documents normatifs suivants contiennent des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente Norme internationale. 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 Norme internationale 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 61: 1969, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Première partie: Culots de lampes*

CEI 61-2: 1969, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Partie 2: Douilles*

SINGLE-CAPPED FLUORESCENT LAMPS – SAFETY SPECIFICATIONS

SECTION 1: GENERAL

1.1 Scope

This International Standard IEC 1199 specifies the safety requirements for single-capped fluorescent lamps for general lighting purposes of all groups having 2G7, 2GX7, GR8, G10q, GR10q, GX10q, GY10q, 2G11, G23, GX23, G24, GX32 and 2G13 caps.

It also specifies the method a manufacturer should use to show compliance with the requirements of this standard on the basis of whole production appraisal in association with his test records on finished products. This method can also be applied for certification purposes. Details of a batch test procedure which can be used to make limited assessment of batches are also given in this standard.

Requirements for batch testing are included in order to enable the assessment of batches presumed to contain unsafe lamps. As some safety requirements cannot be checked by batch testing and as there is often no previous knowledge of the manufacturer's quality, batch testing cannot be used for certification purposes nor in any way for an approval of a batch. Where a batch is found to be acceptable, a testing agency may only conclude that there are no reasons to reject a batch on safety grounds.

NOTE - Compliance with this standard concerns only safety criteria and does not take into account the performance of single-capped fluorescent lamps for general lighting purposes with respect to luminous flux, colour, starting and operational characteristics.

For this information, readers are referred to IEC 901.

The next edition of IEC 901 will contain only performance requirements.

1.2 Normative references

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

IEC 61-1: 1969, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 1: Lamp caps*

IEC 61-2: 1969, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 2: Lampholders*

CEI 61-3: 1969, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Partie 3: Calibres*

CEI 410: 1973, *Plans et règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*

CEI 529: 1989, *Degrés de protection procurés par les enveloppes (Code IP)*

CEI 598-1: 1992, *Luminaires - Première partie: Règles générales et généralités sur les essais*

CEI 695-2-1: 1991, *Essais relatifs aux risques du feu. Partie 2: Méthodes d'essai – Section 1: Essai au fil incandescent et guide*

CEI 901: 1987, *Lampes à fluorescence à culot unique – Prescriptions de sécurité et de performances. Modification n° 1 (1989)*

1.3 Définitions

Pour les besoins de la présente Norme internationale, les définitions suivantes s'appliquent.

1.3.1 lampe à fluorescence à culot unique: Lampe à décharge dans la vapeur de mercure à basse pression, équipée d'un seul culot, et dans laquelle la plupart de la lumière est émise par une couche de substances fluorescentes excitées par le rayonnement ultra-violet de la décharge.

1.3.2 groupe: Lampes ayant les mêmes caractéristiques électriques et de cathodes, les mêmes cotes géométriques et la même méthode d'amorçage.

1.3.3 type: Lampes du même groupe ayant les mêmes caractéristiques de flux lumineux et de couleur apparente.

1.3.4 famille: Groupes de lampes qui se distinguent par des traits communs touchant aux matériaux utilisés, aux composants, au diamètre du tube et/ou à la méthode de fabrication.

1.3.5 puissance nominale: Puissance utilisée pour désigner la lampe.

1.3.6 essai de conception: Essai effectué sur un échantillon dans le but de vérifier la conformité de la conception d'une famille, d'un groupe ou d'un certain nombre de groupes aux prescriptions de l'article correspondant.

1.3.7 essai périodique: Essai ou série d'essais exécutés à intervalles afin de vérifier que le produit ne dévie pas, à certains égards, du modèle correspondant à la conception.

1.3.8 essai courant: Essai répété à intervalles courts en vue de réunir les données destinées à l'évaluation.

1.3.9 lot: Toutes les lampes d'une famille, ou d'un groupe, identifiées comme telles, et présentées en même temps pour subir ensemble le contrôle de la conformité.

1.3.10 production globale: Ensemble de tous les types de lampes produits au cours d'une période de douze mois dans le cadre de la présente norme et entrant dans une liste dressée par le fabricant en vue d'être incluse dans le certificat de conformité.

IEC 61-3: 1969, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 3: Gauges*

IEC 410: 1973, *Sampling plans and procedures for inspection by attributes*

IEC 529: 1989, *Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)*

IEC 598-1: 1992, *Luminaires – Part 1: General requirements and tests*

IEC 695-2-1: 1991, *Fire hazard testing – Part 2: Test methods – Section 1: Glow wire test and guidance*

IEC 901: 1987, *Single-capped fluorescent lamps. Safety and performance requirements – Amendment No. 1 (1989)*

1.3 Definitions

For the purposes of this International Standard, the following definitions apply.

1.3.1 single-capped fluorescent lamp: Low-pressure mercury discharge lamp having a single cap in which most of the light from the lamp is emitted by a layer of fluorescent material excited by the ultra-violet radiation from the discharge.

1.3.2 group: Lamps having the same electrical and cathode characteristics, the same physical dimensions and the same starting method.

1.3.3 type: Lamps of the same group having the same photometric and colour characteristics.

1.3.4 family: Lamp groups which are distinguished by common features of materials, components, tube diameter and/or method of processing.

1.3.5 nominal wattage: Wattage used to designate the lamp.

1.3.6 design test: Test made on a sample for the purpose of checking compliance of the design of a family, group or a number of groups with the requirements of the relevant clause.

1.3.7 periodic test: Test, or series of tests, repeated at intervals in order to check that a product does not deviate in certain respects from the given design.

1.3.8 running test: Test repeated at frequent intervals to provide data for assessment.

1.3.9 batch: All lamps of one family and/or group and identified as such and put forward at one time for test or checking compliance.

1.3.10 whole production: Production during a period of twelve months of all types of lamps within the scope of this standard and nominated in a list of the manufacturer for inclusion in the certificate.

SECTION 2: PRESCRIPTIONS DE SÉCURITÉ

2.1 Généralités

Les lampes doivent être conçues et construites de telle sorte qu'elles ne présentent en utilisation normale aucun danger pour l'utilisateur ou l'environnement.

D'une manière générale, la conformité est vérifiée en exécutant tous les contrôles spécifiés.

2.2 Marquage

2.2.1 Les renseignements suivants doivent être marqués sur les lampes de manière durable et lisible:

- a) marque d'origine (elle peut prendre la forme d'une marque commerciale, du nom du fabricant ou de celui du vendeur responsable);
- b) puissance nominale (marquée «W» ou «watts») ou toute autre indication identifiant la lampe.

2.2.2 La conformité est vérifiée comme suit:

- a) présence et lisibilité de la marque par inspection visuelle;
- b) durabilité du marquage en appliquant l'essai suivant à des lampes neuves.

La zone du marquage des lampes doit être frottée à la main au moyen d'un chiffon doux imbibé d'eau pendant une période de 15 s.

Après l'exécution de cet essai, le marquage doit être encore lisible.

2.3 Prescriptions de résistance mécanique des culots

2.3.1 Construction et assemblage

Les culots doivent être construits et assemblés au(x) tube(s) de manière que l'ensemble demeure intact et que ses différentes parties demeurent assemblées pendant et après le fonctionnement des lampes.

La conformité est vérifiée au moyen des essais donnés à l'annexe A.

A la fin des essais, les culots ne doivent montrer aucun dommage susceptible de compromettre la sécurité.

2.3.2 Prescriptions dimensionnelles pour les culots

2.3.2.1 Les lampes doivent être équipées de culots normalisés conformes aux prescriptions de la CEI 61-1.

2.3.2.2 La conformité est vérifiée en utilisant les calibres indiqués au tableau 1.

SECTION 2: SAFETY REQUIREMENTS

2.1 General

Lamps shall be so designed and constructed that in normal use they present no danger to the user or the surroundings.

In general, compliance is checked by carrying out all the tests specified.

2.2 Marking

2.2.1 The following information shall be legibly and durably marked on the lamps:

- a) mark of origin (this may take the form of a trade mark, the manufacturer's name or the name of the responsible vendor);
- b) the nominal wattage (marked "W" or "watts") or any other indication which identifies the lamp.

