

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE



Lamps for road vehicles – Performance requirements

Lampes pour véhicules routiers – Exigences de performances



THIS PUBLICATION IS COPYRIGHT PROTECTED

Copyright © 2017 IEC, Geneva, Switzerland

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either IEC or IEC's member National Committee in the country of the requester. If you have any questions about IEC copyright or have an enquiry about obtaining additional rights to this publication, please contact the address below or your local IEC member National Committee for further information.

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'IEC ou du Comité national de l'IEC du pays du demandeur. Si vous avez des questions sur le copyright de l'IEC ou si vous désirez obtenir des droits supplémentaires sur cette publication, utilisez les coordonnées ci-après ou contactez le Comité national de l'IEC de votre pays de résidence.

IEC Central Office
3, rue de Varembe
CH-1211 Geneva 20
Switzerland

Tel.: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00
info@iec.ch
www.iec.ch

About the IEC

The International Electrotechnical Commission (IEC) is the leading global organization that prepares and publishes International Standards for all electrical, electronic and related technologies.

About IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC. Please make sure that you have the latest edition, a corrigenda or an amendment might have been published.

IEC Catalogue - webstore.iec.ch/catalogue

The stand-alone application for consulting the entire bibliographical information on IEC International Standards, Technical Specifications, Technical Reports and other documents. Available for PC, Mac OS, Android Tablets and iPad.

IEC publications search - www.iec.ch/searchpub

The advanced search enables to find IEC publications by a variety of criteria (reference number, text, technical committee,...). It also gives information on projects, replaced and withdrawn publications.

IEC Just Published - webstore.iec.ch/justpublished

Stay up to date on all new IEC publications. Just Published details all new publications released. Available online and also once a month by email.

Electropedia - www.electropedia.org

The world's leading online dictionary of electronic and electrical terms containing 20 000 terms and definitions in English and French, with equivalent terms in 16 additional languages. Also known as the International Electrotechnical Vocabulary (IEV) online.

IEC Glossary - std.iec.ch/glossary

65 000 electrotechnical terminology entries in English and French extracted from the Terms and Definitions clause of IEC publications issued since 2002. Some entries have been collected from earlier publications of IEC TC 37, 77, 86 and CISPR.

IEC Customer Service Centre - webstore.iec.ch/csc

If you wish to give us your feedback on this publication or need further assistance, please contact the Customer Service Centre: csc@iec.ch.

A propos de l'IEC

La Commission Electrotechnique Internationale (IEC) est la première organisation mondiale qui élabore et publie des Normes internationales pour tout ce qui a trait à l'électricité, à l'électronique et aux technologies apparentées.

A propos des publications IEC

Le contenu technique des publications IEC est constamment revu. Veuillez vous assurer que vous possédez l'édition la plus récente, un corrigendum ou amendement peut avoir été publié.

Catalogue IEC - webstore.iec.ch/catalogue

Application autonome pour consulter tous les renseignements bibliographiques sur les Normes internationales, Specifications techniques, Rapports techniques et autres documents de l'IEC. Disponible pour PC, Mac OS, tablettes Android et iPad.

Recherche de publications IEC - www.iec.ch/searchpub

La recherche avancée permet de trouver des publications IEC en utilisant différents critères (numéro de référence, texte, comité d'études,...). Elle donne aussi des informations sur les projets et les publications remplacées ou retirées.

IEC Just Published - webstore.iec.ch/justpublished

Restez informé sur les nouvelles publications IEC. Just Published détaille les nouvelles publications parues. Disponible en ligne et aussi une fois par mois par email.

Electropedia - www.electropedia.org

Le premier dictionnaire en ligne de termes électroniques et électriques. Il contient 20 000 termes et définitions en anglais et en français, ainsi que les termes équivalents dans 16 langues additionnelles. Egalement appelé Vocabulaire Electrotechnique International (IEV) en ligne.

Glossaire IEC - std.iec.ch/glossary

65 000 entrées terminologiques électrotechniques, en anglais et en français, extraites des articles Termes et Définitions des publications IEC parues depuis 2002. Plus certaines entrées antérieures extraites des publications des CE 37, 77, 86 et CISPR de l'IEC.

Service Clients - webstore.iec.ch/csc

Si vous désirez nous donner des commentaires sur cette publication ou si vous avez des questions contactez-nous: csc@iec.ch.

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE



Lamps for road vehicles – Performance requirements

Lampes pour véhicules routiers – Exigences de performances

INTERNATIONAL
ELECTROTECHNICAL
COMMISSION

COMMISSION
ELECTROTECHNIQUE
INTERNATIONALE

ICS 29.140.99

ISBN 978-2-8322-4102-8

Warning! Make sure that you obtained this publication from an authorized distributor.
Attention! Veuillez vous assurer que vous avez obtenu cette publication via un distributeur agréé.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

REDLINE VERSION

VERSION REDLINE



Lamps for road vehicles – Performance requirements

Lampes pour véhicules routiers – Exigences de performances

CONTENTS

FOREWORD	7
1 Scope	9
2 Normative references	9
3 Terms and definitions	11
4 Requirements and test conditions for filament lamps	14
4.1 Basic function and interchangeability	14
4.2 Torsion strength	14
4.3 Characteristic life T	15
4.4 Life B3	15
4.5 Luminous flux maintenance	15
4.6 Resistance to vibration and shock	15
4.7 Glass-bulb strength	16
5 Filament lamp data	16
6 Requirements and test conditions for discharge lamps	19
6.1 Basic function and interchangeability	19
6.2 Mechanical strength	20
6.2.1 Bulb-to-cap connection	20
6.2.2 Cable-to-cap connection (if any)	20
6.3 Characteristic life T	20
6.4 Life B3	20
6.5 Luminous flux maintenance	20
6.6 Resistance to vibration and shock	20
6.7 Discharge lamps with integrated starting device	20
6.8 Discharge lamps with integrated starting device and integrated ballast	20
7 Requirements and test conditions for LED light sources	21
7.1 Basic function and interchangeability	21
7.2 UV radiation	22
7.3 Luminous flux and colour maintenance	22
7.4 Resistance to vibration and shock	23
7.5 Electromagnetic compatibility	23
7.6 Powered thermal cycling test	23
8 Requirements and test conditions for LED packages	25
8.1 LED package stress test qualification	25
8.2 Test samples	25
8.2.1 Lot requirements	25
8.2.2 Production requirements	25
8.2.3 Pre- and post-stress test requirements	26
8.2.4 Assembly of LED packages on test boards	26
8.2.5 Moisture pre-conditioning (MP)	26
8.2.6 Thermal resistance (TR) test	26
8.3 Definition of failure criteria	26
8.4 Choice between test conditions	27
8.5 Criteria for passing qualification/requalification	27
8.6 Qualification test definition	27
8.6.1 Pre- and post- electrical and photometric test	27

8.6.2	Pre- and post- external visual (EV) test	27
8.6.3	High temperature operating life (HTOL) test	27
8.6.4	Temperature cycling (TMCL) test	28
8.6.5	Wet high temperature operating life (WHTOL) test	28
8.6.6	Power temperature cycling (PTMCL) test	28
8.6.7	Electrostatic discharge, human body model (ESD-HBM) test	29
8.6.8	Electrostatic discharge, machine model (ESD-MM) test	29
8.6.9	Destructive physical analysis (DPA) test	29
8.6.10	Physical dimensions (PD) test	29
8.6.11	Vibrations variable frequency (VVF) test	29
8.6.12	Mechanical shock (MS) test	29
8.6.13	Resistance to soldering heat (RSH-TTW) test	29
8.6.14	Resistance to soldering heat (RSH-reflow) test	30
8.6.15	Solderability (SO) test	30
8.6.16	Thermal shock (TMSK) test	30
8.6.17	Hydrogen sulphide (H ₂ S) test	30
8.6.18	Pulsed operating life (PLT) test	30
8.6.19	Dew (DEW) test	31
8.6.20	Flowing mixed gas corrosion (FMGC) test	31
Annex A (normative)	Life test conditions for filament lamps	32
A.1	Ageing	32
A.2	Test voltage	32
A.3	Operating position and operating conditions	32
A.4	Switching cycle	32
A.4.1	Single-filament lamps	32
A.4.2	Dual-filament lamps for headlamps	33
A.4.3	Dual-filament lamps for light signalling equipment	33
A.5	Luminous flux and colour maintenance	33
Annex B (normative)	Vibration tests	34
B.1	General	34
B.2	Test conditions	35
B.2.1	General	35
B.2.2	Mounting (see IEC 60068-2-47)	35
B.2.3	Measuring points	35
B.2.4	Control point	35
B.2.5	Conditioning	35
B.2.6	Axis of vibration	35
B.2.7	WBR test – Basic motion	36
B.3	Test conditions	36
B.3.1	General	36
B.3.2	Narrowband random vibration tests	36
B.3.3	Wideband random vibration tests	37
Annex C (normative)	Glass-bulb strength test	39
C.1	General	39
C.2	Test equipment and procedure	39
C.2.1	Principle of the test equipment (see Figure C.1)	39
C.2.2	Test conditions	39
C.2.3	Requirements for plates	40

C.3	Requirements	40
C.4	Evaluation.....	40
C.4.1	General	40
C.4.2	Assessment based on attributes	40
C.4.3	Assessment based on variables.....	41
Annex D (normative)	Life and luminous flux maintenance test conditions for discharge lamps.....	42
D.1	Ageing	42
D.2	Test circuit and test voltage	42
D.3	Burning position and operating conditions	42
D.4	Switching cycle	42
D.5	Luminous flux maintenance.....	44
Annex E (normative)	Bulb deflection test.....	45
E.1	General.....	45
E.2	Test set-up and procedure	45
E.3	Requirement	45
Annex F (informative)	Guidance for equipment design	46
F.1	Pinch temperature limit	46
F.2	Solder temperature limit.....	46
F.3	Maximum filament lamp outline	46
F.4	Maximum surge voltage	46
F.5	Recommended instructions for use and handling of halogen filament lamps.....	46
F.6	Recommended instructions for use and handling of discharge lamps	47
Annex G (informative)	Information for ballast design.....	52
Annex H (informative)	Symbols.....	53
H.1	General.....	53
H.2	Symbol indicating that lamps operate at high temperatures.....	53
H.3	Symbol indicating that care should be taken to avoid touching the bulb.....	53
H.4	Symbol indicating that the use of protective gloves is advised.....	53
H.5	Symbol indicating that lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used.....	53
H.6	Symbol indicating that before handling, the lamp shall be switched off.....	53
H.7	Symbol indicating that the use of eye protection is advised	54
H.8	Symbol indicating that during operation, the lamp emits UV-radiation	54
H.9	Symbol indicating that the lamp shall be operated only in a luminaire with a protective shield.....	54
H.10	Symbol indicating dangerous voltage	54
H.11	Pictogram for instruction "Non-ECE"	54
H.12	Pictogram for instruction "Interior lighting only"	55
Annex I (normative)	Luminous flux maintenance test conditions for LED light sources	56
I.1	Ageing	56
I.2	Test voltage	56
I.3	Operating conditions	56
I.3.1	Test rack	56
I.3.2	LED light sources with integrated thermal management.....	56
I.3.3	LED light sources with external thermal management	56
I.4	Switching cycle	57
I.4.1	Single-function LED light sources	57

1.4.2	Dual-function LED light sources for headlamps	57
1.4.3	Multiple-function LED light sources for light signalling equipment	57
1.5	Luminous flux maintenance measurements	58
1.6	Colour measurement.....	58
Annex J (normative)	Destructive physical analysis for LED packages	59
J.1	Description	59
J.2	Equipment	59
J.3	Procedure	59
J.4	Failure criteria.....	59
Annex K (informative)	Communication sheet LED package testing	60
Annex L (normative)	Re-testing matrix for LED package testing	63
Bibliography.....		64
Figure 1 – Examples of LED packages.....		12
Figure 2 – Example for an LED module without integrated heatsink		13
Figure 3 – Example for an LED module with integrated heatsink		13
Figure 4 – Example for a replaceable LED light source		13
Figure 5 – Example for a non-replaceable LED light source		14
Figure 6 – Position of the centre of gravity (shaded areas).....		21
Figure 7 – Extract from IEC 60068-2-14 Test Nb, showing the temperature cycle profile		24
Figure B.1 – Recommended equipment layout for vibration testing		38
Figure C.1 – Diagrammatic sketch of the principle of the test equipment.....		39
Figure D.1 – Superposition of on/off switching and power switching cycle		43
Figure E.1 – Sketch of the test set-up.....		45
Figure F.1 – Voltage surges for 12 V filament lamps – Maximum tolerable duration for a voltage surge as a function of its height.....		47
Figure F.2 – Maximum filament lamp outlines H1		48
Figure F.3 – Maximum filament lamp outlines H2		49
Figure F.4 – Maximum filament lamp outlines H3		50
Figure F.5 – Maximum filament lamp outlines P21W, PY21W, P21/4W and P21/5W		51
Figure H.1 – Pictogram for instruction "Non-ECE"		55
Figure H.2 – Pictogram for instruction "Interior lighting only"		55
Table 1 – Conditions of compliance for life B3		15
Table 2 – Conditions of compliance for the vibration test		16
Table 3 – Rated life values for continuous operation		17
Table 4 – Rated luminous flux-maintenance values for continuous operation		19
Table 5 – Minimum $L_{70-B_{10}}$ values for standardised LED light sources		22
Table 6 – Typical "on"-times for the different functions per 100 000 km drive distance, based on an average speed of 33,6 km/h ^a		22
Table 7 – Example for product data		23
Table 8 – Temperature classes for the powered thermal cycling test.....		24
Table B.1 – Vibration test on motor vehicle lamps – Test conditions		36
Table B.2 – Vibration test on motor vehicle lamps – Standard test conditions		36

Table B.3 – Vibration test on motor vehicle lamps – Heavy-duty test conditions	37
Table B.4 – Vibration test on motor vehicle lamps – Standard test conditions	37
Table C.1 – Compression strength	40
Table C.2 – Inspection by attributes – Double sampling plan	40
Table C.3 – Inspection by variables – "S" method of assessment.....	41
Table D.1 – On/off switching cycle	42
Table D.2 – Power switching cycle	43
Table D.3 – Fast power switching cycle	44
Table G.1 – Open circuit voltage	52
Table I.1 – Examples for possible product data	57
Table L.1 – Retesting matrix	63

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

LAMPS FOR ROAD VEHICLES – PERFORMANCE REQUIREMENTS

FOREWORD

- 1) The International Electrotechnical Commission (IEC) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, IEC publishes International Standards, Technical Specifications, Technical Reports, Publicly Available Specifications (PAS) and Guides (hereafter referred to as "IEC Publication(s)"). Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested IEC National Committees.
- 3) IEC Publications have the form of recommendations for international use and are accepted by IEC National Committees in that sense. While all reasonable efforts are made to ensure that the technical content of IEC Publications is accurate, IEC cannot be held responsible for the way in which they are used or for any misinterpretation by any end user.
- 4) In order to promote international uniformity, IEC National Committees undertake to apply IEC Publications transparently to the maximum extent possible in their national and regional publications. Any divergence between any IEC Publication and the corresponding national or regional publication shall be clearly indicated in the latter.
- 5) IEC itself does not provide any attestation of conformity. Independent certification bodies provide conformity assessment services and, in some areas, access to IEC marks of conformity. IEC is not responsible for any services carried out by independent certification bodies.
- 6) All users should ensure that they have the latest edition of this publication.
- 7) No liability shall attach to IEC or its directors, employees, servants or agents including individual experts and members of its technical committees and IEC National Committees for any personal injury, property damage or other damage of any nature whatsoever, whether direct or indirect, or for costs (including legal fees) and expenses arising out of the publication, use of, or reliance upon, this IEC Publication or any other IEC Publications.
- 8) Attention is drawn to the Normative references cited in this publication. Use of the referenced publications is indispensable for the correct application of this publication.
- 9) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this IEC Publication may be the subject of patent rights. IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

This consolidated version of the official IEC Standard and its amendment has been prepared for user convenience.

IEC 60810 edition 4.1 contains the fourth edition (2014-12) [documents 34A/1797/FDIS and 34A/1818/RVD] and its amendment 1 (2017-03) [documents 34A/1888/CDV and 34A/1927/RVC].

In this Redline version, a vertical line in the margin shows where the technical content is modified by amendment 1. Additions are in green text, deletions are in strikethrough red text. A separate Final version with all changes accepted is available in this publication.

International Standard IEC 60810 has been prepared by subcommittee 34A: Lamps, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

This edition includes the following significant technical changes with respect to the previous edition:

- a) introduction of new gas discharge light sources;
- b) introduction of requirements for non-replaceable filament lamps;
- c) introduction of requirements and test conditions for LED packages.

This publication has been drafted in accordance with the ISO/IEC Directives, Part 2.

The committee has decided that the contents of the base publication and its amendment will remain unchanged until the stability date indicated on the IEC web site under "<http://webstore.iec.ch>" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
- withdrawn,
- replaced by a revised edition, or
- amended.

IMPORTANT – The 'colour inside' logo on the cover page of this publication indicates that it contains colours which are considered to be useful for the correct understanding of its contents. Users should therefore print this document using a colour printer.

LAMPS FOR ROAD VEHICLES – PERFORMANCE REQUIREMENTS

1 Scope

This International Standard is applicable to lamps (filament lamps, discharge lamps and LED light sources) to be used in headlamps, fog-lamps and signalling lamps for road vehicles. It is especially applicable to those lamps which are listed in IEC 60809. However, the standard may also be used for other lamps falling under the scope of this standard.

It specifies requirements and test methods for the measurement of performance characteristics such as lamp life, luminous flux maintenance, torsion strength, glass bulb strength and resistance to vibration and shock. Moreover, information on temperature limits, maximum lamp outlines and maximum tolerable voltage surges is given for the guidance of lighting and electrical equipment design.

