KC 60626-2

(개정 : 2015-09-23)

IEC Ed 2.0 1995-09

전기용품안전기준

Technical Regulations for Electrical and Telecommunication Products and Components

전기절연용 복합 플렉시블 재료

제2부: 시험 방법

Combined flexible materials for electrical insulation

Part 2: Methods of test

KATS 국가기술표준원

http://www.kats.go.kr

목 차

전기용품안전기준 제정, 개정, 폐기 이력 및 고시현황 ····· 1

서 문 ····· 2

1. 일 반 (General requirements on tests) ····· 3

2. 두 께 (Thickness) ····· 3

3. 서브스텐스 (Substance) ····· 4

4. 인장 강도와 신장률 (Tensile strength and elongation) ····· 4

5. 층간 갈라짐 (Delamination) ····· 5

6. 모서리 파열 저항 (Edge tearing resistance) ····· 5

7. 열 효과 (Effent of heat) ····· 6

8. 강성도 (Stiffness) ····· 6

9. 전기적 세기 (Electric strength) ····· 7

그 림 (Figure) ····· 8

해 설 1 ····· 12

해 설 2 ····· 13

전기용품안전기준 제정, 개정, 폐지 이력 및 고시현황

제정 기술표준원 고시 제 2001 - 101 호(2001. 2. 20) 개정 국가기술표준원 고시 제2014-0421호(2014. 9. 3) 개정 국가기술표준원 고시 제2015-383호(2015. 9. 23)

부 칙(고시 제2015-383호, 2015.9.23)

이 고시는 고시한 날부터 시행한다.

전기용품안전기준

전기절연용 복합 플렉시블 재료
제2부: 시험 방법

Combined flexible materials for electrical insulation
Part 2: Methods of test

이 안전기준은 1995년 9월에 제2판으로 발행된 IEC 60626-2(Combined flexible materials for electrical insulation - Part 2: Methods of test)를 기초로, 기술적 내용 및 대응 국제표준의 구성을 변경하지 않고 작성한 KS C IEC 60626-2(2003.09)을 인용 채택한다.

전기절연용 복합 플렉시블 재료
제2부: 시험 방법

Combined flexible materials for electrical insulation
Part 2: Methods of test

서 문

이 표준은 1995년에 제2판으로 발행된 IEC 60626－2(Combined flexible materials for electrical insulation－Part 2 : Methods of test)를 번역해서 기술적인 내용 및 표준서의 서식을 변경하지 않고 작성한 한국산업표준이다.

1. 일 반

1.1 적용 범위

이 표준은 전기 절연용 복합 플렉시블 재료의 시험 방법에 대해 규정한다.

1.2 인용 표준

다음에 나타내는 표준은 이 표준에 인용됨으로써 이 표준의 규정 일부를 구성한다. 이러한 인용 표준은 그 최신판을 적용한다

KS C IEC 60216－4－1 : 2002, 전기 절연 재료의 내열성 결정 지침－제4부 : 노화 오븐－제1절 : 항온조
KS C IEC 60243－1 : 2002, 절연 재료의 절연 내력 시험 방법－제1부 : 상용 주파수 시험
KS C IEC 60626－3 : 2003, 전기 절연용 복합 플렉시블 재료－제3부 : 개별 재료의 시방
ISO 536 : 1986, 페이퍼와 보드－질량(grammage) 측정

1.3 시험에서의 일반 요구 사항

특별한 규정이 없는 한, 잘라 놓은 시험 시료는 (23±2)℃와 (50±5)%의 상대습도에서 24시간 동안 전처리해야 한다. 만약 이 표준 대기에서 시험이 진행되지 않는다면, 시험은 이 표준 대기에서 빼낸 후 5분 안에 실시해야 한다.

2. 두 께

2.1 시험 기구

2.1.1 지름 6~8 mm의 측정 표면(measuring face)을 가진 외부 스크류 형태 마이크로미터. 측정 표면은 0.001 mm 이내로 평평하고, 0.003 mm 미만으로 평행해야 한다. 스크류의 피치는 0.5 mm 이어야 하고, 눈금은 0.01 mm를 50등분하여 0.002 mm까지 판독할 수 있어야 한다.

시료에 가해지는 압력은 2.1.2에서 설명한 것처럼 100kPa이다.