2.2.2 Compliance is checked by the following:

- a) presence and legibility of the marking by visual inspection;
- b) durability of marking by applying the following test on unused lamps.

The area of the marking on the lamp shall be rubbed by hand with a smooth cloth dampened with water for a period of 15 s.

After this test, the marking shall still be legible.

2.3 Mechanical requirements for caps

2.3.1 Construction and assembly

Caps shall be so constructed and assembled to the tube(s) that the whole assembly remains intact and attached during and after operation.

Compliance is checked by carrying out the tests given in annex A.

At the end of the tests, the caps shall show no damage that impairs safety.

2.3.2 Dimensional requirements for caps

2.3.2.1 Lamps shall use standardized caps in accordance with the dimensional requirements of IEC 61-1.

2.3.2.2 Compliance is checked by using the gauges shown in table 1.

2.3.3 Connexions des broches et configuration des détrompeurs

2.3.3.1 Connexions des broches

Les liaisons des cathodes de la lampe aux culots à quatre broches doivent être conformes aux prescriptions correspondantes de l'annexe E.

La conformité est vérifiée au moyen d'essais de continuité électrique entre les broches correspondantes et/ou de l'inspection visuelle.

2.3.3.2 Configuration des détrompeurs

Les types de culots comportant des détrompeurs, dont la fonction est d'assurer la non-interchangeabilité des types de lampes similaires, doivent être conformes à la version culot/détrompeur donnée dans la feuille de caractéristiques de la lampe correspondante de la CEI 901. L'annexe F fournit les directives indiquant quelle combinaison culot/détrompeur doit être utilisée lors de la conception de lampes destinées à fonctionner avec un ballast donné.

La conformité est vérifiée au moyen d'un système de mesure convenable et/ou de l'inspection visuelle.

2.4 Résistance d'isolement

2.4.1 La résistance d'isolement entre les parties métalliques du culot, s'il y en a, et toutes les broches connectées ensemble, ne doit pas être inférieure à 0,5 M Ω .

2.4.2 La conformité est vérifiée par mesures et au moyen d'un équipement d'essai convenable utilisant une tension continue de 500 V.

Dans le cas de culots réalisés entièrement en matériau isolant, l'essai est appliqué entre les broches connectées ensemble d'une part, et une feuille métallique enveloppant les surfaces qui sont accessibles lorsque le culot est inséré dans une douille ayant les dimensions minimales de bague isolante données dans la CEI 61-2, d'autre part.

2.5 Rigidité diélectrique

2.5.1 L'isolement entre les parties qui font l'objet de l'article 2.4 doit résister à la tension d'essai de 2.5.2. Aucun contournement ou claquage ne doit se produire durant l'essai.

2.5.2 La conformité est vérifiée avec une tension alternative de 1 500 V de forme réellement sinusoïdale, de fréquence 50 Hz ou 60 Hz et appliquée pendant une minute. La tension initialement appliquée ne doit pas dépasser la moitié de la valeur prescrite; elle doit ensuite être augmentée rapidement jusqu'à la valeur prescrite.

Les décharges en régime de lueur, sans chute de tension, sont négligées.

2.3.3 *Pin connections and keying configurations*

2.3.3.1 *Pin connections*

The connection of lamp cathodes to the pins of caps having four pins shall conform to the requirements shown in annex E for the relevant cap.

Compliance is checked by electrical continuity tests between relevant pins and/or by visual inspection.

2.3.3.2 *Key configuration*

For those cap types incorporating keys which ensure non-interchangeability with similar lamp types, the caps shall conform to the cap/key version given in the relevant lamp data sheet of IEC 901. Annex F gives guidance to which cap/key shall be used when designing lamps to operate on a certain ballast.

Compliance is checked by a suitable measuring system and/or visual inspection.

2.4 **Insulation resistance**

2.4.1 The insulation resistance between the metal parts, if any, of the cap and all pins connected together shall not be less than 0,5 M Ω .

2.4.2 Compliance is checked by measurement with suitable test equipment using a d.c. voltage of 500 V.

In the case of caps made entirely from insulating material, the test is made between all pins connected together and metal foil wrapped over those surfaces that are accessible when the cap has been connected to a lampholder with minimum shrouding dimensions, as given in IEC 61-2.

2.5 **Electric strength**

2.5.1 The insulation between the same parts as those referred to in clause 2.4 shall withstand the test voltage of clause 2.5.2. No flash-over or breakdown shall occur during the test.

2.5.2 Compliance is checked with a 1 500 V a.c. voltage of substantially sine-wave form, with a frequency of 50 Hz or 60 Hz and applied for 1 min. Initially, not more than half the prescribed voltage shall be applied; it shall then be raised rapidly to the full value.

Glow discharges without a drop in voltage are neglected.

2.6 Parties pouvant devenir accidentellement actives

2.6.1 Les parties métalliques, s'il y en a, destinées à être isolées des parties actives ne doivent pas être ni devenir actives.

2.6.2 Exception faite des broches du culot, aucune partie active ne doit faire saillie d'aucune partie du culot.

2.6.3 La conformité est vérifiée au moyen d'un système de mesure convenable pouvant comprendre, où cela est approprié, une inspection visuelle. Voir 3.5.3.

2.7 Résistance à la chaleur et au feu

2.7.1 Le matériau isolant des culots doit être suffisamment résistant à la chaleur.

2.7.2 La conformité est vérifiée au moyen des essais suivants.

2.7.2.1 Les échantillons sont testés pendant une période de 168 h dans une étuve réglée aux températures indiquées à l'annexe G.

A la fin de l'essai, les échantillons ne devront avoir subi aucun changement mettant en cause la fonction de sécurité qu'ils doivent assurer, surtout en ce qui concerne les points suivants:

- réduction de la protection contre les chocs électriques selon les exigences des articles 2.4 et 2.5;
- jeu dans les broches des culots, fêlures, gonflement et rétrécissement, à constater par inspection visuelle.

A la fin de l'essai, les dimensions devront être conformes aux prescriptions de 2.3.2.

2.7.2.2 Les échantillons sont soumis à l'essai à la bille au moyen de l'appareil représenté à la figure 1.

La surface soumise à l'essai est placée en position horizontale. Une bille d'acier d'un diamètre de 5 mm est pressée contre la surface à tester avec une force de 20 N. Si la surface soumise à l'essai plie, elle doit être supportée à l'endroit où la bille exerce la pression.

L'essai doit être exécuté à l'intérieur d'une étuve, à une température de $125\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

Après 1 h, la bille doit être retirée et le diamètre de l'empreinte mesuré. Ce diamètre ne doit pas excéder 2 mm.

L'essai ne doit pas être exécuté sur les parties en céramique.

2.7.3 Le matériau isolant des culots doit résister à une chaleur anormale et au feu.

2.6 Parts which can become accidentally live

2.6.1 Metal parts, if any, intended to be insulated from live parts shall not be or become live.

2.6.2 With the exception of cap pins, no live part shall project from any part of the cap.

2.6.3 Compliance is checked by a suitable measuring system which may include visual inspection where appropriate. See 3.5.3.

2.7 Resistance to heat and fire

2.7.1 Insulating material of caps shall be sufficiently resistant to heat.

2.7.2 Compliance is checked by the following tests.

2.7.2.1 Samples are tested for a period of 168 h in a heating cabinet at a temperature as given in annex G.

At the end of the test, the samples shall not have undergone any change impairing their future safety, especially in the following respects:

- reduction in the protection against electric shock as required in 2.4 and 2.5;
- loosening of cap pins, cracks, swelling and shrinking as determined by visual inspection.

At the end of the test, the dimensions shall comply with the requirements of 2.3.2.

2.7.2.2 Samples are subjected to a ball-pressure test by means of the apparatus shown in figure 1.

The surface of the part under test is placed in the horizontal position and a steel ball of 5 mm diameter is pressed against this surface by a force of 20 N. If the surface under test bends, the part where the ball presses shall be supported.