For some of the requirements given in this standard, reference is made to data given in tables. For lamps not listed in such tables, the relevant data are supplied by the lamp manufacturer or responsible vendor.

The performance requirements are additional to the basic requirements specified in IEC 60809. They are, however, not intended to be used by authorities for legal type-approval purposes.

NOTE 1 In the various vocabularies and standards, different terms are used for "incandescent lamp" (IEC 60050-845:1987, 845-07-04) and "discharge lamp" (IEC 60050-845:1987, 845-07-17). In this standard, "filament lamp" and "discharge lamp" are used. However, where only "lamp" is written both types are meant, unless the context clearly shows that it applies to one type only.

NOTE 2 This standard does not apply to luminaires.

NOTE 3 In this standard, the term LED light source is used, in other standards the term LED lamps can be used to describe similar products.

2 Normative references

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

IEC 60050 (all parts), *International Electrotechnical Vocabulary* (available at <http://www.electropedia.org/>)

IEC 60061-1, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 1: Lamp caps*

IEC 60068-2-6:1995, *Environmental testing – Part 2-6: Tests – Test Fc: Vibration (sinusoidal)*

IEC 60068-2-14, *Environmental testing – Part 2-14: Tests – Test N: Change of temperature*

IEC 60068-2-43, *Environmental testing – Part 2-43: Tests – Test Kd: Hydrogen sulphide test for contacts and connections*

IEC 60068-2-60, *Environmental testing – Part 2: Tests – Test Ke: Flowing mixed gas corrosion test*

IEC 60410:1973, *Sampling plans and procedures for inspection by attributes*

IEC 60809:2014, *Lamps for road vehicles*

CISPR 25, *Vehicles, boats and internal combustion engines – Radio disturbance characteristics – Limits and methods of measurement for the protection of on-board receivers*

United Nations, *Agreement concerning the adoption of uniform technical prescription for wheeled vehicles, equipment and parts which can be fitted and/or be used on wheeled vehicles and the conditions for reciprocal recognition of approvals granted on the basis of these prescriptions.*¹

Available from Internet: www.unece.org/trans/main/wp29/wp29regs.html (website checked 2014-08-19)

Addendum 37: Regulation No. 38, *Uniform provisions concerning the approval of rear fog lamps for power-driven vehicles and their trailers*

Addendum 47: Regulation No 48, *Uniform provisions concerning the approval of vehicles with regard to the installation of lighting and light-signalling devices*

Addendum 122: Regulation No. 123, *Uniform provisions concerning the approval of adaptive front-lighting systems (AFS) for motor vehicles*

Addendum 100: Regulation No. 101, *Uniform provisions concerning the approval of passenger cars powered by an internal combustion engine only, or powered by a hybrid electric power train with regard to the measurement of the emission of carbon dioxide and fuel consumption and/or the measurement of electric energy consumption and electric range, and of categories M1 and N1 vehicles powered by an electric power train only with regard to the measurement of electric energy consumption and electric range*

Addendum 127: Regulation No. 128, *Uniform provisions concerning the approval of light emitting diode (LED) light sources for use in approved lamp units on power-driven*

JESD22-A100D, *Cycled temperature humidity bias life test*

JESD22-A101C, *Steady-state temperature humidity bias life test*

JESD22-A104D, *Temperature cycling*

JESD22-A105C, *Power and temperature cycling*

JESD22-A106B, *Thermal shock*

JESD22-A108D, *Temperature, bias, and operating life*

JESD22-A113F, *Preconditioning of plastic surface mount devices prior to reliability testing*

JESD22-A115C, *Electrostatic discharge (ESD) sensitivity testing machine model (MM)*

JESD22-B101B, *External visual*

JESD22-B103B, *Vibration, variable frequency*

JESD22-B110B, *Mechanical shock*

JESD22-B106D, *Resistance to solder shock for through-hole mounted devices*

¹ Also known as *The 1958 Agreement*. In the text of this standard the regulations under this agreement are referred to as, for example, UN Regulation 37 or R37.

JESD51-50:2012-04, *Overview of methodologies for the thermal measurement of single- and multi-chip, single- and multi-pn-junction light-emitting diodes (LEDs)*

JESD51-51:2012-04, *Implementation of the electrical test method for the measurement of real thermal resistance and impedance of light-emitting diodes with exposed cooling surface*

JESD51-52:2012-04, *Guidelines for combining CIE 127-2007 total flux measurements with thermal measurements of leds with exposed cooling surface*

JESD51-53:2012-05, *Terms, definitions and units glossary for LED thermal testing*

ANSI/IPC/ECA J-STD-002C, *Solderability tests for component leads, terminations, lugs, terminals and wires*

ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012, *Joint JEDEC/ESDA standard for electrostatic discharge sensitivity testing human body model (HBM) – component level*

3 Terms and definitions

For the purposes of this document, the terms and definitions given in IEC 60050-845 and IEC 60809, as well as the following apply.

3.1

life

total time (expressed in hours) during which a lamp has been operated before it becomes useless

Note 1 to entry: For filament lamps, it is considered to be so according to one of the following criteria:

- a) the end of life is the time when the filament fails;
- b) the life of a dual-filament lamp is the time until either filament fails, if the lamp is tested in a switching cycle involving alternative operation of both filaments

3.2

characteristic life

T (or T_c)

constant of the Weibull distribution indicating the time up to which 63,2 % of a number of tested lamps of the same type have ended their individual lives

3.3

life B3

constant of the Weibull distribution indicating the time during which 3 % of a number of the tested lamps of the same type have reached the end of their individual lives

3.4

luminous flux maintenance

ratio of the luminous flux of a lamp at a given time in its life to its initial luminous flux, the lamp being operated under specific conditions

Example 1 L_{70} is the time in hours to 70 % luminous flux maintenance.

Example 2 L_{50} is the time in hours to 50 % luminous flux maintenance.

3.5

initial luminous flux

luminous flux of a lamp measured after the ageing specified in Annex C of IEC 60809:2014, for filament lamps or in Annex D of this standard for discharge lamps or in Annex I of this standard for LED light sources

3.6

rated value

value of a characteristic specified for operation of a lamp at test voltage and/or other specified conditions

3.7

pinch temperature limit

maximum admissible pinch temperature to ensure satisfactory lamp performance in service

3.8

solder temperature limit

maximum admissible solder temperature to ensure satisfactory lamp performance in service

3.9

maximum lamp outline

contour limiting the space to be reserved for the lamp in the relevant equipment

3.10

heavy-duty lamp

lamp declared as such, by the manufacturer or responsible vendor, which shall comply with the heavy-duty test conditions specified in Table B.2 of this standard in addition to the requirements specified in IEC 60809

3.11

life B_{10}

constant of the Weibull distribution indicating the time during which 10 % of a number of the tested lamps of the same type have reached the end of their individual lives

3.12

LED package

solid state device embodying a p-n junction, emitting optical radiation when excited by an electric current

Note 1 to entry: Examples are shown in Figure 1.

Note 2 to entry: In UN terminology the term "LED" is used with the same definition.

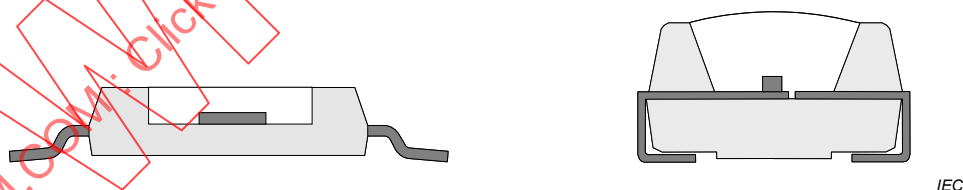


Figure 1 – Examples of LED packages

3.13

LED light source

light source where the visible radiation is emitted from one or more LED(s)

Note 1 to entry: An LED light source may or may not require an additional electronic control gear and may or may not require additional provisions for thermal management.

3.13.1

LED module

LED light source which can only be replaced with the use of mechanical tools

Note 1 to entry: LED modules are generally considered as components for use in trades, professions or industries and are generally not intended for sale to the general public.

Note 2 to entry: Examples are shown in Figures 2 and 3.

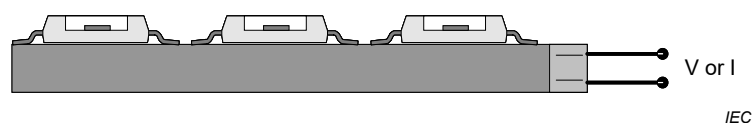


Figure 2 – Example for an LED module without integrated heatsink

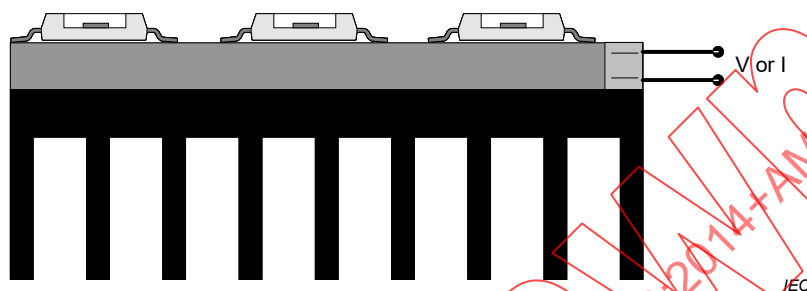


Figure 3 – Example for an LED module with integrated heatsink

3.13.2

replaceable LED light source

LED light source which can be easily replaced without the use of special tools

Note 1 to entry: Replaceable LED light sources are usually intended for sale to the general public as a replacement part.

Note 2 to entry: An example is shown in Figure 4.

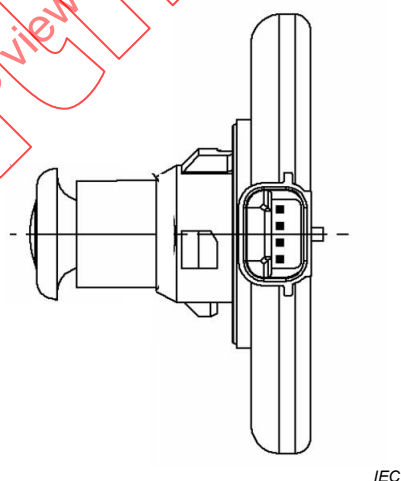


Figure 4 – Example for a replaceable LED light source

3.13.3

non-replaceable LED light source

LED light source which cannot be removed from the device or luminaire

Note 1 to entry: Non-replaceable LED light sources are usually intended as components for integration into the luminaire or device by manufacturers. They are designed and intended to be indivisible parts of a lighting or light signalling device, or of parts or modules or units of such devices.

Note 2 to entry: An example is shown in Figure 5.

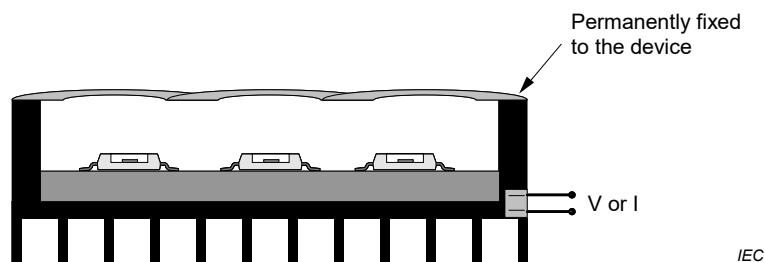


Figure 5 – Example for a non-replaceable LED light source

3.14

T_p of a LED light source

temperature at a specified location on the surface of the LED light source (T_p -point) that can be measured during operation of the light source and that can be correlated to the temperature of the p-n junction of the LED

Note 1 to entry: The T_p point is generally specified by the manufacturer of the LED light source or by its datasheet.

3.15

electronic light source controlgear

one or more component(s) between supply and light source to control voltage and/or electrical current of the light source

3.16

case temperature

T_s

temperature of the thermocouple attachment point on the LED package as defined by the manufacturer of the package

4 Requirements and test conditions for filament lamps

4.1 Basic function and interchangeability

Filament lamps shall comply with IEC 60809.

4.2 Torsion strength

The cap shall be strong and firmly secured to the bulb.

Compliance is checked before and after the life test by submitting the filament lamp to the following torque values:

- filament lamps with bayonet caps
 - with 9 mm shell diameter: 0,3 Nm²;
 - with 15 mm shell diameter: 1,5 Nm²;
 - with 20 mm shell diameter: 3,0 Nm²;
- filament lamps with screw caps
 - with 10 mm shell diameter: 0,8 Nm².

² Under consideration.

The torque shall not be applied suddenly but shall be increased progressively from 0 to the specified amount.

Values are based on a non-compliance level of 1 %.

4.3 Characteristic life T

The life T measured on a test quantity of at least 20 filament lamps shall be at least 96 % of the rated value, given in Table 3.

Compliance is checked by life tests as prescribed in Annex A.

4.4 Life B3

The life B3 shall not be less than the rated value given in Table 3.

Compliance is checked by life tests as prescribed in Annex A.

The number of filament lamps failing before the required time shall not exceed the values in Table 1.

Table 1 – Conditions of compliance for life B3

Number of filament lamps tested	Acceptance number
23 to 35	2
36 to 48	3
49 to 60	4
61 to 74	5
75 to 92	6

4.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance shall be not less than the rated value given in Table 4. This value is based on a non-compliance level of 10 %.

4.6 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration or shock, the test methods and schedules detailed in Annex B shall be used to assess the performance.

The filament lamps are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test.

The number of filament lamps failing one of the tests shall not exceed the values in Table 2 (values are based on the AQL of 4 %).

Table 2 – Conditions of compliance for the vibration test

Number of filament lamps tested	Acceptance number
14 to 20	2
21 to 32	3
33 to 41	4
42 to 50	5
51 to 65	6

4.7 Glass-bulb strength

In the event of bulbs being impaired by mechanical handling for their assembly in equipment, the test methods and schedules defined in Annex C shall be used to assess the performance. The bulbs shall withstand the specified compression strength.

5 Filament lamp data

Rated life and luminous flux-maintenance values for road vehicle filament lamps are tested under the conditions prescribed in Annex A.

Tables 3 and 4 provide rated life and luminous flux maintenance values for continuous operation.

Table 3 – Rated life values for continuous operation

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^a	UN ^b	Category	Test V	B3 /h	Tc /h	Test V	B3 /h	Tc /h
Lamps for front lighting applications								
2310	R37-H1	H1	13,2	150	400	28,0	90	250
2320	-	H2	13,2	90	250	28,0	90	250
2330	R37-H3	H3	13,2	150	400	28,0	90	250
2120	R37-H4	H4 (HB/LB)	13,2	125/250	250/500	28,0	100/200	200/400
2315	R37-H7	H7	13,2	300	500	28,0	200	400
2365	R37-H8	H8, H8B	13,2	400	800			
2370	R37-H9	H9, H9B	13,2	250	500			
2375	R37-H10	H10	13,2	800	1600			
2380	R37-H11	H11, H11B	13,2	350	600	28,0	300	600
2385	R37-H12	H12	13,2	480	970			
-	R37-H13	H13, H13A (HB/LB)	13,2	170/1200	350/2500			
-	R37-H15	H15 (HB/DRL)	13,2	250/2000	500/4000	28,0	200/1500	400/3000
-	R37-H16	H16, H16B	13,2	500	1000			
-	R37-H17	H17	13,2	100/350	200/700			
3430	R37-H27W	H27W/1 H27W/2	13,5	90	190			
2325	R37-HB3	HB3/ HB3A	13,2	250	500			
2335	R37-HB4	HB4/ HB4A	13,2	850	1700			
2420	R37-HIR2	HIR2	13,2	300	600			
2130	R37-HS1	HS1 (HB/LB)	13,2	150/150	300/300			
2340	R37-HS2	HS2	13,2	100	250			
-	R37-P24W	PSX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-P24W	PX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-PSX26W	PSX26W	13,2	1000	2000			
2110	R37-R2	R2 (HB / LB)	13,2	30/60	90/160			
2150	R37-S1/S2	S2	13,2	100/100	200/200			
Lamps for signalling applications								
		C5W	13,5	350	750	28,0	120	350
3410	R37-H6W	H6W, HY6W	13,5	350	700			
-	R37-H10W	H10W/1	13,5	150	400			
-	R37-H10W	HY10W/1	13,5	300	600			
3420	R37-H21W	H21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-HY21W	HY21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-P13W	P13W	13,5	4000	8000			
-	R37-P19W	P19W	13,5	1000	2000			

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^a	UN ^b	Category	Test V	B3 /h	Tc /h	Test V	B3 /h	Tc /h
3310	R37-P21W	P21W	13,5	120	320	28,0	60	160
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
-	R37-P24W	P24W	13,5	750	1500			
3315	R37-P27W	P27W	13,5	550	1320			
-	R37-P27/7W	P27/7W	13,5	550/3690	1320/8820			
-	R37-PR21W	PR21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-PR21/4W	PR21/4W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-PR21/5W	PR21/5W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-P27/7W	PR27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
-	R37-P19W	PSY19W	13,5	1200	2400			
-	R37-P24W	PSY24W	13,5	1000	2000			
-	R37-P19W	PY19W	13,5	1200	2400			
3311	R37-PY21W	PY21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-P24W	PY24W	13,5	1000	2000			
3141	R37-PY27/7W	PY27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
3320	R37-R5W	R5W	13,5	100	300	28,0	80	225
3330	R37-R10W	R10W	13,5	100	300	28,0	80	225
-	R37-R10W	RY10W	13,5	100	300			
3340	R37-T4W	T4W	13,5	300	750	28,0	120	350
4310	R37-W3W	W3W	13,5	500	1500	28,0	400	1100
4320	R37-W5W	W5W	13,5	200	500	28,0	120	350
4340	R37-W16W	W16W	13,5	250	700			
4321	R37-W5W	WY5W	13,5	200	500			
4120	R37-C21W	C21W	13,5	40	110			

The values indicated are minimum requirements. Depending on some particular customers' specifications, different values may be obtained, i.e. shorter life/higher luminous flux or longer life/lower luminous flux. This shall be negotiated between filament lamp manufacturers and their customers.

