



51526-
2012
(60974-10:2007)

10

IEC 60974-10:2007
ARC welding equipment — Part 10: Electromagnetic compatibility (EMC)
requirements
(MOD)



2013

51526—2012

27 2002 . N9 184- « — 1.0—2004 « », .
»

1 - « - - -
» (-) - -
30 « » , 4

2 «

3 15 2012 . N9 873-

4 60974-10:2007 « . 10.
()» 60974-10:2007 «Arc welding equipment — Part 10: Electromagnetic
compatibility (EMC) requirements]» . ,
1.5—2004 (3.5). -
-
,

5 51526—99

« », -
() « » / -
« » -
— ,

© . 2013

1	1
2	1
3	3
4	3
4.1	3
4.2	3
4.3	3
4.4	3
4.5	3
5	4
5.1	4
5.2	5
5.3	5
6	6
6.1	6
6.2	6
6.3	7
7	8
7.1	8
7.2	9
7.3	9
7.4	9
8	11
()	12
()	14
()	*
,	18
	20

51526—2012
(60974-10:2007)

10

Electromagnetic compatibility of technical equipment.
Arc welding equipment. Part 10. Requirements and test methods

— 2013—01—01

1

- a) : »
- b) ; , »
- c) ; »

1

2 8

2

8

55055—2012

50397—2011 (60050—1990)

51317.3.2—2006 (61000-3-2:2005)

16 ().
51317.3.3—2008 (61000-3-3:2005)

1

51526—2012

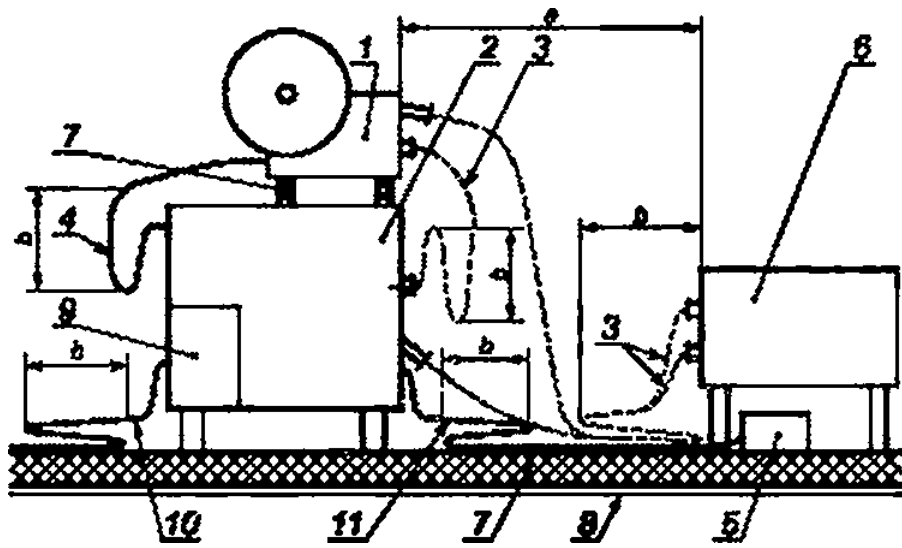
16 ()	-
51317.3.4—2006 (61000-3-4:1998)	-
16	-
51317.3.11—2006 (61000-3-11:2000)	-
75	-
51317.3.12—2006 (61000-3-12:2004)	-
16 75 ()	-
51317.4.2—2010 (61000-4-2:2008)	-
51317.4.3—2006 (61000-4-3:2006)	-
51317.4.4—2007 (61000-4-4:2004)	-
51317.4.5—99 (61000-4-5—95)	-
51317.4.6—99 (61000-4-6—96}	-
51317.4.11—2007 (61000-4-11:2004)	-
51318.11—2006 (11:2003)	-
()	-
51318.14.1—2006(14-1—2003)	-
51318.16.1.1—2007 (16-1-1:2006)	-
1-1.	-
51318.16.1.2—2007 (16-1-2:2006)	-
1 -2.	-
51318.16.1.4—2008 (16-1-4:2007)	-
1-4.	-
—	-
« »	-
1	-

	() (),			
3				
		5505S.	50397. [2],	
3.1	(click):			
200		200		
1				
2				
3.2	(idle state):			
3.3	(port):			
3.4	(enclosure port):			
3.5	(cable port):			
4				
4.1				
[3]	(4).			
50			60	50
		60		
4.2				
	51318.16.1.1			1—3
4.3				
(V-	50 /50	51318.16.1.2).		
4.4				
			1500	
			1	
4.5				
	30 1			51318.16.1.4.
		0.2		

51526—2012

5

5.1



«1 . b E0.4 , l— . 2— : 3—
 () : 4— () . 5—
 — : 7— : 8— . 9—
 JO — , f 1— ()
 — . 5. 9 11
 1—

).

