

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1067-1**

Première édition
First edition
1991-05

**Spécification pour rubans tissés en fibres
de verre ou en fibres de verre et de polyester**

Partie 1:

Définitions, classification et prescriptions générales

**Specification for glass and glass polyester fibre
woven tapes**

Part 1:

Definitions, classification and general requirements



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 1067-1: 1991

Révision de la présente publication

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu par la Commission afin d'assurer qu'il reflète bien l'état actuel de la technique.

Les renseignements relatifs à ce travail de révision, à l'établissement des éditions révisées et aux mises à jour peuvent être obtenus auprès des Comités nationaux de la CEI et en consultant les documents ci-dessous:

- **Bulletin de la CEI**
- **Annuaire de la CEI**
- **Catalogue des publications de la CEI**
Publié annuellement

Terminologie

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la Publication 50 de la CEI: Vocabulaire Electrotechnique International (VEI), qui est établie sous forme de chapitres séparés traitant chacun d'un sujet défini, l'Index général étant publié séparément. Des détails complets sur le VEI peuvent être obtenus sur demande.

Les termes et définitions figurant dans la présente publication ont été soit repris du VEI, soit spécifiquement approuvés aux fins de cette publication.

Symboles graphiques et littéraux

Pour les symboles graphiques, symboles littéraux et signes d'usage général approuvés par la CEI, le lecteur consultera:

- la Publication 27 de la CEI: Symboles littéraux à utiliser en électrotechnique;
- la Publication 617 de la CEI: Symboles graphiques pour schémas.

Les symboles et signes contenus dans la présente publication ont été soit repris des Publications 27 ou 617 de la CEI, soit spécifiquement approuvés aux fins de cette publication.

Publications de la CEI établies par le même Comité d'Etudes

L'attention du lecteur est attirée sur le deuxième feuillet de la couverture, qui énumère les publications de la CEI préparées par le Comité d'Etudes qui a établi la présente publication.

Revision of this publication

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC, thus ensuring that the content reflects current technology.

Information on the work of revision, the issue of revised editions and amendment sheets may be obtained from IEC National Committees and from the following IEC sources:

- **IEC Bulletin**
- **IEC Yearbook**
- **Catalogue of IEC Publications**
Published yearly

Terminology

For general terminology, readers are referred to IEC Publication 50: International Electrotechnical Vocabulary (IEV), which is issued in the form of separate chapters each dealing with a specific field, the General Index being published as a separate booklet. Full details of the IEV will be supplied on request.

The terms and definitions contained in the present publication have either been taken from the IEV or have been specifically approved for the purpose of this publication.

Graphical and letter symbols

For graphical symbols, and letter symbols and signs approved by the IEC for general use, readers are referred to:

- IEC Publication 27: Letter symbols to be used in electrical technology;
- IEC Publication 617: Graphical symbols for diagrams.

The symbols and signs contained in the present publication have either been taken from IEC Publications 27 or 617, or have been specifically approved for the purpose of this publication.

IEC publications prepared by the same Technical Committee

The attention of readers is drawn to the back cover, which lists IEC publications issued by the Technical Committee which has prepared the present publication.

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC
1067-1**

Première édition
First edition
1991-05

**Spécification pour rubans tissés en fibres
de verre ou en fibres de verre et de polyester**

Partie 1:

Définitions, classification et prescriptions générales

**Specification for glass and glass polyester fibre
woven tapes**

Part 1:

Definitions, classification and general requirements

© CEI 1991 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

CODE PRIX
PRICE CODE

H

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

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

SPÉCIFICATION POUR RUBANS TISSÉS EN FIBRES DE VERRE
OU EN FIBRES DE VERRE ET DE POLYESTER

Partie 1: Définitions, classification et prescriptions générales

AVANT-PROPOS

- 1) Les décisions ou accords officiels de la CEI en ce qui concerne les questions techniques, préparés par des Comités d'Etudes où sont représentés tous les Comités nationaux s'intéressant à ces questions, expriment dans la plus grande mesure possible un accord international sur les sujets examinés.
- 2) Ces décisions constituent des recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux.
- 3) Dans le but d'encourager l'unification internationale, la CEI exprime le vœu que tous les Comités nationaux adoptent dans leurs règles nationales le texte de la recommandation de la CEI, dans la mesure où les conditions nationales le permettent. Toute divergence entre la recommandation de la CEI et la règle nationale correspondante doit, dans la mesure du possible, être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
- 4) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand il est déclaré qu'un matériel est conforme à l'une de ses recommandations.

La présente partie de la Norme internationale CEI 1067 a été établie par le Sous-Comité 15C: Spécifications, du Comité d'Etudes n° 15 de la CEI: Matériaux isolants.

Le texte de cette partie est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapport de vote
15C(BC)234	15C(BC)248

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

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

SPECIFICATION FOR GLASS AND GLASS POLYESTER
FIBRE WOVEN TAPES

Part 1: Definitions, classification and general requirements

FOREWORD

- 1) The formal decisions or agreements of the IEC on technical matters, prepared by Technical Committees on which all the National Committees having a special interest therein are represented, express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the subjects dealt with.
- 2) They have the form of recommendations for international use and they are accepted by the National Committees in that sense.
- 3) In order to promote international unification, the IEC expresses the wish that all National Committees should adopt the text of the IEC recommendation for their national rules in so far as national conditions will permit. Any divergence between the IEC recommendation and the corresponding national rules should, as far as possible, be clearly indicated in the latter.
- 4) The IEC has not laid down any procedure concerning marking as an indication of approval and has no responsibility when an item of equipment is declared to comply with one of its recommendations.

This part of International Standard 1067 has been prepared by Sub-Committee 15C: Specifications, of IEC Technical Committee No. 15: Insulating materials.

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

Six Months' Rule	Report on Voting
15C(CO)234	15C(CO)248

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

INTRODUCTION

La Norme internationale CEI 1067 traite des rubans tissés en fibres de verre ou en fibres de verre et de polyester.

La norme comprendra les parties suivantes:

- Partie 1: Définitions, classification et prescriptions générales.
- Partie 2: Méthodes d'essai.
- Partie 3: Spécifications pour matériaux particuliers.

INTRODUCTION

The International Standard IEC 1067 deals with glass and glass polyester fibre woven tapes.

The standard will comprise the following parts:

- Part 1: Definitions, classification and general requirements.
- Part 2: Methods of test.
- Part 3: Specifications for individual materials.