If there is no direct contact between the customer and supplier, the information on deviation from recommended life time data shall be given on the package and/or in publicly available technical documentation

^a If a UN sheet number is referenced, the IEC sheet number refers to a data sheet withdrawn with Amendment 5 of Edition 2 of IEC 60809 and is given for information only.

^b The number is front of the dash indicates the number of the UN regulation.

Table 4 – Rated luminous flux-maintenance values for continuous operation

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^e	UN ^f	Category	Test V	Luminous flux maintenance		Test V	Luminous flux maintenance	
				h	%		h	%
Lamps for front lighting applications								
2110	R37-R2	R2	13,2	55 ^c 110 ^d	85 70	28,0 28,0	55 ^c 110 ^d	85 70
2120	R37-H4	H4	13,2	110 ^c 225 ^d	85 85	28,0	110 ^c 225 ^d	85 85
2125	-	H6	14,0	75 ^c 150 ^d	85 80	-	-	-
2305		H5	14,0	75	85	-	-	-
2310	R37-H1	H1	13,2	170	90	28,0	170	90
2320		H2	13,2	170	90	28,0	170	90
2330	R37-H3	H3	13,2	170	90	28,0	170	90
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	110 ^a 750 ^b	70 70
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	Under consideration	Under consideration
3310	R37-P21W	P21W	13,5	110	70	28,0	110	70
3320	R37-R5W	R5W	13,5	150	70	28,0	150	70
3330	R37-R10W	R10W	13,5	150	70	28,0	150	70
3340	R37-T4W	T4W	13,5	225	70	28,0	225	70
4110	R37-C5W	C5W	13,5	225	60	28,0	225	60
4120	R37-C21W	C21W	13,5	75	60	-	-	-
4310	R37-W3W	W3W	13,5	750	60	28,0	750	60
4320	R37-W5W	W5W	13,5	225	60	28,0	225	60
The values indicated are minimum requirements. Depending on some particular customers' specifications different values may be obtained, i.e. shorter life/higher luminous flux or longer life/lower luminous flux. This shall be negotiated between filament lamp manufacturers and their customers.								
Luminous flux-maintenance values for extended operation times are under consideration.								
^a High-wattage filament.								
^b Low-wattage filament.								
^c Main or upper beam filament.								
^d Dipped or lower beam filament.								
^e If a UN sheet number is referenced, the IEC sheet number refers to a data sheet withdrawn with Amendment 5 of Edition 2 of IEC 60809 and is given for information only.								
^f The number is front of the dash indicates the number of the UN regulation.								

6 Requirements and test conditions for discharge lamps

6.1 Basic function and interchangeability

Discharge lamps shall comply with the technical requirements of IEC 60809.

6.2 Mechanical strength

6.2.1 Bulb-to-cap connection

The bulb shall be strongly secured to the cap. Compliance is checked by means of the bulb deflection test conducted in accordance with Annex E.

6.2.2 Cable-to-cap connection (if any)

If the cable has a fixed connection to the cap, it shall withstand a pulling force of 60 N. The force shall be applied in the direction of the (straight) cable.

6.3 Characteristic life T

The life T measured on a test quantity of at least 20 lamps shall be not less than the value declared by the manufacturer, which shall be at least 3 000 h. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

6.4 Life B3

The life B3 measured on a test quantity of at least 20 lamps shall be not less than the value declared by the manufacturer, which shall be at least 1 500 h. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

6.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance shall be at least 60 % of the initial luminous flux. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

6.6 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration and shock, the test methods and schedules in Annex B shall be used to assess the performance.

The discharge lamps are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test. Moreover, the position of the electrodes shall comply with the dimensional requirements as prescribed in the relevant standard.

Values are based on a non-compliance level of 4 %.

Precautions should be taken to avoid potential hazards due to high voltages, UV radiation and risk of bulb breakage during starting, run-up and operation of some discharge lamp types.

6.7 Discharge lamps with integrated starting device

The total weight of the lamp shall not exceed 75 g. Information for ballast design is given in Annex G.

6.8 Discharge lamps with integrated starting device and integrated ballast

The total weight of the lamp shall not exceed 120 g.

The centre of gravity of lamps using IEC cap PK32d shall be positioned within the shape of a cylinder as indicated by the shaded areas in Figure 6.

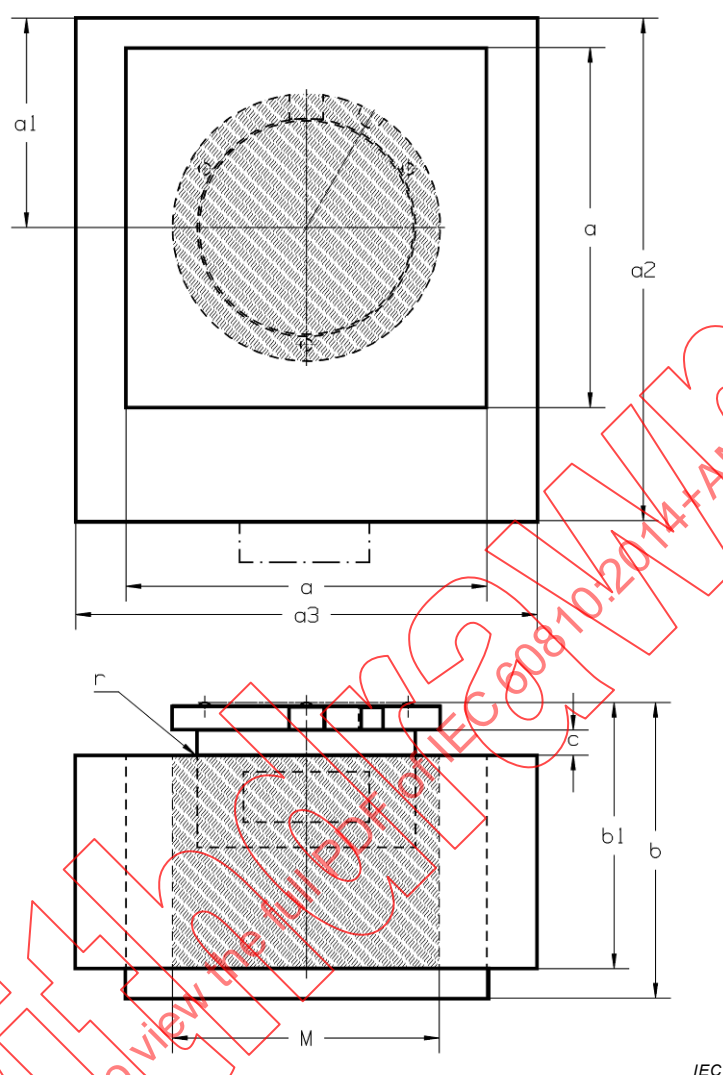


Figure 6 – Position of the centre of gravity (shaded areas)

7 Requirements and test conditions for LED light sources

7.1 Basic function and interchangeability

LED light sources shall:

- be so designed as to be and to remain in good working order when in normal use;
- exhibit no fault in design or manufacture;
- exhibit no scores or spots on their optical surfaces which might impair their efficiency and their optical performance.

Replaceable LED light sources shall be equipped with caps complying with IEC 60061-1. The cap shall be strong and firmly secured to the rest of the LED light source.

To ascertain whether LED light sources conform to these requirements above, a visual inspection, a dimension check and, where necessary, a trial fitting shall be carried out.

7.2 UV radiation

The UV-radiation of the LED light source shall be determined according to 5.9 of IEC 60809:2014. If $k_{UV} \leq 10^{-5}$ W/lm the light source is of the low-UV type.

7.3 Luminous flux and colour maintenance

The luminous flux maintenance value L_{70} and the colour maintenance shall be measured on a test quantity of at least 20 LED light sources according to the procedure given in Annex I.

For very small production batches, a test quantity less than 20 may be acceptable.

The manufacturer shall declare and determine the $L_{70}-T_c$ and $L_{70}-B_{10}$ values.

The measured values shall be not less than the value declared by the manufacturer.

For LED light sources which were approved under the corresponding UN Regulation 128, the $L_{70}-B_{10}$ values shall be not less than specified in the Table 5.

Table 5 – Minimum $L_{70}-B_{10}$ values for standardised LED light sources

Category according to UN R 128	Minimum $L_{70}-B_{10}$ h
LR1	2 200 ^a 1 000 ^b
^a low power function ^b high power function	

Table 6 shows typical “on”-time values for the different functions per 100 000 km, for information.

**Table 6 – Typical “on”-times for the different functions
per 100 000 km drive distance, based on an average speed of 33,6 km/h ^a**

Intended application	Typical “on” times in hours per 100 000 km drive distance
Rear registration plate lamp	1 100 ^b
Direction indicator lamp	250
Front and rear position lamp	1 100 ^b
Stop lamp	500
End-outline marker lamp	1 100
Reversing lamp	50
Rear fog lamp	50
Daytime running lamp (DRL)	2 000
Side marker lamp	1 100 ^b
Cornering lamp	100
Low beam lamp (passing beam)	1 000
High beam lamp (driving beam)	100 ^c
Front fog lamp	100

- ^a The average driving speed is based on the composition of driving cycles defined in R101.
- ^b In case these light sources are intended for vehicles where these functions are also switched ON together with the DRL function, then the value of 3 100 shall be used.
- ^c In case these light sources are intended for vehicles which use the 'adaptive driving beam' function of UN R123, then the value of 200 shall be used.

If the specific requirements of the intended use are known for the LED light source, these should be taken into account.

Compliance is checked by the tests prescribed in Annex I.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

Example for LED light source life-time data are given in Table 7.

Table 7 – Example for product data

Type	Intended use	L_{70}, B_{10}	L_{70}, T_c
MD0815	Stop lamp	1 500 h	2 500 h

7.4 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration and shock, the test methods and schedules in Annex B shall be used to assess the performance.

The light sources are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test.

Values are based on a non-compliance level of 4 %.

7.5 Electromagnetic compatibility

Replaceable LED light sources shall be classified according to CISPR 25.

7.6 Powered thermal cycling test

This test is intended to determine the ability of the LED light source to withstand changes of ambient temperatures.

LED light sources shall be tested according to test condition “Nb” of IEC 60068-2-14, under the following conditions (see Figure 7):

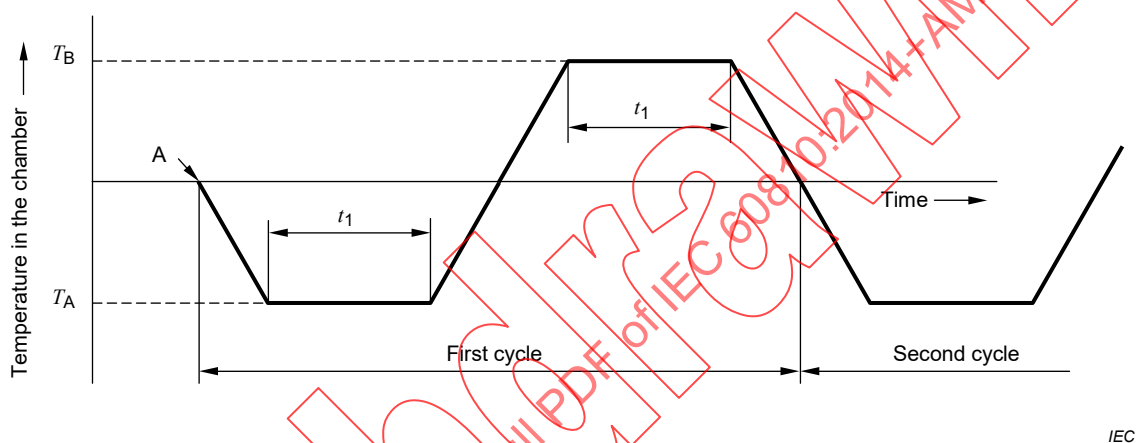
- rate of change of temperature is 3 K/min;
- the exposure time t_1 shall be a minimum of 2 h;
- the number of cycles shall be 15;
- the test shall be performed on a minimum of 20 LED light sources;
- during the testing, the LED light source shall be continuously switched on and off in 5 minute intervals (5 min on, 5 min off, 5 min on, etc.);
- the test voltage shall be chosen according to Clause I.2 of this standard;
- temperatures T_A and T_B shall be chosen according to the classes defined in Table 8.

Table 8 – Temperature classes for the powered thermal cycling test

	Lower temperature T_A	Higher temperature T_B
Class A	– 40 °C	+ 60 °C
Class B	– 40 °C	+ 85 °C

For LED light sources that require an external light source control gear, the light source control gear may also be subjected to this test.

LED light sources that require additional provisions for thermal management shall be tested with these provisions in place. A description of the thermal management design shall be included in the test report.

**Key**

A start of first cycle

**Figure 7 – Extract from IEC 60068-2-14 Test Nb,
showing the temperature cycle profile**

After the powered thermal cycling test, the electrical and photometrical performance of the LED light source shall be tested.

The LED light sources are deemed to have satisfactorily completed the test if they continue to function after the test and if the photometrical and electrical performance is within the specifications provided by the manufacturer.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

8 Requirements and test conditions for LED packages

8.1 LED package stress test qualification

This Clause 8³ defines minimum stress test driven qualification requirements and references test conditions for qualification of LED packages.

The purpose of this specification is to determine that a LED package is capable of passing the specified stress tests and thus can be expected to give a certain level of quality/reliability in automotive lighting applications.

“Stress test qualification” according to this document is defined as successful completion of the test requirements outlined in this document.

Subclause 8.6 defines a set of qualification tests that shall be considered for new LED package qualifications. In case of requalification associated with a design or process change, a limited set of qualification tests may be considered, see Annex L.

Where appropriate, family qualifications can be done, a rationale should be given by the supplier.

Examples for families:

- same chip technology in different LED packages;
- same phosphor systems in different LED packages.

This IEC standard makes reference to other IEC standards or standards from other organizations (e.g. JEDEC). Where relevant, further details on the test definitions can be found in these documents. Test conditions in this standard may deviate from test conditions in the reference documents (e.g. PTMCL condition 2). In such a case, further definitions in the reference document shall still be applied as appropriate.

The results of LED package testing may be reported by using the communication sheet as specified in Annex K.

8.2 Test samples

8.2.1 Lot requirements

Unless specified otherwise in 8.6, a total of minimum 78 LED packages taken from 3 different batches of 26 each shall be used for each test. For family qualification, the 3 different batches shall be considered to represent the whole variety of the qualification family.

8.2.2 Production requirements

All qualification LED packages shall be produced on tooling and processes at the manufacturing site that will be used to support LED package deliveries at projected production volumes.

³ The approach on LED package stress test qualification as described in this standard is derived from a similar approach developed by the Automotive Electronics Council (AEC – Q101: Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors).

8.2.3 Pre- and post-stress test requirements

Electrical and photometric values (forward voltage, luminous flux or radiant power and/or intensity, colour parameter) shall be measured at the nominal test conditions as defined in the product specification before and after stress testing (see also 8.6.1).

NOTE A simple light/no light test is under consideration for testing at different temperatures.

All LED packages used for qualification shall meet the product specification parameters measured at the nominal test conditions before stress testing.

8.2.4 Assembly of LED packages on test boards

LED packages may need to be assembled on test boards. An appropriate choice of test board, interconnect material and process shall be made by the manufacturer. The choice of test board, interconnect material and process shall be documented for each individual test in the test report.

8.2.5 Moisture pre-conditioning (MP)

Moisture preconditioning is applicable to surface mountable devices designed for reflow soldering. All qualification LED packages used for the following tests:

- 8.6.4 TMCL,
- 8.6.5 WHTOL, and
- 8.6.6 PTMCL.

shall be subject to moisture preconditioning according to JESD22-A113F. The initial electrical and photometrical test according to 8.6.1 shall be executed after the moisture pre-conditioning.

8.2.6 Thermal resistance (TR) test

The thermal resistance shall be tested according to JESD51-50, JESD51-51, JESD51-52 and JESD51-53; the resulting $R_{th,electr}$ and the optical power radiation of the LED package for the calculation of " $R_{th,real}$ " should be recorded.

8.3 Definition of failure criteria

A LED package shall be considered to have failed if any of the following criteria applies.

- Forward voltage V_f at the nominal drive current I_f deviates by more than $\pm 10\%$ of the initial value.
- Radiant power or luminous flux or intensity at the nominal drive current I_f deviates by more than
 - $\pm 20\%$ of the initial value, or
 - $\pm 30\%$ of the initial value

where these options of $\pm 20\%$ or $\pm 30\%$ are at the choice of the manufacturer.

- A deviation of $\pm 50\%$ of the initial value may be acceptable for some interior lighting applications (e.g. LED packages for instrument clusters).
- Colour coordinates x, y at the nominal drive current I_f of white LED deviate by more than $\pm 0,01$ from the initial value. The permitted deviation for saturated colour LED's is under consideration.
- The LED package exhibits externally visible physical damage attributable to the environmental test (e.g. delamination). However, if the cause of failure is agreed (by the manufacturer and the user) to be due to mishandling or ESD, the failure shall be

discounted, but reported as part of the data submission. A microscope with a magnification in a range of 40X to 50X shall be used.

Failures in the interconnect to the test board or in the test board that are not related to a LED package failure shall be discounted, but reported as part of the data submission.

8.4 Choice between test conditions

A manufacturer shall select a specific luminous flux maintenance class according to 8.3 prior to the qualification testing. The appropriate pass/fail criteria shall be applicable.

Furthermore, the manufacturer shall choose between different classes of test conditions where applicable (e.g. TMCL cycle condition 1 to 4 in 8.6.4). The test condition shall be documented in the test report.

