

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

61061-1

Deuxième édition
Second edition
1998-02

**Stratifiés de bois densifié, non imprégnés,
à usages électriques –**

**Partie 1:
Définitions, désignation et prescriptions générales**

**Non-impregnated densified laminated wood for
electrical purposes –**

**Part 1:
Definitions, designation and general requirements**



Numéro de référence
Reference number
CEI/IEC 61061-1:1998

Numéros des publications

Les publications de la CEI sont numérotées à partir de 60000 dès le 1er janvier 1997.

Publications consolidées

Les versions consolidées de certaines publications de la CEI incorporant amendements sont disponibles. Par exemple, les numéros d'édition 1.0, 1.1 et 1.2 indiquent respectivement la publication de base, la publication de base incorporant l'amendement 1, et la publication de base incorporant les amendements 1 et 2.

Validité de la présente publication

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

Des renseignements relatifs à la date de reconfirmation de la publication sont disponibles dans le Catalogue de la CEI.

Les renseignements relatifs à ces révisions, à l'établissement des éditions révisées et aux amendements peuvent être obtenus auprès des Comités nationaux de la CEI et dans les documents ci-dessous:

- **Bulletin de la CEI**
- **Annuaire de la CEI**
Accès en ligne*
- **Catalogue des publications de la CEI**
Publié annuellement et mis à jour régulièrement (Accès en ligne)*

Terminologie, symboles graphiques et littéraux

En ce qui concerne la terminologie générale, le lecteur se reportera à la CEI 60050: *Vocabulaire Electrotechnique International* (VEI).

Pour les symboles graphiques, les symboles littéraux et les signes d'usage général approuvés par la CEI, le lecteur consultera la CEI 60027: *Symboles littéraux à utiliser en électrotechnique*, la CEI 60417: *Symboles graphiques utilisables sur le matériel. Index, relevé et compilation des feuilles individuelles*, et la CEI 60617: *Symboles graphiques pour schémas*.

Publications de la CEI établies par le même comité d'études

L'attention du lecteur est attirée sur les listes figurant à la fin de cette publication, qui énumèrent les publications de la CEI préparées par le comité d'études qui a établi la présente publication.

* Voir adresse «site web» sur la page de titre.

Numbering

As from 1 January 1997 all IEC publications are issued with a designation in the 60000 series.

Consolidated publications

Consolidated versions of some IEC publications including amendments are available. For example, edition numbers 1.0, 1.1 and 1.2 refer, respectively, to the base publication, the base publication incorporating amendment 1 and the base publication incorporating amendments 1 and 2.

Validity 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 relating to the date of the reconfirmation of the publication is available in the IEC catalogue.

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

- **IEC Bulletin**
- **IEC Yearbook**
On-line access*
- **Catalogue of IEC publications**
Published yearly with regular updates (On-line access)*

Terminology, graphical and letter symbols

For general terminology, readers are referred to IEC 60050: *International Electrotechnical Vocabulary* (IEV).

For graphical symbols, and letter symbols and signs approved by the IEC for general use, readers are referred to publications IEC 60027: *Letter symbols to be used in electrical technology*, IEC 60417: *Graphical symbols for use on equipment. Index, survey and compilation of the single sheets* and IEC 60617: *Graphical symbols for diagrams*.

IEC publications prepared by the same technical committee

The attention of readers is drawn to the end pages of this publication which list the IEC publications issued by the technical committee which has prepared the present publication.

* See web site address on title page.

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

61061-1

Deuxième édition
Second edition
1998-02

**Stratifiés de bois densifié, non imprégnés,
à usages électriques –**

**Partie 1:
Définitions, désignation et prescriptions générales**

**Non-impregnated densified laminated wood for
electrical purposes –**

**Part 1:
Definitions, designation and general requirements**

© IEC 1998 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.

International Electrotechnical Commission
Telefax: +41 22 919 0300

3, rue de Varembé Geneva, Switzerland
e-mail: inmail@iec.ch IEC web site <http://www.iec.ch>



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

G

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

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

STRATIFIÉS DE BOIS DENSIFIÉ, NON IMPRÉGNÉS, À USAGES ÉLECTRIQUES –

Partie 1: Définitions, désignation et prescriptions générales

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 concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les documents produits se présentent sous la forme de recommandations internationales. Ils sont publiés comme normes, rapports techniques ou guides et agréés comme tels 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.
- 6) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Norme internationale peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 61061-1 a été établie par le sous-comité 15C: Spécifications, du comité d'études 15 de la CEI: Matériaux isolants.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition, parue en 1991.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
15C/849/FDIS	15C/886/RVD

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

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

**NON-IMPREGNATED DENSIFIED LAMINATED WOOD
FOR ELECTRICAL PURPOSES –****Part 1: Definitions, designation and general requirements**

FOREWORD

- 1) The IEC (International Electrotechnical Commission) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of the IEC is to promote international co-operation 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 express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested National Committees.
- 3) The documents produced have the form of recommendations for international use and are 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.
- 6) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this International Standard may be the subject of patent rights. The IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 61061-1 has been prepared by subcommittee 15C: Specifications, of IEC technical committee 15: Insulating materials.

This second edition cancels and replaces the first edition published in 1991.

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

FDIS	Report on voting
15C/849/FDIS	15C/886/RVD

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

INTRODUCTION

Cette partie de la CEI 61061 traite des stratifiés de bois densifié, non imprégnés, à usages électriques.

La présente norme comprend les parties suivantes:

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

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61061-1:1998

Withd 2024

INTRODUCTION

This part of IEC 61061 deals with non-impregnated densified laminated wood for electrical purposes.