2.1.2 2개의 그라운드와 0.001 mm 내로 평평하고, 0.003 mm 내로 평행한 겹쳐진 동심원 표면을 가지는 중량 다이얼 형태(dead-weight dial type)의 마이크로미터. 상부 표면은 6~8 mm의 지름을 가진다. 하부 표면은 상부 표면보다 더 크다. 상부 표면은 표면에 수직인 축을 따라 움직인다. 다이얼은 0.002 mm를 직접 읽을 수 있다. 마이크로미터의 프레임은 무게 또는 압력기 풋 스핀들(foot spindle)과의 접촉 외에 다이얼 틀(housing)에 15 N의 힘이 마이크로미터 다이얼에

표시되는 것처럼 0.002 mm 미만의 프레임의 휨을 가질 수 있을 정도로 강해야 한다. 시료 위에 가해지는 압력은 100 kPa 이다.

2.1.3 장치를 체크하는 세팅 게이지는 공칭 크기의 ±0.001 mm 내로 정확해야 한다. 장치에 의해 표시되는 두께는 게이지 블록(gauge block)과 0.005 mm 미만으로 차이가 나야 한다.

비 고 높은 압축률과 특별한 구조를 가지는 물질은 측정 표면의 범위와 압력에 대한 값이 규정될 수 있다.

2.2 시험 시료

주어진 조건 하에서

2.2.1 전체 폭 및 시트 재료(full width and sheet material)

롤이나 시트 형태로 운반되는 전체 폭 재료는 길이 방향으로 자른다. 25 mm 폭의 시료와 그것의 길이는 롤의 폭과 같고, 시트는 재료의 전체 폭을 가로질러 자른다.

2.2.2 얇은 물질(테이프)

1 m 길이의 시료는 롤에서 자른다.

2.3 과 정

물질의 두께를 측정한다. 시료에 무리가 가지 않는다면 시료의 길이를 따라서 75 mm보다 큰 범위 내에서 아홉 번을 측정한다. 모든 접합 부분은 시험의 면적에서 제외된다.

2.4 결 과

아홉 번의 결과를 기록한다. 그 중간 값을 두께로 정한다.

3. 서브스텐스(단위 면적당 무게, weight per unit area or grammage)

서브스턴스(substance)라는 용어는 전기 공학 관점으로 여기에서 사용되었다. 복합 재료의 서브스턴스는 다음의 예를 제외하고는 ISO 536에 명시된 방법에 따른다.

- ISO 536의 5., 6.은 무시한다.
- 시험은 위의 주어진 조건 하에서 3개의 시료에 실시한다.
- 100 cm^2 이상의 시료에 0.5 %의 정확도로 질량을 측정한다.
- 중간값이 결과로 얻어지고, 나머지 2개의 값도 기록한다.

4. 인장 강도와 신장률

4.1 시험 기계

일정 부하율 기계(constant rate-of-loading machine)나 일정 트래버스율 기계(constant rate-of-traverse machine)가 사용될 수 있다. 기계는 전원 구동이어야 하고, 시방서에서 요구하는 값의 1 %까지 판독 가능하도록 눈금이 매겨져 있어야 한다.

4.2 시험 시료

5개의 시료가 사용된다. 시험 시료의 길이는 시험 기계의 물림 장치(jaw) 사이의 200 mm의 길이에 맞도록 해야 한다. 전체 폭 재료를 시험할 때 그 폭은 15 mm이어야 하고, 5개의 시료는 기계 방향으로 잘려야 하고, 5개의 시험 시료는 그 방향에 수직이어야 한다. 짜여진 직물을 포함한 시료를 시험할 때 시험 시료는 같은 세로 실(longitudinal thread)을 포함하는 같은 방향으로 잘라지지 않도록 잘라야 한다.

슬릿 물질(테이프)은 최고 30 mm의 폭 이하까지의 인도 조건에서 시험한다.

4.3 접히지 않은(unfolded) 시료에 대한 절차

시험 장치에 시험 시료를 고정하고 부하가 가해진 순간부터 규정된 최소 인장 강도에 상응하는 부하에 도달하는 시간이 (60±10)s가 되도록 부하를 걸어주고 시료들 중에 하나가 파괴될 때까지 계속한다. 파괴력을 기록하고 필요하면 신장률을 기록한다.

시험 시료가 시험 장치의 클램프(clamps)나 그 안에서 파괴된다면 그 결과를 버리고 다른 시험 시료를 사용해서 시험한다.

접합의 인장 강도가 측정되었을 때, 접합의 위치는 클램프 사이에 중간쯤에 있어야 한다.

비 고 어떤 물질에서는 미끄러짐을 방지하기 위해 예방책이 필요하다.

4.4 접힌(folded) 시료에 대한 절차

시료는 길이의 중간쯤에서 시료의 길이 방향에 오른쪽 각으로 손으로 구부린다. 그리고 나서 가이드를 따라 놓여진 시료의 길이 방향을 따라 **그림 1**에서 보여지는 접힘 장치의 롤러로 시료를 주입한다. 시료를 편 다음, **4.3**에 따라 시료를 시험한다.