In general, it may be assumed that passing the harsher test conditions implies that the more relaxed conditions would also be passed (e.g. passing TMCL condition 3 implies that TMCL conditions 1 and 2 would also be passed).

8.5 Criteria for passing qualification/requalification

All LED packages under test shall pass the tests, otherwise the LED package or LED package family is considered to have failed.

LED packages that have failed the acceptance criteria of tests required by this document require the supplier to satisfactorily determine root cause and corrective action to assure the user that the failure mechanism is understood and contained and the corrective and preventive actions are confirmed to be effective by repeating the applicable qualification test(s) successfully.

8.6 Qualification test definition

8.6.1 Pre- and post- electrical and photometric test

All LED packages shall be tested at nominal drive current according to the following requirements of the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) prior to and after the following tests except for 8.6.2 and 8.6.10:

- luminous flux or radiant power or intensity (whichever is appropriate);
- forward voltage;
- colour coordinates or dominant or peak wave length (whichever is appropriate).

NOTE The choice between dominant and peak wavelength is under consideration.

In addition, the forward voltage at the minimum (or lower) and maximum drive current shall be recorded.

8.6.2 Pre- and post- external visual (EV) test

The construction, marking and workmanship of the LED package shall be inspected according to JESD22-B101B prior to and after the following tests except for 8.6.10.

8.6.3 High temperature operating life (HTOL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to high temperature operation. The test shall be conducted according to JESD22-A108D; the following test conditions apply:

- Duration 1 000 h.

- If no derating is required, the testing shall be done at:
 - $T_s = 85\text{ °C}$ with the maximum drive current, and
 - at the max. specified T_s with the corresponding maximum rated drive current.
- If derating is required, the testing shall be done:
 - with the maximum drive current at the corresponding max. rated T_s , and
 - at the max. specified T_s with the corresponding maximum rated drive current.

8.6.4 Temperature cycling (TMCL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature cycles without operation of the LED. The LED package shall be tested according to JESD 22-A104D; the following test conditions apply:

- duration 1 000 cycles;
- soak mode 4 (minimum soak time 15 min).

The following minimum and maximum temperatures for T_s shall be chosen by the manufacturer:

- TMCL condition 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- TMCL condition 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 100\text{ °C}$;
- TMCL condition 3: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 110\text{ °C}$;
- TMCL condition 4: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$.

The TMCL condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the TMCL cycle condition and the transfer time shall be reported.

8.6.5 Wet high temperature operating life (WHTOL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature and humidity during steady state operation. The LED package shall be tested according to JESD22-A101C; the following test conditions apply:

- duration 1 000 h;
- $T_s = 85\text{ °C}$;
- 85 % RH;
- power cycle 30 min on/30 min off.

The tests shall be performed at the corresponding minimum and maximum rated drive current (i.e. rating at $T_s = 85\text{ °C}$).

8.6.6 Power temperature cycling (PTMCL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature cycles during operation of the LED package. The LED package shall be tested according to JESD 22-A105C; the following test conditions apply:

- duration 1 000 temperature cycles;
- power cycle 5 min on/5 min off operated at the corresponding maximum rated drive current.

The manufacturer shall select one of the following test types:

- PTMCL condition 1: $T_s -40\text{ °C}$ to 85 °C , (test condition A according to JESD 22-A105C);

- PTMCL condition 2: T_s $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $105\text{ }^{\circ}\text{C}$, (transition and dwell time according to test condition A of JESD 22-A105C);
- PTMCL condition 3: T_s $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $125\text{ }^{\circ}\text{C}$, (test condition B according to JESD 22-A105C).

The PTMCL condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the PTMCL condition shall be reported.

8.6.7 Electrostatic discharge, human body model (ESD-HBM) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to electrostatic discharge using the human body model. The LED package shall be tested according to ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012.

8.6.8 Electrostatic discharge, machine model (ESD-MM) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to electrostatic discharge using the machine model. The LED package shall be tested according to JESD 22-A115C.

8.6.9 Destructive physical analysis (DPA) test

The purpose of this test is to evaluate the capability of the device's internal materials, design, and workmanship to withstand forces induced by various stresses induced during environmental testing.

Perform DPA according to Annex J on random samples of good units after completion of PTMCL test, WHTOL test, H2S and FMGC test (2 samples per lot). The post electrical and photometrical test of these samples shall be executed before the destructive physical analysis.

8.6.10 Physical dimensions (PD) test

Verify physical dimensions according to LED package mechanical drawing.

8.6.11 Vibrations variable frequency (VVF) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to mechanical vibrations with variable frequency. The LED package shall be tested according to JESD22-B103B.

Use a constant displacement of 1,5 mm (double amplitude) over the range of 20 Hz to 100 Hz and a 200 m/s² constant peak acceleration over the range of 100 Hz to 2 kHz.

8.6.12 Mechanical shock (MS) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to mechanical shock. The LED package shall be tested according to JESD22-B110B.

- 15 000 m/s² for 0,5 ms;
- 5 shocks in each direction, 3 orientations (+ and – x/y/z direction, i.e. 30 shocks).

This test is not applicable if wire bonds are casted.

8.6.13 Resistance to soldering heat (RSH-TTW) test

The purpose of the TTW ("through the wave") test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to soldering heat. The LED package shall be tested according to JESD22-B106D.

This test only applies to LED packages that are declared to be solderable by wave soldering by the manufacturer.

8.6.14 Resistance to soldering heat (RSH-reflow) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to soldering heat. The LED package shall be tested according to JESD22-A113F; alternative: ANSI/IPC/ECA J-STD-002C.

Reflow soldering shall be tested 3 times at 260 °C. Testing according to 8.6.1 shall be carried out before and after each reflow.

This test applies only to LED packages that are specified for reflow soldering.

8.6.15 Solderability (SO) test

Details for this test are under consideration.

8.6.16 Thermal shock (TMSK) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to thermal shock. The LED package shall be tested according to JESD22-A106B. The following conditions shall apply:

- duration 1 000 cycles;
- TMSK cycle condition 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- TMSK cycle condition 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$;
- liquid to liquid.

The cycle condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the TMSK cycle condition shall be reported.

8.6.17 Hydrogen sulphide (H₂S) test

The resistance to hydrogen sulphide shall be tested according to IEC 60068-2-43; the following test conditions apply:

- air temperature 40 °C;
- 90 % RH;
- H₂S concentration: 10×10^{-6} to 15×10^{-6} ;
- duration 336 h.

8.6.18 Pulsed operating life (PLT) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to pulsed operation. The LED package shall be tested according to JESD 22-A108D.

- duration 1 000 h;
- $T_s = 55\text{ °C}$;
- pulse width 100 µs, duty cycle 3 %.

The LED package shall be operated at the corresponding maximum rated drive current.

8.6.19 Dew (DEW) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to dew deposition. The LED package shall be tested according to JESD 22-A100D.

The LED package shall be cycled from 30 °C to 65 °C. 65 °C shall be maintained for 4 h to 8 h before reducing the temperature to 30 °C. This cycle shall continue for 1 008 h, with relative humidity maintained between 90 % to 98 % in the test chamber.

No bias shall be applied during this test.

8.6.20 Flowing mixed gas corrosion (FMGC) test

The resistance to corrosive gas atmosphere shall be tested according to IEC 60068-2-60; the following test conditions apply:

- test method 4;
- air temperature 25 °C;
- 75 % RH;
- H₂S concentration: 10×10^{-9} ;
NO₂ concentration: 200×10^{-9} ;
Cl₂ concentration: 10×10^{-9} ;
SO₂ concentration: 200×10^{-9} ;
- Duration 500 h.

Annex A

(normative)

Life test conditions for filament lamps

A.1 Ageing

Filament lamps shall be aged at their test voltage for approximately 1 h. For dual-filament lamps, each filament shall be aged separately. Filament lamps which fail during the ageing period shall be omitted from the test results.

A.2 Test voltage

Measurements shall be carried out at the test voltage specified in Clause 5 of this standard which shall be a stable d.c. or a.c. voltage with a frequency between 40 Hz and 60 Hz.

In the case of non-replaceable filament lamps (defined in IEC 60809), the filament lamp shall be operated at the test voltage specified in the relevant data sheet. In case an electronic regulator is used, such as pulse width modulation (PWM), this non-replaceable filament lamp should be operated in such a way that it does not negatively affect the lifetime of the filament lamp.

NOTE The test voltage is deemed to be stable when the momentary fluctuations do not exceed 1 % and the deviation of the average over the test period does not exceed 0,5 % of the specified value.

A.3 Operating position and operating conditions

Filament lamps shall be operated on a vibration-free test rack with both lamp axis and filament(s) horizontal. In the special case of double-filament lamps which include a shield, this shall be under the dipped or lower-beam filament (H-H line horizontal). In the case of filament lamps with an axial filament, the longer filament support shall be positioned above the filament.

The lamps shall be tested under normal ambient temperature conditions; assumption is $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

A.4 Switching cycle

A.4.1 Single-filament lamps

A.4.1.1 Filament lamps for continuous operation

Filament lamps shall be switched off twice daily for periods of not less than 15 min, such periods not being considered as part of the life.

A.4.1.2 Filament lamps for intermittent operation

Filament lamps for intermittent operation as used in stop-lamps and flashing direction indicators shall be operated in the following switching cycle:

- 15 s on for intermittent (flashing) operation;
- 15 s off;
- flashing frequency: 90/min;

- on/off ratio 1:1.

The whole flashing operation time is considered as life.

A.4.2 Dual-filament lamps for headlamps

The filaments shall be operated alternately according to the following cycle and starting with the lower beam filament:

- dipped or lower-beam filament: 15 h on/45 min off;
- main or upper-beam filament: 7,5 h on/45 min off.

The end of the life is determined by failure of either filament.

The off periods are not considered as part of the life.

NOTE The life of the lower-beam filament represents two-thirds of the total life, the life of the upper-beam filament one-third.

A.4.3 Dual-filament lamps for light signalling equipment

A.4.3.1 General

Life testing shall be carried out for each filament separately. Life testing of the low-wattage filament shall be carried out on filament lamps other than those used for life testing of the high-wattage filament.

A.4.3.2 Filaments for continuous operation

The switching cycle shall be as specified in A.4.1.1.

A.4.3.3 Filaments for intermittent operation

The switching cycle shall be as specified in A.4.1.2.

A.5 Luminous flux and colour maintenance

Tests may be interrupted for determination of the luminous flux and colour maintenance.

Annex B (normative)

Vibration tests

B.1 General

These tests are designed to ensure that lamps satisfactorily completing this schedule will not be adversely affected by shock and vibration in normal service.

Two levels of test are specified which are referred to as "standard test" and "heavy-duty test" and the appropriate level shall be selected for the intended vehicle usage.

The acceleration levels and frequency spectra used in these tests are based on extensive investigations into the characteristics experienced at lamp mounting positions on a wide range of vehicles and in normal service conditions.

Although the standard test relates to normal vehicle service conditions, investigations have shown that the more arduous conditions given by heavy goods vehicles require lamps of a greater mechanical strength.

Within the constraints of dimensional and photometric specifications, the ultimate strength of an incandescent lamp is limited by the properties of the filament material. These restrict the mechanical stress to which a lamp can be subjected.

Higher vibration levels may impair the performance of lamps.

Two tests methods are specified:

- a) a wideband random vibration test (WBR);
- b) a narrowband random vibration test (NBR).

The WBR test is the preferred one, as simulation of service conditions can be achieved most accurately by the use of WBR equipment. However, studies have indicated that a relationship exists between WBR and NBR vibrations. For the purpose of this standard, both tests are equal for testing motor vehicle lamps to vibration resistance.

Analysis of vibration measurements, taken under transient conditions such as door, boot and bonnet closures, shows compatibility with the significant features of both the WBR and NBR test programmes.

The generally accepted requirements of a fatigue life of 10^7 reversals are encompassed by the schedule in IEC 60068-2-6.

Measurements of vibration and shock characteristics in service reveal frequencies of up to 20 000 Hz.

A vibration level is expressed as acceleration spectral density (ASD). It is the spectral density of an acceleration variable and is given in units of acceleration squared per unit frequency.

ASD spectrum defines the way ASD varies within the frequency range.

The ASD levels at frequencies above 1 000 Hz are, however, so low as to be insignificant, as the resonant frequencies of the critical construction features of most automobile lamps fall

within the range of 200 Hz to 800 Hz. This, together with problems in the design of fixtures suitable for operation at frequencies above this level, has led to the adoption of 1 000 Hz as the maximum limit for the test schedules (excluding half bandwidth).

B.2 Test conditions

B.2.1 General

Figure B.1 details the preferred arrangement of equipment for the testing of lamps of WBR or NBR tests.

In order to be assured of reliable and reproducible test results, the following procedures should be followed.

B.2.2 Mounting (see IEC 60068-2-47)

The lamp caps shall be fastened rigidly to the work holders on the vibration head. This may be achieved by clamping, soldering or embedding. Electrical connection to the lamps shall be made by the use of soldered wires or other means such that electrical connection is ensured during the whole test.

On tests including higher frequencies, it is essential that fixtures are designed in such a way that the propagation path (the distance between lamp and moving coil) is always shorter than the one-quarter wavelength of the velocity of sound in the fixture material.

B.2.3 Measuring points

A measuring point is the position at which measurements are made to ensure that the test requirements are met. The measuring point shall be on the fixture as close as possible to the position at which the lamp is held and the detector shall be rigidly connected to it.

If several lamps are mounted on a single fixture, the measuring point may be related to the fixture generally rather than the lamp fixing points.

The resonant frequency of the fully loaded fixture shall always be higher than the maximum test frequency.

B.2.4 Control point

The signal from the transducer mounted at the measuring point shall be used as a means of maintaining the specified vibration characteristics.

B.2.5 Conditioning

Filament lamps shall be aged for 30 min at test voltage as given in the relevant data sheets of IEC 60809 or in the relevant data sheets of non-replaceable filament lamps. No ageing period is required for discharge lamps, but lamps which fail before starting a vibration test shall be omitted from the test results.

B.2.6 Axis of vibration

Field measurements on vehicles have shown that automobile lamps are usually subjected to greater stresses in the vertical plane than in either of the horizontal planes. It is therefore recommended that a vertical direction of excitation be used for testing with the principal lamp axis and filament(s) horizontal.

B.2.7 WBR test – Basic motion

The basic motion of the control point on the test fixture (see Figure B.1) shall be rectilinear and of a stochastic nature with a normal (Gaussian) distribution of instantaneous acceleration values. Peak values are limited to three times the r.m.s. value as determined by the ASD profile and its frequency range (i.e. "3 σ -clipping"). Experience has shown that a peak factor set to 2,3 at the exciter corresponds to a 3 σ test signal at the control point because of filtering by the vibrator (see ISO 5344).

B.3 Test conditions

B.3.1 General

The test voltage for filament lamps shall be in accordance with IEC 60809 or with the specification in the relevant data sheets of non-replaceable filament lamps. For discharge lamps, the conditions of D.2 of this standard apply.

The specific vibration test conditions are given as follows (see Table B.1):

Table B.1 – Vibration test on motor vehicle lamps – Test conditions

Narrowband random vibration test	Standard test conditions	Table B.2
	Heavy-duty test conditions	Table B.3
Wideband random vibration test	Standard test conditions	Table B.4

B.3.2 Narrowband random vibration tests

**Table B.2 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Standard test conditions**

Narrowband random vibration test	
1 Frequency range	30 Hz to 1 050 Hz
2 Bandwidth	100 Hz
3 Sweep range	80 Hz to 1 000 Hz
4 Sweep rate	1 octave/min
5 Sweep duration (full cycle)	7,3 min
6 ASD spectrum	0,12 g ² /Hz (= 3,5 g eff.) from 80 Hz to 150 Hz 0,014 g ² /Hz (= 1,2 g eff.) from 150 Hz to 1 000 Hz
7 Tolerance of the acceleration values	±1 dB
8 Test duration	20 h
9 Switching cycle	20 min lit to 10 min unlit
10 Compressor speed	10 dB/s

**Table B.3 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Heavy-duty test conditions**

Narrowband random vibration test	
1 Frequency range	30 Hz to 1 050 Hz
2 Bandwidth	100 Hz
3 Sweep range	80 Hz to 1 000 Hz
4 Sweep rate	1 octave/min
5 Sweep duration (full cycle)	7,3 min
6 ASD spectrum	0,36 g^2/Hz (= 6,0 g eff.) from 80 Hz to 150 Hz 0,09 g^2/Hz (= 3,0 g eff.) from 150 Hz to 1 000 Hz
7 Tolerance of the acceleration values	±1 dB
8 Test duration	20 h
9 Switching cycle	10 min lit to 10 min unlit
10 Compressor speed	10 dB/s

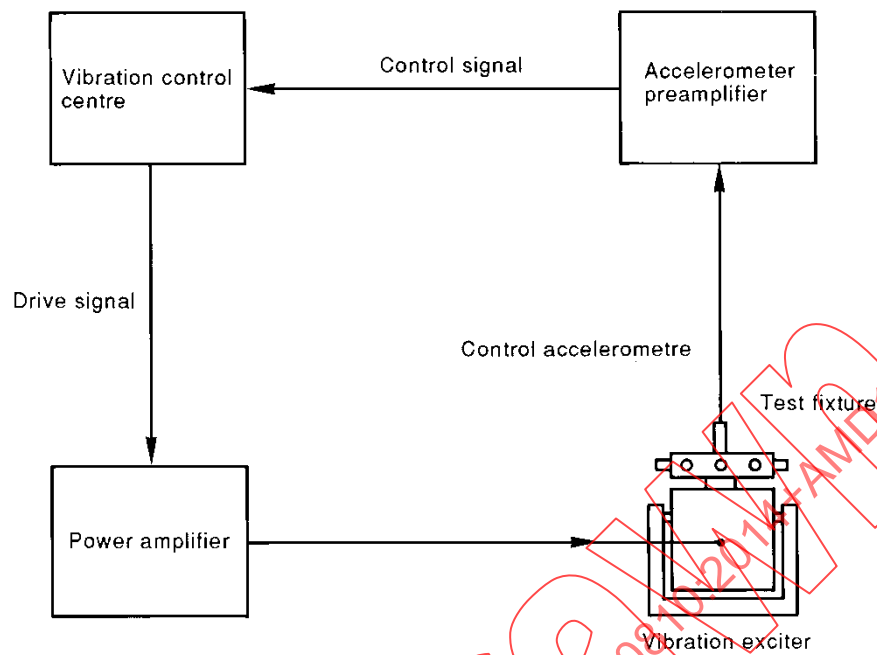
B.3.3 Wideband random vibration tests

Test requirements are given in Table B.4 for standard service.