The test shall be made in a heating cabinet at a temperature of $125\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

After 1 h the ball shall be removed and the diameter of the impression measured. This diameter shall not exceed 2 mm.

The test shall not be made on parts of ceramic material.

2.7.3 Insulating material of caps shall be resistant to abnormal heat and to fire.

2.7.4 La conformité est vérifiée au moyen de l'essai suivant.

Les parties sont soumises à un essai au fil de nickel-chrome incandescent, chauffé à 650 °C. L'appareil d'essai doit être celui décrit dans la CEI 695-2-1.

L'échantillon à tester est monté verticalement sur le chariot et pressé contre l'extrémité du fil incandescent avec une force de 1 N, de préférence à 15 mm ou plus du bord supérieur de l'échantillon. La pénétration du fil incandescent dans l'échantillon est limitée mécaniquement à 7 mm. Le contact entre l'échantillon et l'extrémité du fil incandescent est interrompu après 30 s.

Toute flamme ou incandescence de l'échantillon doit s'éteindre dans les 30 s qui suivent le retrait du fil incandescent, et les gouttes de matière fondue ou enflammée ne doivent pas communiquer le feu à un ensemble de cinq couches de papier de soie dépliées horizontalement à 200 mm $\pm$ 5 mm sous l'échantillon.

La température du fil incandescent et le courant de chauffage doivent demeurer constants pendant la minute qui précède le début de l'essai. On doit prendre soin à ce que la chaleur radiée n'influence pas le comportement de l'échantillon pendant cette période. La température de l'extrémité du fil incandescent est mesurée au moyen d'un couple thermo-électrique à fil fin gainé, construit et étalonné comme indiqué dans la CEI 695-2-1.

NOTE - Il convient de prendre des précautions pour préserver la santé du personnel chargé de l'essai contre les risques:

- d'explosion ou de feu;
- d'inhalation de fumée et/ou de produits toxiques;
- d'action des résidus toxiques.

2.8 Lignes de fuite des culots

2.8.1 La longueur minimale des lignes de fuite entre les broches et les parties métalliques du culot, s'il y en a, doit être conforme aux prescriptions de la CEI 61-1. Les numéros des feuilles de norme des culots correspondants sont donnés au tableau 1.

2.8.2 La conformité est vérifiée par mesure, dans la position la plus défavorable.

2.9 Echauffement du culot de la lampe

2.9.1 L'échauffement des culots au-dessus de la température ambiante, ne doit pas dépasser la valeur correspondante donnée au tableau B.2.

2.9.2 La procédure d'essai est spécifiée à l'annexe B. Les conditions de conformité sont données à l'article D.4.

2.9.3 Lorsqu'il peut être démontré qu'à un groupe de lampes correspond l'échauffement de culot le plus élevé pour une famille donnée de lampes, les essais nécessaires à la vérification de la conformité de toutes les lampes culottées de manière identique ne sont à effectuer que sur ce seul groupe.

2.7.4 Compliance is checked by the following test.

Parts are subjected to a test using a nickel-chromium glow-wire heated to 650 °C. The test apparatus shall be that described in IEC 695-2-1.

The sample to be tested is mounted vertically on the carriage and pressed against the glow-wire tip with a force of 1 N, preferably 15 mm or more from the upper edge of the sample. The penetration of the glow-wire into the sample is mechanically limited to 7 mm. After 30 s the sample is withdrawn from contact with the glow-wire tip.

Any flame or glowing of the sample shall extinguish within 30 s of withdrawing the glow-wire and any burning or molten drops shall not ignite a piece of tissue paper consisting of five layers, spread out horizontally 200 mm $\pm$ 5 mm below the sample.

The glow-wire temperature and heating current shall be constant for 1 min prior to commencing the test. Care shall be taken to ensure that heat radiation does not influence the sample during this period. The glow-wire tip temperature is measured by means of a sheathed fine-wire thermocouple constructed and calibrated as described in IEC 695-2-1.

NOTE - Precautions should be taken to safeguard the health of personnel conducting tests against risks of:

- explosion or fire;
- inhalation of smoke and/or toxic products;
- toxic residues.

2.8 Creepage distance for caps

2.8.1 The minimum creepage distance between contact pins and the metal parts (if any) of the cap shall be in accordance with the requirements in IEC 61-1. Relevant cap standard sheet numbers are given in table 1.

2.8.2 Compliance is checked by measurement in the most onerous position.

2.9 Lamp cap temperature rise

2.9.1 The lamp cap temperature rise above ambient temperature shall not exceed the relevant value given in table B.2.

2.9.2 The test procedure is specified in annex B. Conditions of compliance are given in clause D.4.

2.9.3 Where it can be shown that one lamp group produces the highest cap temperature rise for a given lamp family, only tests on this one lamp group are necessary to show compliance of all identically capped lamps.

2.10 Interférence radio et condensateurs antiparasites

Les lampes contenant des dispositifs d'amorçage et/ou des condensateurs antiparasites destinés à supprimer les interférences radio doivent avoir des condensateurs conformes aux prescriptions suivantes.

2.10.1 Résistance à l'humidité

Le condensateur doit être résistant à l'humidité. La conformité est vérifiée au moyen de l'essai suivant.

Avant l'exécution du traitement d'humidité, les condensateurs doivent être maintenus pendant au moins 4 h à une température ambiante ne différant pas de plus de ± 4 °C de la température qui règne dans l'enceinte de l'essai d'humidité.

Immédiatement après le traitement d'humidité ambiante de 48 h dans une atmosphère présentant une humidité relative comprise entre 91 % et 95 % et une température ambiante comprise entre 20 °C et 30 °C, et stabilisée à 1 °C, le condensateur doit être soumis, et doit résister de manière satisfaisante, sans claquage, à l'application d'une tension continue de 2 000 V pendant 1 min.

La tension d'essai doit être appliquée aux bornes du condensateur et ne doit pas, à l'instant initial, être supérieure à la moitié de la valeur prescrite. Elle doit, ensuite, être amenée progressivement à sa pleine valeur.

2.10.2 Résistance à la flamme et à la combustion

Le condensateur doit être résistant à la flamme et à la combustion.

La conformité est vérifiée au moyen de l'essai suivant. Les condensateurs sont soumis, chacun, à une tension alternative graduellement croissante jusqu'à claquage. La source de tension utilisée à cet effet doit présenter une puissance de court-circuit d'approximativement 1 kVA.

Après quoi, chaque condensateur doit être connecté en série avec un ballast inductif de puissance assignée convenant au fonctionnement des lampes correspondantes, et mis en fonctionnement pendant 5 min à la tension assignée du ballast.

Le condensateur ne doit pas, durant cet essai, provoquer la production de flammes ou la combustion.

2.11 Renseignements pour la conception des luminaires

Se reporter à l'annexe C.

2.10 Radio Interference suppression capacitors

Lamps which contain integral means of starting and/or contain capacitors to suppress radio interference shall have capacitors which comply with the following requirements.

2.10.1 *Moisture resistance*

The capacitor shall be resistant to moisture. Compliance is checked by the following test.

Before humidity treatment, the capacitors shall be kept at an ambient temperature which does not differ from the temperature within the humidity test enclosure by more than ± 4 °C for at least 4 h.

Immediately after the humidity treatment of 48 h in an atmosphere of 91 % to 95 % relative humidity and an ambient temperature between 20 °C and 30 °C maintained within limits of ± 1 °C, the capacitor shall be subjected to and satisfactorily withstand a d.c. voltage of 2 000 V without breakdown for 1 min.

The test voltage shall be applied across the terminations of the capacitor and initially shall not be more than half the prescribed voltage. It shall then be raised gradually to the full value.

2.10.2 *Resistance to flame and ignition*

The capacitor shall be resistant to flame and ignition.

Compliance is checked by the following test. The capacitors are each subjected to a gradually increasing a.c. voltage until breakdown occurs. The voltage source used to this effect shall have a short-circuit power of approximately 1 kVA.