This standard comprises the following parts:

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

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 61061-1:1998

Withd 2024

STRATIFIÉS DE BOIS DENSIFIÉ, NON IMPRÉGNÉS, À USAGES ÉLECTRIQUES –

Partie 1: Définitions, désignation et prescriptions générales

1 Domaine d'application

La présente partie de la CEI 61061 comprend les définitions nécessaires à la compréhension des trois parties, la désignation des types de matériaux et les prescriptions générales applicables aux stratifiés de bois densifié, non imprégnés, à usages électriques.

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 partie de la CEI 61061. Au moment de sa publication, les éditions indiquées étaient en vigueur. Tout document normatif est sujet à révision et les parties prenantes aux accords fondés sur la présente partie de la CEI 61061 sont invitées à rechercher la possibilité d'appliquer les éditions les plus récentes des documents normatifs indiqués ci-après¹⁾. Les membres de la CEI et de l'ISO possèdent le registre des Normes internationales en vigueur.

CEI 60296:1982, *Huiles minérales isolantes neuves pour transformateurs et appareillage de connexion*

CEI 61061-2:1992, *Stratifiés de bois densifié, non imprégnés, à usages électriques – Partie 2: Méthodes d'essai*

CEI 61061-3: *Stratifiés de bois densifié, non imprégnés, à usages électriques – Partie 3: Spécifications pour matériaux particuliers*

3 Définitions

Pour les besoins de la présente partie de la CEI 61061, les définitions suivantes s'appliquent:

3.1

placage

planche simple, non stratifiée, ayant une épaisseur inférieure ou égale à 2,5 mm à l'état non comprimé, réalisée par exemple en bois de hêtre (*fagus silvatica*), en bois d'érable du continent Nord Américain (*acer saccherem*) ou en bois de bouleau (*betula pendula*)

3.2

stratifié de bois densifié non imprégné

stratifié composé de couches de placages collées ensemble dans des conditions contrôlées de chauffage et de pression, au moyen d'une résine de synthèse thermodurcissable adhésive

¹⁾ En cas de litige, l'édition de référence est applicable.

NON-IMPREGNATED DENSIFIED LAMINATED WOOD FOR ELECTRICAL PURPOSES –

Part 1: Definitions, designation and general requirements

1 Scope

This part of IEC 61061 includes the definitions required for the understanding of all three parts, the designation of the material types and the general requirements applicable to non-impregnated densified laminated wood for electrical purposes.

2 Normative references

The following normative documents contain provisions, which through reference in this text, constitute provisions of this part of IEC 61061. At the time of publication, the editions indicated were valid. All normative documents are subject to revision, and parties to agreements based on this part of IEC 61061 are encouraged to investigate the possibility of applying the most recent edition of the normative documents indicated below¹⁾. Members of IEC and ISO maintain registers of currently valid International Standards.

IEC 60296:1982, *Unused mineral insulating oils for transformers and switchgear*

IEC 61061-2:1992, *Non-impregnated, densified laminated wood for electrical purposes – Part 2: Methods of test*

IEC 61061-3: *Non-impregnated, densified laminated wood for electrical purposes – Part 3: Specifications for individual materials*

3 Definitions

For the purpose of this part of IEC 61061 the following definitions apply:

3.1

veneer

a single non-laminated sheet with a thickness of not more than 2,5 mm in the non-pressed condition, for example produced from beech (*fagus silvatica*), North-American maple (*acer saccherum*) or birch (*betula pendula*)

3.2

non-impregnated densified laminated wood

laminated wood made from layers of wood veneer bonded together under controlled conditions of heat and pressure using a thermosetting synthetic resin adhesive

¹⁾ In case of dispute, the referenced edition is applicable.

3.3

planche

matériau composé de placages disposés parallèlement ou croisés

3.4

direction A et direction B

deux directions orthogonales entre elles dans le plan de stratification, l'une d'elles étant parallèle à un bord de la planche

3.5

anneau

forme annulaire réalisée 1) par découpe dans une planche constituée de placages en disposition croisée (dispositions à 90° les uns des autres), ou bien 2) par pressage de placages disposés en couches, tangentiellement à une forme circulaire, ou encore 3) par placages assemblés en forme circulaire, chaque couche étant à 45° de la précédente. En raison de méthodes différentes de fabrication, les trois types diffèrent clairement dans leurs propriétés et par conséquent il convient de spécifier le type d'anneau lors de la commande.

4 Désignation

Les types de matériaux concernés par la présente spécification doivent être désignés par:

- la forme du matériau composant la planche ou l'anneau;
- le numéro de la norme CEI: la CEI 61061;
- une lettre indiquant la disposition des placages, conformément à 4.1;
- un chiffre indiquant la gamme de masses volumiques, conformément à 4.2;
- une lettre désignant le type de bois, conformément à 4.3;
- les dimensions des
 - planches: épaisseur en millimètres × largeur en millimètres × longueur en millimètres.
 - anneaux: épaisseur en millimètres × largeur radiale de l'anneau en millimètres × diamètre extérieur en millimètres.

4.1 Disposition des placages

La disposition des placages doit être indiquée par les lettres suivantes:

P: disposition parallèle;

C: disposition croisée;

T: disposition tangentielle;

A: placages disposés à 45° de la couche précédente.

NOTE – Dans les dispositions P et T, pour des raisons de fabrication, jusqu'à 15 % des placages peuvent être disposés de manière que leurs fibres soient perpendiculaires aux fibres du reste des placages.

3.3 sheet

a material with parallel or crosswise arrangement of veneers

3.4 direction A and direction B

two directions in the plane of laminations, mutually at right angles, one of which is parallel with an edge of the sheet

3.5 ring

a ring form manufactured either by 1) cutting out from a sheet made with crosswise arrangement of veneers (positioned at 90° to each other arrangement); 2) pressing substantially tangentially arranged veneers laid up in a circular form; or 3) pressing veneers assembled in a circular form, with each layer arranged at 45° to the layer preceding it. Because of the different methods of manufacture which may be used, the three types clearly differ in their properties and therefore the required type of ring should be specified in the purchase contract.