SPÉCIFICATION POUR RUBANS TISSÉS EN FIBRES DE VERRE OU EN FIBRES DE VERRE ET DE POLYESTER

Partie 1: Définitions, classification et prescriptions générales

1 Généralités

1.1 *Domaine d'application*

La présente partie de la CEI 1067 donne des prescriptions pour les rubans dans l'état de tissage, tissés en filament continu, sur des métiers traditionnels ou sans navette, avec des fibres de verre ou avec une combinaison de fibres de verre et de fibres de polyester.

Les gammes des dimensions nominales couvertes par cette norme sont:

- largeur: de 10 mm à 50 mm,
- épaisseur: de 0,05 mm à 0,40 mm.

1.2 *Référence normative*

La norme suivante contient des dispositions qui, par suite de la référence qui y est faite, constituent des dispositions valables pour la présente partie de la CEI 1067. Au moment de la publication, l'édition indiquée était en vigueur. Toute norme est sujette à révision et les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de la CEI 1067 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer l'édition la plus récente de la norme indiquée ci-après. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 304: 1982, *Couleurs de référence de l'enveloppe isolante pour câbles et fils pour basses fréquences.*

2 Définitions

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

2.1 fil de trame: Fil ou groupe de fils de trame inséré dans un tissu par une seule traversée du mécanisme de piquage entre deux battages consécutifs.

2.2 fil de chaîne: Fil de chaîne individuel.

2.3 ensimage: Substance gélatineuse formant un film, en solution ou en dispersion, appliquée normalement sur les fils de chaîne mais parfois sur la trame, généralement avant le tissage.

2.4 fil de blocage: Fil indépendant utilisé pour le blocage des fils de trame.

2.5 métier sans navette: Métier dans lequel la trame, étirée d'un approvisionnement fixe, est insérée par des moyens autres que celui de la navette.

2.6 tissage simple: Le plus simple de tous les tissages entrelacés, dans lequel les fils de chaîne impairs passent alternativement au-dessus et au-dessous des fils de trame alors que les fils de chaîne pairs passent inversement au-dessous et au-dessus.

SPECIFICATION FOR GLASS AND GLASS POLYESTER FIBRE WOVEN TAPES

Part 1: Definitions, classification and general requirements

1 General

1.1 Scope

This part of IEC 1067 specifies requirements for loomstate, continuous filament tapes woven on conventional or shuttleless looms from either glass fibres or a combination of glass and polyester fibres.

The ranges of nominal sizes covered by this standard are:

- width: 10 mm to 50 mm,
- thickness: 0,05 mm to 0,40 mm.

1.2 Normative reference

The following standard contains provisions which, through reference in this text, constitute provisions of this part of IEC 1067. At the time of publication, the edition indicated was valid. All standards are subject to revision, and parties to agreement based on this part of IEC 1067 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent edition of the standard indicated below. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

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

2 Definitions

For the purpose of this part, the following definitions apply.

- 2.1 **pick:** Weft thread or group of threads inserted in a fabric by one traverse of the picking mechanism between two consecutive beat-ups.
- 2.2 **end:** Individual warp thread.
- 2.3 **size:** Gelatinous film-forming substance, in solution or dispersion, applied normally to warps but sometimes to wefts, generally before weaving.
- 2.4 **locking thread:** Independent thread used to lock the weft threads.
- 2.5 **shuttleless loom:** Loom in which the weft is inserted by means other than a shuttle and is drawn from a stationary supply.
- 2.6 **plain weave:** Simplest of all weave interlacing in which the odd warp threads pass over one and under one weft pick throughout the fabric with the even warp thread reversing this order to under one, over one.

2.7 fil traité thermiquement: Fil qui a été traité par la chaleur pour en réduire le retrait.

2.8 valeur centrale: Valeur médiane d'un nombre impair de résultats d'essai ou moyenne arithmétique des deux mesures médianes d'un nombre pair de résultats d'essai quand ces résultats sont rangés dans l'ordre croissant.

NOTE - La "valeur centrale" est également appelée "médiane".

3 Classification

Les rubans sont classés suivant les trois types définis ci-après:

Type 1 - Rubans tissés sur métiers à navette, avec des fibres de verre en chaîne et en trame.

Type 2 - Rubans tissés sur métiers sans navette, avec des fibres de verre en chaîne et en trame.

Type 3 - Rubans tissés sur métiers sans navette, avec des fibres de verre en chaîne et des fibres de polyester en trame.

Les rubans de type 1 sont de plus classés et identifiés par un nombre représentant l'épaisseur nominale en centièmes de millimètre suivi d'un trait d'union et d'un nombre indiquant le type de fabrication utilisable dans le même groupe que celui de l'épaisseur nominale. Ainsi, la désignation "Type 1, ruban 20-3" indique un ruban de type 1, d'une épaisseur nominale 0,20 mm, ayant une texture moyenne obtenue par l'utilisation d'une fabrication en chaîne et en trame, spécifiée dans la partie 3. Voir en 4.4.

Désignation: CEI ... 3-type - largeur-S ou L

S = petit mandrin

L = grand mandrin

NOTE - L'indication relative à la densité comparative de la texture sert à faciliter la sélection des rubans à l'intérieur d'un groupe d'épaisseurs et sert comme guide quand on considère des facteurs tels que l'imprégnation avec un vernis.

4 Prescriptions générales

4.1 Fabrication

Les fils de verre utilisés doivent être des filaments continus en verre ne contenant pas plus de 1 % en alcali calculé en oxyde de sodium*.

Les fils en polyester doivent être des filaments continus en téréphtalate de polyéthylène (PETP) et doivent être traités thermiquement.

Les rubans sont dans l'état de tissage et ne doivent pas être calandrés. Pour les rubans de type 1, le tissage doit être simple avec de véritables lisières qui doivent être uniformes.

Pour les rubans de types 2 et 3, les fils de trame doivent être verrouillés à la lisière opposée à celle où la trame est insérée, ou à proximité, empêchant ainsi que la lisière ne se défasse pendant l'utilisation. Si un fil de blocage, qui peut être en matière organique, est utilisé, la méthode d'entrelacement ne doit pas permettre que le fil puisse être retiré du corps du ruban.

* Habituellement connu sous le nom de verre "E".

2.7 heat set yarn: Yarn which has been heat treated so that subsequent shrinkage is reduced.