Thereafter, each capacitor shall be connected in series with an inductive ballast, of a rated wattage suitable for operating the relevant lamps and operated for 5 min at the rated voltage of the ballast.

During this test, the capacitor shall not induce flame or cause ignition.

2.11 Information for luminaire design

Refer to annex C.

SECTION 3: ÉVALUATION

3.1 Généralités

Les articles 16 et 17 fournissent des précisions concernant l'évaluation au moyen des enregistrements de contrôle du fabricant. L'article 18 couvre l'emploi du contrôle par lots et les articles 19 et 20 donnent des précisions concernant les procédures d'échantillonnage.

3.2 Appréciation de la production globale au moyen des enregistrements de contrôle du fabricant

3.2.1 Le fabricant doit faire la preuve que ses produits sont conformes aux prescriptions de l'article 3.3. A cette fin, le fabricant doit mettre à la disposition de l'autorité de contrôle, tous ses résultats d'essais sur les produits finis en rapport avec les prescriptions de la présente norme.

3.2.2 L'évaluation doit, de manière générale, porter sur les critères d'acceptation d'usines individuelles, chacune de celles-ci devant être conforme aux prescriptions de l'article 3.3. Cependant, un certain nombre d'usines peuvent être groupées, à condition qu'elles relèvent de la même direction de la Qualité. A des fins de certification, un certificat couvrant un groupe d'usines nommément désignées peut être émis, mais l'autorité de certification doit avoir le droit de visiter chacune des usines concernées pour examiner les enregistrements locaux des résultats de contrôle et les procédures de contrôle de la qualité des produits finis.

3.2.3 Le fabricant doit pour la certification, déclarer une liste de marques d'origine et les familles, groupes et/ou types de lampes correspondantes relevant du domaine de la présente norme et fabriqués dans un groupe d'usines nommément désignées. Le certificat doit être considéré comme incluant toutes les lampes ainsi désignées, réalisées par le fabricant. La notification d'additions ou de suppressions peut être faite à tout moment.

3.2.4 Pour la présentation des enregistrements d'essais, le fabricant peut combiner les résultats de familles, groupes et/ou types différents de lampes d'après la colonne 4 du tableau 2.

3.2.5 Les procédures de contrôle de qualité du fabricant, telles qu'elles sont appliquées à ses produits finis, doivent satisfaire aux prescriptions d'un système de qualité reconnu, appliqué aux essais et à l'inspection finale.

3.2.6 Le fabricant doit fournir les enregistrements relatifs à chaque article comme indiqué dans la colonne 5 du tableau 2.

3.2.7 Le nombre de non-conformités dans les enregistrements de contrôle ne doit pas enfreindre les limites indiquées au tableau 3b correspondant aux valeurs de Niveau de Qualité Acceptable (NQA) données dans la colonne 6 du tableau 2.

3.2.8 La périodicité de l'examen des résultats, en vue de l'établissement de la preuve de la conformité, n'a pas besoin d'être limitée à une année prédéterminée, mais peut porter sur 12 mois civils consécutifs précédant immédiatement la date choisie pour cet examen.

NOTE - Les résultats seront tirés des enregistrements de travail et peuvent donc ne pas être immédiatement disponibles sous une forme collationnée.

SECTION 3: ASSESSMENT

3.1 General

Clauses 3.2 and 3.3 give details for assessment by means of the manufacturer's records. Clause 3.4 covers the use of batch testing and clause 3.5 and 3.6 give details of the sampling procedures.

3.2 Whole production assessment by means of the manufacturer's records

3.2.1 The manufacturer shall show evidence that his products comply with the particular requirements of clause 3.3. To this end, the manufacturer shall make available on request all the results of his finished product testing pertinent to the requirements of this standard.

3.2.2 The assessment shall be based, in general, on individual factories each meeting the acceptance criteria of clause 3.3. However, a number of factories may be grouped together, providing they are under the same quality management. For certification purposes, one certificate may be issued to cover a nominated group of factories, but the certification authority shall have the right to visit each plant to examine the local records and quality control procedures with respect to the finished products.

3.2.3 For certification purposes, the manufacturer shall declare a list of marks of origin and corresponding lamp families, groups and/or types which are within the scope of this standard and manufactured in a nominated group of factories. The certificate shall be taken to include all lamps so listed and made by the manufacturer. Notification of additions or deletions may be made at any time.

3.2.4 In presenting the test results, the manufacturer may combine results for different lamp families, groups and/or types, according to column 4 of table 2.

3.2.5 The quality control procedures of a manufacturer, as applied to his finished products, shall satisfy recognised quality system requirements for final inspection and test.

3.2.6 The manufacturer shall provide sufficient test records with respect to each clause as indicated in column 5 of table 2.

3.2.7 The number of non-conformities in the manufacturer's records shall not contravene the limits shown in table 3a or 3b relevant to the Acceptable Quality Level (AQL) values shown in column 6 of table 2.

3.2.8 The period of review for assessment purposes need not be limited to a predetermined year, but may consist of 12 consecutive calendar months immediately preceding the date of review.

NOTE - The test results will be drawn from working records and as such may not be immediately available in a collated form.

3.2.9 Un fabricant qui a déjà atteint le niveau d'acceptation, mais qui ne l'atteint plus, ne doit pas être empêché de revendiquer la conformité à la présente norme s'il peut montrer:

- a) qu'une action corrective en vue de remédier à la situation a été lancée aussitôt que la tendance a été raisonnablement confirmée par ses enregistrements de contrôle;
- b) et que le niveau d'acceptation spécifié a été rétabli au bout de:
 - 1) 6 mois pour le paragraphe 2.3.1 et l'article 2.9;
 - 2) 1 mois pour les autres articles.

Lorsque la conformité est évaluée après qu'une action corrective a été lancée conformément aux points a) et b), les enregistrements d'essais de ces familles, groupes et/ou types, pendant leur période de non-conformité, doivent être exclus des résultats cumulés sur 12 mois. Les résultats relatifs à la période au cours de laquelle l'action corrective a été entreprise doivent être retenus pour l'enregistrement.

3.2.10 Un fabricant qui n'a pas satisfait aux prescriptions d'un article, du fait du groupement des données permis en 3.2.4, ne doit pas être disqualifié pour la totalité des familles, groupes et/ou types ainsi groupés s'il peut démontrer par un contrôle additionnel que le problème ne provient que de certaines familles, groupes et/ou types ainsi groupés. Dans ce cas, ces familles, groupes et/ou types sont traités conformément à 3.2.9 ou sont éliminés de la liste des familles, groupes et/ou types pour lesquels la conformité à la présente norme peut être revendiquée par le fabricant.

3.2.11 Dans le cas où une famille, un groupe et/ou un type aurait été éliminé de la liste conformément au 3.2.10 (voir 3.2.3), il est admis qu'il puisse être réintroduit si des résultats satisfaisants sont obtenus dans le contrôle d'un nombre de lampes équivalent à la taille de l'échantillon annuel minimal prévu pour l'article pour lequel la non-conformité a été constatée. Cet échantillon peut être réuni au cours d'une brève période.

3.2.12 Dans le cas de nouveaux produits, ceux-ci peuvent présenter des éléments communs avec des familles, groupes et/ou types de lampes existants, et peuvent être considérés comme conformes si le nouveau produit a été introduit dans le plan d'échantillonnage aussitôt que sa fabrication a commencé. Tout élément non couvert doit être contrôlé avant que la production ne commence.

3.3 Evaluation des enregistrements du fabricant concernant les essais particuliers

Le tableau 2 spécifie les types d'essai et donne d'autres renseignements concernant la méthode d'évaluation de la conformité aux prescriptions des divers articles. Des critères particuliers s'appliquent à certains articles.

3.3.1 Prescriptions pour la construction et l'assemblage

- a) La procédure d'essai de 2.3.1 concernant la construction et l'assemblage dépend du type de culot concerné. Il est admis que les enregistrements du fabricant soient évalués en tant qu'essai de conception ou en tant qu'essai périodique.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères du tableau 3a ou de D.1, suivant le cas.