4 Designation

The types of material covered by this specification shall be designated by:

- the shape of the material: sheet or ring;
- the number of the IEC standard: IEC 61061;
- a letter to denote the arrangement of the veneers according to 4.1;
- a digit to denote the range of densities according to 4.2;
- a letter to denote the kind of wood according to 4.3;
- the dimensions of the
 - sheet: thickness in millimetres × width in millimetres × length in millimetres ;
 - ring: thickness in millimetres × radial ring width in millimetres × outer diameter in millimetres.

4.1 Arrangements of veneers

The arrangement of veneers shall be denoted by the following letters:

P: parallel arrangement;

C: crosswise arrangement;

T: tangential arrangement;

A: veneers arranged at 45° to the preceding layer.

NOTE – In arrangements P and T, for manufacturing reasons, up to 15 % of the veneers may be arranged in such a manner that the fibres are perpendicular to the fibres of the rest of the veneers.

4.2 Masse volumique apparente en grammes par centimètre cube (g/cm³)

La masse volumique apparente doit être indiquée par ce qui suit:

- 1: $0,7 \leq \text{masse volumique apparente} < 0,9 \text{ g/cm}^3$;
- 2: $0,9 \leq \text{masse volumique apparente} < 1,1 \text{ g/cm}^3$;
- 3: $1,1 \leq \text{masse volumique apparente} < 1,2 \text{ g/cm}^3$;
- 4: $1,2 \leq \text{masse volumique apparente} < 1,3 \text{ g/cm}^3$.

4.3 Type de bois

Le type de bois doit être indiqué par les lettres suivantes:

- B: bouleau;
M: érable;
R: hêtre.

Si un autre type de bois est utilisé, il doit être complètement identifié.

4.4 Exemples de désignation CEI complète

Planche en stratifié de bois densifié, non imprégné, avec une disposition croisée des placages en hêtre, de masse volumique apparente supérieure ou égale à $1,1 \text{ g/cm}^3$ mais inférieure à $1,2 \text{ g/cm}^3$, de 10 mm d'épaisseur, 1 000 mm de largeur et 2 000 mm de longueur:

Planche IEC 61061 – C3R – $10 \times 1\,000 \times 2\,000$

Anneau non imprégné, densifié, en bois stratifié avec une disposition tangentielle des placages en hêtre, de masse volumique apparente supérieure ou égale $0,9 \text{ g/cm}^3$ mais inférieure à $1,1 \text{ g/cm}^3$, de 80 mm d'épaisseur, de 100 mm de largeur radiale, et de 1 500 mm de diamètre extérieur:

Anneau IEC 61061 – T2R – $80 \times 100 \times 1\,500$

5 Prescriptions générales

5.1 Composition

Le matériau doit être fabriqué à partir de couches de placages et de résine thermodurcissable. Tous les matériaux, c'est à dire les placages de bois et la résine doivent être résistants aux huiles pour transformateurs conformes à la CEI 60296, et ne doivent pas contaminer les huiles.

5.2 Défauts

Aucun trou, ni aucune zone détériorée, fente ouverte ou inclusion électriquement conductrice ne sont admis, mais les taches d'origine naturelle, dues à d'autres causes que l'attaque fongique, peuvent être acceptées. Pour les planches, l'orientation des fibres ne doit pas s'écarter de plus de 5° d'une parallèle au bord de la planche.

4.2 Apparent density in grams per cubic centimetre (g/cm³)

The apparent density shall be denoted by the following digits:

- 1: Apparent density $\geq 0,7 < 0,9$ g/cm³;
- 2: Apparent density $\geq 0,9 < 1,1$ g/cm³;
- 3: Apparent density $\geq 1,1 < 1,2$ g/cm³;
- 4: Apparent density $\geq 1,2 < 1,3$ g/cm³.

4.3 Kind of wood

The kind of wood shall be denoted by the following letters:

- B: birch;
M: maple;
R: beech.

If another kind of wood is used, it shall be fully identified.

4.4 Examples of complete IEC designations

Sheet of non-impregnated, densified, laminated wood with crosswise arrangement of veneers of beech, with an apparent density greater than or equal to 1,1 g/cm³ but less than 1,2 g/cm³, with a thickness of 10 mm, a width of 1 000 mm and a length of 2 000 mm:

Sheet IEC 61061 – C3R – 10 × 1 000 × 2 000

Ring of non-impregnated, densified, laminated wood with tangential arrangement of veneers of beech, with an apparent density greater than or equal to 0,9 g/cm³ but less than 1,1 g/cm³, with a thickness of 80 mm, a radial ring width of 100 mm and an outer diameter of 1 500 mm:

Ring IEC 61061 – T2R – 80 × 100 × 1 500

5 General requirements

5.1 Composition

The material shall be produced from wood veneer layers and thermosetting resin. All materials, i.e. the wood veneers and the resin, shall be resistant to transformer oils according to IEC 60296 and shall not have any effect on the oils.

5.2 Defects

No holes, diseased areas, open splits or electrical conducting inclusions are permitted, but natural staining due to causes other than fungus attack may be accepted. For sheets, the direction of the fibres shall not deviate by more than 5° from being parallel to the edge of the sheet.

5.3 Finition

Les planches et les anneaux doivent être plans et lisses, exempts de déformations locales. Pour les planches, tous les joints entre placages doivent être bord à bord et autant que possible exempts de manques et de recouvrements. Pour les anneaux, tous les joints doivent être bord à bord ou à recouvrement et autant que possible exempts de manques. Les planches doivent être livrées avec bords affranchis.