2.8 central value: Middle value of an odd number of test measurements or the mean of the two middle values of an even number of test measurements when these measurements are arranged in order of magnitude.

NOTE - The "central value" is also known as the median.

3 Classification

Tapes are classified in three types as defined below:

Type 1 - Tapes woven on shuttle looms with glass fibres in both warp and weft directions.

Type 2 - Tapes woven on shuttleless looms with glass fibres in both warp and weft directions.

Type 3 - Tapes woven on shuttleless looms with glass fibres in the warp direction and polyester fibres in the weft direction.

Type 1 tapes are further classified and identified by a number representing the nominal thickness in hundredths of a millimetre followed by a hyphen and a number indicating the type of construction available within the same nominal thickness group. Thus, the designation "Type 1, tape 20-3" indicates a type 1 tape of nominal thickness 0,20 mm having a medium closeness of weave obtained by the use of the warp and weft constructional details specified in Part 3. See 4.4.

Designation: IEC ... 3-type - width-S or L
 S = small core
 L = large core

NOTE - The indication of the comparative closeness of the weave is intended to facilitate the selection of tapes from a thickness group and as a guide when considering such factors as varnish impregnation.

4 General requirements

4.1 Construction

The glass yarns used shall be continuous filament glass fibres containing not more than 1 % of alkali calculated as sodium oxide*.

The polyester yarns shall be continuous filament polyethylene terephthalate (PETP) and shall be heat set.

The tapes are in a woven state and shall not be pressed (or calendered). For type 1 tapes, the weave shall be plain with true selvedges which shall be uniform.

For types 2 and 3 tapes, the picks shall be interlocked at or near the selvedge opposite the one from which the weft is inserted, thus preventing unravelling of the selvedge during use. If a locking thread, which may be of organic material, is used, the method of interlacing shall be such that the thread cannot be pulled out of the body of the tape.

* Usually known as "E" glass.

Les rubans doivent être identifiés selon le type et selon l'épaisseur nominale comme indiqué ci-après:

Type 1 - Un seul fil de chaîne en verre de couleur indiquant la ligne centrale du ruban.

Type 2 - Deux fils de chaîne en verre de couleur, côte à côte et positionnés pour indiquer la ligne centrale du ruban.

Type 3 - Trois fils de chaîne en verre de couleur côte à côte et positionnés pour indiquer la ligne centrale du ruban.

Des couleurs de chaîne sont utilisées pour indiquer l'épaisseur selon le tableau 1; ces couleurs doivent se rapprocher, dans la mesure du possible, de celles qui sont spécifiées dans la CEI 304.

Tableau 1 - Code de couleur / épaisseur

Couleur	Épaisseur nominale mm	Épaisseur minimale mm	Épaisseur maximale mm
Jaune	0,05	0,04	0,07
Bleu	0,09	0,08	0,11
Rouge	0,13	0,12	0,16
Orange	0,20	0,17	0,22
Vert	0,25	0,22	0,27
Violet	0,30	0,27	0,32
Brun	0,40 ¹⁾	0,37	0,43

1) Disponible normalement en types 2 et 3.

4.2 Épaisseur

L'épaisseur nominale mesurée entre les lisières d'un ruban doit correspondre à l'une des valeurs du tableau 1 et l'épaisseur déterminée par la méthode donnée dans la partie 2 ne doit pas se trouver en dehors des limites données au tableau 1.

L'épaisseur, quand elle est mesurée sur les lisières, ne doit pas dépasser l'épaisseur entre les lisières de plus de 0,02 mm pour le type 1 et de plus de 0,03 mm pour les types 2 et 3.

4.3 Largeur

Les largeurs nominales des rubans sont données au tableau 2.

Tableau 2 - Largeurs nominales

Épaisseur nominale mm	Largeur nominale mm
0,05 - 0,09	10 - 12,5 - 15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50
>0,09	12,5 - 15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50

Tapes shall be identified according to type and nominal thickness as follows:

Type 1 - A single coloured glass warp thread positioned so as to indicate the centre line of the tape.

Type 2 - Two coloured glass warp threads close together and positioned so as to indicate the centre line of the tape.

Type 3 - Three coloured glass warp threads close together and positioned so as to indicate the centre line of the tape.

Coloured threads shall be used to indicate the thickness, as shown in table 1 and the colours shall be a reasonable match with those specified in IEC 304.

Table 1 - Colour code / thickness

Colour	Nominal thickness mm	Minimum thickness mm	Maximum thickness mm
Yellow	0,05	0,04	0,07
Blue	0,09	0,08	0,11
Red	0,13	0,12	0,16
Orange	0,20	0,17	0,22
Green	0,25	0,22	0,27
Violet	0,30	0,27	0,32
Brown	0,40 ¹⁾	0,37	0,43

1) Normally available in types 2 and 3.

4.2 Thickness

The nominal thickness measured between the selvages of a tape shall be one of the values given in table 1 and the thickness as determined by the method given in Part 2 shall not fall outside the limits given in table 1.

The thickness, when measured at the selvages, shall not exceed the thickness between the selvages by more than 0,02 mm for type 1 or 0,03 mm for types 2 and 3.

4.3 Width

The nominal widths of tapes are specified in table 2.

Table 2 - Nominal width

Nominal thickness mm	Nominal width mm
0,05 - 0,09	10 - 12,5 - 15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50
>0,09	12,5 - 15 - 20 - 25 - 30 - 40 - 50

La largeur, déterminée par la méthode donnée dans la partie 2, ne doit pas différer de celles qui sont spécifiées de plus de:

- ±1,0 mm pour les largeurs nominales jusqu'à 25 mm inclus,
- ±1,5 mm pour les largeurs nominales supérieures à 25 mm.

4.4 Prescriptions pour les rouleaux

Le ruban doit être enroulé sur un mandrin tubulaire rigide avec une tension suffisante pour former un rouleau compact, mais sans déformation de la structure du ruban. Le diamètre intérieur du mandrin ne doit pas être inférieur à 10 mm ni supérieur à 13 mm; sa largeur doit être approximativement la même que celle du ruban sans la dépasser. En variante, un diamètre de mandrin de 55 mm est aussi permis.

NOTE - La longueur de ruban dans un rouleau n'est pas une prescription de cette norme mais, habituellement, cette longueur est de 50 m.

Pour les types 2 et 3, les rubans doivent être enroulés en une spirale dans le sens contraire des aiguilles d'une montre quand le ruban est vu du côté du fil de blocage, comme le montre la figure 1.