Requirements for heavy-duty service are under consideration.

**Table B.4 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Standard test conditions**

Wideband random vibration test	
1 Frequency range	12 Hz to 1 002 Hz
2 ASD spectrum	Hz g^2/Hz 12 0,01 12 to 24 0,01 to 0,15 24 to 54 0,15 54 to 1 002 0,15 to 0,008 2
3 Total r.m.s. acceleration level	5,4 $g \pm 1$ dB
4 Tolerance of the true ASD values	±3 dB
5 Switching cycle	20 min lit to 10 min unlit
6 Test duration	20 h
NOTE 1 The acceleration level increases logarithmically with the logarithm of the frequency in the range 12 Hz to 24 Hz (12 dB/octave) and it decreases in the range 54 Hz to 1 002 Hz (–3 dB/octave). Outside the specified frequency range, the ASD level has to decrease with gradients as steep as possible.	
NOTE 2 All data are provisional.	



IEC

Figure B.1 – Recommended equipment layout for vibration testing

Annex C (normative)

Glass-bulb strength test

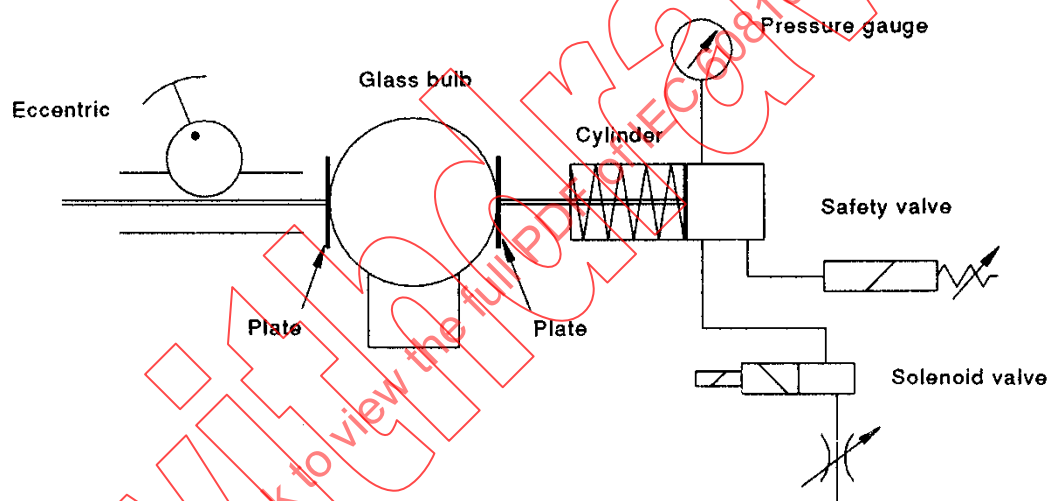
C.1 General

If required, the test specified in Annex C shall be used to determine the glass-bulb strength of certain road vehicle filament lamps.

This test is necessary for these filament lamps because mechanical handling is utilized for their assembly in equipment.

C.2 Test equipment and procedure

C.2.1 Principle of the test equipment (see Figure C.1)



IEC

Figure C.1 – Diagrammatic sketch of the principle of the test equipment

The test apparatus consists mainly of

- a pneumatic cylinder applying the necessary force;
- two plates transmitting the force onto the test sample;
- a measuring apparatus indicating the applied force.

C.2.2 Test conditions

This apparatus shall test bulbs with a maximum diameter of 50 mm. The bulb shall be tested with a slowly increasing compressive force. In no case shall bulbs be exposed to a shock load.

The increase of force from 0 N to 200 N shall be in 4 s to 5 s during which period the force increases approximately in a linear manner.

It shall be possible to limit the maximum force of the apparatus to 200 N by a compression safety valve. The apparatus shall incorporate a suitable protective screen to prevent injury from glass fragments in the event of a bulb failure during the test.

C.2.3 Requirements for plates

Each plate shall have a plane smooth surface with a diameter of approximately 20 mm and shall be of hardened tool steel. The hardness of the plates shall lie between 55 Rockwell and 60 Rockwell (HRC).

C.3 Requirements

The compression strength of the bulb shall not fall below the values stated in Table C.1 taking an AQL 1 % as a basis.

Table C.1 – Compression strength

Category	Minimum glass-bulb strength N
R2	40
P21W	40
P21/5W	40
R5W	40
R10W	40
T4W	40
W3W	40
W5W	40

C.4 Evaluation

C.4.1 General

One of the following procedures shall be applied.

C.4.2 Assessment based on attributes

Set the test apparatus at the minimum force specified in Table C.1. A first sample is selected randomly from the batch, the number selected being determined by the batch size (see Table C.2). The number of bulbs failing are compared with the acceptance and rejection numbers. If there is no decision, a second sample is tested in accordance with Table C.2.

Table C.2 – Inspection by attributes – Double sampling plan

Batch size	Sample	Accept	Reject
1 201 to 3 200	1st sample $n_1 = 80$	1	4
	2nd sample $n_2 = 80$	4	5
3 201 to 10 000	1st sample $n_1 = 125$	2	5
	2nd sample $n_2 = 125$	6	7
10 001 to 35 000	1st sample $n_1 = 200$	3	7
	2nd sample $n_2 = 200$	8	9
35 001 to 150 000	1st sample $n_1 = 315$	5	9
	2nd sample $n_2 = 315$	12	13
If a second sample has to be taken, the number of filament lamps failing in the combined sample is compared with the acceptance and rejection numbers in the corresponding line.			

This random test, based on attributes, corresponds with IEC 60410.

C.4.3 Assessment based on variables

The size of the sample (selected randomly) is determined by the batch size as shown in Table C.3.

Each filament lamp is tested until it fails and the value at which this occurs is recorded.

The result is assessed as follows.

The lower quality statistic (Q_L) is calculated using the equation:

$$Q_L = \frac{\bar{X} - 40}{S}$$

where

$\bar{X}$ is the mean value of all the results in the sample;

S is the standard deviation.

$$S = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{i=n} (X_i - \bar{X})^2}{n-1}}$$

where

X_i is the value of individual results;

n is the number of results.

The test is passed if: $Q_L \geq K$

where

K is the acceptability constant determined from Table C.3.

Table C.3 – Inspection by variables – "S" method of assessment

Batch size	Sample size	Acceptability constant K
1 201 to 3 200	15	1,79
3 201 to 10 000	20	1,82
10 001 to 35 000	25	1,85
35 001 to 150 000	35	1,89
NOTE 1 The statistical basis of this method assumes that the distribution of results is normal, or nearly so.		
NOTE 2 Tests for normality can be made by the use of probability paper plots in accordance with ISO 2854.		
NOTE 3 This test, based on variables, corresponds with ISO 3951.		

Annex D (normative)

Life and luminous flux maintenance test conditions for discharge lamps

D.1 Ageing

No ageing period is required, but lamps which fail before starting the life test shall be omitted from the test results.

For lamps subject to the luminous flux maintenance test, the initial luminous flux shall be measured after 10 on/off switching cycles as ~~prescribed~~ specified in Clause D.4.

D.2 Test circuit and test voltage

Discharge lamps shall be tested with the ballast submitted by the lamp manufacturer and, preferably, designed to operate the lamp in a nominal 12 V system. The test voltage to the ballast shall be 13,5 V. The power supply to the ballast shall be sufficient to secure the high-current flow.

D.3 Burning position and operating conditions

Discharge lamps shall be operated in free air with an ambient temperature of $25\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. The burning position shall be horizontal within 10° , with the lead wire down. Precautions should be taken to avoid potential hazards due to high voltages, UV radiation and risk of bulb breakage during starting, run-up and operation of some discharge lamp types.

D.4 Switching cycle

One on/off switching cycle is built up of the following 10 on/off periods (see Table D.1):

Table D.1 – On/off switching cycle

Period	On min	Off min
1	20	0,2
2	8	5
3	5	3
4	3	3
5	2	3
6	1	3
7	0,5	3
8	0,3	0,3
9	20	4,7
10	20	15

The total duration of one on/off switching cycle is 120 min, during which the lamp is switched on for 79,8 min and switched off for 40,2 min. The time during which the lamp is switched off is not considered as part of the life.

For discharge lamps with two defined power modes, a power switching according to Table D.2 shall be applied in addition.

One power switching cycle has a total duration of 113 min. The power switching cycle is superimposed onto the on/off switching cycle of Table D.1.

Figure D.1 show the superposition of the two switching cycles.

NOTE The power switching cycle duration of 113 min is chosen to avoid synchronicity with the 120 min of the on/off cycle. Over the total test duration this results in a percentage of 71 % in low power operation (e. g. low beam) and 29 % high power operation (e. g. high beam).

Table D.2 – Power switching cycle

Period	Power mode	Time min
A	High power	3
B	Low power	20
C	High power	10
D	Low power	20
E	High power	10
F	Low power	20
G	High power	10
H	Low power	20

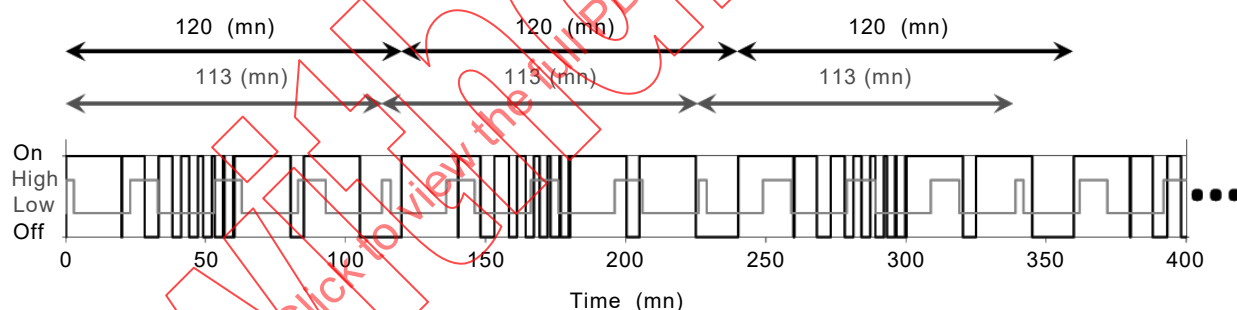


Figure D.1 – Superposition of on/off switching and power switching cycle

Life tests may be interrupted for the purpose of the luminous flux maintenance test.

For discharge lamps with two defined power modes, an additional fast power switching according to Table D.3 shall be performed on 10 lamps. The test consists of 10 steps “5 s low – 2 s high” and 10 steps “20 s low – 10 s high” These 20 steps are repeated until 50 000 operations are reached. A maximum of one lamp may fail the test (no light emitted).

Table D.3 – Fast power switching cycle

Operations	Steps	Power mode	Time s
1	1	Low power	5
2	2	High power	2
3	3	Low power	5
4	4	High power	2
5	5	Low power	5
6	6	High power	2
7	7	Low power	5
8	8	High power	2
9	9	Low power	5
10	10	High power	2
11	11	Low power	20
12	12	High power	10
13	13	Low power	20
14	14	High power	10
15	15	Low power	20
16	16	High power	10
17	17	Low power	20
18	18	High power	10
19	19	Low power	20
20	20	High power	10
21	1	Low power	5
22	2	High power	2
...	...	...	...
50 000	20	High power	10

D.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance is measured after the lamp has been operated 75 % of the characteristic life as declared by the manufacturer.

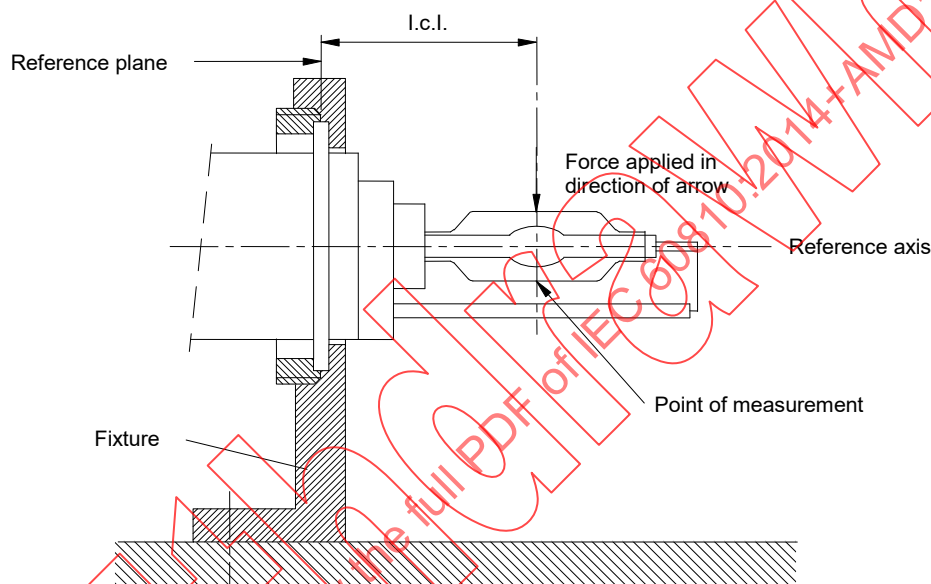
Annex E (normative)

Bulb deflection test

E.1 General

If required, the test specified in this annex shall be used to determine the strength of the bulb-to-cap connection of discharge lamps.

E.2 Test set-up and procedure



IEC

Figure E.1 – Sketch of the test set-up

The lamp shall be rigidly and horizontally mounted in the fixture (see Figure E.1), with the reference notch in the up position. A force of 18 N is applied on the glass bulb

- at a distance from the reference plane equal to the light centre length of the lamp;
- perpendicular to the reference axis;
- using a rod with a hard rubber tip with a minimum spherical radius of 1 mm;
- four times, spaced 90° apart, starting in the vertical direction.

NOTE The spacing of 90° is approximate, depending on the position of the outer supply wire.

The force shall be gradually increased from 0 N to 18 N.

The bulb deflection shall be measured at the glass surface 180° opposite to the force application.

A different lamp shall be used for each force application at 0°, 90°, 180° and 270°.

E.3 Requirement

The deflection shall not exceed 0,13 mm in the direction of the force applied.

Annex F (informative)

Guidance for equipment design

F.1 Pinch temperature limit

Headlamps, fog-lamps and signalling lamps should be so designed that in operation the pinch temperature of halogen lamps does not exceed 400 °C.

Specially prepared filament lamps are required for the pinch temperature test and reference should be made to the filament lamp supplier.

NOTE For pinch temperature measuring method, see IEC 60682.

F.2 Solder temperature limit

Headlamps, fog-lamps and signalling lamps should be so designed that in operation the solder temperature of filament lamps does not exceed the following limits:

- 290 °C for single-filament lamps;
- 270 °C for double-filament lamps.

F.3 Maximum filament lamp outline

Maximum filament lamp outline is provided for the guidance of designers of lighting equipment and is based on a maximum sized filament lamp inclusive of bulb-to-cap eccentricity and tilt. Observance of these requirements in the equipment design will ensure mechanical acceptance of filament lamps complying with IEC 60809. Details are given in Figures F.2 to F.5.

F.4 Maximum surge voltage

Maximum surge voltage values are provided for the guidance of designers of electrical equipment. They are specified as maximum tolerable duration as a function of the height of voltage surge.

This does not imply that values shorter than the specified ones have a negligible effect on filament lamp performance, but only that a higher voltage or duration in any case harm the filament lamp and should be avoided. Values in graphical form are given in Figure F.1.

F.5 Recommended instructions for use and handling of halogen filament lamps

It is recommended that the following points be included in any instructions for use if supplied with halogen filament lamps covered by this standard. Symbols as shown in Annex H (Clause H.2 to H.5) may be used in addition or as an alternative to text information.