5.4 Usinabilité

La planche ou l'anneau ne doit pas donner lieu à un écaillage exagéré ni présenter de délaminage ou de fêlure lorsqu'il est scié, tourné, évidé ou fraisé conformément aux recommandations du fabricant.

5.5 Planéité

Les essais de planéité sont donnés dans la CEI 61061-2 et les exigences correspondantes dans la feuille pertinente de la CEI 61061-3.

6 Epaisseur

6.1 La liste des épaisseurs préférentielles pour les planches de tous types sont (en millimètres):

6,0 – 8,0 – 10,0 – 14,0 – 16,0 – 20,0 – 25,0 – 30,0 – 35,0 – 40,0 – 45,0 – 50,0 – 60,0 – 70,0 – 80,0 – 90,0 – 100,0.

6.2 En tout point de la planche ou de l'anneau, l'écart par rapport à l'épaisseur nominale ne doit pas dépasser la valeur donnée, dans la feuille appropriée de la CEI 61061-3, pour le type de matériau et l'épaisseur appropriés.

NOTE – La présente spécification est destinée à ne s'appliquer qu'aux planches et aux anneaux d'épaisseurs nominales comprises entre 6 mm et 100 mm inclus.

7 Conditions de livraison

Les planches et les anneaux doivent être livrés dans un emballage garantissant une protection adéquate pendant le transport, la manutention et le stockage.

8 Marquage

8.1 Le marquage doit être indiqué au contrat d'achat.

8.2 Si le marquage est effectué par timbrage, l'encre employée pour le tampon doit être électriquement neutre, résistante à l'huile, et non polluante pour l'huile.

8.3 Chaque emballage doit être marqué à l'extérieur avec le nombre de pièces et la désignation CEI du matériau.

5.3 Finish

Sheets and rings shall be plane and smooth, free from local deformations. On sheets, all joints between veneers shall be close-buttet and substantially free from gaps and overlaps. On rings, all joints shall be close-buttet or overlapped and substantially free from gaps. Sheets shall be supplied with trimmed edges.

5.4 Machinability

When sawn, turned, routed or milled in accordance with the recommendations of the manufacturer, the sheet or ring shall not show undue chipping or any sign of splitting or cracking.

5.5 Flatness

Tests for flatness are given in IEC 61061-2, and requirements for flatness are given in the relevant sheet of IEC 61061-3.

6 Thickness

6.1 The preferred thicknesses in millimetres for sheets of all types are:

6,0 – 8,0 – 10,0 – 14,0 – 16,0 – 20,0 – 25,0 – 30,0 – 35,0 – 40,0 – 45,0 – 50,0 – 60,0 – 70,0 – 80,0 – 90,0 – 100,0.

6.2 The deviation from nominal thickness of a sheet or ring at any point shall not exceed the values shown in the relevant sheet of IEC 61061-3 for the appropriate type and thickness.

NOTE – This specification is intended to cover only sheets and rings of nominal thicknesses between 6 mm and 100 mm, inclusive.

7 Conditions of supply

The sheets and rings shall be supplied in packing which ensures adequate protection during transport, handling and storage.

8 Marking

8.1 Marking shall be the subject of the purchase contract.

8.2 When marking is carried out with a stamp, the stamping ink used shall be electrically neutral, oil resistant and non-polluting to oil.

8.3 Each package shall be marked on the outside with the number of pieces and the IEC designation of the material.

IECNORM.COM :: Click to view the full PDF of IEC 61061-1:1998

Withdrawn



Standards Survey

We at the IEC want to know how our standards are used once they are published.

The answers to this survey will help us to improve IEC standards and standard related information to meet your future needs

Would you please take a minute to answer the survey on the other side and mail or fax to:

Customer Service Centre (CSC)

International Electrotechnical Commission

3, rue de Varembe

Case postale 131

1211 Geneva 20

Switzerland

or

Fax to: CSC at +41 22 919 03 00

Thank you for your contribution to the standards making process.

A Prioritaire

Nicht frankieren
Ne pas affranchir



Non affrancare
No stamp required

RÉPONSE PAYÉE

SUISSE

Customer Service Centre (CSC)

International Electrotechnical Commission

3, rue de Varembe

Case postale 131

1211 GENEVA 20

Switzerland

1. No. of IEC standard: 	7. Please rate the standard in the following areas as (1) bad, (2) below average, (3) average, (4) above average, (5) exceptional, (0) not applicable: ☐ clearly written ☐ logically arranged ☐ information given by tables ☐ illustrations ☐ technical information	13. If you said yes to 12 then how many volumes:
2. Tell us why you have the standard. (check as many as apply). I am: ☐ the buyer ☐ the user ☐ a librarian ☐ a researcher ☐ an engineer ☐ a safety expert ☐ involved in testing ☐ with a government agency ☐ in industry ☐ other.....	8. I would like to know how I can legally reproduce this standard for: ☐ internal use ☐ sales information ☐ product demonstration ☐ other.....	14. Which standards organizations published the standards in your library (e.g. ISO, DIN, ANSI, BSI, etc.): 15. My organization supports the standards-making process (check as many as apply): ☐ buying standards ☐ using standards ☐ membership in standards organization ☐ serving on standards development committee ☐ other.....
3. This standard was purchased from? 	9. In what medium of standard does your organization maintain most of its standards (check one): ☐ paper ☐ microfilm/microfiche ☐ mag tapes ☐ CD-ROM ☐ floppy disk ☐ on line	16. My organization uses (check one) ☐ French text only ☐ English text only ☐ Both English/French text
4. This standard will be used (check as many as apply): ☐ for reference ☐ in a standards library ☐ to develop a new product ☐ to write specifications ☐ to use in a tender ☐ for educational purposes ☐ for a lawsuit ☐ for quality assessment ☐ for certification ☐ for general information ☐ for design purposes ☐ for testing ☐ other.....	9A. If your organization currently maintains part or all of its standards collection in electronic media, please indicate the format(s): ☐ raster image ☐ full text 10. In what medium does your organization intend to maintain its standards collection in the future (check all that apply): ☐ paper ☐ microfilm/microfiche ☐ mag tape ☐ CD-ROM ☐ floppy disk ☐ on line	17. Other comments:
5. This standard will be used in conjunction with (check as many as apply): ☐ IEC ☐ ISO ☐ corporate ☐ other (published by.....) ☐ other (published by.....) ☐ other (published by.....)	10A. For electronic media which format will be chosen (check one) ☐ raster image ☐ full text 11. My organization is in the following sector (e.g. engineering, manufacturing) 	18. Please give us information about you and your company name: job title:..... company: address:.....
6. This standard meets my needs (check one) ☐ not at all ☐ almost ☐ fairly well ☐ exactly	12. Does your organization have a standards library: ☐ yes ☐ no	No. employees at your location:..... turnover/sales:.....



