

CONDIZIONI DI MONTAGGIO E FISSAGGIO E DEFINIZIONI DEI PARAMETRI DELLE PROVE PER I CAVI ELETTRICI (DI CUI ALLA NOTA 5 DELLA TABELLA 4)

1. Condizioni di montaggio e fissaggio

1.1. Montaggio del campione di prova generale per le classi  $B1_{ca}$ ,  $B2_{ca}$ ,  $C_{ca}$  e  $D_{ca}$

Si montano cavi di lunghezza pari a 3,5 m, nella parte anteriore di una scala standard (EN 50266-1), in modo che la loro parte inferiore sia 20 cm al di sotto del bordo inferiore del bruciatore. I cavi devono risultare al centro della scala (nel senso della larghezza).

Ogni cavo o fascio di cavi da testare è attaccato separatamente a ciascun piolo della scala con un filo metallico (d'acciaio o di rame). Per i cavi elettrici di diametro pari o inferiore a 50 mm conviene utilizzare un filo di diametro da 0,5 a 1 mm, mentre per quelli di diametro superiore a 50 mm il diametro del filo misurerà da 1 a 1,5 mm.

Quando si montano i provini, il primo provino si colloca circa al centro della scala, aggiungendo quelli successivi da un lato e dall'altro, in modo che l'intera serie dei provini occupi all'incirca il centro della scala.

La distanza tra i cavi e il loro confezionamento in fasci sono illustrati oltre.

Ogni 25 cm nel senso dell'altezza si traccia una linea orizzontale per misurare la propagazione della fiamma in funzione del tempo. La prima linea (ovvero la linea zero) sarà alla stessa altezza del bruciatore.

I cavi sono montati come mostrato di seguito, a seconda della classificazione richiesta.

1.1.1. Classi  $B2_{ca}$ ,  $C_{ca}$  e  $D_{ca}$

La tecnica di montaggio dipende dal diametro del cavo elettrico, come indicato nella tabella 4.1.

**Tabella 4.1.**

**MONTAGGIO IN FUNZIONE DEL DIAMETRO DEL CAVO**

Diametro del cavo	Montaggio
Superiore o pari a 20 mm	Distanza di 20 mm tra un cavo e l'altro
Tra 5 e 20 mm	Distanza tra un cavo e l'altro pari al diametro di un cavo
Fino a 5 mm	I cavi sono raggruppati in fasci di 10 mm di diametro. I fasci non sono intrecciati. La distanza tra un fascio e l'altro è di 10 mm

I valori limite sono determinati arrotondando il diametro al millimetro più vicino, eccetto per i cavi di diametro inferiore ai 5 mm, per i quali non si procede a tale arrotondamento.

Le formule seguenti sono utilizzate per determinare il numero di pezzi di cavo per ogni prova.

1.1.1.1. Per cavi di diametro superiore o pari a 20 mm

Il numero di cavi ( $N$ ) si ricava da:

$$N = \text{int} \left( \frac{300 + 20}{d_c + 20} \right) \dots \dots \dots \text{equazione 1}$$

in cui:

$d_c$  è il diametro del cavo (in mm e arrotondato al millimetro più vicino)