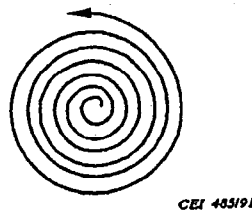


Figure 1 - Vue du rouleau du côté du fil de blocage

Le nombre de raccords par rouleau ne doit pas dépasser deux et aucune des longueurs dans un rouleau ne doit être inférieure à 10 m.

Sur chaque expédition, le nombre de rouleaux présentant des raccords ne doit pas dépasser 20 % pour le type 1 et 10 % pour les types 2 et 3.

Quand il y a des raccords, les extrémités de ruban doivent être réunies et jointes par un ruban adhésif de couleur qui doit être visible sur le bord du rouleau pour indiquer la présence du raccord. Des épingles ou autres attaches métalliques ne doivent pas être utilisées pour retenir les extrémités du rouleau ou pour réaliser les joints.

4.5 Marquage

En supplément à l'identification du type et à l'épaisseur de ruban, telle que spécifiées en 4.1, les informations suivantes doivent être portées lisiblement, soit sur l'emballage individuel, soit sur le paquet de rouleaux, ou sur les deux.

- a) le numéro de cette norme;
- b) la désignation du type comme spécifié à l'article 3;

The width as determined in accordance with the method given in Part 2 shall not differ from that specified by more than:

±1,0 mm for nominal widths up to and including 25 mm,

±1,5 mm for nominal widths over 25 mm.

4.4 Requirements for rolls

The tape shall be wound on a hard tubular core with sufficient tension to form a compact roll but without deforming the construction of the tape. The internal diameter of the core shall be not less than 10 mm and not more than 13 mm and its width shall be approximately the same as the width of the tape but shall not exceed it. An alternative individual core having a diameter of 55 mm is also permitted.

NOTE - The length of tape in a roll is not a requirement of this standard but it is normally 50 m.

For types 2 and 3 the tapes shall be wound in an anti-clockwise spiral when the roll is viewed from the locking thread, as shown in figure 1.

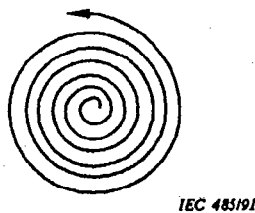


Figure 1 - View of roll from locking thread side

The number of joins per roll shall not exceed two and none of the lengths in a roll shall be shorter than 10 m.

In any consignment, not more than 20 % of type 1 tapes shall have any join and not more than 10 % of types 2 and 3 tapes shall have any join.

Where a join occurs, the tape ends shall be butted and joined up by a strip of coloured gummed tape which shall show on the edge of the roll to indicate the presence of a join. Pins or other metal fasteners shall not be used for securing the ends of rolls or for joining the tape.

4.5 Marking

In addition to the identification of the type and thickness of tape as specified in 4.1 the following information shall be marked legibly either on individually packed rolls or on packages or on both.

- a) the number of this standard;
- b) the designation of the type as specified in clause 3;

- c) l'épaisseur nominale du ruban en centièmes de millimètre; dans le cas de rubans de type 1, un trait d'union doit suivre l'épaisseur nominale et doit être suivi d'un nombre (voir article 3) indiquant le type de fabrication à l'intérieur du groupe d'épaisseur nominale (par exemple 20-3);
- d) la largeur du ruban en millimètres;
- e) la longueur du rouleau en mètres;
- f) dans le cas d'un paquet, le nombre de rouleaux.

- c) the nominal thickness of the tape in 1/100ths of a millimetre; in case of type 1 tapes a hyphen should follow the nominal thickness and this shall be followed by the number (see clause 3) indicating the type construction within the nominal thickness group (e.g. 20-3);
- d) the width of the tape in millimetres;
- e) the length of the roll in metres;
- f) in the case of a package the number of rolls.
-

**Publications de la CEI préparées
par le Comité d'Etudes n° 15**

- 85 (1984) Evaluation et classification thermiques de l'isolation électrique.
93 (1980) Méthodes pour la mesure de la résistivité transversale et de la résistivité superficielle des matériaux isolants électriques solides.
112 (1979) Méthode pour déterminer les indices de résistance et de tenue au cheminement des matériaux isolants solides dans des conditions humides.
167 (1964) Méthodes d'essai pour la détermination de la résistance d'isolement des isolants solides.
212 (1971) Conditions normales à observer avant et pendant les essais de matériaux isolants électriques solides.
216: - Guide pour la détermination des propriétés d'endurance thermique de matériaux isolants électriques.
216-1 (1990) Première partie: Guide général relatif aux méthodes de vieillissement et à l'évaluation des résultats d'essai.
216-2 (1990) Deuxième partie: Choix de critères d'essai.
216-3-1 (1990) Troisième partie: Instructions pour le calcul des caractéristiques d'endurance thermique. Section 1 - Calculs basés sur les valeurs moyennes des résultats complets normalement distribués.
216-3-3 (1991) Troisième partie: Instructions pour le calcul des caractéristiques d'endurance thermique. Section 3: Calculs applicables aux résultats incomplets: résultats des essais d'épreuves de durée inférieure ou égale aux temps médians pour atteindre le point limite (groupes d'essais égaux).
216-4-1 (1990) Quatrième partie: Etuves de vieillissement - Section 1: Etuves à une seule chambre.
216-5 (1990) Cinquième partie: Guide pour l'utilisation des caractéristiques d'endurance thermique.
243: - Méthodes d'essai pour la détermination de la rigidité diélectrique des matériaux isolants solides.
243-1 (1988) Première partie: Mesure aux fréquences industrielles.
243-2 (1990) Deuxième partie: Prescriptions complémentaires pour la mesure à tension continue.
250 (1969) Méthodes recommandées pour la détermination de la permittivité et du facteur de dissipation des isolants électriques aux fréquences industrielles, audibles et radioélectriques (ondes métriques comprises).
290 (1969) Evaluation de l'endurance thermique des vernis isolants électriques par la méthode de la bobine hélicoïdale.
343 (1991) Méthodes d'essai recommandées pour la détermination de la résistance relative des matériaux isolants au claquage par les décharges superficielles.
345 (1971) Méthode d'essai pour la résistance d'isolement et la résistivité transversale des matériaux isolants à des températures élevées.
370 (1971) Méthode d'essai pour l'évaluation de la stabilité thermique des vernis isolants par l'abaissement de la rigidité diélectrique.
371: - Spécification pour les matériaux isolants à base de mica.
371-1 (1980) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
371-2 (1987) Deuxième partie: Méthodes d'essais.
371-3: - Troisième partie: Spécifications pour matériaux particuliers.
371-3-1 (1984) Feuille 1: Matériaux pour entrelames de collecteurs.
371-3-2 (1991) Spécification pour les matériaux isolants à base de mica. Troisième partie: Spécifications pour matériaux particuliers. Feuille 2: Papier de mica.
371-3-3 (1983) Feuille 3: Matériaux rigides à base de mica pour appareils de chauffage.
377: - Méthodes pour la détermination des propriétés diélectriques de matériaux isolants aux fréquences supérieures à 300 MHz.
377-1 (1973) Première partie: Généralités.
377-2 (1977) Deuxième partie: Méthodes de résonance.
394: - Tissus vernis à usages électriques.
394-1 (1972) Première partie: Définitions et conditions générales.
394-2 (1972) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
394-3: - Troisième partie: Spécifications pour matériaux individuels.
394-3-1 (1976) Feuille 1: Vernis oléorésineux - support coton OR/C.
394-3-2 (1988) Feuille 2: Tissus à base de tissu de verre avec vernis époxyde, au polyuréthane, aux silicones, aux polyesters, bitumineux ou oléorésineux.
426 (1973) Méthodes d'essais pour la détermination de la corrosion électrolytique en présence de matériaux isolants.