Enquête sur les normes

La CEI se préoccupe de savoir comment ses normes sont accueillies et utilisées.

Les réponses que nous procurera cette enquête nous aideront tout à la fois à améliorer nos normes et les informations qui les concernent afin de toujours mieux répondre à votre attente.

Nous aimerions que vous nous consacriez une petite minute pour remplir le questionnaire joint que nous vous invitons à retourner au:

Centre du Service Clientèle (CSC)

Commission Electrotechnique Internationale

3, rue de Varembe

Case postale 131

1211 Genève 20

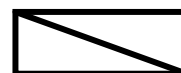
Suisse

Télécopie: IEC/CSC +41 22 919 03 00

Nous vous remercions de la contribution que vous voudrez bien apporter ainsi à la Normalisation Internationale

A Prioritaire

Nicht frankieren
Ne pas affranchir



Non affrancare
No stamp required

RÉPONSE PAYÉE

SUISSE

Centre du Service Clientèle (CSC)

Commission Electrotechnique Internationale

3, rue de Varembe

Case postale 131

1211 GENÈVE 20

Suisse

1. Numéro de la Norme CEI: 	7. Nous vous demandons maintenant de donner une note à chacun des critères ci-dessous (1, mauvais; 2, en-dessous de la moyenne; 3, moyen; 4, au-dessus de la moyenne; 5, exceptionnel; 0, sans objet) ☐ clarté de la rédaction ☐ logique de la disposition ☐ tableaux informatifs ☐ illustrations ☐ informations techniques	13. En combien de volumes dans le cas affirmatif?
2. Pourquoi possédez-vous cette norme? (plusieurs réponses possibles). Je suis: ☐ l'acheteur ☐ l'utilisateur ☐ bibliothécaire ☐ chercheur ☐ ingénieur ☐ expert en sécurité ☐ chargé d'effectuer des essais ☐ fonctionnaire d'Etat ☐ dans l'industrie ☐ autres	8. J'aimerais savoir comment je peux reproduire légalement cette norme pour: ☐ usage interne ☐ des renseignements commerciaux ☐ des démonstrations de produit ☐ autres	14. Quelles organisations de normalisation ont publié les normes de cette bibliothèque (ISO, DIN, ANSI, BSI, etc.):
3. Où avez-vous acheté cette norme? 	9. Quel support votre société utilise-t-elle pour garder la plupart de ses normes? ☐ papier ☐ microfilm/microfiche ☐ bandes magnétiques ☐ CD-ROM ☐ disquettes ☐ abonnement à un serveur électronique	15. Ma société apporte sa contribution à l'élaboration des normes par les moyens suivants (plusieurs réponses possibles): ☐ en achetant des normes ☐ en utilisant des normes ☐ en qualité de membre d'organisations de normalisation ☐ en qualité de membre de comités de normalisation ☐ autres
4. Comment cette norme sera-t-elle utilisée? (plusieurs réponses possibles) ☐ comme référence ☐ dans une bibliothèque de normes ☐ pour développer un produit nouveau ☐ pour rédiger des spécifications ☐ pour utilisation dans une soumission ☐ à des fins éducatives ☐ pour un procès ☐ pour une évaluation de la qualité ☐ pour la certification ☐ à titre d'information générale ☐ pour une étude de conception ☐ pour effectuer des essais ☐ autres	9A. Si votre société conserve en totalité ou en partie sa collection de normes sous forme électronique, indiquer le ou les formats: ☐ format traité (ou image balayée ligne par ligne) ☐ texte intégral 10. Sur quels supports votre société prévoit-elle de conserver sa collection de normes à l'avenir (plusieurs réponses possibles): ☐ papier ☐ microfilm/microfiche ☐ bandes magnétiques ☐ CD-ROM ☐ disquettes ☐ abonnement à un serveur électronique	16. Ma société utilise (une seule réponse) ☐ des normes en français seulement ☐ des normes en anglais seulement ☐ des normes bilingues anglais/français
5. Cette norme est-elle appelée à être utilisée conjointement avec d'autres normes? Lesquelles? (plusieurs réponses possibles): ☐ CEI ☐ ISO ☐ internes à votre société ☐ autre (publiée par) ☐ autre (publiée par) ☐ autre (publiée par)	10A. Quel format serait retenu pour un moyen électronique? (une seule réponse) ☐ format traité ☐ texte intégral 11. A quel secteur d'activité appartient votre société? (par ex. ingénierie, fabrication) 	17. Autres observations
6. Cette norme répond-elle à vos besoins? ☐ pas du tout ☐ à peu près ☐ assez bien ☐ parfaitement	12. Votre société possède-t-elle une bibliothèque de normes? ☐ Oui ☐ Non	18. Pourriez-vous nous donner quelques informations sur vous-mêmes et votre société? nom fonction nom de la société adresse nombre d'employés chiffre d'affaires