4.5 결 과

인장 강도

파괴될 때의 5개의 부하 값 중 중간 값을 취하여, N/폭 10 mm의 단위로 재료의 인장 강도를 계산한다.

파괴시의 신장률

첫 번째 파괴된 성분의 파괴시 신장률로서 얻은 5개의 값 중 중간 값을 취하고, 클램프 사이 시료 길이의 퍼센트로 표현한다.

5. 층간 갈라짐(delamination)

인장 강도 시험을 하기 전에, 층간 갈라짐이나 다른 영향에 대해 **4.4**에 따라 얻어진 시료를 눈으로 확인한다.

6. 모서리 파열 저항(edge tearing resistance)

6.1 장 치

4.에서 설명된 인장 강도 시험 장치에 붙어있는 모서리 파열 스티럽(stirrup)이 사용된다. 모서리 파열 스티럽은 스티럽 모양 프레임의 끝에 의해 모서리 위에 지탱되는 수평 빔을 형성하고 있는 얇은 강철판(A)으로 구성되어 있다.

스티럽 프레임의 얇은 금속 슴베는 스티럽의 수직 중심선이 상부 및 하부 클램프의 중간지점을 연결하는 선과 일치시키기 위하여 인장 강도 시험기의 하단 클램프에 묶는다. 수평 빔은 스티럽 프레임으로부터 제거될 수 있고 2개의 빔은 다른 두께 범위의 재료들을 사용할 수 있도록 하기 위하여 제공된다.

하나의 빔은 (1.25±0.05)mm의 두께를 가지고, 나머지 하나는 (2.50±0.05)mm의 두께를 가진다. 빔의 모서리는 얕은 V-노치(notch)를 형성하고 (150±1)°의 각을 이루며 마주본다. V-노치면의 단면은 반원이고, 부드럽고 곧은 선이어야 한다.

6.2 시험 시료

250 mm의 길이와 15~25 mm의 폭을 가지는 9개의 시료를 준비한다. 250 mm의 길이는 그 재료의 기계 방향에 평행하도록 한다. 이들 시료에 “MD 시료”라고 라벨을 붙이고, MD 모서리 파열 저항의 결과를 기록한다. 추가로 9개의 기계 방향에 평행하게 15~25 mm 치수로 시료를 준비한다. 이 시료들을 “CD 시료”라고 라벨을 붙이고, CD 파열 저항의 결과를 기록한다. 모든 시료의 전처리는 **1.3**에 따른다.

6.3 과 정

적당한 두께의 빔을 스티럽 프레임에 붙인다. 1.25 mm의 두께를 가지는 바(bar)는 0.75 mm까지의 두께를 가지는 재료에 사용되고, 더 두꺼운 재료에 대해서는 2.50 mm 두께의 빔이 사용된다.

인장 강도 시험기의 하부 클램프에(**비고** 참조) 스티럽의 얇은 금속 슴베를 묶어 스티럽의 수직 중심선이 시험 장치의 상부 및 하부 클램프의 중간지점을 연결하는 선과 일치하고 V-노치 부분이 클램프의 중간지점을 통과하는 선에 대해 대칭으로 위치하도록 한다.

> **비 고** 스티럽은 원한다면 상부 클램프에 고정할 수도 있다. 이 방법은 스티럽의 질량을 보상하기 위하여 인장 강도 시험 장치의 재균형이 필요하다.

상부 클램프의 하단 모서리가 V-노치 빔 위의 약 90 mm 정도 높이에 놓이도록 장치의 하부 클램프를 위치시킨다. 바 아래쪽으로 스티럽을 통과하여 시험 시료를 실에 꿰고, 두 끝을 함께 놓고 상부 클램프에 고정시킨다.

이 과정에서 시료의 대부분의 슬랙(slack)이 발생한다. 이때 시료에 파열력(tearing force)이 가해지지 않도록 주의해야 한다.

관성 효과로 인한 비정상적인 응력(strain)을 최소화하기 위해 가능한 한 천천히 시료에 첫 번째 부하를 가한다. 부하를 증가시켜 5~15초 안에 파열이 시작되도록 하고 그 힘을 N 단위로 기록한다.

6.4 결 과

재료의 2가지 주요 방향의 각각에 대한 중간값을 N단위로 기록하고, 사용된 빔의 두께, 부하 증가율, 시험 시료의 두께와 폭을 기록한다.

7. 열 효과

10분과 11분 사이의 기간 약 100 cm^2의 시험 시료에 구매자와 공급자 사이의 동의된 온도를 가한다. 논쟁이 있을 경우, KS C IEC 60216-4-1에 명시된 오븐을 사용해야 한다. 버블, 층간 갈라짐 등의 현상이 발생한 경우 부적합으로 표시된다.