- b) En ce qui concerne les prescriptions pour la construction et l'assemblage après le traitement de chauffage de l'annexe A, les enregistrements du fabricant doivent inclure un essai de conception. L'acceptation ou le rejet seront basés sur les critères de l'essai de D.1.

3.2.9 A manufacturer who has met, but no longer meets the specified criteria, shall not be disqualified from claiming compliance with this standard providing he can show that:

- a) action has been taken to remedy the situation as soon as the trend was reasonably confirmed from his test records;
- b) the specified acceptance level was re-established within a period of:
 - 1) 6 months for subclause 2.3.1 and clause 2.9;
 - 2) 1 month for other clauses.

When compliance is assessed after corrective action has been taken in accordance with items a) and b), the test records of these families, groups and/or types which do not comply shall be excluded from the 12-month summation for their period of non-compliance. The test results relating to the period of corrective action shall be retained in the records.

3.2.10 A manufacturer who has failed to meet the requirements of a clause where grouping of the test results is permitted under 3.2.4 shall not be disqualified for the whole of the lamp families, groups and/or types so grouped if he can show by additional testing that the problem is present only in certain families, groups and/or types so grouped. In this case, either these families, groups and/or types are dealt with in accordance with 3.2.9 or they are deleted from the list of families, groups and/or types, which the manufacturer may claim are in conformity with the standard.

3.2.11 In the case of a family, group and/or type which has been deleted under 3.2.10 from the list (see 3.2.3), it may be reinstated if satisfactory results are obtained from tests on a number of lamps equivalent to the minimum annual sample specified in table 6, required by the clause where non-compliance occurred. This sample may be collected over a short period of time.

3.2.12 In the case of new products, there may be features which are common to existing lamp families, groups and/or types, and these can be taken as being in compliance if the new product is taken into the sampling scheme as soon as manufacture is started. Any feature not so covered shall be tested before production starts.

3.3 Assessment of the manufacturer's records of particular tests

Table 2 specifies the type of test and other information which applies to the method of assessing compliance to the requirements of various clauses. Special criteria apply to certain clauses.

3.3.1 Construction and assembly tests

- a) With regard to the tests of construction and assembly of 2.3.1, the test procedure varies depending on the type of cap involved. The manufacturer's records may show either a design test or a periodic test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of table 3a or D.1, as relevant.

- b) With regard to the construction and assembly requirements after heating contained in annex A, the manufacturer's records shall show a design test. Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.1.

3.3.2 *Résistance d'isolement*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de l'article 2.4 pour la résistance d'isolement doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.2.

3.3.3 *Rigidité diélectrique*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de l'article 2.5 pour la rigidité diélectrique, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.2.

3.3.4 *Résistance à la chaleur*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de 2.7.2 pour la résistance à la chaleur, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.3.

3.3.5 *Résistance au feu*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de 2.7.4 pour la résistance au feu, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.3.

3.3.6 *Lignes de fuite des culots*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de l'article 2.8 pour les lignes de fuite des culots, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.3.

3.3.7 *Echauffement des culots*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de l'article 2.9 pour l'échauffement des culots, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.4.

3.3.8 *Essai des condensateurs*

Les enregistrements du fabricant concernant les prescriptions de l'article 2.10 pour les essais des condensateurs, doivent être évalués en tant qu'essai de conception.

L'acceptation ou le rejet doivent être basés sur les critères de l'essai de l'article D.3.

3.3.2 *Insulation resistance*

The manufacturer's records with regard to the insulation resistance requirements of clause 2.4 are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.2.

3.3.3 *Electric strength*

The manufacturer's records, with regard to the dielectric strength requirements of clause 2.5, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.2.

3.3.4 *Resistance to heat*

The manufacturer's records, with regard to the resistance to heat requirements of clause 2.7.2, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.3.

3.3.5 *Resistance to fire*

The manufacturer's records, with regard to the resistance to fire requirements of clause 2.7.4, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.3.

3.3.6 *Cap creepage distance*

The manufacturer's records, with regard to the cap creepage requirements of clause 2.8, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.3.

3.3.7 *Cap temperature rise*

The manufacturer's records, with regard to the cap temperature rise requirements of clause 2.9, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of clause D.4.

3.3.8 *Capacitor test*

The manufacturer's records, with regard to the capacitor test requirements of clause 2.10, are to be assessed as a design test.

Acceptance or rejection shall be based on the criteria of the test of D.3.

3.4 Conditions de rejet des lots

Le rejet est établi si une limite de rejet du tableau 4 est atteinte, eu égard à l'annexe D, indépendamment de la quantité contrôlée. Le lot doit être rejeté aussitôt que la limite de rejet d'un essai spécifique est atteinte.

3.5 Procédures d'échantillonnage pour le contrôle de la production globale

3.5.1 Le contrôle de la production globale spécifié en 2.2.2 a) est un essai courant. Il doit être effectué au moins une fois par jour pendant les séquences de fabrication.

Les fréquences d'application des divers essais périodiques peuvent être différentes, à condition que les conditions du tableau 2 soient respectées.

3.5.2 Les contrôles de la production globale doivent être effectués sur des échantillons prélevés de façon aléatoire après que la fabrication a été achevée et à un taux non inférieur à celui indiqué à la colonne 5 du tableau 2. Il n'est pas nécessaire d'utiliser pour un autre essai les lampes prélevées pour un test déterminé.

3.5.3 Pour le contrôle de la production globale concernant les prescriptions relatives aux parties accidentellement actives (voir article 2.6), le fabricant doit démontrer qu'il existe une inspection continue à 100 % au moyen d'un système de mesure approprié, lequel peut inclure, si elle convient, l'inspection visuelle. En outre, des contrôles journaliers réguliers des appareils ou une vérification de l'efficacité de l'inspection, doivent être effectués.

3.6 Principes d'échantillonnage pour le contrôle des lots

3.6.1 Les lampes à contrôler doivent être prélevées conformément à une méthode mutuellement agréée et propre à assurer une représentation convenable. Le prélèvement doit être effectué de façon aléatoire et sur une taille aussi proche que possible du tiers du nombre total de colis du lot, et sur au moins dix colis.

3.6.2 Afin de couvrir le risque de bris accidentel, un certain nombre de lampes supplémentaires doivent être prélevées et contrôlées. Ces lampes ne doivent être substituées à celles de l'échantillon normal que si elles sont nécessaires pour atteindre les quantités requises pour les essais.

Il n'est pas nécessaire de remplacer une lampe brisée accidentellement si le résultat du contrôle n'est pas affecté par son remplacement, pourvu que la quantité de lampes requise pour le contrôle suivant soit disponible. Il ne faut pas tenir compte de la lampe remplacée dans le calcul des résultats d'essai.

Les lampes présentant une ampoule brisée lorsqu'elles sont retirées de l'emballage, après transport, ne doivent pas être incluses dans le contrôle.

3.6.3 Taille de l'échantillon de lampes

Elle doit être d'au moins 500 lampes (voir tableau 4).

3.4 Rejection conditions of batches

Rejection is established if any rejection number in table 4 with due regard to annex D is reached irrespective of the quantity tested. A batch shall be rejected as soon as the rejection number for a particular test is reached.

3.5 Sampling procedures for whole production testing

3.5.1 The whole production test specified in clause 2.2.2 a) is a running test. Such a running test shall be applied at least once per day during production runs.

The frequency of application of the various periodic tests may be different, providing the conditions of table 2 are met.

3.5.2 Whole production tests shall be made on samples randomly selected after manufacture was completed at a rate not less than that indicated in column 5 of table 2. Lamps selected for one test need not be used for other tests.

3.5.3 For whole production testing of the requirements for accidentally live parts (see clause 2.6), the manufacturer shall demonstrate that there is a continuous 100 % inspection by a suitable measuring system which may include visual inspection, where appropriate. In addition, there shall be regular daily checks of the equipment or a verification of the effectiveness of the inspection.

3.6 Sampling procedures for batch testing

3.6.1 The lamps for testing shall be selected in accordance with a mutually agreed method so as to ensure proper representation. Selection shall be randomly made as nearly as possible from one-third of the total number of containers in the batch, with a minimum of ten containers.