IECNORM.COM :: Click to view the full PDF of IEC 61061-1:1998

Withdrawn

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

60085 (1984)	Evaluation et classification thermiques de l'isolation électrique.
60093 (1980)	Méthodes pour la mesure de la résistivité transversale et de la résistivité superficielle des matériaux isolants électriques solides.
60112 (1979)	Méthode pour déterminer les indices de résistance et de tenue au cheminement des matériaux isolants solides dans des conditions humides.
60167 (1964)	Méthodes d'essai pour la détermination de la résistance d'isolement des isolants solides.
60212 (1971)	Conditions normales à observer avant et pendant les essais de matériaux isolants électriques solides.
60216: — Guide	pour la détermination des propriétés d'endurance thermique de matériaux isolants électriques.
60216-1 (1990)	Première partie: Guide général relatif aux méthodes de vieillissement et à l'évaluation des résultats d'essai.
60216-2 (1990)	Deuxième partie: Choix de critères d'essai.
60216-3: — Troisième partie:	Instructions pour le calcul des caractéristiques d'endurance thermique.
60216-3-1 (1990)	Section 1: Calculs basés sur les valeurs moyennes des résultats complets normalement distribués.
60216-3-2 (1993)	Section 2: Calculs applicables aux résultats incomplets: résultats des essais d'épreuve de durée inférieure ou égale au temps médian pour atteindre le point limite (groupe d'essais égaux).
60216-4-1 (1990)	Quatrième partie: Etuves de vieillissement. Section 1: Etuves à une seule chambre.
60216-5 (1990)	Cinquième partie: Guide pour l'utilisation des caractéristiques d'endurance thermique.
60243: — Rigidité diélectrique	des matériaux isolants – Méthodes d'essai.
60243-1 (1998)	Partie 1: Essais aux fréquences industrielles.
60243-2 (1990)	Deuxième partie: Prescriptions complémentaires pour la mesure à tension continue.
60243-3 (1993)	Partie 3: Prescriptions complémentaires pour les essais de choc.
60250 (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).
60343 (1991)	Méthodes d'essai recommandées pour la détermination de la résistance relative des matériaux isolants au claquage par les décharges superficielles.
60345 (1971)	Méthode d'essai pour la résistance d'isolement et la résistivité transversale des matériaux isolants à des températures élevées.
60370 (1971)	Méthode d'essai pour l'évaluation de la stabilité thermique des vernis isolants par l'abaissement de la rigidité diélectrique.
60371: — Spécification	pour les matériaux isolants à base de mica.
60371-1 (1980)	Première partie: Définitions et prescriptions générales.
60371-2 (1987)	Deuxième partie: Méthodes d'essais. Amendement 1 (1994).
60371-3: — Troisième partie:	Spécifications pour matériaux particuliers.
60371-3-1 (1984)	Feuille 1: Matériaux pour entrelames de collecteurs.
60371-3-2 (1991)	Feuille 2: Papier de mica.
60371-3-3 (1983)	Feuille 3: Matériaux rigides à base de mica pour appareils de chauffage.

(suite)

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

60085 (1984)	Thermal evaluation and classification of electrical insulation.
60093 (1980)	Methods of test for volume resistivity and surface resistivity of solid electrical insulating materials.
60112 (1979)	Method for determining the comparative and the proof tracking indices of solid insulating materials under moist conditions.
60167 (1964)	Methods of test for the determination of the insulation resistance of solid insulating materials.
60212 (1971)	Standard conditions for use prior to and during the testing of solid electrical insulating materials.
60216: — Guide	for the determination of thermal endurance properties of electrical insulating materials.
60216-1 (1990)	Part 1: General guidelines for ageing procedures and evaluation of test results.
60216-2 (1990)	Part 2: Choice of test criteria.
60216-3: — Part 3:	Instructions for calculating thermal endurance characteristics.
60216-3-1 (1990)	Section 1: Calculations using mean values of normally distributed complete data.
60216-3-2 (1993)	Section 2: Calculations for incomplete data: proof test results up to and including the median time to end-point (equal test groups).
60216-4-1 (1990)	Part 4: Ageing ovens. Section 1: Single-chamber ovens.
60216-5 (1990)	Part 5: Guidelines for the application of thermal endurance characteristics.
60243: — Electrical strength	of insulating materials – Test methods.
60243-1 (1998)	Part 1: Tests at power frequencies.
60243-2 (1990)	Part 2: Additional requirements for tests using direct voltage.
60243-3 (1993)	Part 3: Additional requirements for impulse tests.
60250 (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.
60343 (1991)	Recommended test methods for determining the relative resistance of insulating materials to breakdown by surface discharges.
60345 (1971)	Method of test for electrical resistance and resistivity of insulating materials at elevated temperatures.
60370 (1971)	Test procedure for thermal endurance of insulating varnishes – Electric strength method.
60371: — Specification	for insulating materials based on mica.
60371-1 (1980)	Part 1: Definitions and general requirements.
60371-2 (1987)	Part 2: Methods of test. Amendment 1 (1994).
60371-3: — Part 3:	Specifications for individual materials.
60371-3-1 (1984)	Sheet 1: Commutator separators and materials.
60371-3-2 (1991)	Sheet 2: Mica paper.
60371-3-3 (1983)	Sheet 3: Specification for rigid mica materials for heating equipment.