4.3. V-

0.8

V-

(V-

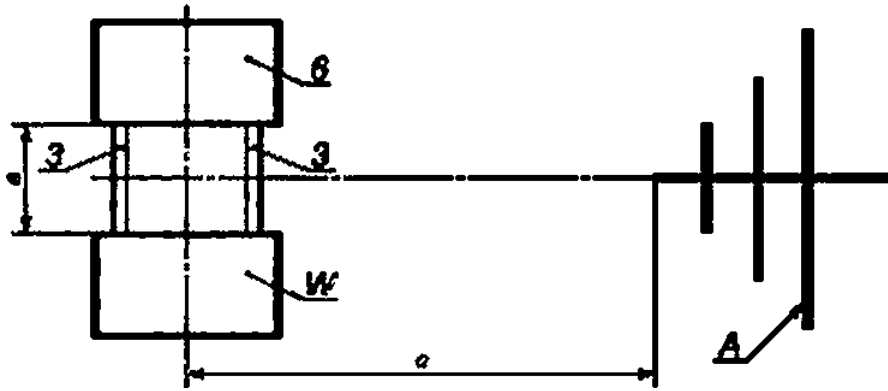
2 .

()
 2 .

12

()
()

(. 2).



» 1 , — . W—
() : — : —

: 3—
S1317.4.3 6.3.3

2—

),

0.4 .

1—3.

5.2

[3].

12

()
()

5.3

5.3.1

5.3.2

()
()

12

2 .

S

51526—2012

2	0,4	2	-
5.3.3		0,4	-
	12		-
	0,4		-
6			
6.1			
6.1.1			
6.1.2		6.3.	
		6.3.	
6.2			
6.2.1			
6.2.1.1			
[)	6.2.2.	-
a)	:		
b)		100%.	1.
c)			
	25	25	-
(. 6.3.2)	25	4.4.	-
6.2.1.2			
		[3].	-
		6.2.2.	-

51526—2012

	10				*
				(4).	-
51317.3.2.					
6.2.1.3				51317.3.3.	
6.2.2		[3]	[4].		
6.2.3				50%	-
					-
6.2.1.1.					
6.2.4					-
					-
					[5].
6.3					
6.3.1					
					-
			«	»	-
					-
8					-
					-
			8		-
					-
6.3.2					
6.3.2.1					
—	1.		51318.11.		
—	1.		7" 51318.11.		
6.3.2.2					
	2.		51318.11.		
			/ _{1mw}		
	2.	51318.11.		6	-
					7

7.2

100 %.

6.2.2.

50 %

7.3

7.3.1

$\pm 10 \%$

/

7.3.2

(3).

50 % — 100 %

()

/

(3).

7.3.3

[3].

*

7.4

1—3

:

51526—2012

1—

<ul style="list-style-type: none"> - • / { - •) - • (1) - 	<p>—1000</p> <p>10</p>	51317.4.3		-
<ul style="list-style-type: none"> • • • 	<p>$\pm 4^{*1}$</p> <p>*1</p>	51317.4.2	8	-
>				

2—

<ul style="list-style-type: none"> • (.). • • <p>7«/7 .</p>	<p>± 2</p> <p>5</p> <p>5/50</p>	51317.4.4		
<ul style="list-style-type: none"> • ; • (- •) ; • (1) - 	<p>0.15—80</p> <p>10</p> <p>80</p>	51317.4.6		-
<ul style="list-style-type: none"> • • 7 / . • — ; • — . 	<p>1.2/50 (8/20)</p> <p>t1</p> <p>± 2</p>	51317.4.5		-
<ul style="list-style-type: none"> • • • .14 • 	<p>30</p> <p>0.5</p> <p>60</p> <p>5</p>	51317.4.11		-
"				150 .

3—

• () • / „	± 2 5 5/50	51317.4.4	8	-
• : • () •) %(1)	0.15—80 10 80	51317.4.6		- *1
" — 3 .			150 .	-

8

a)

b)

«

8

c)

«

d)

e)

f)

)

51526—2012

()

.1

(.) . 8

.2

a)

b)

c)

0)

)

):

f)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

)

51526—2012

.3.3

.3.4

.3.5

)

.3.6

51526—2012

()

.1

8

2 (8.1— .3.6.5— .9).
6.3.1—6.3.4.

8.4

(6).

8.2

— 5131 .11.

6.1 —

0.15—0.50	66*	56*	79	66
0.50—30	56	46	73	60

*

56 46

8.2 —

					(/» 100) ^{**}	
0.1S—0.50	66*	56*	100	90	130	120
0.50—5	56	46	86	76	125	115
5—30	60	S0	90 ^{**}	^{**}	115	105

*

56 46

**

70 60

„ 100

8.3

— 51316.11.

30—230	30	40
230—1000	37	47
*	10	

— 16}.

.4 —

	11		
	11	11	2*
30—47	30	68	48
47—S3.91	30	50	30
53.9—54.56	30	50	30
54.36—68	30	50	30
66—80.872	30	63	43
80.872—81.848	50	78	56
81.848—87	30	63	43
87—134.786	30	60	40
134.786—136.414	50	70	50
136.414—156	30	60	40
156—174	30	74	54
174—188.7	30	50	30
188.7—190.979	30	60	40
190.979—230	30	50	30
230—400	37	60	40
400—470	37	63	43
470—1000	37	60	40

"
21

10

100 (30 + /) (D), — ; * 2.5 1 * 4,5

30

8.4

S1317.3.2* 51317.3.12.