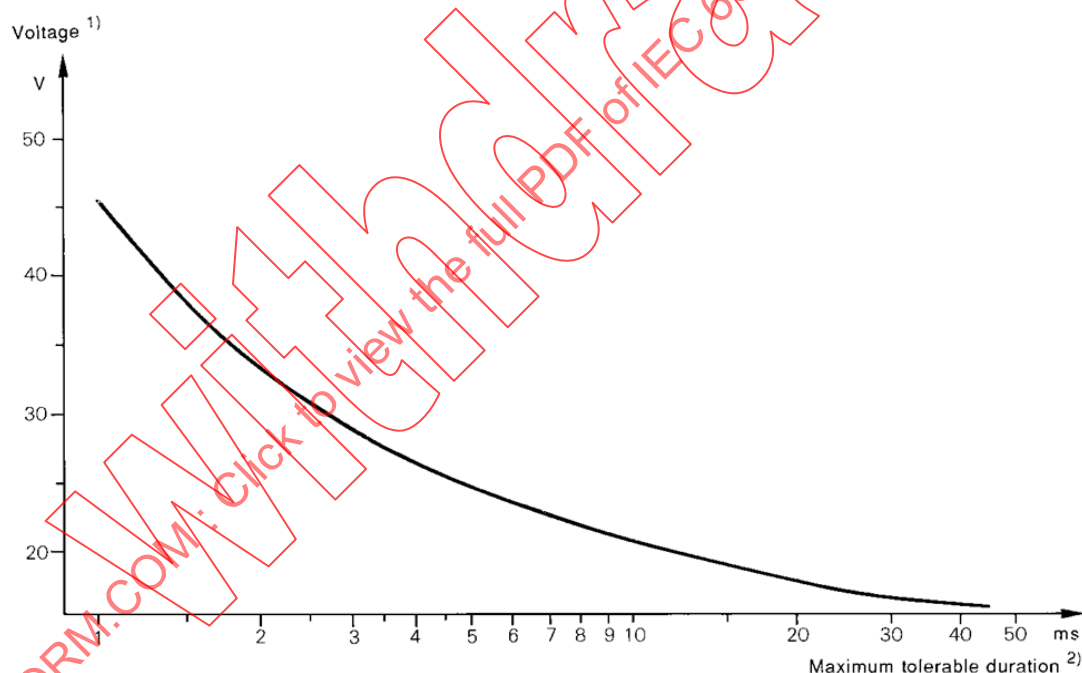
- Halogen filament lamps operate at high bulb temperatures and care should be taken to avoid touching the bulb in any circumstances.
- If filament lamps with quartz bulb are touched, they should be cleaned before use with a lint-free cloth moistened with methylated spirit.
- Filament lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used.

NOTE In some instances filament lamp manufacturers give information that the filament lamp contains gas under pressure and recommend protective measures when handling it.

F.6 Recommended instructions for use and handling of discharge lamps

It is recommended that the following points are included in any instructions for use if supplied with discharge lamps covered by this standard. Symbols as shown in Annex H (H.2 to H.10) may be used in addition or as an alternative to text information.

- Care should be taken to avoid touching the bulb in any circumstances. The use of protective gloves and eye protection is advised. If the bulb is touched, it should be cleaned before use with a lint-free cloth moistened with methylated spirit. Lamps with scratched bulbs should not be used.
- Discharge lamps operate with a suitable ballast which produces very high voltage when switching and during operation. During operation, the bulb of the discharge lamp emits UV-radiation. In order to avoid any safety risk or impairment of health, the discharge lamps should only be used in closed headlamps.
- Discharge lamps operate at high temperatures. Before handling, the lamp should be left to cool down for an appropriate time and the supply voltage to the ballast should be disconnected.



IEC

¹ Voltage surges are superimposed on a stabilized voltage of 14,5 V after a burning period of at least 30 s. The voltage shown on the graph above is the sum of the stabilized 14,5 V and the voltage surge.

² If this maximum tolerable duration is exceeded, a certain percentage of filament lamps will fail immediately. The resulting influence on the non-failing filament lamps is being studied.

NOTE Data for 24 V filament lamps are under consideration. Further details of the surge are under consideration.

**Figure F.1 – Voltage surges for 12 V filament lamps –
Maximum tolerable duration for a voltage surge as
a function of its height**

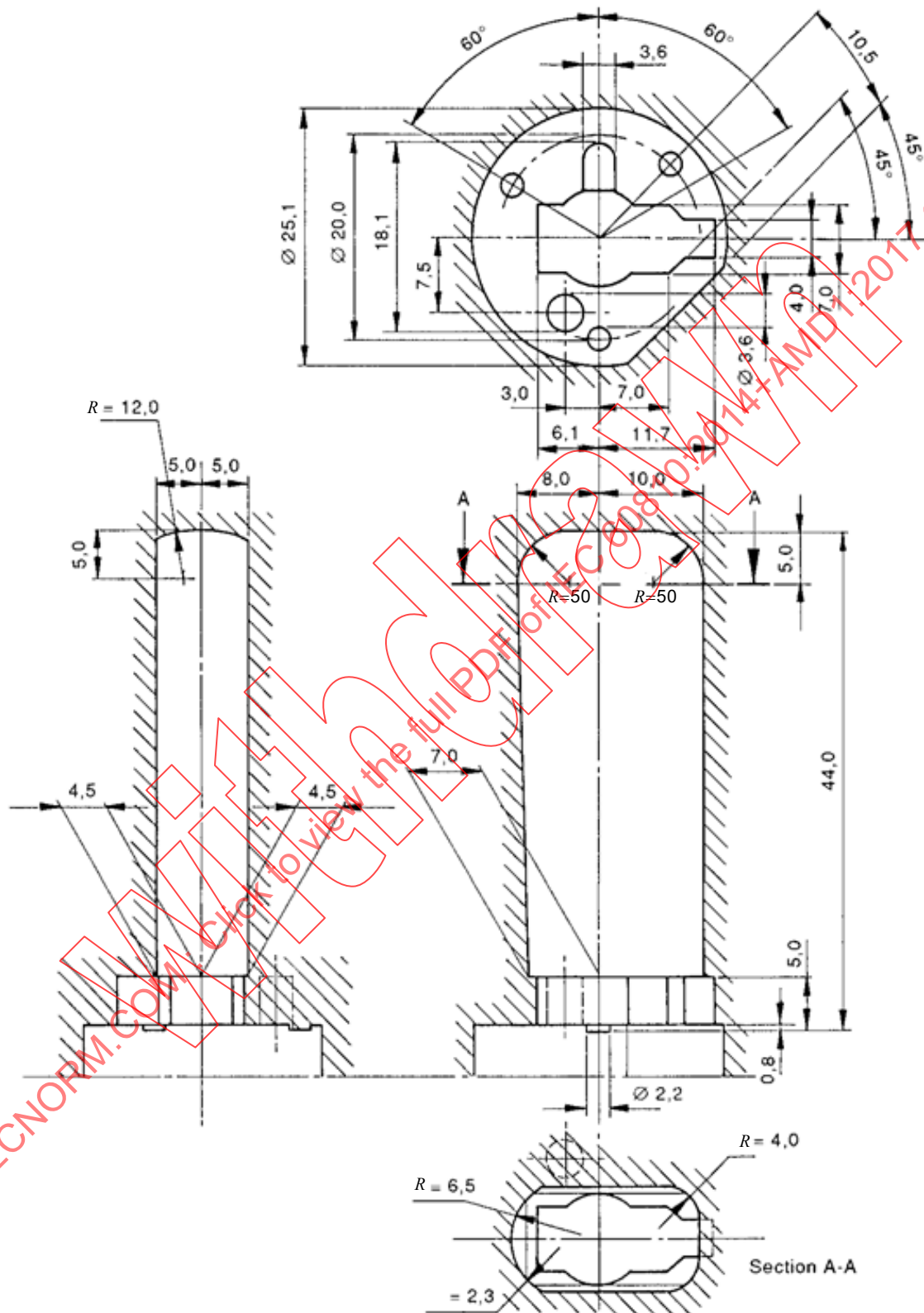
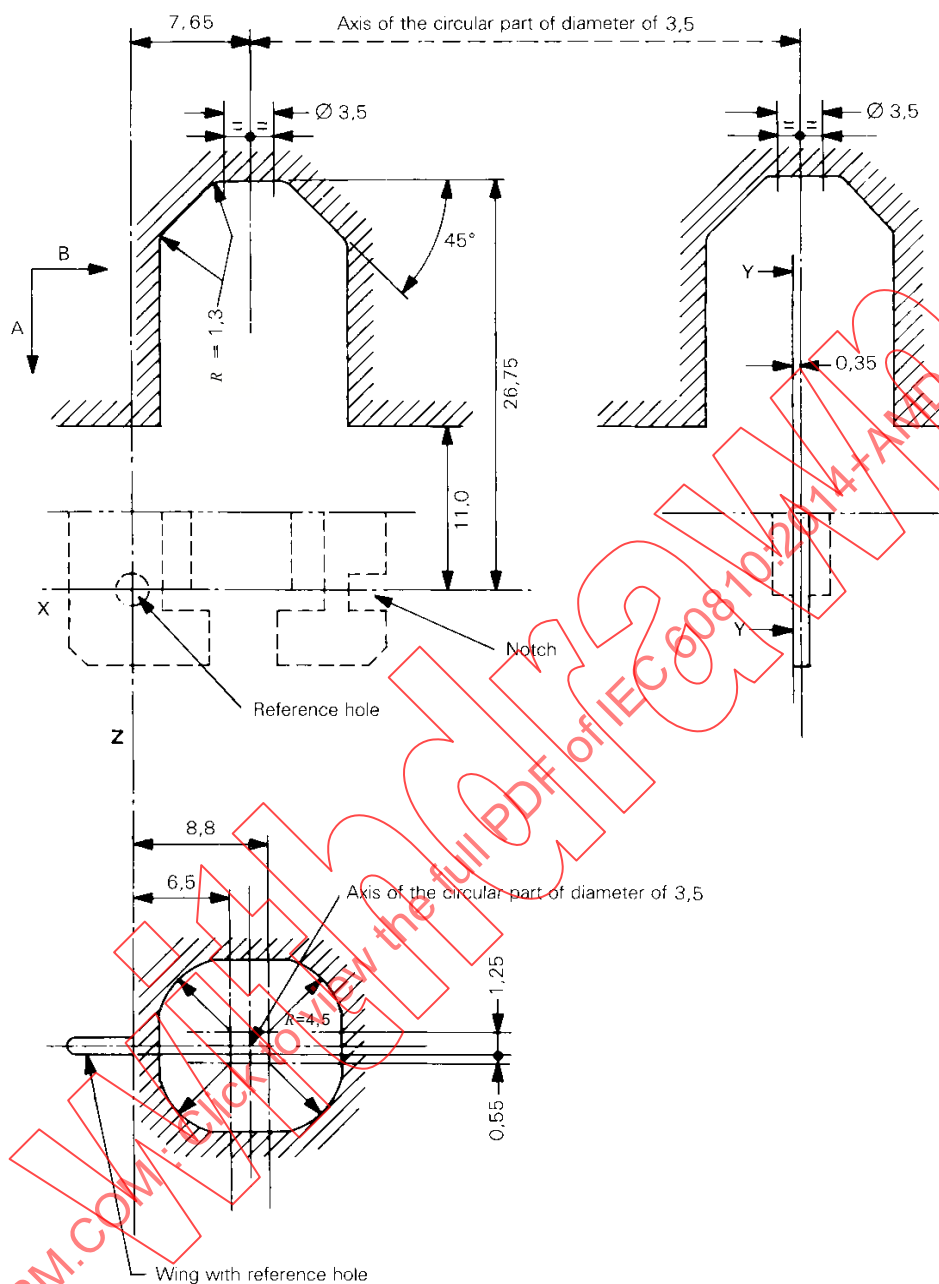


Figure F.2 – Maximum filament lamp outlines H1



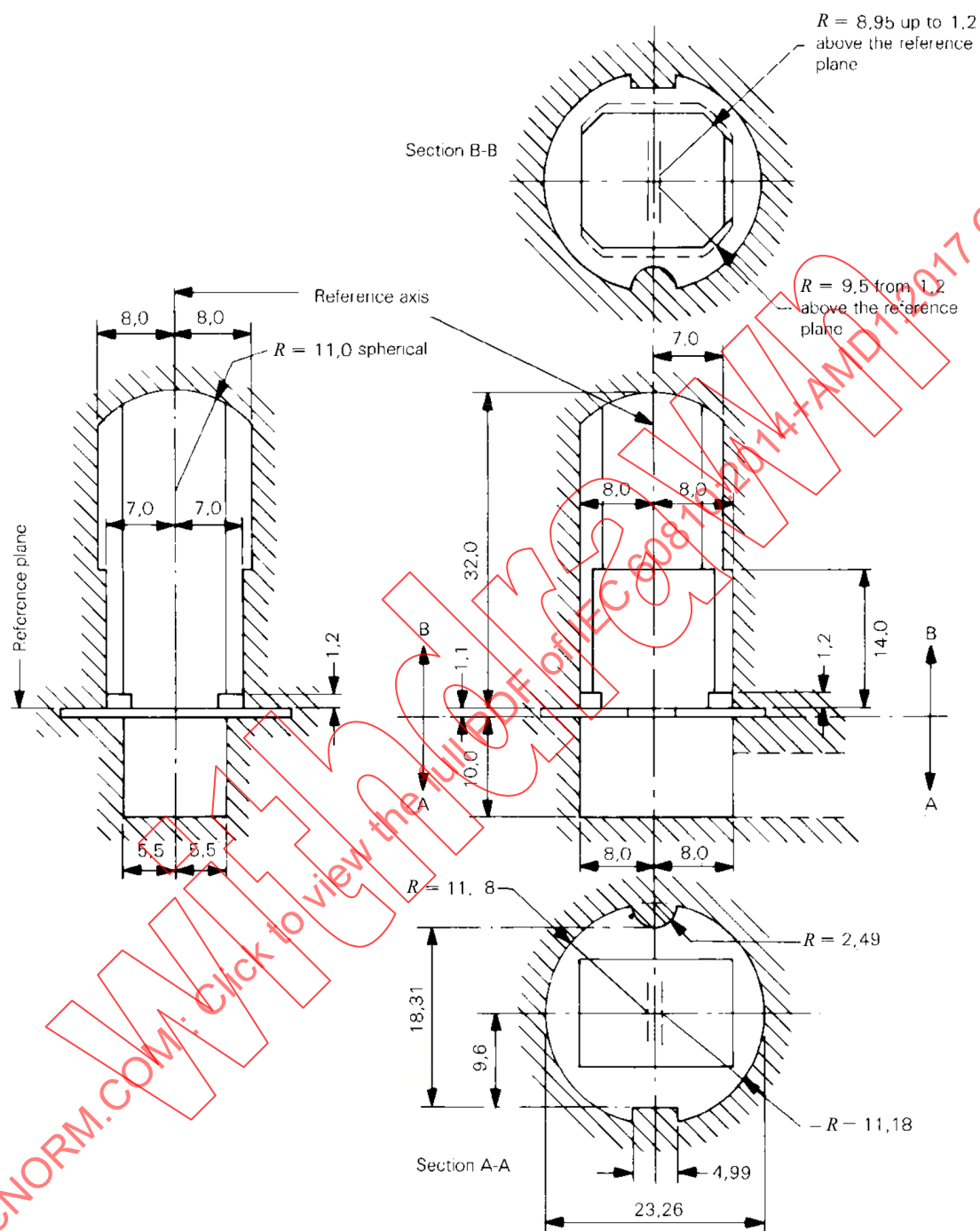
IEC

Key

- X reference axis common to the reference hole and the notch
- Z reference plane containing reference axis of the hole and perpendicular to X axis
- Y supporting plane of the wings

Figure F.3 – Maximum filament lamp outlines H2

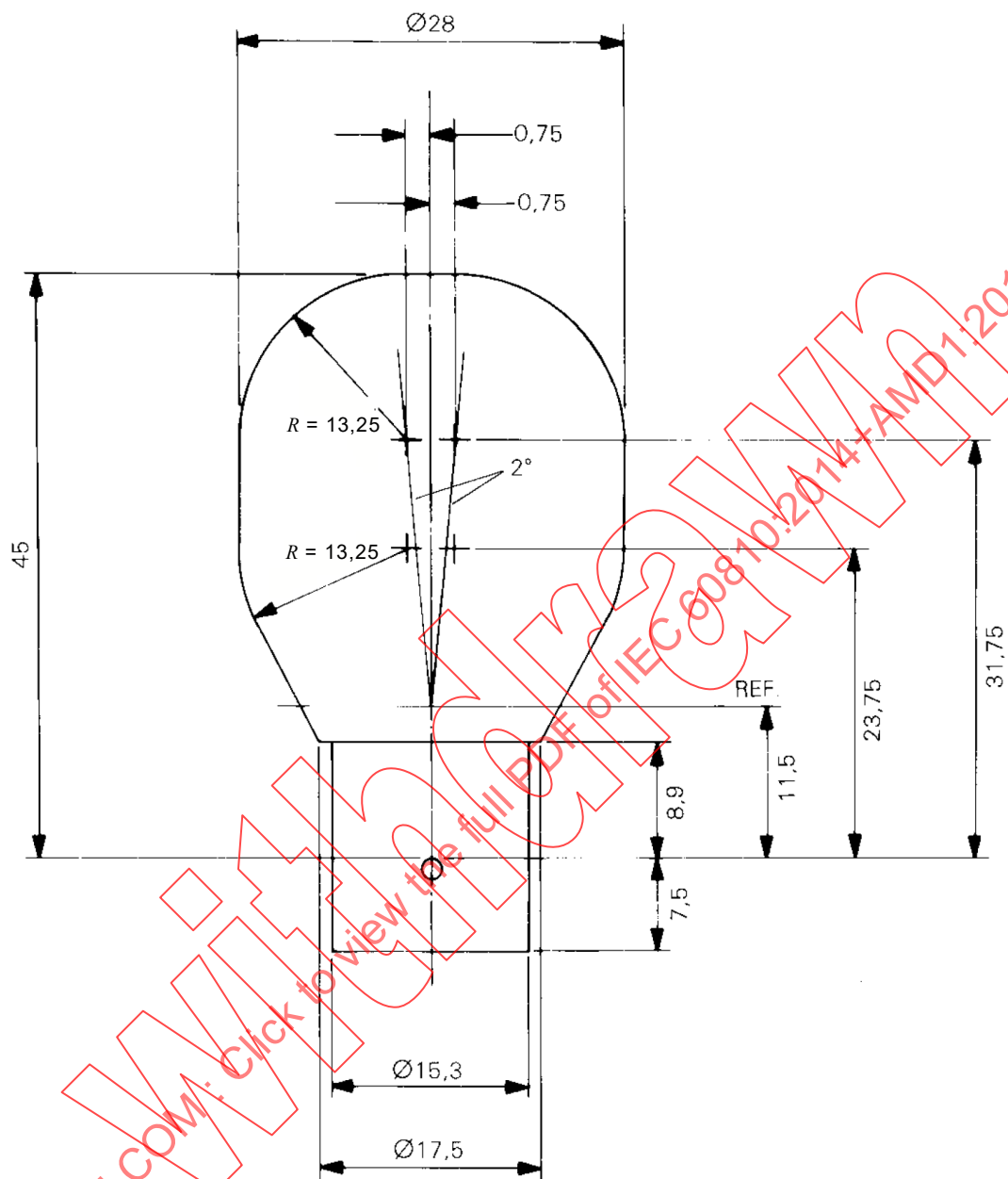
Dimensions in millimetres



¹ Maximum lamp outline for the passage of the insulated cable and connector tab.

