

전기용품 안전기준

K 60464-3-1

초 판
1986

용매를 포함하고 있는 절연 바니쉬에 대한 세부 요구사항

제3부 :개별 재료에 대한 세부 요구사항

1 :냉경화 바니쉬 가공에 대한 필요조건

용매를 포함하고 있는 절연 바니쉬에 대한 세부 요구사항

제3부 : 개별 재료에 대한 세부 요구사항

1편 : 냉경화 바니쉬 가공에 대한 필요조건

서 론

이 규격은 용매를 포함하고 있는 절연 바니쉬를 다룬 규격 중의 하나이다. 그 규격은 세 부분으로 구성되어 있다.

- 1 부 : 정의와 일반적 필요조건 (IEC 공표 464-1)
- 2 부 : 시험 방법 (IEC 공표 464-2)
- 3 부 : 각 재료에 대한 설명 (IEC 공표 464-3)

1. 적용범위

순환 온도에서 바니쉬 가공에 대한 필요조건이 이 부에 설명되어 있다.

2. 필요조건

위탁된 모든 물질은 색상 때문에 1 부의 필요조건에 따라야 하며, 공급과 저장수명과 추가적으로 이 장의 표 1의 필요조건에 따라야 한다.

인화점, 밀도, 물힘력, 주형성장에 대한 저항, 내()트래킹성(tracking)(Method B), 그리고 온도지수, 이런 값들은 이 장에서 설명하지 않았다. 주어진 Part 2의 방법으로 측정해야 할 것이다. 또한 주형 성장에 대한 저항은 IEC 68-2-10(기초 환경 시험 절차, 2부 : 시험들 - 시험 J : 주형 성장 (Mould Growth))에 따라 측정되어야 한다.

표 I. 필요 조건

특성	IEC 464-2 조항에 의한 방법	필요 조건	주의 사항
점도	2	평균 표준값 $\pm 15\%$	평균 표준값은 정해져야 한다
비휘발성 물질	3	평균 표준값 $\pm 2\%$	평균 표준값은 정해져야 한다
박막에서의 건조시간	4	끈적임이 없음.	구매자와 공급자 사이에 합의가 없는 한 $0.04 \pm 0.01\text{mm}$ 의 필름, $23 \pm 2^\circ\text{C}$ 의 온도에서 그리고 $(50 \pm 5)\%$ 의 상대습도 에서 16시간 동안 건조한다
인화점	5	구매자와 공급자 사이에 합의 된 것 이상	
유연성 (Mandrel test)	12.1	육안에 의해 감지되는 크랙이 없음	필름 두께는 $0.03\text{mm} \sim 0.05\text{mm}$. 건조조건은 위를 참고
체 적 고 유 저 항 에 의 물 함침 효과	15	함침이전은 $10^{12}\Omega$ 이상, 이후는 $10^8\Omega$ 이상	7일 동안의 함침 이후
전기적 세기에의 물 함침 효과	16	물에서 7일 동안 함침 후 중간값은 적어도 $40\text{V}/\mu\text{m}$ 보다 커야 함	
내트랙킹성 (방법 A)	17	바니쉬는 내트랙킹성이 감소되지 않아야 함	