

**NORME
INTERNATIONALE
INTERNATIONAL
STANDARD**

**CEI
IEC**

60682

1980

AMENDEMENT 1
AMENDMENT 1

1987-08

Amendement 1

**Méthode normale pour la mesure de la température
au pincement des lampes tungstène-halogène-quartz**

Amendment 1

**Standard method of measuring the pinch
temperature of quartz-tungsten-halogen lamps**

© IEC 1987 Droits de reproduction réservés — Copyright - all rights reserved

International Electrotechnical Commission

Telefax: +41 22 919 0300

e-mail: inmail@iec.ch

3, rue de Varembe Geneva, Switzerland

IEC web site <http://www.iec.ch>



Commission Electrotechnique Internationale
International Electrotechnical Commission
Международная Электротехническая Комиссия

CODE PRIX
PRICE CODE

D

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

PREFACE

La présente modification a été établie par le Sous-Comité 34A: Lampes, du Comité d'Etudes n° 34 de la CEI: Lampes et équipements associés.

Le texte de cette modification est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapport de vote	Procédure des Deux Mois	Rapport de vote
34A(BC)268	34A(BC)317	34A(BC)320	34A(BC)338

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

Page 6

1. Domaine d'application

Dans la deuxième ligne, supprimer "les méthodes" et remplacer par "trois méthodes".

Ajouter le nouvel alinéa suivant:

Les deux premières méthodes requièrent un sciage ou un forage assez important du pincement et une connexion aux parties électro-conductrices de la lampe. La troisième méthode permet de fixer la soudure du thermocouple en un point précis de la surface du pincement à l'aide de ciment ou d'un dispositif mécanique. Dans certains cas, par exemple si l'appareil est à refroidissement forcé, il est nécessaire de forer un petit trou au point considéré afin de noyer la soudure en dessous de la surface du pincement. Cette méthode peut donc être considérée comme convenant mieux à ceux qui ne fabriquent pas de lampes; il est néanmoins recommandé que les lampes d'essais soient préparées par des fabricants de lampes, afin d'être certain que la soudure du thermocouple est placée dans la position correcte.

3. Préparation de la lampe

Ajouter le nouveau paragraphe suivant:

3.3 *Méthode 3*

La soudure du thermocouple doit être placée sur la surface du pincement exactement au-dessus de la soudure de l'entrée de courant au ruban de connexion (voir figure 8) et du même côté que l'entrée de courant reliée au culot ou socle.

PREFACE

This amendment has been prepared by Sub-Committee 34A: Lamps, of IEC Technical Committee No. 34: Lamps and Related Equipment.

The text of this amendment is based upon the following documents:

Six Months' Rule	Report on Voting	Two Months' Procedure	Report on Voting
34A(C0)268	34A(C0)317	34A(C0)320	34A(C0)338

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

Page 7

1. Scope

In the second line, delete "the methods" and insert "three methods".

Add a new paragraph as follows:

The first two methods require major cutting or drilling of the pinch and connection to the conducting parts of the lamp. The third method permits the attachment of the thermocouple junction at a precise point on the surface of the pinch either by cement or by mechanical means. Under certain conditions, for example when forced cooling is used in the equipment, it is necessary to make a small hole at this point to sink the junction below the surface of the pinch. The third method can be considered to be more suitable for non-lamp makers. It is recommended that test lamps be prepared by lamp manufacturers to ensure that the thermocouple junction is placed in the correct position.

3. Lamp preparation

Add the following new sub-clause:

3.3 *Method 3*

The thermocouple junction shall be placed immediately over the lead/foil weld (see Figure 8) against the surface of the pinch and on the same side as the lead connection to the cap/base.