3.6.2 In order to cover the risk of accidental breakage, a certain number of lamps, in addition to the test quantity, shall be selected and tested. These lamps shall only be substituted for lamps of the test quantity if necessary to make up the required quantity of lamps for the tests.

It is not necessary to replace an accidentally broken lamp if the results of the test are not affected by its replacement, provided the required quantity of lamps for the following test is available. If replaced, such a broken lamp shall be neglected in calculating results.

Lamps having broken bulbs when removed from the packaging after transit shall not be included in the test.

3.6.3 *Number of lamps in the batch sample*

There shall be at least 500 lamps (see table 4).

3.6.4 Séquence des contrôles

Le contrôle doit être exécuté dans l'ordre de la liste des articles du tableau 4 jusqu'à, et y compris, l'article 2.6. Les contrôles successifs peuvent endommager la lampe; chacune des lampes à contrôler doit être prélevée séparément sur l'échantillon d'origine non soumis à l'essai de l'article 2.7.

Tableau 1 – Feuilles de référence de la CEI 61

Types de culot	N° de feuille	
	CEI 61-1 Culots de lampes	CEI 61-3 Calibres
2GX7	7004-103	7006-102
2G7	7004-102	7006-102
2G11	7004-82	7006-82
G10q	7004-54	7006-79
2G13	7004-33	7006-33
GR8	7004-68	7006-68A, 68B, 68E
GR10q	7004-77	7006-77A, 68B, 68E
GX10q	7004-84	7006-79, 84, 84A et 84B
GY10q	7004-85	7006-79, 85 et 85A
G23	7004-69	7006-69
GX23	7004-86	7006-86
G24	7004-78	7006-78
GX32	7004-87	7006-87

3.6.4 Sequence of the tests

The testing shall be carried out in the order of the clause numbers listed in table 4, up to and including clause 2.6. Subsequent tests may involve damage to the lamp and each test sample shall be taken separately from the original sample not subjected to the test of clause 2.7.

Table 1 – Sheet references of IEC 61

Cap type	Sheet numbers in	
	IEC 61-1 Lamp caps	IEC 61-3 Gauges
2GX7	7004-103	7006-102
2G7	7004-102	7006-102
2G11	7004-82	7006-82
G10q	7004-54	7006-79
2G13	7004-33	7006-33
GR8	7004-68	7006-68A, 68B, 68E
GR10q	7004-77	7006-77A, 68B, 68E
GX10q	7004-84	7006-79, 84, 84A and 84B
GY10q	7004-85	7006-79, 85 and 85A
G23	7004-69	7006-69
GX23	7004-86	7006-86
G24	7004-78	7006-78
GX32	7004-87	7006-87

Tableau 2 - Groupement des enregistrements des résultats de contrôle – Plan d'échantillonnage et niveaux de qualité acceptable (NQA)

1 Article ou paragraphe	2 Essai	3 Type d'essai	4 Accumulation permise des résultats de contrôle de groupes de lampes	5 Taille minimale de l'échantillon annuel		6 NQA * %
				Lampes produites la plus grande partie de l'année	Lampes produites à faible fréquence	
2.2 a)	Marquage-lisibilité	Courant	Toutes les familles ayant la même méthode de marquage	200	32	2,5
2.2 b)	Marquage-durabilité	Périodique	Toutes les familles ayant la même méthode de marquage	50	20	2,5
2.3.1 (Annexe A comme approprié)	Construction et assemblage du culot à l'ampoule (lampes non utilisées)	Périodique ou conception	Toutes les familles utilisant la même méthode de fixation et le même diamètre de tube	125	80 ou utiliser D.1	0,65 —
	Construction et assemblage du culot à l'ampoule (après essai de chauffage)	Conception	Toutes les familles utilisant la même méthode de fixation et le même diamètre de tube		Utiliser D.1	—
2.3.2.2	Prescriptions dimen- sionnelles des culots	Périodique	Toutes les familles utilisant la même méthode de fixation et le même diamètre de tube		32	2,5
2.3.3.1	Connexion des broches des culots	Périodique	Par groupe et type	125	80	0,65
2.3.3.2 (si appli- cable)	Configuration du détrompeur du culot	Périodique	Par groupe et type	125	80	0,65
2.4	Résistance d'isolement	Conception	Toutes les familles utilisant les mêmes culots		Utiliser D.2	—
2.5	Rigidité diélectrique	Conception	Toutes les familles utilisant les mêmes culots		Utiliser D.2	—
2.6	Parties accidentellement actives	Inspection 100 %	Par groupe et par type	—	—	—
2.7.2	Résistance à la chaleur	Conception	Toutes les familles		Utiliser D.3	—
2.7.4	Résistance au feu	Conception	Toutes les familles		Utiliser D.3	—
2.8	Lignes de fuite des culots	Conception	Toutes les familles		Utiliser D.3	—
2.9	Échauffement du culot	Conception	Lampes prélevées selon le paragraphe 2.9.3		Utiliser D.4	—
2.10	Contrôle des condensateurs	Conception	Toutes les familles utilisant le même condensateur		Utiliser D.3	—

* Pour l'utilisation de ce terme, voir la CEI 410.

Table 2 - Grouping of test records –
Sampling and acceptable quality levels (AQL)

1 Clause or subclause	2 Test	3 Type of test	4 Permitted accumulation of test records between lamp groups	5 Minimum annual sample per accumulation		6 AQL * %
				For lamps made most of the year	For lamps made infrequency	
2.2 a)	Marking-legibility	Running	All families with the same method of marking	200	32	2,5
2.2 b)	Marking-durability	Periodic	All families with the same method of marking	50	20	2,5
2.3.1 (Annex A as appropriate)	Construction and assembly of cap to bulb (unused lamps)	Periodic or design	All families using the same method of attachment and same tube diameter	125	80 or Use D.1	0,65
	Construction and assembly of cap to bulb (after heating test)	Design	All families using the same method of attachment and same tube diameter		Use D.1	-
2.3.2.2	Dimensional requirements for caps	Periodic	All families using the same method of attachment and same tube diameter		32	2,5
2.3.3.1	Cap pin connection	Periodic	By group and type	125	80	0,65
2.3.3.2 (where applicable)	Cap key configuration	Periodic	By group and type	125	80	0,65
2.4	Insulation resistance	Design	All families using the same cap		Use D.2	-
2.5	Electric strength	Design	All families using the same cap		Use D.2	-
2.6	Accidentally live part	100 % Inspection	By group and type			
2.7.2	Resistance to heat	Design	All families		Use D.3	-
2.7.4	Resistance to fire	Design	All families		Use D.3	-
2.8	Cap creepage distance	Design	All families		Use D.3	-
2.9	Cap temperature rise	Design	Lamps selected according to 2.9.3		Use D.4	-
2.10	Capacitor test	Design	All families using the same capacitor		Use D.3	-

* For the use of this term, see IEC 410.