Figure F.4 – Maximum filament lamp outlines H3

Dimensions in millimetres



IEC

Figure F.5 – Maximum filament lamp outlines P21W, PY21W, P21/4W and P21/5W

Annex G
(informative)**Information for ballast design**

Discharge lamps with integrated starting device may make use of a spark gap to generate the high-voltage starting pulse. The ballast should provide an open-circuit voltage as follows (see Table G.1).

Table G.1 – Open circuit voltage

Open- circuit voltage (r.m.s.)	V	min.	360
		max.	600

Annex H (informative)

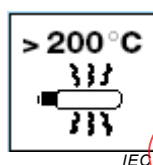
Symbols

H.1 General

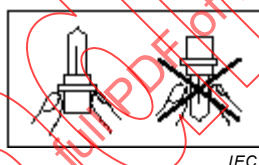
Annex H concerns symbols as referred to in Clauses F.5 and F.6.

The height of graphical symbols shall not be less than 5 mm, and for letters, not less than 2 mm.

H.2 Symbol indicating that lamps operate at high temperatures



H.3 Symbol indicating that care should be taken to avoid touching the bulb



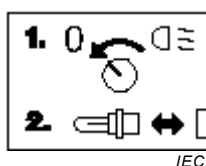
H.4 Symbol indicating that the use of protective gloves is advised



H.5 Symbol indicating that lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used



H.6 Symbol indicating that before handling, the lamp shall be switched off



H.7 Symbol indicating that the use of eye protection is advised



IEC

H.8 Symbol indicating that during operation, the lamp emits UV-radiation



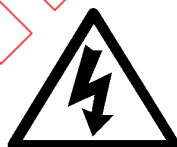
IEC

H.9 Symbol indicating that the lamp shall be operated only in a luminaire with a protective shield



IEC

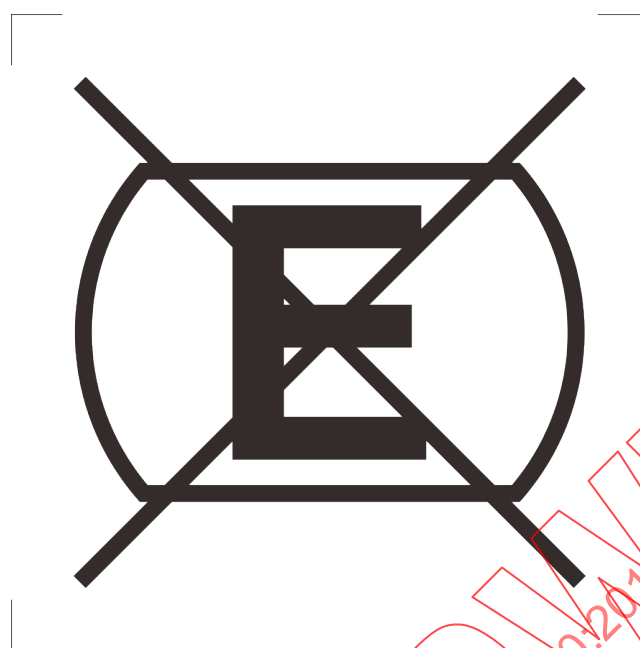
H.10 Symbol indicating dangerous voltage



IEC

H.11 Pictogram for instruction "Non-ECE"

The pictogram for instruction according to Figure H.1 indicates: "This product is not intended for use in applications where a light source approved (E-marked) to a UN regulation (R37, R99 and R128) is required."



IEC 60417-6362:2016-04

Figure H.1 – Pictogram for instruction "Non-ECE"

H.12 Pictogram for instruction "Interior lighting only"

The pictogram for instruction according to Figure H.2 indicates: "This product is for vehicle interior lighting only".



IEC

Figure H.2 – Pictogram for instruction "Interior lighting only"

Annex I (normative)

Luminous flux maintenance test conditions for LED light sources

I.1 Ageing

LED light sources shall be aged at their test voltage for 48 h under the operating conditions specified in I.3. LED light sources which fail during the ageing period shall be omitted from the test results.

I.2 Test voltage

Measurements shall be carried out at a test voltage of:

- 6,75 V for products intended for a 6 V board voltage;
- 13,5 V for products intended for a 12 V board voltage;
- 28 V for products intended for a 24 V board voltage.

The applied voltage shall be a stable d.c.

If the LED light source is intended to be operated by an electronic light source control gear, the test voltage shall be applied to the input terminals of the control gear. In this case, the output of the electronic light source control gear, e.g. voltage, electrical current, power, operating mode, etc. shall be described in the test report.

NOTE The test voltage is deemed to be stable when the momentary fluctuations do not exceed 1 % and the deviation of the average over the test period does not exceed 0,5 % of the specified value.

I.3 Operating conditions

I.3.1 Test rack

LED light sources shall be operated on a vibration-free test rack.

I.3.2 LED light sources with integrated thermal management

LED light sources with integrated thermal management shall be installed in a chamber with the following characteristics:

- well-mixed air, but no excessive forced convection across the light source;
- ambient air temperature in the chamber: $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

I.3.3 LED light sources with external thermal management

LED light sources, for which the thermal management is intended to be achieved in conjunction with the luminaire/device or a separate thermal management component, shall be operated at the specified base temperature T_p . The base temperature T_p shall be included in the test report and shall be part of the luminous flux maintenance declaration by the manufacturer.

NOTE Control of the T_p temperature during testing can be achieved by active or passive methods e. g. a heat-sink, a heat-sink combined with a cooling fan or a Peltier-cooling-element.

Examples for possible product data are given in Table I.1.

Table I.1 – Examples for possible product data

Type	L_{70}, T_c h	L_{70}, B_{10} h
Product designation at $T_p = 100\text{ °C}$	2 500	1 500
Product designation at $T_p = 70\text{ °C}$	3 500	2 500

I.4 Switching cycle

I.4.1 Single-function LED light sources

I.4.1.1 LED light sources for continuous operation

LED light sources shall be switched off twice daily for periods of not less than 15 min, such periods not being considered as part of the life.

I.4.1.2 LED light sources for intermittent operation

LED light sources for intermittent operation as used in direction indicators shall be operated in the following switching cycle:

- 115 min continuous on or flashing, as appropriate;
- 5 min off;
- flashing frequency: 90/min; on/off ratio 1:1.

The whole flashing operation time is considered as life.

I.4.2 Dual-function LED light sources for headlamps

The functions shall be operated alternately according to the following cycle and starting with the lower beam function:

- passing-beam function: 15 h on/45 min off;
- driving-beam function: 7,5 h on/45 min off.

The lifetime values for the light source are determined by the lower performing of the two functions.

The off periods are not considered as part of the life.

NOTE The operation of the passing-beam function represents two-thirds of the total life, the operation of the driving-beam function one-third.

I.4.3 Multiple-function LED light sources for light signalling equipment

Luminous flux maintenance testing may be carried out either for each function separately, or with all functions operated simultaneously or with the functions operated alternately.

In case of an alternate operation, each function shall be operated with a minimum on-period of 10 h.

If different operating conditions (e.g. dimming) are used for the same LED light source in order to fulfil different functions, luminous flux maintenance testing may be carried out at the most onerous conditions.

For LED light sources for continuous operation, the switching cycle shall be as specified in I.4.1.1.

For LED light sources for intermittent operation, the switching cycle shall be as specified in I.4.1.2.

I.5 Luminous flux maintenance measurements

Tests may be interrupted for determination of the luminous flux maintenance.

Luminous flux maintenance measurements should be carried out at regular intervals, at a minimum time interval of 1 000 h.

For the measurement of the luminous flux, an integrating method shall be used. The LED light source shall be operated in a dry and still atmosphere at an ambient temperature of $23\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

LED light sources, for which the thermal management is intended to be achieved by additional provisions, shall be operated at the specified performance temperature T_p .

Measurements shall be carried out when photometric stability has occurred.

The moment at which the photometry is stable is defined as the point in time at which the variation of the photometric value is less than 3 % within any 15-minute period.

I.6 Colour measurement

The colour of the emitted light shall be measured, using an integrating method, at the same time as the luminous flux maintenance measurements and under the same conditions as specified in I.5.

The colour shall be expressed in CIE-coordinates and shall remain within the respective colour boundaries as given in 4.4.1 of IEC 60809:2014 (for colour specification, see also UN Regulation R48, Subclause 2.28).

If the colour of the emitted light has shifted outside the respective colour specification, the light source shall be considered to have failed and the luminous flux maintenance test shall be stopped.

If the colour of the emitted light is produced by a combination of light source radiation and secondary optics, all colour measurements shall be carried out with secondary optics.

In this case, the optical properties of the secondary optics shall be described in the test report.

Annex J (normative)

Destructive physical analysis for LED packages

J.1 Description

The purpose of this examination is to determine the capability of a LED package's internal materials, design, and workmanship to withstand forces induced by various stresses induced during environmental testing.

J.2 Equipment

The following equipment is required:

- a) optical microscope having magnification capability of up to 50X;
- b) de-capsulation equipment.

J.3 Procedure

The following procedure shall be followed:

- c) LED packages selected for this test shall have successfully completed environmental testing as defined in 8.6.4 or 8.6.5 (TMCL test and WHTOL test).
- d) The LED packages shall be opened or de-capsulated in order to expose the internal die/substrate and determine the extent of any mechanical damage. The process used to de-capsulate the LED package shall insure that it does not cause degradation of the leads and bonds. The internal die or substrate shall be completely exposed and free of packaging material.
- e) The LED packages shall be examined under a magnification of up to 50X to the criteria listed in J.4.
- f) Failed LED packages shall be analysed to determine the cause of the failure. A failure analysis report documenting this analysis shall be prepared on all failures. If the analysis shows that the failure was caused by the package opening process, the test shall be repeated on a second group of LED packages.

J.4 Failure criteria

LED packages shall be considered to have failed if they exhibit any of the following:

- a) visible evidence of non-conforming to the LED packages' certificate of design, construction and qualification;
- b) visible evidence of corrosion, contamination, delamination or metallization voids;
- c) visible evidence of die/substrate cracks or defects;
- d) visible evidence of wire, die, or termination bond defects;
- e) visible evidence of dendrite growth or electromigration.

Annex K (informative)

Communication sheet LED package testing

SUBJECT: LED package stress test qualification according to IEC 60810

DEVICE:		Report No.:	
Family package:		Date:	

Key product data:

[Reference to applicable product specification sheet]

nominal drive current I_f

min. drive current I_f

max. drive current I_f

min. operating temperature $T_{s, \min}$

max. operating temperature $T_{s, \max}$

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

TEST PERFORMED	CONDITION	DURATION/ TEST REPEATS	SAMPLE SIZE	FAILURES		
				Elec	Photo	Vis
8.6.3 High temperature operating life (HTOL) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$	1 000 h	3x26			
8.6.4 Temperature cycling (TMCL) <i>JESD22-A104D</i>	Preconditioning: Jedec level --- TMCL condition --- $\text{---}^{\circ}\text{C}/\text{---}^{\circ}\text{C}$ --- min each extreme Transfer time --- s	1 000 cycles	3x26			
8.6.5 Wet high temperature operating life – min rated drive current (WHTOL) <i>JESD22-A101C</i>	Preconditioning: Jedec Level --- $T_S = 85^{\circ}\text{C}$, RH= 85 %; $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{on}} / \text{off} = 30 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.6 Power temperature cycling (PTMCL) <i>JESD22-A105C</i>	Preconditioning: Jedec level --- PTMCL condition --- $\text{---}/\text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{on}} / \text{off} = 5 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.7 Electrostatic discharge (ESD-HBM) <i>JS-001-2012</i>	Human body model 8 000 V		3x26			
8.6.8 Electrostatic discharge (ESD-MM) <i>JESD22-A115C</i>	Machine model 400 V		3x26			
8.6.10 Physical dimension (PD)	According to data sheet		3x26			
8.6.11 Vibrations variable frequency (VVF) <i>JESD22-B103B</i>	Constant displacement: 1,5 mm (20 Hz to 100 Hz) Peak acceleration: 200 m/s ² (100 Hz to 2 000 Hz) Duration one cycle: ≥ 4 min Cycles per axis: 4 Number of axes: 3 (X;Y;Z)	1x	3x26			
8.6.12 Mechanical shock (MS) <i>JESD22-B110B</i>	Shock type: Half sinus Max. acceleration: 1 500 g Shock duration: 0,5 ms Number of shocks: 5 in each direction Number of directions: 6 ($\pm X$, $\pm Y$, $\pm Z$) → 30 shocks total	1x	3x26			
8.6.13 Resistance to soldering heat (RSH-TTW) <i>JESD22-B106D</i>	TTW-soldering	3x	3x26			
8.6.14 Resistance to soldering heat (RSH-reflow) <i>JESD22-A113F</i>	Reflow soldering 260 °C	3x	3x26			

TEST PERFORMED	CONDITION	DURATION/ TEST REPEATS	SAMPLE SIZE	FAILURES		
				Elec	Photo	Vis
8.6.15 Solderability (SO) <i>IEC 60068-2-20</i>	Wetting 245 °C, 3 s Dewetting 260 °C, 10 s	1x	1x11			
8.6.16 Thermal shock (TMSK) <i>JESD22-A106B</i>	TMSK condition _: - ___ °C/+ ___ °C (liquid-to-liquid)	1 000 cycles	3x26			
8.6.17 Hydrogen sulphide (H ₂ S) <i>IEC 60068-2-43</i>	$T_A = 40\text{ °C}$ RH=90 % $10 - 15 \times 10^{-6} \text{ H}_2\text{S}$	336 h	3x26			
8.6.18 Pulsed operating life (PLT) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = 55\text{ °C}$ $I_F = \text{___ mA}$ $t = 100\text{ }\mu\text{s}; D = 3\text{ }\%$	1 000 h	3x26			
8.6.19 Dew test (DEW) <i>JESD22-A100C</i>	$T_{A\text{ min}} = 30 - 65\text{ °C}$ Time at 65 °C ___ h r.h. = 90 % to 98 %;	1 008 h	3x26			
8.6.20 Flow mixed gas corrosion (FMGC) <i>IEC 60068-2-60</i>	Test method 4 $T_A = 25\text{ °C}$ RH=75 %.	500 h	3x26			

Failure criteria:

Electrical: $V_f (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) > \text{___ V}; \pm 10\text{ }\%$ from initial value

Photometrical:

- Radiant power/luminous flux: $I_v (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA})$ absolute limit: $\pm \text{___}\%$ max.
- Colour coordinates: $x (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) < 0,01$
 $y (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) < 0,01$

Visual: e.g. broken or damaged package or leads

Conclusion: The tested devices fulfil the reliability requirements.

Annex L
(normative)**Re-testing matrix for LED package testing**

Table L.1 specifies retesting requirements for product/process changes

NOTE Table L.1 was developed based on the ZVEI document.