8.5 —
s 16

3	3.45
S	1.71
7	1.16
9	0.60
11	0.50
13	0.32
15 S S 39	0.23 -1

51526—2012

8.5

2	1.62
4	0.65
6	0.45
8 SrtS4G	0.35 - 8/

.6 —

1 £ 75 . -

	/ //, " . %						. %	
							7HD	PWHD
33	21.6	10.7	7.2	3.8	3.1	2	23	23
66	24	13	8	5	4	3	26	26
120	27	15	10	6	5	4	30	30
250	35	20	13	0	8	6	40	40
2 350	41	24	15	12	10		47	47

> /, —

. /, —

1

12-

16/ V

12-

THD PWHD

2

/ ? «* .

.7 —

1, & 75

' + * « .	/ j / %				. %	
				' «	THD	PIVHO
33	10.7	7.2	3.1	2	13	22
66	14	9	5	3	16	25
120	19	12	7	4	22	28
250	31	20	12	7	37	
2 350	40	25	15	10	48	46

** / —

: /, —

1

12-

16/

12-

THD PWHD

2

** .

51526—2012

6 .8 — I_1 s 75 ()

	I_{II}				.%	
					THD	PWHO
33	10.7	7.2	3.1	2	13	22
120	40	25	15	10	48	46

1! — :/» —

1 12- THD PWHO 16/ %.

2 ft.».

.8 ()

) 90* 150*.

— , 3% 4%;

> (0* 360*).

— :

) 5%

— 12-

.5 — 51 12.3.3* 51317.3.11.

.9 — /_1 & 75

	d_c	- 1
7	3.3"	1.0*>
" «		-

8.9. -

) 51317.3.3. :

) 6.3 51317.3.11 2 1 -

) 6.2 51317.3.11 Z_{m4l} -

100 .

51526—2012

()

,

.1

	00!* ? !8 «	
55058—2012	MOD	60050-161:1990 « — 161. »
50387—2011 (60050-161:1990)	MOD	60050-161.1990 « — 161: »
51317.3.2—2006 (61000-3-2:2005)	MOD	61000-3-2:2005 « () — 3-2: — (s 16)»
51317.3.3—2008 (61000-3-3:2005)	MOD	61000-3-3:2005 « () — 3-3: — s 16 »
51317.3.4—2006 (61000-3-4:1998)	MOD	61000-3-4:1998 « () — 3-4: — 16 »
51317.3.11—2006 (61000-3-11:2000)	MOD	61000-3-11:2000 « () — 3-11: — s 7S »
51317.3.12—2006 (61000-3-12:2004)	MOD	61000-3-12:2004 « () — 3-12: , , > 16 s 75 »
51317.4.2—2010 (61000-4-2:2008)	MOD	61000-4-2:2008 « () — 4-2: — »
51317.4.3—2006 (61000-4-3:2006)	MOD	61000-4-3:2006 « () — 4-3: — »
51317.4.4—2007 (61000-4-4:2004)	MOD	61000-4-4:2004 « () — 4-4: — / »
S1317.4.5—99 (61000-4-5:95)	MOD	61000-4-5:95 « 4-5: »
51317.4.6—99 (61000-4-6:96)	MOD	61000-4-6:96 « () — 4-6: — »

.1

(PS1317.4.11—2007 61000-4-11:2004)	MOD	() — 61000-4-11:2004 • 4-11: — - » , -
(S1318.11—2006 11:2004)	MOD	() 11:2004 « — — - »
(51318.14.1—2006 14-1:2005)	MOD	14-1:2005 « — — , 1: » -
(51318.16.1.1—2007 16-1-1:2006)	MOD	16-1-1:2006 « - — 1-1: — — »
(51318.16.1.2—2007 16-1-2:2006)	MOD	16-1-2:2006 « - — 1-2: — — »
(51318.16.1.4—2006 16-1-4:2007)	MOD	16-1-4:2007 « - — 1-4: — — »
- MOD— : .		

51526—2012

(1)	/	2	,	2
[2]	(IS Directives. Part 2)	60050-851	(Rules for the structure and drafting of international Standards. Part 2)	()— 851: -
	(IEC 60050-851)		(International electrotechnical vocabulary — Chapter 851. Electric welding)	
(3)	60974-1		— 1:	
	(IEC 60974-1)		(Arc welding equipment— Part I:Weldmg power sources)	
(4)	60974-3		— 3:	-
	(IEC 60974-3)		(Arc welding equipment — Part 3: Arc sinking end stabilizing devices)	
(5)	60974-6		— 6:	
	(IEC 60974-6)		(Arc welding equipment — Part 6: Power sources for manual metal arc welding wrih limited duty)	
(6)	62081		—	
	(IEC/TS 62081)		(Arc welding equipment— installation and use)	

621.396/.397.001.4:006.354

02

8. .
UM.

28.01.2013. 12.03.2013. 80 < 84^.
. . .2.79. - . . .2.40 101 . 158.

« * 123995 . . 4.
wwwgoslinio.ru info@gostmto

« « »
« * — . « » 105082 . . 8.