Tableau 3a – Niveau de qualité acceptable NQA = 0,65 %

Partie 1

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Nombre d'acceptations
80	1
81 à 125	2
126 à 200	3
201 à 260	4
261 à 315	5
316 à 400	6
401 à 500	7
501 à 600	8
601 à 700	9
701 à 800	10
801 à 920	11
921 à 1 040	12
1 041 à 1 140	13
1 141 à 1 250	14
1 251 à 1 360	15
1 361 à 1 460	16
1 461 à 1 570	17
1 571 à 1 680	18
1 681 à 1 780	19
1 781 à 1 890	20
1 891 à 2 000	21

Partie 2

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Limites d'acceptation en pourcentage du nombre des lampes enregistrées
2 001	1,03
2 100	1,02
2 400	1,00
2 750	0,98
3 150	0,96
3 550	0,94
4 100	0,92
4 800	0,90
5 700	0,88
6 800	0,86
8 200	0,84
10 000	0,82
13 000	0,80
17 500	0,78
24 500	0,76
39 000	0,74
69 000	0,72
145 000	0,70
305 000	0,68
1 000 000	0,67

Table 3a – Acceptance numbers AQL = 0,65 %

Part 1

Part 2

Number of lamps in manufacturer's records	Acceptance number	Number of lamps in manufacturer's records	Qualifying limit for acceptance as percentage of lamps in record
80	1	2 001	1,03
81 to 125	2	2 100	1,02
126 to 200	3	2 400	1,00
201 to 260	4	2 750	0,98
261 to 315	5	3 150	0,96
316 to 400	6	3 550	0,94
401 to 500	7	4 100	0,92
501 to 600	8	4 800	0,90
601 to 700	9	5 700	0,88
701 to 800	10	6 800	0,86
801 to 920	11	8 200	0,84
921 to 1 040	12	10 000	0,82
1 041 to 1 140	13	13 000	0,80
1 141 to 1 250	14	17 500	0,78
1 251 to 1 360	15	24 500	0,76
1 361 to 1 460	16	39 000	0,74
1 461 to 1 570	17	69 000	0,72
1 571 to 1 680	18	145 000	0,70
1 681 to 1 780	19	305 000	0,68
1 781 to 1 890	20	1 000 000	0,67
1 891 to 2 000	21		

Tableau 3b – Niveau de qualité acceptable NQA = 2,5 %

Partie 1

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Nombre d'acceptations
21 à 20	1
33 à 32	2
51 à 50	3
66 à 65	4
81 à 80	5
101 à 100	6
126 à 125	7
146 à 145	8
171 à 170	9
201 à 200	10
226 à 225	11
256 à 255	12
286 à 285	13
316 à 315	14
336 à 335	15
361 à 360	16
391 à 390	17
421 à 420	18
446 à 445	19
476 à 475	20
501 à 500	21
536 à 535	22
561 à 560	23
591 à 590	24
621 à 620	25
651 à 650	26
681 à 680	27
711 à 710	28
746 à 745	29
776 à 775	30
806 à 805	31
846 à 845	32
881 à 880	33
916 à 915	34
956 à 955	35
996 à 995	36

Partie 2

Nombre de lampes dans les enregistrements du fabricant	Limites d'acceptation en pourcentage du nombre des lampes enregistrées
1 001	3,65
1 075	3,60
1 150	3,55
1 250	3,50
1 350	3,45
1 525	3,40
1 700	3,35
1 925	3,30
2 200	3,25
2 525	3,20
2 950	3,15
3 600	3,10
4 250	3,05
5 250	3,00
6 400	2,95
8 200	2,90
11 000	2,85
15 500	2,80
22 000	2,75
34 000	2,70
60 000	2,65
110 000	2,60
500 000	2,55
1 000 000	2,54

Table 3b – Acceptance numbers AQL = 2,5 %

Part 1

Number of lamps in manufacturer's records	Acceptance number
20	1
21 to 32	2
33 to 50	3
51 to 65	4
66 to 80	5
81 to 100	6
101 to 125	7
126 to 145	8
146 to 170	9
171 to 200	10
201 to 225	11
226 to 255	12
256 to 285	13
286 to 315	14
316 to 335	15
336 to 360	16
361 to 390	17
391 to 420	18
421 to 445	19
446 to 475	20
476 to 500	21
501 to 535	22
536 to 560	23
561 to 590	24
591 to 620	25
621 to 650	26
651 to 680	27
681 to 710	28
711 to 745	29
746 to 775	30
776 to 805	31
806 to 845	32
846 to 880	33
881 to 915	34
916 to 955	35
956 to 1 000	36

Part 2

Number of lamps in manufacturer's records	Qualifying limit for acceptance as percentage of lamps in record
1 001	3,65
1 075	3,60
1 150	3,55
1 250	3,50
1 350	3,45
1 525	3,40
1 700	3,35
1 925	3,30
2 200	3,25
2 525	3,20
2 950	3,15
3 600	3,10
4 250	3,05
5 250	3,00
6 400	2,95
8 200	2,90
11 000	2,85
15 500	2,80
22 000	2,75
34 000	2,70
60 000	2,65
110 000	2,60
500 000	2,55
1 000 000	2,54

Tableau 4 – Taille des échantillons et limite de rejet

Article ou paragraphe	Essai	Nombre de lampes essayées	Limites de rejet
2.2.2 a)	Marquage – lisibilité	200	11
2.2.2 b)	Marquage – durabilité	50	4
2.3.1	Construction et assemblage du culot à l'ampoule (lampes non utilisées)	125	3
		ou appliquer D.1 comme approprié	
2.3.2.2	Prescriptions dimensionnelles relatives aux culots	32	3
2.3.3.1	Connexion des broches	125	3
2.3.3.2	Configuration du détrompeur	125	3
2.4	Résistance d'isolement		Appliquer D.2
2.5	Rigidité diélectrique		Appliquer D.2
2.6	Parties accidentellement actives	500	1
2.3.1	Fixation du culot à l'ampoule (après chauffage)		Appliquer D.1
2.7.2	Résistance à la chaleur		Appliquer D.3
2.7.4	Résistance au feu		Appliquer D.3
2.8	Lignes de fuite du culot		Appliquer D.3
2.9	Echauffement du culot		Essai non applicable
2.10	Interférence radio condensateurs antiparasitage		Appliquer D.3

Table 4 – Sample size and rejection number

Clause or subclause	Test	Number of lamps tested	Rejection number
2.2.2 a)	Marking – legibility	200	11
2.2.2 b)	Marking – durability	50	4
2.3.1	Construction and assembly for caps (unused lamps)	125	3
		or apply D.1 as relevant	
2.3.2.2	Dimensional requirements for caps	32	3
2.3.3.1	Pin connections	125	3
2.3.3.2	Key configuration	125	3
2.4	Insulation resistance	Apply D.2	
2.5	Electric strength	Apply D.2	
2.6	Accidentally live parts	500	1
2.3.1	Construction and assembly for caps (after heating)	Apply D.1	
2.7.2	Resistance to heat	Apply D.3	
2.7.4	Resistance to fire	Apply D.3	
2.8	Cap creepage distance	Apply D.3	
2.9	Cap temperature rise	Test not applicable	
2.10	Radio interference suppression capacitors	Apply D.3	

Annexe A **(normative)**

Contrôle du culottage: construction et assemblage

A.1 Culots GR8, G10q et GR 10q

A.1.1 Lampes non utilisées

Lorsque les lampes sont construites de telle manière qu'il soit concevable que le fait de les monter dans les douilles ou de les en retirer, puisse entraîner le bris de certaines parties du culot, les contrôles de conception suivants doivent être exécutés. Pour les conditions de conformité, voir l'article D.1.

Une traction de 80 N doit être exercée entre les parties du culot identifiées comme susceptibles de s'arracher. La traction doit être appliquée sans à-coups pendant 1 min. A la fin du contrôle, le culot ne doit présenter aucun danger ni montrer d'ouverture de joints, ou défaut équivalent, tel qu'un doigt d'épreuve articulé, comme décrit dans la CEI 529, puisse être inséré et toucher des parties actives.

Les moyens utilisés pour fixer l'appareil sur les parties du culot ne doivent pas affaiblir la structure de celui-ci. Si nécessaire, des échantillons spécialement préparés doivent être fournis après accord entre le fabricant et l'autorité de contrôle.

Pour les lampes à culots G10q, le contrôle périodique additionnel suivant doit être appliqué. Le culot doit pouvoir tourner sans difficulté, d'au moins 5° de part et d'autre d'une direction située à l'angle nominal α par rapport au plan passant par le tube de la lampe. Les entrées de courant ne doivent pas être court-circuitées durant la rotation maximale du culot. Après déplacement du culot à la position la plus défavorable, il ne doit pas être possible d'insérer un doigt d'épreuve au point de toucher les parties actives.

A.1.2 Lampes après essai de chauffage

Pour les lampes ayant subi un traitement de chauffage de $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ dans un four maintenu à une température telle que spécifiée à l'annexe G, tous les contrôles et toutes les prescriptions donnés en A.1.1 doivent être appliqués en tant que contrôle de conception. Pour les conditions de conformité, voir article D.1.