(suite)

**IEC publications prepared
by Technical Committee No. 15**

- 85 (1984) Thermal evaluation and classification of electrical insulation.
93 (1980) Methods of test for volume resistivity and surface resistivity of solid electrical insulating materials.
112 (1979) Method for determining the comparative and the proof tracking indices of solid insulating materials under moist conditions.
167 (1964) Methods of test for the determination of the insulation resistance of solid insulating materials.
212 (1971) Standard conditions for use prior to and during the testing of solid electrical insulating materials.
216: - Guide for the determination of thermal endurance properties of electrical insulating materials.
216-1 (1990) Part 1: General guidelines for ageing procedures and evaluation of test results.
216-2 (1990) Part 2: Choice of test criteria.
216-3-1 (1990) Part 3: Instructions for calculating thermal endurance characteristics. Section 1 - Calculations using mean values of normally distributed complete data.
216-3-3 (1991) Part 3: Instructions for calculating thermal endurance characteristics. Section 3: Calculations for incomplete data: proof test results up to and including the median time to endpoint (equal test groups).
216-4-1 (1990) Part 4: Ageing ovens. Section 1: Single-chamber ovens.
216-5 (1990) Part 5: Guidelines for the application of thermal endurance characteristics.
243: - Methods of test for electric strength of solid insulating materials.
243-1 (1988) Part 1: Tests at power frequencies.
243-2 (1990) Part 2: Additional requirements for tests using direct voltage.
250 (1969) Recommended methods for the determination of the permittivity and dielectric dissipation factor of electrical insulating materials at power, audio and radio frequencies including metre wavelengths.
290 (1969) Evaluation of the thermal endurance of electrical insulating varnishes by the helical coil bond test.
343 (1991) Recommended test methods for determining the relative resistance of insulating materials to breakdown by surface discharges.
345 (1971) Method of test for electrical resistance and resistivity of insulating materials at elevated temperatures.
370 (1971) Test procedure for thermal endurance of insulating varnishes - Electric strength method.
371: - Specification for insulating materials based on mica.
371-1 (1980) Part 1: Definitions and general requirements.
371-2 (1987) Part 2: Methods of test.
371-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
371-3-1 (1984) Sheet 1: Commutator separators and materials.
371-3-2 (1991) Specification for insulating materials based on mica. Part 3: Specifications for individual materials. Sheet 2: Mica paper.
371-3-3 (1983) Sheet 3: Specification for rigid mica materials for heating equipment.
377: - Methods for the determination of the dielectric properties of insulating materials at frequencies above 300 MHz.
377-1 (1973) Part 1: General.
377-2 (1977) Part 2: Resonance methods.
394: - Varnished fabrics for electrical purposes.
394-1 (1972) Part 1: Definitions and general requirements.
394-2 (1972) Part 2: Methods of test.
394-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
394-3-1 (1976) Sheet 1: Oleoresinous varnish-cotton base, OR/C.
394-3-2 (1988) Sheet 2: Glass-fabric based varnished fabrics with epoxy, polyurethane, silicone, polyester, bituminous or oleoresinous varnish.
426 (1973) Test methods for determining electrolytic corrosion with insulating materials.

(continued)