8. 강성도(stiffness)

8.1 장 치

그림 3과 **그림 4**에 그려진 장치는 다음으로 구성된다.

a) (5±0.05)mm의 폭의 가운데 슬롯(slot)을 가지는 부드러운 스테인리스 강철 플랫폼. 슬롯에 인접한 플랫폼의 상부 모서리는 (0.5±0.05)mm의 반지름에 둘러싸여 있다. 플랫폼과 슬롯의 반지름 표면은 매끈해야 한다(0.25~1.0㎛ : 중간선 평균).

> **비 고** 매끈함의 정도는 시험 결과에 큰 영향을 미치지는 않는다. 따라서 언급된 것보다 더 미세한 허용 오차는 필요하지 않다.

b) 지지 플랫폼에서 슬롯 안으로 대칭으로 관통하도록 할 수 있는 평평한 금속 바. 관통은 20~50 mm/min의 속도로 기계적으로 조절된다. 이 관통 막대는 (2±0.05)mm의 두께를 가지며, 시험 시료의 최대 길이보다 더 길고 최소 10 mm는 깊어야 한다. 그것의 관통 모서리는 단면이 반원형으로 둥글어야 한다.
c) 관통자(penetrator)나 플랫폼에 연결되는 부하 셀(load cell). 시험 시료는 슬롯에 대칭으로 위치하고, 슬롯 안으로 바가 관통하는 데 대해 시료에 의해 제공되는 최대 저항이 측정된다. 부하 셀의 출력은 0~0.1N, 0~0.5N, 0~5N의 적당한 표시 범위로 미터나 차트로 즉시 기록되어야 한다.
시험은 압축력을 적용하기 위하여 변형된 인장 강도 시험 장치를 사용하여 실행한다.

8.2 시험 시료

재료로부터 200 mm×10 mm의 크기로 5개는 기계 방향(MD)으로 5개는 횡단 방향(TD)으로 10개의 시료를 자른다. 100 mm×10 mm 이상의 더 짧은 시료는 특정한 부하 범위 내에서 보다 높은 강성도를 수용하는데 사용된다.

시험 시료는 시험 동안에 슬롯에 수직인 방향으로 연장되기 때문에 시험 동안에 슬롯에 수직인 짧은 치수는 시험 길이이다. 시험 시료는 평평하고 접힌 금이나, 주름이 없도록 해야 한다.

8.3 시험 온도

1시간 동안 (23±2)℃의 온도에 놓아둔 후 그 온도에서 시험한다.

비 고 1시간 동안은 **1.3**에서 주어진 일반적인 전처리를 무시한다.

8.4 방 법

2.에서 주어진 기구를 사용해서 시료의 두께를 측정한다. 시료의 긴쪽을 슬롯에 평행하고 두 모서리는 각각의 사이드에 같은 수의 슬롯을 겹쳐서 대칭적으로 플랫폼에 놓는다. 관통 바는 시험 시료 저항의 반대 방향으로 슬롯에 밀어 넣고 저항의 최대 값을 기록한다. 비대칭적 구조의 시험 재료의 경우는 재료의 옆이 안으로 접힌 것에 대해 이 표준 시리즈의 제3부에 규정될 것이다.

8.5 결 과

결과는 N단위로 표현된다. 더 작은 시험 시료의 경우 200 mm에 연관된 힘을 사용해야만 한다. 5개의 시험 시료의 중간 값을 해당하는 방향에서의 강성도로 간주한다.

비 고 균일 물질의 강성도는 이론적으로 그것의 두께에 비례하므로 각각의 시험 시료 사이에 평균 두께의 변화는 각 층과 적층판의 측정된 강성도에 큰 차이를 가져올 수 있다.

시험의 결과는 시험에서 재료 두께의 변화가 심하지 않거나 측정된 강성도 값이 이론적인 입방체의 원리에 기초하여 수정된다면 만족할 만한 재연성을 얻을 수 있다.

9. 전기적 세기

시험은 KS C IEC 60243－1에 따른다.

9.1 장 치

9.1.1 시험 장치를 위한 일반적 필요 사항

장치는 KS C IEC 60243－1에 따른다.

9.1.2 접힌 것을 위한 장치

그림 5와 **그림 6**을 볼 것.

