

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

IEC 60974-14
Edition 1.0 2018-10

IEC 60974-14
Édition 1.0 2018-10

Arc welding equipment –

Matériel de soudage à l'arc –

Part 14: Calibration, validation and consistency
testing

Partie 14: Etalonnage, validation et essais de
consistance

CORRIGENDUM 1

7.2.3 Test load

7.2.3 Charge d'essai

Replace the first paragraph of this subclause with the following:

Remplacer le premier alinéa de ce paragraphe par ce qui suit :

The power source should be loaded with a conventional load in accordance with IEC 60974-1 depending on the process.

Il convient que la source d'alimentation soit chargée avec une charge conventionnelle conformément à l'IEC 60974-1 selon le processus.

7.3.1 General

7.3.1 Généralités

Replace the last paragraph of this subclause with the following:

Remplacer le dernier alinéa de ce paragraphe par ce qui suit :

Tests shall be carried out at an ambient temperature of (25 ± 10) °C. Other temperatures may be used when accuracy requirements are met by both reference instruments and the welding power source.

Les essais doivent être réalisés à une température ambiante de (25 ± 10) °C. D'autres températures peuvent être utilisées lorsque les exigences d'exactitude sont satisfaites à la fois par les instruments de référence et par la source de courant de soudage.