**Publications de la CEI préparées
par le Comité d'Etudes n° 15 (suite)**

- 450 (1974) Mesure du degré de polymérisation moyen viscosimétrique de papiers neufs et vieillis à usage électrique.
- 454: - Spécifications pour rubans adhésifs sensibles à la pression à usages électriques.
- 454-1 (1974) Première partie: Conditions générales.
- 454-2 (1974) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
- 454-2A (1978) Premier complément.
- 454-3: - Troisième partie: Spécifications pour les matériaux particuliers.
- 454-3-1 (1976) Feuille 1: Conditions applicables au chlorure de polyvinyle plastifié avec adhésif non thermodurcissable.
- 454-3-2 (1981) Feuille 2: Conditions applicables aux rubans de polyester (PETP) avec adhésif thermodurcissable.
- 454-3-3 (1981) Feuille 3: Conditions applicables aux rubans de polyester (PETP) avec adhésif non thermodurcissable.
- 454-3-4 (1978) Feuille 4: Conditions applicables au papier cellulosique crépé avec adhésif thermodurcissable.
- 454-3-5 (1980) Feuille 5: Prescriptions applicables au papier cellulosique avec adhésif thermodurcissable.
- 454-3-6 (1984) Feuille 6: Prescriptions applicables aux rubans de polycarbonate avec adhésif non thermodurcissable.
- 454-3-7 (1984) Feuille 7: Prescriptions applicables aux rubans de polyimide avec adhésif thermodurcissable.
- 454-3-8 (1986) Feuille 8: Prescriptions applicables aux rubans en tissu de verre avec adhésif thermodurcissable.
- 455: - Spécification relative aux composés résineux polymérisables sans solvant utilisés comme isolants électriques.
- 455-1 (1974) Première partie: Définitions et conditions générales.
- 455-1A (1980) Premier complément: Principe de classification des composés résineux polymérisables.
- 455-2 (1977) Deuxième partie: Méthodes d'essai. Modification n° 1 (1982).
- 455-2-2 (1984) Deuxième partie: Méthodes d'essai. Méthodes d'essai des poudres de revêtement à usages électriques.
- 455-3: - Troisième partie: Spécifications pour les matériaux particuliers.
- 455-3-1 (1981) Feuille 1: Composés résineux époxydes sans charge.
- 455-3-2 (1987) Feuille 2: Composés résineux époxydes chargés de silice.
- 455-3-3 (1984) Feuille 3: Composés résineux de polyuréthane non chargés.
- 455-3-4 (1984) Feuille 4: Composés résineux de polyuréthane chargés.
- 455-3-5 (1989) Feuille 5: Résines d'imprégnation en polyester insaturé.
- 455-3-11 (1988) Feuille 11: Poudres de revêtement à base de résines époxyde.
- 464: - Spécification relative aux vernis isolants contenant un solvant.
- 464-1 (1976) Première partie: Définitions et conditions générales.
- 464-2 (1974) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
- 464-3: - Troisième partie: Spécifications pour les matériaux particuliers.
- 464-3-1 (1986) Feuille 1: Prescriptions pour vernis de finition polymérisant à froid.
- 464-3-2 (1989) Feuille 2: Prescriptions pour vernis d'imprégnation polymérisant à chaud.
- 493: - Guide pour l'analyse statistique de données d'essais de vieillissement.
- 493-1 (1974) Première partie: Méthodes basées sur les valeurs moyennes de résultats d'essais normalement distribués.
- 544: - Guide pour la détermination des effets des rayonnements ionisants sur les matériaux isolants.
- 544-1 (1977) Première partie: Interaction des rayonnements.
- 544-2 (1991) Deuxième partie: Méthodes d'irradiation et d'essais.
- 544-3 (1979) Troisième partie: Méthodes d'essais pour la détermination des effets permanents.
- 544-4 (1985) Quatrième partie: Système de classification pour l'utilisation dans un environnement sous rayonnement.
- 554: - Spécification pour papiers cellulosiques à usages électriques.
- 554-1 (1977) Première partie: Définitions et conditions générales. Modification n° 1 (1983).
- 554-2 (1977) Deuxième partie: Méthodes d'essai. Modification n° 1 (1982). Modification n° 2 (1984).
- 554-3: - Troisième partie: Spécifications pour matériaux particuliers.
- 554-3-1 (1979) Feuille 1: Papier pour usage électrique général.

(suite)

**IEC publications prepared
by Technical Committee No. 15 (continued)**

- 450 (1974) Measurement of the average viscosimetric degree of polymerization of new and aged electrical papers.
- 454: - Specifications for pressure-sensitive adhesive tapes for electrical purposes.
- 454-1 (1974) Part 1: General requirements.
- 454-2 (1974) Part 2: Methods of test.
- 454-2A (1978) First supplement.
- 454-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
- 454-3-1 (1976) Sheet 1: Requirements for plasticized polyvinyl chloride with non-thermosetting adhesive.
- 454-3-2 (1981) Sheet 2: Requirements for polyester film tapes (PETP) with thermosetting adhesive.
- 454-3-3 (1981) Sheet 3: Requirements for polyester film tapes (PETP) with non-thermosetting adhesive.
- 454-3-4 (1978) Sheet 4: Requirements for cellulosic paper, creped, with thermosetting adhesive.
- 454-3-5 (1980) Sheet 5: Requirements for cellulosic paper with thermosetting adhesive.
- 454-3-6 (1984) Sheet 6: Requirements for polycarbonate film tapes with non-thermosetting adhesive.
- 454-3-7 (1984) Sheet 7: Requirements for polyimide film tapes with thermosetting adhesive.
- 454-3-8 (1986) Sheet 8: Requirements for glass fabric tapes with thermosetting adhesive.
- 455: - Specification for solventless polymerisable resinous compounds used for electrical insulation.
- 455-1 (1974) Part 1: Definitions and general requirements.
- 455-1A (1980) First supplement: Basis for classification of polymerisable resinous compounds.
- 455-2 (1977) Part 2: Methods of test. Amendment No. 1 (1982).
- 455-2-2 (1984) Part 2: Methods of test. Test methods for coating powders for electrical purposes.
- 455-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
- 455-3-1 (1981) Sheet 1: Unfilled epoxy resinous compounds.
- 455-3-2 (1987) Sheet 2: Quartz filled epoxy resinous compounds.
- 455-3-3 (1984) Sheet 3: Unfilled polyurethane compounds.
- 455-3-4 (1984) Sheet 4: Filled polyurethane compounds.
- 455-3-5 (1989) Sheet 5: Unsaturated polyester impregnating resins.
- 455-3-11 (1988) Sheet 11: Epoxy resin-based coating powders.
- 464: - Specification for insulating varnishes containing solvent.
- 464-1 (1976) Part 1: Definitions and general requirements.
- 464-2 (1974) Part 2: Test methods.
- 464-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
- 464-3-1 (1986) Sheet 1: Requirements for cold curing finishing varnishes.
- 464-3-2 (1989) Sheet 2: Requirements for hot curing impregnating varnishes.
- 493: - Guide for the statistical analysis of ageing test data.
- 493-1 (1974) Part 1: Methods based on mean values of normally distributed test results.
- 544: - Guide for determining the effects of ionizing radiation on insulating materials.
- 544-1 (1977) Part 1: Radiation interaction.
- 544-2 (1991) Part 2: Procedures for irradiation and test.
- 544-3 (1979) Part 3: Test procedures for permanent effects.
- 544-4 (1985) Part 4: Classification system for service in radiation environments.
- 554: - Specification for cellulosic papers for electrical purposes.
- 554-1 (1977) Part 1: Definitions and general requirements. Amendment No. 1 (1983).
- 554-2 (1977) Part 2: Methods of test. Amendment No. 1 (1982). Amendment No. 2 (1984).
- 554-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
- 554-3-1 (1979) Sheet 1: General purpose electrical paper.