9.2 시험 시료와 시험의 수

시트 재료의 경우 시험 시료는 적어도 250 mm×250 mm이어야 하고, 플래시 오버(flash over)를 방지하기 위한 전극 배열에 적용할 수 있을 만큼 충분한 크기여야 한다. 0.5 mm 미만 두께의 시험 시료는 접힌 것과 접히지 않은 것을 시험한다. 같은 시험 시료에 세로로 5번, 접힌 선을 가로지른 방향으로 5번의 시험을 하고, 접히지 않은 시료에 5번을 한다. 0.5 mm 이상 두께의 시험 시료는 단지 접히지 않은 시료만 5번 한다. 얇은 재료(테이프)의 경우, 시험 시료는 450 mm의 길이와 25 mm의 폭을 가진다. 시험은 5번 실시되고, 같은 시료에서 할 수 있다.

비 고 시험 시료가 25 mm보다 좁을 경우, 플래시 오버를 피하도록 배열해야 한다.

9.3 순 서

9.3.1 접 기

시험 시료는 모서리에 평행하고 모서리로부터 40 mm 정도 떨어진 데부터 손으로 구부린다.

비 고 손으로 시험 시료를 구부리기 위하여, **그림 5**에 보여진 장치를 사용할 것을 권한다. 시험 시료는 시료의 끝이 닿을 만큼 깊게 넣고, 한쪽은 90°로 구부리고 그 후에 슬릿으로부터 제거한다.

접힌 시험 시료는 **그림 6**에 보여진 것처럼 접는 장치의 롤러를 사용해서 접는다. 그 다음, 접힌 시험 시료는 손으로 반대 방향으로 다시 접고 접는 장치를 사용하여 다시 접는다. 이러한 두 번의 접는 것은 시험 시료의 4개의 모든 모서리에서 행한다. 접지 않은 후에, **9.2**에 주어진 시험의 횟수는 **9.3.2**에 의거하여 실행한다.

9.3.2 시 험

시료는 **1.3**에 따르는 전처리 후에 시험된다. 전압을 가하는 것은 **KS C IEC 60243-1**에 따라 실행한다. 25 mm 전극의 무게가 접힌 시료를 평평하게 하는데 충분하지 않다면, 시료를 평평하게 하기 위하여 부가적인 힘을 가할 수 있다. **KS C IEC 60243-1**에 따르는 파괴의 기준을 참고한다. 결과에서 중간 값을 취한다. 그 결과는 kV로 표시한다.

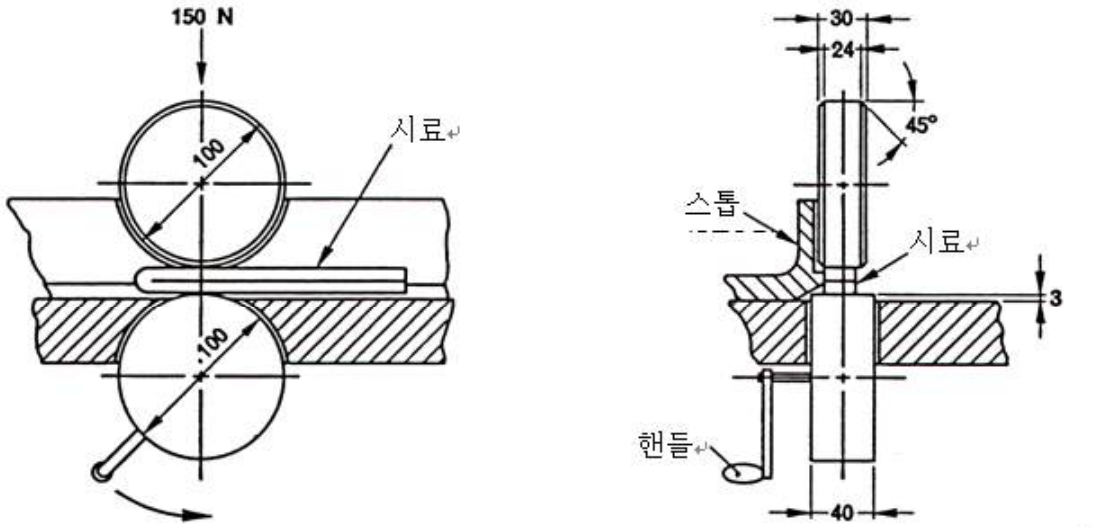
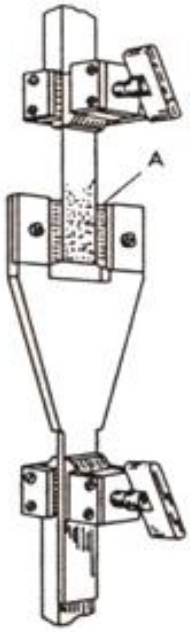


