

Inhalt

	Seite
Vorwort.....	2
1 Anwendungsbereich	5
2 Normative Verweisungen	5
3 Begriffe	6
4 Bezeichnungssystem.....	7
5 Anforderungen an verseilte Leiter	7
5.1 Werkstoff.....	7
5.2 Leiterausführungen.....	8
5.3 Oberfläche	8
5.4 Verseilung.....	8
5.4.1 Allgemeines	8
5.4.2 Schlaglängenverhältnis der Kerndrähte	8
5.4.3 Schlaglängenverhältnis der Aluminiumlage(n)	8
5.4.4 Schweißstellen	9
5.4.5 Leitermasse je Längeneinheit	9
5.4.6 Zugfestigkeit des Leiters.....	9
6 Prüfungen	10
6.1 Einteilung der Prüfungen	10
6.2 Typprüfungen	10
6.2.1 Erforderliche Länge des Prüflings	10
6.2.2 Schweißungen in Aluminiumdrähten.....	10
6.2.3 Ringförmige(r) Zwischenraum/räume	10
6.2.4 Spannungs-Dehnungs-Kurven	11
6.2.5 Bruchkraft des Leiters.....	11
6.2.6 Kriechkurven.....	11
6.3 Stichprobenprüfung	11
6.3.1 Querschnittsfläche.....	12
6.3.2 Gesamtdurchmesser	12
6.3.3 Masse je Längeneinheit.....	12
6.3.4 Oberflächenbeschaffenheit	13
6.3.5 Schlaglängenverhältnis und -richtung	13
6.3.6 Bruchfestigkeit der Drähte nach dem Verseilen (falls gefordert)	13
6.3.7 Verkanten der Drähte der Außenlage (falls gefordert)	13
7 Abnahme	13
7.1 Ort der Prüfung	13
7.2 Annahme oder Zurückweisung.....	14
8 Verpackung und Markierung	14
8.1 Verpackung.....	14

	Seite
8.2 Kennzeichnung und Tara.....	14
8.3 Kurzlängen.....	14
Anhang A (informativ) Angaben, die vom Käufer zu liefern sind	17
Anhang B (normativ) Spannungs-Dehnungs-Prüfverfahren	18
Anhang C (normativ) Nenn-Fettmasse für verseilte Leiter	21
Anhang D (informativ) Alternatives Verfahren zum Messen des/der Zwischenraumes/räume innerhalb des Leiters	24
Anhang E (informativ) Empfohlene Leiterabmessungen und Tabellen der Leitereigenschaften	25
Anhang ZA (normativ) Normative Verweisungen auf internationale Publikationen mit ihren entsprechenden europäischen Publikationen.....	26
Bild 1 – Beispiele von Leitern, die einen oder mehrere Zwischenräume enthalten.....	16
Bild 2 – Verfahren zum Messen des Verkantens des Drahtes	16
Bild C.1 – Erklärung der Berechnung der Fettmasse in der/den Drahtlage(n) mit runden Drähten	21
Bild C.2 – Erklärung der Berechnung der Fettmasse der Kernlage(n)	22
Bild C.3 – Berechnung der Fettmasse im ringförmigen Zwischenraum/in ringförmigen Zwischen- räumen.....	23
Tabelle 1 – Zulässige Werkstoffkombinationen	15
Tabelle 2 – Anzahl der zulässigen Schweißungen in den Aluminiumdrähten	15
Tabelle 3 – Verseilzuschläge ^{a)}	16
Tabelle E.1 – Eigenschaften einiger A1G/S1A-Leiter mit Zwischenräumen	25