(continued)

**Publications de la CEI préparées
par le Comité d'Etudes n° 15 (suite)**

- 554-3-2 (1983) Feuille 2: Papier pour condensateurs.
 554-3-3 (1980) Feuille 3: Papier crépé.
 554-3-4 (1979) Feuille 4: Papier électrolytique pour condensateurs.
 554-3-5 (1984) Feuille 5: Papiers spéciaux.
 587 (1984) Méthodes d'essai pour évaluer la résistance au cheminement et à l'érosion des matériaux isolants électriques utilisés dans des conditions ambiantes sévères.
 589 (1977) Méthodes d'essai pour la détermination des impuretés ioniques dans les matériaux isolants électriques par extraction par des liquides.
 626: - Spécification pour matériaux combinés souples destinés à l'isolement électrique.
 626-1 (1979) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
 626-2 (1978) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 626-3 (1988) Troisième partie: Spécifications particulières aux matériaux individuels.
 641: - Spécifications pour le carton comprimé et le papier comprimé à usages électriques.
 641-1 (1979) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
 641-2 (1979) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 648 (1979) Méthode d'essai des coefficients de frottement des films et feuilles de matière plastique utilisés comme isolants électriques.
 667: - Spécification pour les fibres vulcanisées à usages électriques.
 667-1 (1980) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
 667-2 (1982) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 Modification n° 1 (1986).
 667-3: - Troisième partie: Spécifications pour matériaux individuels.
 667-3-1 (1986) Feuille 1: Feuilles planes.
 672: - Spécification pour matériaux isolants à base de céramique ou de verre.
 672-1 (1980) Première partie: Définitions et classification.
 672-2 (1980) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 672-3 (1984) Troisième partie: Matériaux particuliers.
 674: - Spécification pour les films en matière plastique à usages électriques.
 674-1 (1980) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
 674-2 (1988) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 684: - Spécification pour gaines isolantes souples.
 684-1 (1980) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
 684-2 (1984) Deuxième partie: Méthodes d'essai.
 Amendement n° 1 (1991).
 684-3: - Troisième partie: Spécifications particulières aux types particuliers de gaines.
 684-3-100/105 (1988) Feuilles 100 à 105: Gains en PVC extrudé.
 684-3-116 à 118 (1991) Spécification pour gaines isolantes souples à usage électrique - Troisième partie: Spécifications pour types particuliers de gaines - Feuilles 116 à 118: Polychloroprène extrudé, utilisation générale.
 684-3-121 et 122 (1988) Feuilles 121 et 122: Gains en silicone extrudé.
 684-3-201 (1991) Feuille 201: Gaine souple thermorétractable en PVC réticulé, pour usage général, avec rapport de rétrécissement de 2 à 1.
 684-3-209 (1987) Feuille 209: Gains thermorétractables tous usages, en polyoléfine flexibles, à flamme retardée, rapport de rétrécissement 2:1.
 684-3-240 à 243 (1991) Spécifications pour gaines isolantes souples - Troisième partie: Spécifications particulières aux types particuliers de gaines - Feuilles 240 à 243: Gaine thermorétractable, polytétrafluoréthylène.
 684-3-300 (1987) Feuille 300: Gains en fibre de verre tissées, guipées, nues.
 684-3-320 (1987) Feuille 320: Téréphtalate de polyéthylène tissé, légèrement imprégné.
 684-3-343 à 345 (1991) Feuilles 343 à 345: Gains expansibles tressées en éthylène chlorotrifluoroéthylène (E-CTFE), tissées, non revêtues.
 684-3-400 à 402 (1991) Spécification pour gaines isolantes souples à usage électrique - Troisième partie: Spécifications pour types particuliers de gaines - Feuilles 400 à 402: Gains en fibres de verre tissées avec revêtement en élastomère silicone.
 684-3-403/405 (1988) Feuilles 403 à 405: Gains en fibres de verre tissées, avec revêtement acrylique.

(suite)

**IEC publications prepared
by Technical Committee No. 15 (continued)**

- 554-3-2 (1983) Sheet 2: Capacitor paper.
 554-3-3 (1980) Sheet 3: Crêpe paper.
 554-3-4 (1979) Sheet 4: Electrolytic capacitor paper.
 554-3-5 (1984) Sheet 5: Special papers.
 587 (1984) Test methods for evaluating resistance to tracking and erosion of electrical insulating materials used under severe ambient conditions.
 589 (1977) Methods of test for the determination of ionic impurities in electrical insulating materials by extraction with liquids.
 626: - Specification for combined flexible materials for electrical insulation.
 626-1 (1979) Part 1: Definitions and general requirements.
 626-2 (1978) Part 2: Methods of test.
 626-3 (1988) Part 3: Specifications for individual materials.
 641: - Specification for pressboard and prepaper for electrical purposes.
 641-1 (1979) Part 1: Definitions and general requirements.
 641-2 (1979) Part 2: Methods of test.
 648 (1979) Method of test for coefficients of friction of plastic film and sheeting for use as electrical insulation.
 667: - Specification for vulcanized fibre for electrical purposes.
 667-1 (1980) Part 1: Definitions and general requirements.
 667-2 (1982) Part 2: Methods of test.
 Amendment No. 1 (1986).
 667-3: - Part 3: Specifications for individual materials.
 667-3-1 (1986) Sheet 1: Flat sheets.
 672: - Specification for ceramic and glass insulating materials.
 672-1 (1980) Part 1: Definitions and classification.
 672-2 (1980) Part 2: Methods of test.
 672-3 (1984) Part 3: Individual materials.
 674: - Specification for plastic films for electrical purposes.
 674-1 (1980) Part 1: Definitions and general requirements.
 674-2 (1988) Part 2: Methods of test.
 684: - Specification for flexible insulating sleeving.
 684-1 (1980) Part 1: Definitions and general requirements.
 684-2 (1984) Part 2: Methods of test.
 Amendment No. 1 (1991).
 684-3: - Part 3: Specification requirements for individual types of sleeving.
 684-3-100/105 (1988) Sheets 100 to 105: Extruded PVC sleeving.
 684-3-116 to 118 (1991) Specification for flexible insulating sleeving for electrical purposes - Part 3: Specification requirements for individual types of sleeving - Sheets 116 to 118: Extruded polychloroprene, general purpose.
 684-3-121 and 122 (1988) Sheets 121 and 122: Extruded silicone sleeving.
 684-3-201 (1991) Sheet 201: Heat shrinkable sleeving, general purposes, flexible, crosslinked PVC, shrink ratio 2 to 1.
 684-3-209 (1987) Sheet 209: Heat shrinkable sleeving, general purpose, flame retarded polyolefin shrink ratio 2:1.
 684-3-240 to 243 (1991) Specification for flexible insulating sleeving for electrical purposes - Part 3: Specification requirements for individual types of sleeving - Sheets 240 to 243: Heat shrinkable sleeving polytetrafluoroethylene.
 684-3-300 (1987) Sheet 300: Glass textile fibre sleeving, braided, uncoated.
 684-3-320 (1987) Sheet 320: Polyethylene terephthalate textile, lightly impregnated.
 684-3-343 to 345 (1991) Sheets 343 to 345: Expandable braided ethylene chlorotrifluoroethylene (E-CTFE) textile sleeving, uncoated.
 684-3-400 to 402 (1991) Specification for flexible insulating sleeving for electrical purposes - Part 3: Specification requirements for individual types of sleeving - Sheets 400 to 402: Glass textile sleeving with silicone elastomer coating.
 684-3-403/405 (1988) Sheets 403 to 405: Glass textile sleeving with acrylic based coating.