그림 1 시료를 접기 위한 장치



A의 확대

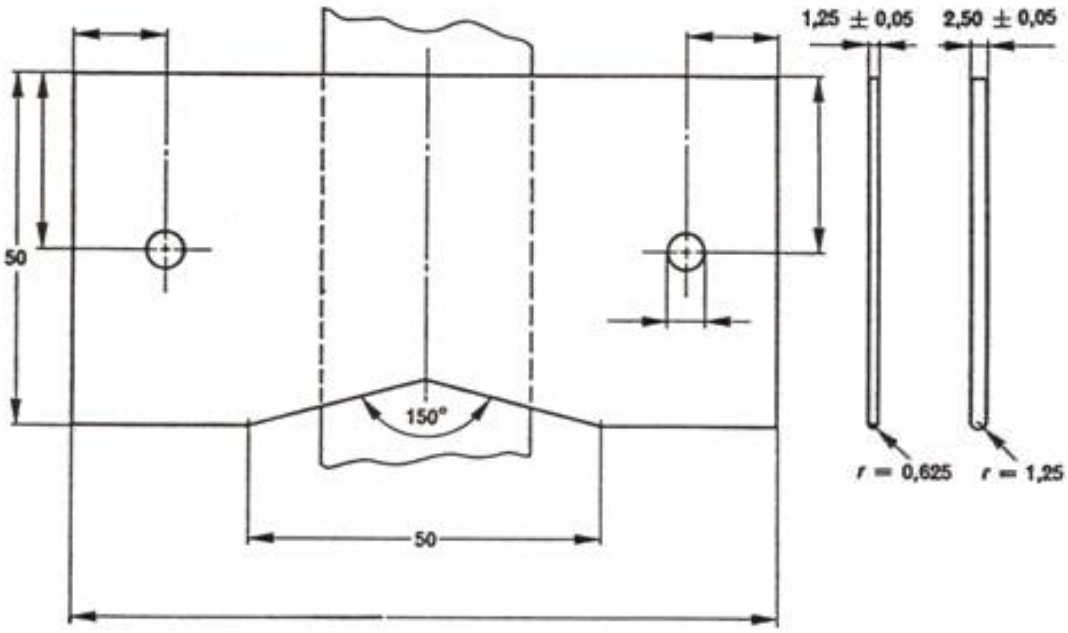


그림 2 모서리-파열 클램프(edge-tearing clamp)

