

NORME  
INTERNATIONALE  
INTERNATIONAL  
STANDARD

CEI  
IEC  
311

1988

AMENDEMENT 1  
AMENDMENT 1

1991-11

---

---

Amendement 1

**Méthodes de mesure de l'aptitude à la fonction  
des fers à repasser électriques  
pour usage domestique ou analogue**

Amendment 1

**Methods of measurement of performance  
of electric irons  
for household or similar use**

© CEI 1991 Droits de reproduction réservés — Copyright — all rights reserved

Bureau Central de la Commission Electrotechnique Internationale 3, rue de Varembe Genève, Suisse



Commission Electrotechnique Internationale  
International Electrotechnical Commission  
Международная Электротехническая Комиссия

## PRÉFACE

Le présent amendement a été préparé par le Sous-Comité 59E: Appareils de repassage et de pressage, du Comité d'Etudes n° 59 de la CEI: Aptitude à la fonction des appareils électrodomestiques.

Le texte de cet amendement est issu des documents suivants:

Règle des Six Mois	Rapport de vote
59E(BC)19	59E(BC)21

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cet amendement.

Page 22

#### 18 Mesure de la durée de mise en température pour le fonctionnement en vapeur

*Remplacer cet article par:*

Le réservoir d'eau est rempli avec de l'eau distillée ayant une température de  $(20 \pm 2) ^\circ\text{C}$  jusqu'à la capacité spécifiée par le constructeur et est ensuite placé sur son support éventuel, ou en position verticale. Le thermostat éventuel est réglé au réglage maximum indiqué pour le fonctionnement en vapeur.

Le fer est raccordé au réseau et immédiatement après que le thermostat a coupé pour la seconde fois, le dispositif de commande de la vapeur est manoeuvré de manière à donner le plus grand débit. S'il n'y a pas de lampe de signalisation, la deuxième coupure du thermostat est déterminée à l'aide d'un appareil de mesure.

Le fer est ensuite suspendu, comme représenté à la figure 6, la semelle étant en position horizontale avec une tolérance de  $\pm 1^\circ$ , au moyen d'une balance ayant une précision au moins égale à  $\pm 0,1$  g. Un récipient dont la masse est connue à  $\pm 0,1$  g près est placé sous la semelle du fer à une distance d'environ 200 mm de manière à recueillir l'eau qui pourrait s'écouler du fer pendant l'essai. Afin d'éviter que la vapeur condensée soit recueillie dans le récipient, on utilise un ventilateur à basse vitesse pour chasser la vapeur.

Le poids total du fer est mesuré à intervalles de 1 min à partir de l'instant de l'extinction de la lampe de signalisation et du fonctionnement en vapeur. Le débit de vapeur est mesuré pendant 1 min et calculé en g/min puis porté sur un graphique en fonction du temps. La durée de mise en température est la durée entre le raccordement au réseau et le moment où le débit de vapeur atteint 5 g/min.

L'essai est répété avec le thermostat placé au réglage minimum prévu pour le fonctionnement en vapeur.

## PREFACE

This amendment has been prepared by Sub-Committee 59E: Ironing and pressing appliances, of IEC Technical Committee No. 59: Performance of household electrical appliances.

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

DIS	Report on Voting
59E(CO)19	59E(CO)21

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

Page 23

#### 18 Measurement of heating-up time for steaming operation

*Replace this clause by the following:*

The water reservoir is filled with distilled water having a temperature of  $(20 \pm 2)$  °C up to the capacity specified by the manufacturer and then placed on its stand if any, or in its upright position. The thermostat if any is set to the maximum setting indicated for steam ironing.

The iron is connected to the supply and immediately after the thermostat has switched-off for the second time, the steam control is operated to give the maximum flow rate. If there is no signal lamp, the second opening of the thermostat is determined with a measuring apparatus.

The iron is then suspended with the sole-plate in a horizontal position with a tolerance of  $\pm 1^\circ$  by means of a balance having an accuracy of at least  $\pm 0,1$  g as shown in figure 6. A container of known mass to within  $\pm 0,1$  g is placed under the sole-plate at a distance of approximately 200 mm in order to collect any water which may flow out of the iron during the test. In order to avoid condensing steam collecting in the container, a slow running fan may be used to blow the steam away.

The total weight of the iron is measured at intervals of 1 min, from the instant after switching-off of the signal lamp and steaming operation. The steaming rate is measured during 1 min and calculated in g/min and then introduced in a graph as a function of time. The heating-up time is the time between the connection to the mains and the instant when the steaming flow reaches 5 g/min.

The test is repeated, but with the thermostat set to the minimum setting for steam ironing.