(continued)

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

60371-3-4 (1992)	Feuille 4: Papier de mica renforcé d'un film de polyester avec un agglomérant en résine époxyde à l'état B.
60371-3-5 (1992)	Feuille 5: Papier de mica renforcé de verre avec un agglomérant en résine époxyde pour post-imprégnation (VPI).
60371-3-6 (1992)	Feuille 6: Papier de mica renforcé de verre avec un agglomérant en résine à l'état B.
60371-3-7 (1995)	Feuille 7: Ruban à base de papier de mica, film polyester et liants époxyde, pour conducteurs élémentaires.
60371-3-8 (1995)	Feuille 8: Ruban à base de papier de mica pour câbles de sécurité résistant à la flamme.
60371-3-9 (1995)	Feuille 9: Micanite moulable.
60377: — Méthodes	pour la détermination des propriétés diélectriques de matériaux isolants aux fréquences supérieures à 300 MHz.
60377-1 (1973)	Première partie: Généralités.
60377-2 (1977)	Deuxième partie: Méthodes de résonance.
60394: — Tissus vernis	à usages électriques.
60394-1 (1972)	Première partie: Définitions et conditions générales.
60394-2 (1972)	Deuxième partie: Méthodes d'essai.
60394-3: — Troisième	partie: Spécifications pour matériaux individuels.
60394-3-1 (1976)	Feuille 1: Vernis oléorésineux – support coton OR/C.
60394-3-2 (1988)	Feuille 2: Tissus à base de tissu de verre avec vernis époxyde, au polyuréthane, aux silicones, aux polyesters, bitumineux ou oléorésineux.
60426 (1973)	Méthodes d'essais pour la détermination de la corrosion électrolytique en présence de matériaux isolants.
60450 (1974)	Mesure du degré de polymérisation moyen viscosimétrique de papiers neufs et vieillis à usage électrique.
60454: —	Spécifications pour rubans adhésifs sensibles à la pression à usages électriques.
60454-1 (1992)	Première partie: Prescriptions générales.
60454-2 (1994)	Partie 2: Méthodes d'essai.
60454-2A (1978)	Premier complément.
60454-3: — Partie 3:	Spécifications pour les matériaux particuliers.
60454-3-1 (1998)	Feuille 1: Rubans en PVC avec un adhésif sensible à la pression.
60454-3-2 (1998)	Feuille 2: Rubans en polyester avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable ou en acrylique réticulé.
60454-3-3 (1998)	Feuille 3: Rubans en polyester avec un adhésif en caoutchouc thermoplastique.
60454-3-4 (1998)	Feuille 4: Papier cellulosique crêpé avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.
60454-3-5 (1998)	Feuille 5: Papier cellulosique non crêpé avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.
60454-3-6 (1998)	Feuille 6: Rubans en polycarbonate avec un adhésif en acrylique thermoplastique.
60454-3-7 (1998)	Feuille 7: Rubans en polyimide avec un adhésif sensible à la pression.
60454-3-8 (1998)	Feuille 8: Tissus de verre avec un adhésif sensible à la pression.
60454-3-9 (1998)	Feuille 9: Rubans en tissu d'acétate de cellulose avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.
60454-3-10 (1995)	Feuille 10: Prescriptions relatives aux rubans d'acétate-butyrate de cellulose avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.

(suite)

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

60371-3-4 (1992)	Sheet 4: Polyester film-backed mica paper with a B-stage epoxy resin binder.
60371-3-5 (1992)	Sheet 5: Glass-backed mica paper with an epoxy resin binder for post-impregnation (VPI).
60371-3-6 (1992)	Sheet 6: Glass-backed mica paper with a B-stage epoxy resin binder.
60371-3-7 (1995)	Sheet 7: Polyester film mica paper with an epoxy resin binder for single conductor taping.
60371-3-8 (1995)	Sheet 8: Mica paper tapes for flame-resistant security cables.
60371-3-9 (1995)	Sheet 9: Moulding micanite.
60377: — Methods	for the determination of the dielectric properties of insulating materials at frequencies above 300 MHz.
60377-1 (1973)	Part 1: General.
60377-2 (1977)	Part 2: Resonance methods.
60394: — Varnished	fabrics for electrical purposes.
60394-1 (1972)	Part 1: Definitions and general requirements.
60394-2 (1972)	Part 2: Methods of test.
60394-3: — Part 3:	Specifications for individual materials.
60394-3-1 (1976)	Sheet 1: Oleoresinous varnish-cotton base, OR/C.
60394-3-2 (1988)	Sheet 2: Glass-fabric based varnished fabrics with epoxy, polyurethane, silicone, polyester, bituminous or oleoresinous varnish.
60426 (1973)	Test methods for determining electrolytic corrosion with insulating materials.
60450 (1974)	Measurement of the average viscometric degree of polymerization of new and aged electrical papers.
60454: —	Specifications for pressure-sensitive adhesive tapes for electrical purposes.
60454-1 (1992)	Part 1: General requirements.
60454-2 (1994)	Part 2: Methods of test.
60454-2A (1978)	First supplement.
60454-3: — Part 3:	Specifications for individual materials.
60454-3-1 (1998)	Sheet 1: PVC film tapes with pressure-sensitive adhesive.
60454-3-2 (1998)	Sheet 2: Polyester film tapes with rubber thermosetting or acrylic crosslinked adhesives.
60454-3-3 (1998)	Sheet 3: Polyester film tapes with rubber thermoplastic adhesive.
60454-3-4 (1998)	Sheet 4: Cellulosic paper, creped, with rubber thermosetting adhesive.
60454-3-5 (1998)	Sheet 5: Cellulosic paper, non-creped, with rubber thermosetting adhesive..
60454-3-6 (1998)	Sheet 6: Polycarbonate film tapes with acrylic thermoplastic adhesive.
60454-3-7 (1998)	Sheet 7: Polyimide film tapes with pressure-sensitive adhesive.
60454-3-8 (1998)	Sheet 8: Glass fabric with pressure-sensitive adhesive.
60454-3-9 (1998)	Sheet 9: Cellulose acetate woven fabric tapes with rubber thermosetting adhesive.
60454-3-10 (1995)	Sheet 10: Requirements for cellulose-acetate-butyrate film tapes with rubber thermosetting adhesive.