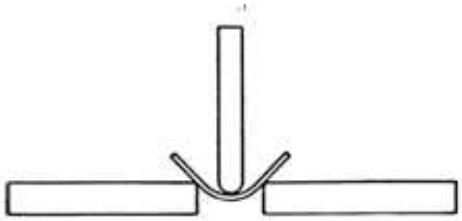


그림 3 강성도 측정시 시험 시료의 모양

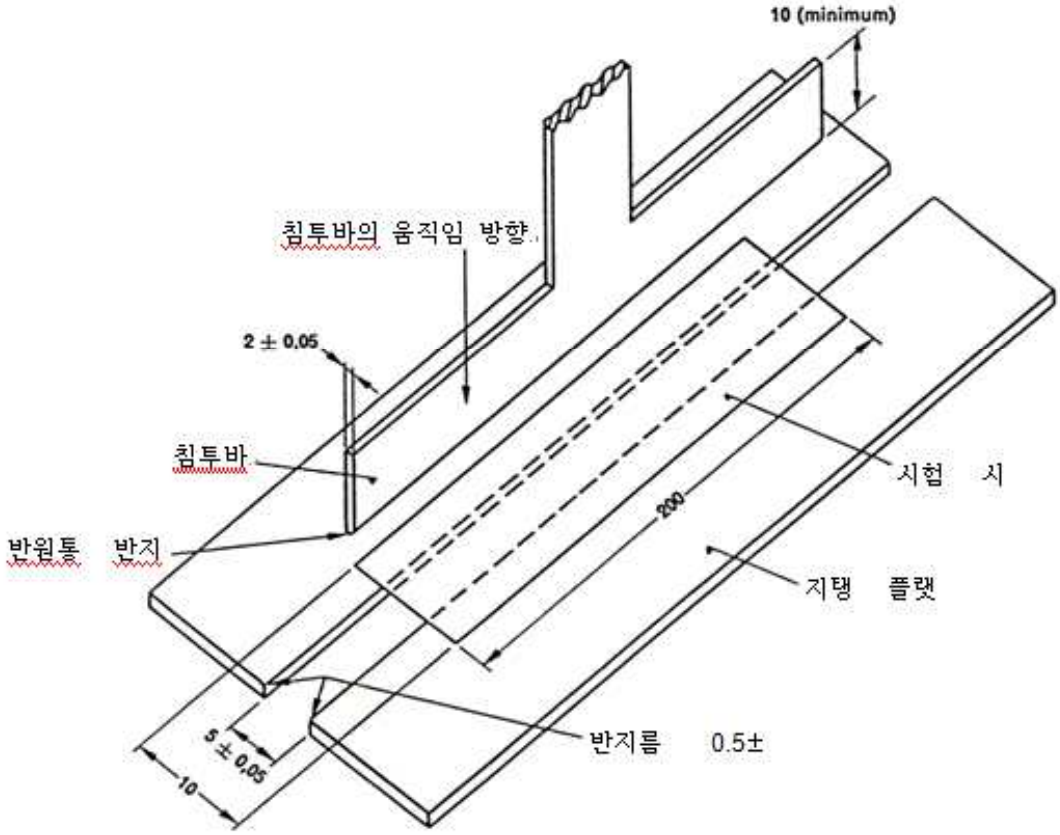


그림 4 강성도 측정을 위한 장치의 그림

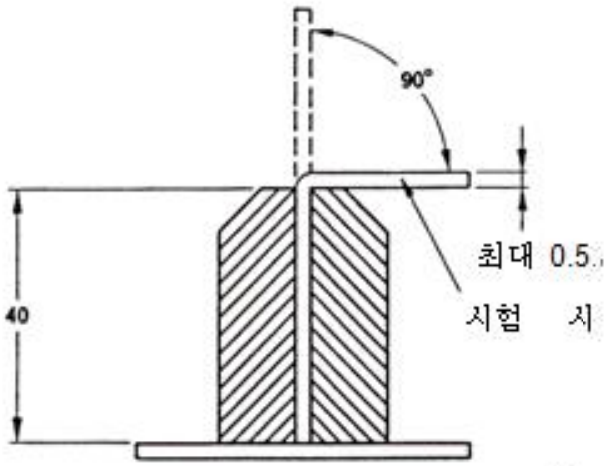


그림 5 시험 시료의 접힘

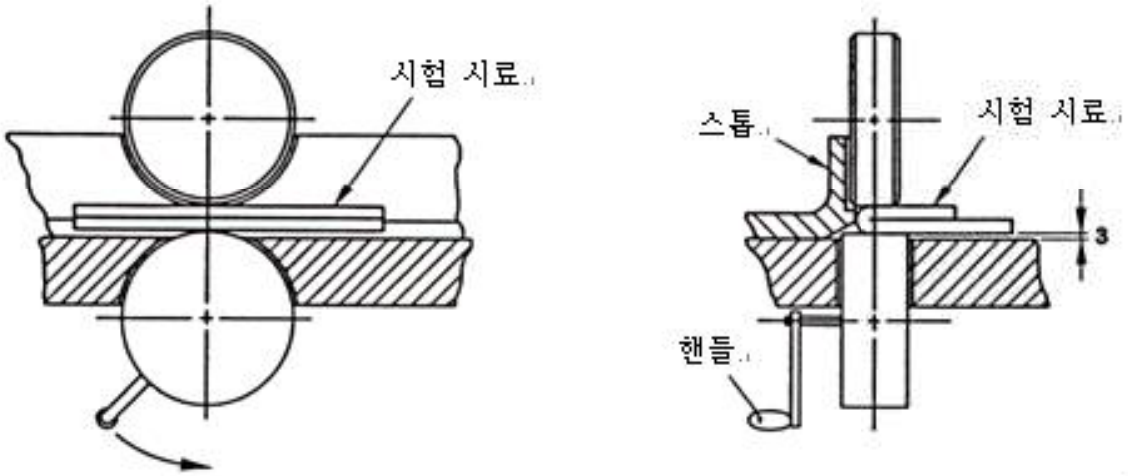


그림 6 시료를 접기 위한 장치

해설 1 전기용품안전기준의 한국산업표준과 단일화의 취지

1. 개요

이 기준은 전기용품안전관리법에 따른 안전관리대상 전기제품의 안전관리를 수행함에 있어 국가표준인 한국산업표준(KS)을 최대한 인용하여 단일화한 전기용품안전기준이다.

2. 배경 및 목적

전기용품안전관리법에 따른 안전관리대상 전기제품의 인증을 위한 시험의 기준은 2000년부터 국제표준을 기반으로 안전성 규격을 도입·인용하여 운영해 왔으며 또한 한국산업표준도 2000년부터 국제표준에 바탕을 두고 있으므로 규격의 내용은 양자가 거의 동일하다.

따라서 전기용품안전관리법에 따른 안전기준과 한국산업표준의 중복인증이 발생하였으며, 기준의 단일화가 필요하게 되었다.

전기용품 안전인증기준의 단일화는 기업의 인증대상제품의 인증시 시간과 비용을 줄이기 위한 목적이며, 국가표준인 한국산업표준과 IEC 국제표준을 기반으로 단일화를 추진이 필요하다.

