**附件1**

**电焊钳GB15579.11**[**新旧标准主要差异及补充试验**](http://www.cqc.com.cn/chinese/rootfiles/2013/09/04/1377134784255319-1377134784335562.doc)

**1. GB 15579.11-2012 与GB 15579.11-1998的主要差异**

GB 15579.11-2012 《弧焊设备 第11部分：电焊钳》为强制性国家标准，

于2013-12-01实施，并替代GB 15579.11-1998。现将其与GB 15579.11-1998的主要差异列表如下。

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **序号** | **项目名称** | **标准编号及对应的条款号** | **内 容** |
| 1 | 环境条件 | GB 15579.11-2012第4章 | 环境温度：焊接期间 -10℃～＋40℃空气相对湿度：20℃时不超过90%40℃时不超过50%环境温度在－20℃至＋55℃之间时，电焊钳在运输和储存过程中不应出现功能性损坏。 |
| GB 15579.11-1998第3章 | 环境温度：最高40℃空气相对湿度：20℃时最高90% |
| 2 | 试验条件 | GB 15579.11-20125.1a) | 电气测量仪表：1级（满量程的±1%） |
| GB 15579.11-19985.1a) | 电气测量仪表：0.5级 |
| 3 | 设计要求 | GB 15579.11-2012第6章 | 电焊钳应按60%负载持续率时的额定电流值进行设计。

|  |  |
| --- | --- |
| 60%负载持续率时的额定电流A | 可装配焊接电缆的最小截面积范围mm2 |
| 125 | 10～16 |

 |
|  |  | GB 15579.11-1998第6章 |

|  |  |
| --- | --- |
| 电焊钳额定电流A | 可装配焊接电缆的最小截面积范围mm2 |
| 125 | ≤10 |

注：电流值是指60%负载持续率时的额定值。 |
| 4 | 防直接接触 | GB 15579.11-20128.1b) | B型电焊钳的焊钳头用下述试球检验：当使用的焊条直径小于或等于6.3mm时，按GB 4208规定，金属试球的直径为12.5 mm； |
| GB 15579.11-19988.1b) | B型电焊钳的焊钳头用下述试球检验：当使用的焊条直径小于或等于6.3mm时，按GB 4208规定，金属试球的直径为（ ）mm； |
| 5 | 绝缘电阻 | GB 15579.11-20128.2b) | 电焊钳经湿热处理后，立刻擦干其表面的水分，然后用金属箔包裹在电焊钳绝缘体外表面。…… |
| GB 15579.11-19988.2 | 电焊钳经48h湿热处理后，擦干其表面的水分，在正常大气条件下恢复1h～2h，然后用金属箔包裹在电焊钳绝缘体外表面，…… |
| 6 | 介电强度 | GB 15579.11-20128.3 | 替代试验：也可以用数值为交流有效值1.4倍的直流电压进行试验。 |
| GB 15579.11-19988.3 | / |
| 7 | 温升 | GB 15579.11-20129.1 | 在整个试验期间，直流额定电流应保持恒定，允差为±2%。 |
| GB 15579.11-19989.1 | / |
| 8 | 耐焊接飞溅物 | GB 15579.11-20129.3 | 将处于水平位置的加热棒置于手柄的绝缘薄弱处（例如：绝缘层的最薄处、最接近带电体的部位），持续2min。加热棒不应穿透绝缘层和触及带电部分。 |
| GB 15579.11-19989.3 | 将处于水平位置的加热棒置于手柄的绝缘表面，持续2min。加热棒进入绝缘层的深度不应超过1.5mm，并且不能触及带电部分。 |
| 9 | 标志 | GB 15579.11-2012第11章 | 给出了电焊钳标志的例子。 |
| GB 15579.11-1998第11章 | / |

**2. 电焊钳产品强制性认证新、旧版标准（GB15579.11）差异试验项目表**

|  |  |  |  |
| --- | --- | --- | --- |
| **涉及条款** | **新、旧版标准差异说明** | **补充试验说明** | **送样要求** |
| 8.2 绝缘电阻 | 修改：湿热处理后绝缘电阻的测量不再在正常大气条件下进行恢复。 | 补充试验：重新进行绝缘电阻测试。 | 按CNCA­­—01C—015：2011《电气电子产品类强制性认证实施规则电焊机》要求送样 |