

**Bestimmungen für Füllmassen für
Kabelzubehöriteile sowie Abbrühmassen**

Teil 1: Heiß zu vergießende Füllmassen, Kaltpreßmassen, Kaltvergußmassen sowie Abbrühmassen

**VDE 0291
Teil 1a/7.73**

Änderung a

der zur Zeit gültigen Fassung von **VDE 0291**.

Die Änderung a gilt ab 1. Juli 1973¹⁾.

Inhalt

Hinzugefügt wird:

§ 18 Verarbeitungszeit von Kaltvergußmassen

auf 2 wird hinzugefügt:

DIN 862/12.60 Schieblehren; Begriffe, Anforderungen, zulässige Abweichungen, Prüfung

I. Gültigkeit

§ 1

a) *Geltungsbeginn*

Diese Bestimmungen galten ab 1. Februar 1972

Mit der Änderung a gelten sie ab 1. Juli 1973¹⁾

b) Diese Bestimmungen gelten für heiß zu vergießende Füllmassen, Kaltpreßmassen, Kaltvergußmassen sowie Abbrühmassen. Sie gelten nicht für Spezialmassen, die besondere Dichtungsmaßnahmen in der Garnitur erfordern und die deshalb nur in eigens dafür vorgesehenen Garnituren verwendet werden können.

§ 2 Begriffserklärungen

e) Als Kaltvergußmassen im Sinne dieser Bestimmungen weiter wie bisher.

1) Genehmigt vom Vorstand des VDE im April 1973, bekanntgegeben in ETZ-B 23 (1971) Seite M 161 und 25 (1973) Heft 12.

Deutsche Elektrotechnische Kommission – Fachnormenausschuß Elektrotechnik im DNA gemeinsam mit Vorschriftenausschuß des VDE

Die vorliegende Änderung gilt mit der Ausgabe VDE 0291/2.72, bis eine weitere Änderung oder eine Neufassung gemäß einer Bekanntmachung in der ETZ in Kraft tritt.

VDE-Verlag GmbH, 1 Berlin 12 (Charlottenburg)

0291 Teil 1a

§§ 5 ... 9

§ 5 Lieferart und Kennzeichnung der Gebinde

a) Hinzugefügt wird:

Für die Kaltvergußmassen sind außerdem die Verarbeitungszeiten bei + 5 °C und + 30 °C anzugeben.

§ 6 Probennahme und Probenvorbereitung

a) Hinzugefügt wird:

Bei Kaltvergußmassen werden zunächst Durchschnittsmuster der pulverförmigen und flüssigen Komponenten hergestellt; dazu wird der Inhalt von je drei Gebinden gemischt. Davon wird jeweils ein Drittel abgewogen und in je ein Originalbehälter zurückgefüllt.

Neuer Text:

d) Kaltvergußmassen

Die Durchschnittsmuster der beiden Komponenten werden mindestens 16 h bei Raumtemperatur gelagert und kurz vor den Prüfungen nach Herstellervorschrift gemischt. Für die Prüfungen 1, 2, 3, 4, 6, 7 (erster Teil der Prüfung) und 10 werden die Proben nach dem Mischen 24 h bei (23 ± 1) °C gelagert. Für die Prüfungen 7 (zweiter Teil der Prüfung), 15 und 16 werden die Proben 14 Tage bei (23 ± 1) °C gelagert. Für die Prüfungen 4, 6, 7, 10, 15 und 16 wird die Probe unmittelbar in die Prüfeinrichtung eingefüllt.

§ 8 Abdampfverlust

b) ... auf Verarbeitungstemperatur, bei Kaltpreßmassen und Kaltvergußmassen auf 150 °C gehalten und nach dem Abkühlen ...

§ 9 Physikalische Struktur

a) 1 und 2 wie bisher

3. Kühlschrank oder Kältetruhe;
4. Pappbecher 500 ml Inhalt, Bodendurchmesser etwa 62 mm, Durchmesser der Öffnung etwa 89 mm, Höhe etwa 145 mm;
5. Schieblehre nach DIN 862
6. elektrisch beheizbarer Wärmeschrank mit natürlicher Durchlüftung nach DIN 50011.

b) Prüfverfahren

1 und 2 wie bisher

3. Prüfung der physikalischen Struktur von Kaltvergußmassen.

Die beiden Komponenten der Kaltvergußmasse werden mindestens 16 h bei (30 ± 1) °C in einem Wärmeschrank nach a) 6 gelagert. Anschließend werden sie nach Herstellervorschrift gemischt, in einen Pappbecher nach a) 4 gegossen und danach 24 h in einem Wärmeschrank nach a) 6 bei (30 ± 1) °C gelagert.