또한 전기용품 안전인증기준을 한국산업표준을 기반으로 단일화 함으로써 한국산업표준의 위상을 강화하고, 우리나라 각 부처별로 시행하는 법률에 근거한 각 인증의 기준을 국제표준에 근거한 한국산업표준으로 일원화할 수 있도록 범부처 모범사례가 되도록 하였다.

3. 단일화 방향

전기용품안전관리법에서 적용하기 위한 안전기준을 동일한 한국산업표준으로 간단히 전기용품안전기준으로 채택하면 되겠지만, 전기용품안전기준은 그간의 전기용품 안전관리제도를 운용해 오면서 국내기업의 여건에 맞추어 시험항목, 시험방법 및 기준을 여러번의 개정을 통해 변경함으로써 한국산업표준과의 차이를 보이게 되었다.

한국산업표준과 전기용품안전기준의 단일화 방향을 두 기준 모두 국제표준에 바탕을 두고 있으므로 전기용품안전기준에서 한국산업표준과 중복되는 부분은 그 내용을 그대로 인용하는 방식으로 구성하고자 한다.

안전기준에서 그간의 전기용품 안전관리제도를 운용해 오면서 개정된 시험항목과 시험방법, 변경된 기준은 별도의 항을 추가하도록 하였다.

한국산업표준과 전기용품안전기준을 비교하여 한국산업표준의 최신판일 경우는 한국산업표준의 내용을 기준으로 전기용품안전기준의 내용을 개정키로 하며, 이 경우 전기용품안전기준의 구판은 병행적용함으로서 그간의 인증받은 제품들이 개정기준에 맞추어 개선할 시간적 여유를 줌으로서 기업의 혼란을 방지하고자 한다.

그리고 국제표준이 개정되어 판번이 변경되었을 경우는 그 최신판을 한국산업표준으로 개정 요청을 하고 그리고 전기용품안전기준으로 그 내용을 채택함으로써 전기용품안전기준을 국제표준에 신속하게 대응하고자 한다.

그리고 전기용품안전기준에서만 규정되어 있는 고유기준은 한국산업표준에도 제정요청하고, 아울러 필요시 국제표준에도 제안하여 우리기술을 국제표준에 반영하고자 한다.

4. 향후

한국산업표준과 전기용품안전기준의 중복시험 항목을 없애고 단일화 함으로써 표준과 기준의 이원화에 따른 중복인증의 기업부담을 경감시키고, KS표준의 위상을 강화하고자 한다.

아울러 우리나라 각 부처별로 시행하는 법률에 근거한 각 인증의 기준을 국제표준에 근거한 한국산업표준으로 일원화할 수 있도록 범부처 모범사례가 되도록 한다.

또한 국제인증기구는 국제표준 인증체계를 확대하는 추세에 있으며, 표준을 활용하여 자국 기업의 경쟁력을 강화하는 추세에 있다. 이에 대응하여 국가표준과 안전기준이 국제표준에 신속히 대응함으로서 우리나라의 수출기업이 인증에 애로사항을 감소하도록 한다.

해설 2 전기용품안전기준의 추가·대체항목 해설

이 해설은 전기용품안전기준으로 한국산업표준을 채택함에 있어 추가·대체하는 항목을 적용하는 데 이해를 돕고자 주요사항을 기술한 것으로 규격의 일부가 아니며, 참고자료 또는 보충자료로만 사용된다.

심 의 :

구 분	성 명	근 무 처	직 위
(위 원 장)			
(위 원)			
(간 사)			

원안작성협력 :

구 분	성 명	근 무 처	직 위
(연구책임자)			
(참여연구원)			

전기용품안전기준의 열람은 국가기술표준원 홈페이지(http://www.kats.go.kr), 및 제품안전정보센터(http://www.safety.korea.kr)를 이용하여 주시고, 이 전기용품안전기준에 대한 의견 또는 질문은 산업통상자원부 국가기술표준원 제품안전정책국 전기통신제품안전과(☎ 043-870-5441~9)으로 연락하여 주십시오.

이 안전기준은 전기용품안전관리법 제3조의 규정에 따라 매 5년마다 안전기준전문위원회에서 심의되어 제정, 개정 또는 폐지됩니다.

KC 60626-2: 2015-09-23

Combined flexible materials for electrical insulation

- Part 2: Methods of test

ICS 29.035.01

Korean Agency for Technology and Standards
http://www.kats.go.kr

산업통상자원부 국가기술표준원
Korean Agency for Technology and Standards
Ministry of Trade, Industry & Energy
주소 : (우) 369-811 충북 음성군 맹동면 이수로 93
TEL : 043-870-5441~9 http://www.kats.go.kr