A.2 Culots 2G7, 2GX7, GX10q, GY10q, 2G11, 2G13, G23, GX23, G24, GX32

A.2.1 Lampes non utilisées

La conformité doit être vérifiée au moyen des contrôles périodiques suivants.

Le culot de la lampe ne doit pas être détaché de l'ampoule par une traction axiale de 40 N ni par un couple de flexion de 3 Nm. La flexion doit être appliquée en maintenant de manière uniforme la partie de l'ampoule voisine du culot. Le point de pivotement se trouve dans le plan de référence du culot (plan d'accouplement du culot avec la douille de la lampe). La force de traction et le moment de flexion ne doivent pas être appliqués de manière brusque, mais doivent être augmentés graduellement depuis zéro jusqu'à la valeur spécifiée.

Annex A

(normative)

Tests for assessing caps for construction and assembly

A.1 GR8, G10q and GR10q caps

A.1.1 For unused lamps

Where lamps are so constructed that the action of inserting or withdrawing them from lampholders could conceivably cause parts of the cap to pull apart, the following design tests shall be applied. For conditions of compliance, see clause D.1.

A pull of 80 N shall be exerted between the parts of the cap identified as conceivable to pull apart. The pull shall be applied for 1 min without a jerk. At the end of the test, the cap shall be safe and shall not exhibit any opening of seams or the like such that a jointed test finger as described in IEC 529 can be inserted to touch live parts.

The means of applying the pull to the cap parts shall not weaken the structure. If necessary, specially prepared samples shall be provided by mutual agreement between manufacturer and test authority.

For lamps with G10q caps, the following additional periodic test shall be applied. The cap shall be capable of being rotated, without difficulty, over at least an arc of $\pm 5^\circ$ about the nominal angle α to the plane through the lamp tube. The lead wires shall not short-circuit during maximum rotation of the cap. After moving the cap to the most onerous position, a jointed test finger shall not be able to be inserted to touch live parts.

A.1.2 For lamps after heating test

After heating lamps for a period of $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ in an oven held at a temperature as specified in annex G, all tests and requirements given in A.1.1 shall be applied as design tests. For conditions of compliance see clause D.1.

A.2 2G7, 2GX7, GX10q, GY10q, 2G11, 2G13, G23, GX23, G24, GX32 caps

A.2.1 For unused lamps

Compliance is checked by the following periodic tests.

Neither lamp bulb nor lamp cap shall be loosened by an axial pull of 40 N or a bending moment of 3 Nm. The bending shall be applied by holding in a uniform manner that part of the glass tube closest to the cap. The pivot point lies at the cap reference plane (mating plane with the lamp holder). The pulling force and bending moment shall not be applied suddenly but shall be increased gradually from zero to the specified value.

A.2.2 Lampes après essai de chauffage

Pour les lampes ayant subi un traitement de chauffage de $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ dans un four maintenu à l'une des températures spécifiées à l'annexe G, les culots doivent résister à des forces de tractions et à des moments de flexion dont les valeurs sont à l'étude. Pour les conditions de conformité, voir article D.1.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61199:1993

A.2.2 *For lamps after heating test*

After heating lamps for a period of $2\,000\text{ h} \pm 50\text{ h}$ in an oven held at a temperature as specified in annex G, caps shall withstand pulling forces and bending moments which are under consideration. For conditions of compliance, see clause D.1.

Withdrawing
IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61199:1993

Annexe B (normative)

Valeurs maximales d'échauffement des culots des lampes et méthode de mesure

B.1 Conditions générales d'essai

B.1.1 La lampe doit être mise en fonctionnement dans une atmosphère calme, à une température ambiante de $25\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$, suspendue au moyen d'élingues de nylon de faible masse et avec les broches du culot en position verticale, vers le haut.

B.1.2 La lampe doit être une lampe de production normale mais construite spécialement avec des cathodes non activées, c'est-à-dire sans pâte émettrice. La période de mise en condition préalable doit être de 100 h.

B.1.3 Les connexions électriques de la lampe doivent être exécutées au moyen de conducteurs de cuivre ayant une section droite de $1\text{ mm}^2 \pm 5\%$ et fixés aux broches correspondantes du culot.

B.1.4 La lampe doit fonctionner, associée à son ballast de référence, sous une tension égale à 1,1 fois sa valeur nominale.

B.1.5 Le starter doit être court-circuité, ce qui entraîne la mise en série des cathodes.

B.1.6 L'essai doit être poursuivi jusqu'à ce qu'une température stable soit atteinte.

B.1.7 Si nécessaire, la surface des culots doit être traitée de façon appropriée, afin d'assurer le bon contact avec le dispositif de mesure de la température (par exemple un thermocouple).

B.2 Conditions d'essai particulières

B.2.1 Culots 2G7, 2GX7, GX10q, GY10q, 2G11, G23, GX23, G24, et GX32.

L'échauffement doit être mesuré au point le plus chaud de la surface du culot, à la distance x , mesurée à partir du plan de référence du culot, comme indiqué au tableau B.1, et dans la direction des branches en verre.

Tableau B.1

Désignation du culot	Distance x mm
2G7, 2GX7	8 *
GX10q, GY10q	8
G23, GX23	8
2G11, G24	12 *
GX32	16 *
* A l'étude.	

Annex B (normative)

Maximum lamp cap temperature rise values and method of measurement

B.1 General test conditions

B.1.1 The lamp shall be operated in a draught-free atmosphere at an ambient temperature of $25\text{ }^{\circ}\text{C} \pm 5\text{ }^{\circ}\text{C}$, suspended in low mass nylon slings with the cap pins facing vertically upwards.

B.1.2 The lamp shall be a normal production lamp but specially produced such that its cathodes are deactivated, i.e. without cathode emitter. The pre-conditioning period shall be 100 h.

B.1.3 Electrical connections to the lamp shall be made with copper conductors having a cross-sectional area of $1\text{ mm}^2 \pm 5\%$, attached to the relevant cap pins.

B.1.4 The lamp shall be operated with its relevant reference ballast which shall be supplied with 1,10 times its rated voltage.

B.1.5 The starter shall be short-circuited, i.e. the cathodes shall be operated in series.

B.1.6 The test shall continue until a stable temperature is achieved.

B.1.7 Where necessary, the surface of caps shall be suitably prepared to give good contact with the temperature measuring device (e.g. thermocouples).

B.2 Particular test conditions

B.2.1 *2G7, 2GX7, GX10q, GY10q, 2G11, G23, GX23, G24 and GX32 caps*

The temperature rise shall be measured at the hottest point on the cap surface at a distance x from the reference plane of the cap, as indicated in table B.1, in the direction of the glass limbs.

Table B.1

Cap designation	Distance x mm
2G7, 2GX7	8 *
GX10q, GY10q	8
G23, GX23	8
2G11, G24	12 *
GX32	16 *
* Under consideration.	

B.2.2 Culots GR8, GR10q et G10q

B.2.2.1 Culots GR8 et GR10q (toutes les puissances de lampe, 10 W exclue).

L'échauffement doit être mesuré sur la surface du culot, au point équidistant des deux branches en verre de la lampe qui sortent du culot et sur la droite déterminée par les axes des deux branches.

B.2.2.2 Culot GR10q (10 W)

L'échauffement doit être mesuré au centre de la face du culot opposée à celle qui contient les broches.

B.2.2.3 Culots G10q

A l'étude.

B.2.3 Culot 2G13

L'échauffement doit être mesuré sur la surface du culot, entre deux broches adjacentes, aussi près que possible du centre.

Tableau B.2

Désignation du culot	Puissance nominale de la lampe W	Echauffement maximal du culot K
G23, G24, GX23, GX32	Toute	75
2G7, 2GX7, 2G11	Toute	75
GX10q, GY10q	Toute	75
2G13	Toute	95
G10q	Toute	– *
GR8	16	45
GR8	28	35
GR10q	10, 28 et 38	35
GR10q	16 et 21	45
* A l'étude.		