(continued)

**Publications de la CEI préparées
par le Comité d'Etudes n° 15 (suite)**

- 684-3-406/408 (1988) Feuilles 406 à 408: Gaiens en fibre de verre tissées, avec revêtement PVC.
- 684-3-420 à 422 (1991) Spécification pour gaines isolantes souples à usage électrique - Troisième partie: Spécifications pour types particuliers de gaines - Feuilles 420 à 422: Gaiens en téréphthalate de polyéthylène tissées avec revêtement acrylique.
- 699 (1981) Méthode d'essai destinée à l'évaluation du pouvoir agglomérant des vernis d'imprégnation par la méthode du faisceau de fils.
- 707 (1981) Méthodes d'essai pour évaluer l'inflammabilité des matériaux isolants électriques solides soumis à une source d'allumage.
- 763: - Spécification pour cartons comprimés et contrecollés.
- 763-1 (1983) Première partie: Définitions, classification et prescriptions générales.
- 763-2 (1991) Spécification pour cartons comprimés et contrecollés. Deuxième partie: Méthodes d'essai.
- 795 (1984) Méthode d'essai pour évaluer l'endurance thermique des matériaux sous forme de feuille souple par la méthode de l'enroulement sur tube.
- 819: - Spécification pour papiers non celluloseux à usages électriques.
- 819-1 (1985) Première partie: Définitions et prescriptions générales.
- 819-3-3 (1991) Spécifications pour matériaux particuliers. Feuille 3: Papiers d'aramide polyamides aromatiques) non chargés.
- 829 (1988) Méthodes d'essai pour évaluer l'allumabilité des matériaux isolants électriques solides soumis à des sources de chaleur constituée de fils chauffés électriquement.
- 893: - Spécification pour les stratifiés industriels rigides en planches à base de résines thermodurcissables à usages électriques.
- 893-1 (1987) Première partie: Définitions, désignations et prescriptions générales.
- 1026 (1991) Guide pour l'application des méthodes d'essai analytiques sur l'endurance thermique des matériaux isolants électriques.
- 1033 (1991) Méthodes d'essai pour la détermination du pouvoir agglomérant des agents d'imprégnation sur fil émaillé.
- 1061-1 (1991) Spécification pour stratifiés de bois densifié, non imprégnés, à usages électriques. Première partie: Définitions, désignation et prescriptions générales.
- 1067-1 (1991) Spécification pour rubans tissés en fibres de verre ou en fibres de verre et de polyester. Partie 1: Définitions, classification et prescriptions générales.
- 1068: - Spécifications pour rubans tissés en fibres de polyester.
- 1068-1 (1991) Partie 1: Définitions, désignation et prescriptions générales.
- 1068-2 (1991) Partie 2: Méthodes d'essais.
- 1074 (1991) Méthode d'essai pour la détermination des chaleurs et températures de fusion et de cristallisation des matériaux isolants électriques, par exploration calorimétrique comparative.
- 1086-1 (1991) Spécification pour matériaux d'enrobage. Partie 13: Définitions, classification et règles générales.

**IEC publications prepared
by Technical Committee No. 15 (continued)**

- 684-3-406/408 (1988) Sheets 406 to 408: Glass textile sleeving with PVC based coating.
- 684-3-420 to 422 (1991) Specification for flexible insulating sleeving for electrical purposes - Part 3: Specification requirements for individual types of sleeving - Sheets 420 to 422: Polyethylene terephthalate textile with acrylic based coating.
- 699 (1981) Test method for the evaluation of bond strength of impregnating varnishes by the wire bundle test.
- 707 (1981) Methods of test for the determination of the flammability of solid electrical insulating materials when exposed to an igniting source.
- 763: - Specification for laminated pressboard.
- 763-1 (1983) Part 1: Definitions, classification and general requirements.
- 763-2 (1991) Specification for laminated pressboard. Part 2: Methods of test.
- 795 (1984) Test method for evaluating thermal endurance of flexible sheet materials using the wrapped tube method.
- 819: - Specification for non-cellulosic papers for electrical purposes.
- 819-1 (1985) Part 1: Definitions and general requirements.
- 819-3-3 (1991) Specifications for individual materials. Sheet 3: Unfilled aramid (aromatic polyamide) papers.
- 829 (1988) Methods of test for the determination of the ignitability of solid electrical insulating materials when exposed to electrically heated wire sources.
- 893: - Specification for industrial rigid laminated sheets based on thermosetting resins for electrical purposes.
- 893-1 (1987) Part 1: Definitions, designations and general requirements.
- 1026 (1991) Guidelines for application of analytical test methods for thermal endurance testing of electrical insulating materials.
- 1033 (1991) Test methods for the determination of bond strength of impregnating agents to an enamelled wire substrate.
- 1061-1 (1991) Specification for non-impregnated densified laminated wood for electrical purposes. Part 1: Definitions, designation and general requirements.
- 1067-1 (1991) Specification for glass and glass polyester fibre woven tapes. Part 1: Definitions, classification and general requirements.
- 1068: - Specification for polyester fibre woven tapes.
- 1068-1 (1991) Part 1: Definitions, designation and general requirements.
- 1068-2 (1991) Part 2: Methods of test.
- 1074 (1991) Method of test for the determination of heats and temperatures of melting and crystallization of electrically insulating materials by differential scanning calorimetry.
- 1086-1 (1991) Specification for conformal coating materials. Part 1: Definitions, classification and general requirements.