(continued)

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

60454-3-11 (1998)	Feuille 11: Rubans combinés faits de papier cellulosique crêpé et de film de polyéthylène téréphtalate avec un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.
60454-3-12 (1998)	Feuille 12: Rubans en polyéthylène avec un adhésif sensible à la pression.
60454-3-13 (1995)	Feuille 13: Prescriptions relatives aux rubans de tissu composés de cellulose et de viscose mélangées, dont un côté est enduit d'un matériau thermoplastique et l'autre d'un adhésif en caoutchouc thermodurcissable.
60455: —	Spécification relative aux composés résineux polymérisables sans solvant utilisés comme isolants électriques.
60455-1 (1974)	Première partie: Définitions et conditions générales.
60455-1A (1980)	Premier complément: Principe de classification des composés résineux polymérisables.
60455-2 (1977)	Deuxième partie: Méthodes d'essai. Modification n° 1 (1982).
60455-2-2 (1984)	Deuxième partie: Méthodes d'essai. Méthodes d'essai des poudres de revêtement à usages électriques.
60455-3: —	Troisième partie: Spécifications pour les matériaux particuliers.
60455-3-1 (1981)	Feuille 1: Composés résineux époxydes sans charge.
60455-3-2 (1987)	Feuille 2: Composés résineux époxydes chargés de silice. Amendement 1 (1994).
60455-3-3 (1984)	Feuille 3: Composés résineux de polyuréthane non chargés.
60455-3-4 (1984)	Feuille 4: Composés résineux de polyuréthane chargés.
60455-3-5 (1989)	Feuille 5: Résines d'impregnation en polyester insaturé.
60455-3-11 (1988)	Feuille 11: Poudres de revêtement à base de résines époxyde.
60464: —	Spécification relative aux vernis isolants contenant un solvant.
60464-1 (1976)	Première partie: Définitions et conditions générales.
60464-2 (1974)	Deuxième partie: Méthodes d'essai.
60464-3: —	Troisième partie: Spécifications pour les matériaux particuliers.
60464-3-1 (1986)	Feuille 1: Prescriptions pour vernis de finition polymérisant à froid.
60464-3-2 (1989)	Feuille 2: Prescriptions pour vernis d'impregnation polymérisant à chaud.
60493: —	Guide pour l'analyse statistique de données d'essais de vieillissement.
60493-1 (1974)	Première partie. Méthodes basées sur les valeurs moyennes de résultats d'essais normalement distribués.
60544: —	Matériaux isolants électriques – Détermination des effets des rayonnements ionisants.
60544-1 (1994)	Partie 1: Interaction des rayonnements et dosimétrie.
60544-2 (1991)	Deuxième partie: Méthodes d'irradiation et d'essais.
60544-4 (1985)	Quatrième partie: Système de classification pour l'utilisation dans un environnement sous rayonnement.

(suite)

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

60454-3-11 (1998)	Sheet 11: Combination tapes made of creped cellulosic paper and polyethylene terephthalate film with rubber thermosetting adhesive.
60454-3-12 (1998)	Sheet 12: Polyethylene film tapes with pressure-sensitive adhesive.
60454-3-13 (1995)	Sheet 13: Requirements for combined cellulose-viscose woven fabric tapes, one side covered with a thermoplastic material, the other side with rubber thermosetting adhesive.
60455: —	Specification for solventless polymerisable resinous compounds used for electrical insulation.
60455-1 (1974)	Part 1: Definitions and general requirements.
60455-1A (1980)	First supplement: Basis for classification of polymerisable resinous compounds.
60455-2 (1977)	Part 2: Methods of test. Amendment No. 1 (1982).
60455-2-2 (1984)	Part 2: Methods of test. Test methods for coating powders for electrical purposes.
60455-3: —	Part 3: Specifications for individual materials.
60455-3-1 (1981)	Sheet 1: Unfilled epoxy resinous compounds.
60455-3-2 (1987)	Sheet 2: Quartz filled epoxy resinous compounds. Amendment 1 (1994).
60455-3-3 (1984)	Sheet 3: Unfilled polyurethane compounds.
60455-3-4 (1984)	Sheet 4: Filled polyurethane compounds.
60455-3-5 (1989)	Sheet 5: Unsaturated polyester impregnating resins.
60455-3-11 (1988)	Sheet 11: Epoxy resin-based coating powders.
60464: —	Specification for insulating varnishes containing solvent.
60464-1 (1976)	Part 1: Definitions and general requirements.
60464-2 (1974)	Part 2: Test methods.
60464-3: —	Part 3: Specifications for individual materials.
60464-3-1 (1986)	Sheet 1: Requirements for cold curing finishing varnishes.
60464-3-2 (1989)	Sheet 2: Requirements for hot curing impregnating varnishes.
60493: —	Guide for the statistical analysis of ageing test data.
60493-1 (1974)	Part 1: Methods based on mean values of normally distributed test results.
60544: —	Electrical insulating materials – Determination of the effects of ionizing radiation.
60544-1 (1994)	Part 1: Radiation interaction and dosimetry.
60544-2 (1991)	Part 2: Procedures for irradiation and test.
60544-4 (1985)	Part 4: Classification system for service in radiation environments.

(continued)