Table L.1 – Retesting matrix**Legend:**

X = Test is recommended

C = Test is recommended based on LED type and risk assessment

na = not applicable for this change

* This test only applies to LED packages that are declared to be solderable by wave soldering by the manufacturer

** This test applies only to LED packages that are specified for reflow soldering

Type of Change		8.6.3	8.6.4	8.6.5	8.6.6	8.6.7	8.6.8	8.6.10	8.6.11	8.6.12	8.6.13	8.6.14	8.6.15	8.6.16	8.6.17	8.6.18	8.6.19	8.6.20
Design		High Temperature Operating Life (HTOL)	Temperature Cycling (TMCL)	Wet-High Temperature Operating Life (WHOTL)	Power Temperature Cycling (PTMCL)	Electrostatic Discharge Human Body Model (ESD-HBM)	Electrostatic Discharge Machine Model (ESD-MM)	Physical Dimensions (PD) of LED package	Vibrations Variable-Frequency (VVF)	Mechanical Shock (MS)	Resistance to Soldering Heat (RSH-TTW) *	Resistance to Soldering Heat (RSH-Reflow) **	Solderability (SO)	Thermal Shock (TMSK)	Hydrogen Sulphide (H ₂ S)	Pulsed Operating Life (PLT)	DEW Test (DEW)	Flow Mixed Gas Corrosion (FMGC)
Design	Design changes in active elements	X	na	X	X	X	X	na	na	na	na	na	na	na	na	X	X	na
	Design changes in routing	X	X	X	X	na	na	na	na	na	X	X	na	X	X	X	X	X
	LED package	X	X	X	X	na	na	X	X	X	X	X	X	X	X	C	X	X
	LED Chip size / shrink	X	X	X	X	X	X	na	na	na	X	X	na	na	na	X	na	na
Process	Wafer Production	New Material	Wafer substrate material	X	C	C	X	C	C	na	na	na	X	X	na	C	C	C
			Wafer diameter	X	na	X	na	C	C	na	na	na	X	X	na	na	X	na
			Final wafer thickness	X	X	na	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Electrical active doping / implantation element	X	na	C	na	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Oxide / dielectrics	X	na	X	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Metallization (chip frontside)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	na	na	X	X	X	X
			Metallization (chip backside)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	X	X	na	X	X	X
			Passivation / die coating	X	X	X	C	C	C	na	na	na	na	na	C	na	C	C
			Change in process technique	C	C	C	C	na	na	na	na	na	na	C	C	C	C	C
			Change of material supplier with impact on agreed specifications	X	na	na	X	na	na	na	na	X	X	na	na	X	na	na
	Assembly	New Material	Package	C	X	C	C	na	na	X	C	C	X	X	na	C	C	C
			Leadframe base material	na	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Leadframe finishing material	na	X	X	X	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Die attach material	X	X	X	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	X	C
			Bond wire material	X	X	C	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	X	C
			LED package substrate (BGA)	C	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Phosphor material / architecture	X	C	X	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	C	C
			Mould compound, encapsulation / sealing material	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Change in process technique (e.g. die attach, bonding, plating, ...)	X	X	X	C	na	na	na	C	C	C	C	na	C	C	C
			Change of material supplier with impact on agreed specifications	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	C	C	C	na	C
Logistics / Capacity / Testing	Equipment	Technology	Production from a new equipment / tool uses a different technology	C	X	C	C	na	na	na	na	na	X	X	C	C	na	na
			Production from a new equipment / tool uses same basic technology	na	C	C	C	na	na	na	na	na	C	C	na	na	na	na
			Change in the final testing equipment type use of a different technology	na	na	na	C	X	X	na	na	na	C	na	na	C	na	na
	Process flow	Location	Move of all or part of wafer fab to a different and not previously released location/ site / subcontractor	X	X	X	C	X	X	na	na	na	X	X	na	C	na	na
			Move of all or part of assembly to a different and not previously released location/ site / subcontractor	X	X	X	C	C	C	C	C	C	X	X	C	C	X	C

Bibliography

IEC 60068-2-20, *Environmental testing – Part 2-20: Tests – Test T: Test methods for solderability and resistance to soldering heat of devices with leads*

IEC 60068-2-47, *Environmental testing – Part 2-47: Test – Mounting of specimens for vibration, impact and similar dynamic tests*

IEC 60682:1980, *Standard method of measuring the pinch temperature of quartz-tungsten-halogen lamps*

ISO 2854:1976, *Statistical interpretation of data – Techniques of estimation and tests relating to means and variances*

ISO 3951:1989, *Sampling procedures and charts for inspection by variables for percent non-conforming*⁴

ISO 5344, *Electrodynamic vibration generating systems – Performance characteristics*

AEC – Q101 Rev C 2005-06, *Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors*

ICNIRP *Guidelines on Limits of Exposure to Ultraviolet Radiation of Wavelengths Between 180 nm and 400 nm (Incoherent Optical Radiation)*. Health Physics 87 (2): 171-186; 2004.

UN Regulation No. 99, *Uniform provisions concerning the approval of gas-discharge light sources for use in approved gas-discharge lamp units of power-driven vehicles*

ZVEI, *Guideline for Customer Notifications of Product and /or Process Changes (PCN) of Electronic Components for Automotive Market*; 2013

⁴ This publication was withdrawn.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS	71
1 Domaine d'application	73
2 Références normatives	73
3 Termes et définitions	75
4 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à filament	79
4.1 Fonction principale et interchangeabilité	79
4.2 Résistance à la torsion.....	79
4.3 Durée de vie caractéristique T	79
4.4 Durée de vie B3	79
4.5 Conservation du flux lumineux	80
4.6 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	80
4.7 Résistance de l'ampoule en verre	80
5 Fiches techniques des lampes à filament.....	80
6 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à décharge.....	84
6.1 Fonction principale et interchangeabilité	84
6.2 Résistance mécanique	84
6.2.1 Fixation de l'ampoule au culot	84
6.2.2 Fixation de fil au culot (le cas échéant).....	84
6.3 Durée de vie caractéristique T	84
6.4 Durée de vie B3	84
6.5 Conservation du flux lumineux	84
6.6 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	84
6.7 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage intégré	84
6.8 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage et à ballast intégrés	85
7 Exigences et conditions d'essai relatives aux sources lumineuses à LED	85
7.1 Fonction principale et interchangeabilité	85
7.2 Rayonnement ultraviolet	86
7.3 Conservation du flux lumineux et de la couleur	86
7.4 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	87
7.5 Compatibilité électromagnétique	88
7.6 Essai de cycle thermique sous tension.....	88
8 Exigences et conditions d'essai relatives aux LED encapsulées	89
8.1 Qualification par essai de contrainte des LED encapsulées.....	89
8.2 Échantillons pour essai	90
8.2.1 Exigences concernant les lots	90
8.2.2 Exigences concernant la production	90
8.2.3 Exigences concernant les essais de pré- et de post-contrainte	90
8.2.4 Assemblage des LED encapsulées sur des tableaux d'essai.....	90
8.2.5 Préconditionnement sous atmosphère humide (MP ou moisture pre-conditioning en anglais).....	90
8.2.6 Essai de résistance thermique (TR ou thermal resistance en anglais).....	91
8.3 Définition des critères de mise hors d'usage	91
8.4 Choix entre les conditions d'essai	91
8.5 Critères de satisfaction aux essais de qualification / requalification.....	92
8.6 Définition des essais de qualification	92

8.6.1	Essai pré- et post-électrique et photométrique	92
8.6.2	Essai pré- et post-visuel externe (EV ou external visual en anglais)	92
8.6.3	Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée (HTOL ou high temperature operating life en anglais)	92
8.6.4	Essai de cycle de température (TMCL)	93
8.6.5	Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée humide (WHTOL ou Wet high temperature operating life en anglais)	93
8.6.6	Essai de cycle de température de puissance (PTMCL ou Power temperature cycling en anglais)	93
8.6.7	Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle du corps humain (ESD-HBM ou Electrostatic discharge, human body model en anglais)	94
8.6.8	Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle machine (ESD-MM ou Electrostatic discharge, machine model en anglais)	94
8.6.9	Essai par analyse physique destructive (DPA ou Destructive physical analysis en anglais)	94
8.6.10	Essai de dimensions physiques (PD ou physical dimensions en anglais)	94
8.6.11	Essai de vibrations à fréquence variable (VVF ou Vibrations variable frequency en anglais)	94
8.6.12	Essai de choc mécanique (MS ou Mechanical shock en anglais)	94
8.6.13	Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-TTW ou Resistance to soldering heat, through the wave en anglais)	95
8.6.14	Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-refusion)	95
8.6.15	Essai de brasabilité	95
8.6.16	Essai de choc thermique (TMSK ou Thermal shock en anglais)	95
8.6.17	Essai au sulfure d'hydrogène (H ₂ S)	95
8.6.18	Essai de durée de vie en fonctionnement pulsé (PLT ou Pulsed operating life en anglais)	96
8.6.19	Essai d'humidité	96
8.6.20	Essai de corrosion dans un flux de mélange de gaz (FMGC ou flowing mixed gas corrosion en anglais)	96
Annexe A (normative) Conditions d'essai de durée de vie relatives aux lampes à filament		97
A.1	Vieillessement	97
A.2	Tension d'essai	97
A.3	Position et conditions de fonctionnement	97
A.4	Cycle d'allumage	97
A.4.1	Lampes à un seul filament	97
A.4.2	Lampes à deux filaments pour projecteurs avant	98
A.4.3	Lampes à deux filaments pour les feux de signalisation	98
A.5	Conservation du flux lumineux et de la couleur	98
Annexe B (normative) Essais de vibrations		99
B.1	Généralités	99
B.2	Conditions d'essai	100
B.2.1	Généralités	100
B.2.2	Montage (voir l'IEC 60068-2-47)	100
B.2.3	Points de mesure	100
B.2.4	Point de contrôle	100
B.2.5	Préparation	100
B.2.6	Axe de vibration	101
B.2.7	Essai WBR – Mouvement principal	101

B.3	Conditions d'essai.....	101
B.3.1	Généralités.....	101
B.3.2	Essais de vibrations aléatoires à bande étroite	102
B.3.3	Essais de vibrations aléatoires à large bande	102
Annexe C (normative)	Essai de résistance des ampoules en verre.....	104
C.1	Généralités	104
C.2	Matériel d'essai et procédure	104
C.2.1	Principe du matériel d'essai (voir Figure C.1).....	104
C.2.2	Conditions d'essai	104
C.2.3	Exigences concernant les plaques	105
C.3	Exigences	105
C.4	Evaluation.....	105
C.4.1	Généralités	105
C.4.2	Estimation par attributs	105
C.4.3	Estimation par variables	106
Annexe D (normative)	Conditions d'essai de durée de vie et de conservation du flux lumineux relatives aux lampes à décharge	108
D.1	Vieillessement.....	108
D.2	Circuit d'essai et tension d'essai.....	108
D.3	Position et conditions de fonctionnement	108
D.4	Cycle d'allumage.....	108
D.5	Conservation du flux lumineux.....	110
Annexe E (normative)	Essai de fléchissement de l'ampoule	111
E.1	Généralités	111
E.2	Montage et procédure d'essai	111
E.3	Exigence.....	112
Annexe F (informative)	Lignes directrices pour la conception des matériels	113
F.1	Limite de température au pincement	113
F.2	Limite de température de la soudure	113
F.3	Encombrement maximal des lampes à filament.....	113
F.4	Surtension maximale.....	113
F.5	Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à filament aux halogènes	113
F.6	Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à décharge.....	114
Annexe G (informative)	Renseignements pour la conception du ballast.....	120
Annexe H (informative)	Symboles	121
H.1	Généralités	121
H.2	Symbole indiquant que les lampes fonctionnent à des températures élevées	121
H.3	Symbole indiquant qu'il convient de prendre des précautions afin d'éviter de toucher l'ampoule	121
H.4	Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser des gants de protection	121
H.5	Symbole indiquant qu'il convient de ne pas utiliser de lampes dont l'ampoule est rayée ou endommagée.....	121
H.6	Symbole indiquant qu'avant manipulation, l'alimentation de la lampe doit être coupée.....	122
H.7	Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser une protection oculaire	122
H.8	Symbole indiquant qu'en fonctionnement, la lampe émet un rayonnement UV.....	122

H.9	Symbole indiquant que la lampe ne doit être utilisée que dans un luminaire à écran de protection	122
H.10	Symbole indiquant une tension dangereuse	122
H.11	Pictogramme pour instruction "Non CEE"	122
H.12	Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"	123
Annexe I (normative) Conditions d'essai de conservation du flux lumineux relatives aux sources lumineuses à LED		124
I.1	Vieillissement.....	124
I.2	Tension d'essai	124
I.3	Conditions de fonctionnement.....	124
I.3.1	Banc d'essai	124
I.3.2	Sources lumineuses à LED avec gestion thermique intégrée	124
I.3.3	Sources lumineuses à LED avec gestion thermique externe	124
I.4	Cycle d'allumage.....	125
I.4.1	Sources lumineuses à LED monofonction	125
I.4.2	Sources lumineuses à LED double fonction pour projecteurs avant	125
I.4.3	Sources lumineuses à LED à plusieurs fonctions pour les feux de signalisation	126
I.5	Mesurages de la conservation du flux lumineux	126
I.6	Mesurage de la couleur.....	126
Annexe J (normative) Analyse physique destructive pour LED encapsulées.....		128
J.1	Description	128
J.2	Matériel	128
J.3	Procédure.....	128
J.4	Critères de défaillance.....	128
Annexe K (informative) Fiche de communication pour essai des LED encapsulées		129
Annexe L (normative) Matrice de contre-essai pour essai des LED encapsulées.....		132
Bibliographie.....		133
Figure 1 – Exemples de LED encapsulées		77
Figure 2 – Exemple de module à LED sans dissipateur thermique intégré.....		77
Figure 3 – Exemple de module à LED avec dissipateur thermique intégré.....		77
Figure 4 – Exemple de source lumineuse à LED remplaçable		78
Figure 5 – Exemple de source lumineuse à LED non remplaçable.....		78
Figure 6 – Position du centre de gravité (zones ombrées).....		85
Figure 7 – Extrait de l'essai Nb défini dans l'IEC 60068-2-14, présentant le profil de cycle de température		89
Figure B.1 – Schéma de principe du matériel recommandé pour l'essai de vibrations		103
Figure C.1 – Schéma de principe du matériel d'essai		104
Figure D.1 – Superposition du cycle d'allumage/extinction et du cycle de commutation de puissance		109
Figure E.1 – Schéma du montage d'essai		111
Figure F.1 – Surtensions pour les lampes à filament de 12 V – Durée maximale tolérable pour une surtension en fonction de sa valeur		115
Figure F.2 – Encombrement maximal des lampes à filament H1		116
Figure F.3 – Encombrement maximal des lampes à filament H2.....		117
Figure F.4 – Encombrement maximal des lampes à filament H3.....		118

Figure F.5 – Encombrement maximal des lampes à filament P21W, PY21W, P21/4W et P21/5W	119
Figure H.1 – Pictogramme pour instruction "Non CEE"	123
Figure H.2 – Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"	123
Tableau 1 – Conditions de conformité pour la durée de vie B3	80
Tableau 2 – Conditions de conformité pour l'essai de vibrations	80
Tableau 3 – Valeurs des durées de vie assignées, en fonctionnement continu	81
Tableau 4 – Valeurs assignées de conservation du flux lumineux, en fonctionnement continu	83
Tableau 5 – Valeurs $L_{70-B_{10}}$ minimales pour les sources lumineuses à LED normalisées	86
Tableau 6 – Valeurs typiques de durée de fonctionnement pour les différentes fonctions pour une distance de parcours de 100 000 km, sur la base d'une vitesse moyenne de 33,6 km/h ^a	87
Tableau 7 – Exemple de données relatives au produit	87
Tableau 8 – Classes de température pour l'essai de cycle thermique sous tension	88
Tableau B.1 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai	101
Tableau B.2 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal	102
Tableau B.3 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai renforcé	102
Tableau B.4 – Essai de vibrations sur les lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal	103
Tableau C.1 – Résistance à la compression	105
Tableau C.2 – Contrôle par attributs – Plan d'échantillonnage double	106
Tableau C.3 – Contrôle par variables – Méthode de l'écart-type «S»	107
Tableau D.1 – Cycle d'allumage/extinction	108
Tableau D.2 – Cycle de commutation de puissance	109
Tableau D.3 – Cycle de commutation de puissance rapide	110
Tableau G.1 – Tension à circuit ouvert	120
Tableau I.1 – Exemples de données potentielles relatives au produit	125
Tableau L.1 – Matrice de contre-essai	132

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

LAMPES POUR VÉHICULES ROUTIERS – EXIGENCES DE PERFORMANCES

AVANT-PROPOS

- 1) La Commission Electrotechnique Internationale (IEC) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de l'IEC). L'IEC a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. À cet effet, l'IEC – entre autres activités – publie des Normes Internationales, des Spécifications techniques, des Rapports techniques, des Spécifications accessibles au public (PAS) et des Guides (ci-après dénommés "Publication(s) de l'IEC"). Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'IEC, participent également aux travaux. L'IEC collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de l'IEC concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux de l'IEC intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les Publications de l'IEC se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux de l'IEC. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que l'IEC s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications. L'IEC ne peut pas être tenue responsable de l'éventuelle mauvaise utilisation ou interprétation qui en est faite par un quelconque utilisateur final.
- 4) Dans le but d'encourager l'uniformité internationale, les Comités nationaux de l'IEC s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de l'IEC dans leurs publications nationales et régionales. Toutes divergences entre toutes Publications de l'IEC et toutes publications nationales ou régionales correspondantes doivent être indiquées en termes clairs dans ces dernières.
- 5) L'IEC elle-même ne fournit aucune attestation de conformité. Des organismes de certification indépendants fournissent des services d'évaluation de conformité et, dans certains secteurs, accèdent aux marques de conformité de l'IEC. L'IEC n'est responsable d'aucun des services effectués par les organismes de certification indépendants.
- 6) Tous les utilisateurs doivent s'assurer qu'ils sont en possession de la dernière édition de cette publication.
- 7) Aucune responsabilité ne doit être imputée à l'IEC, à ses administrateurs, employés, auxiliaires ou mandataires, y compris ses experts particuliers et les membres de ses comités d'études et des Comités nationaux de l'IEC, pour tout préjudice causé en cas de dommages corporels et matériels, ou de tout autre dommage de quelque nature que ce soit, directe ou indirecte, ou pour supporter les coûts (y compris les frais de justice) et les dépenses découlant de la publication ou de l'utilisation de cette Publication de l'IEC ou de toute autre Publication de l'IEC, ou au crédit qui lui est accordé.
- 8) L'attention est attirée sur les références normatives citées dans cette publication. L'utilisation de publications référencées est obligatoire pour une application correcte de la présente publication.
- 9) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Publication de l'IEC peuvent faire l'objet de droits de brevet. L'IEC ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de brevets et de ne pas avoir signalé leur existence.

Cette version consolidée de la Norme IEC officielle et de son amendement a été préparée pour la commodité de l'utilisateur.

L'IEC 60810 édition 4.1 contient la quatrième édition (2014-12) [documents 34A/1797/FDIS et 34A/1818/RVD] et son amendement 1 (2017-03) [documents 34A/1888/CDV et 34A/1927/RVC].

Dans cette version Redline, une ligne verticale dans la marge indique où le contenu technique est modifié par l'amendement 1. Les ajouts sont en vert, les suppressions sont en rouge, barrées. Une version Finale avec toutes les modifications acceptées est disponible dans cette publication.

La Norme internationale IEC 60810 a été établie par le sous-comité 34A: Lampes, du comité d'études 34 de l'IEC: Lampes et équipements associés.

Cette édition inclut les modifications techniques majeures suivantes par rapport à l'édition précédente:

- a) introduction de nouvelles sources lumineuses à décharge;
- b) introduction des exigences applicables aux lampes à filament non remplaçable;
- c) introduction des exigences et conditions d'essai applicables aux LED encapsulées.

Cette publication a été rédigée selon les Directives ISO/IEC, Partie 2.

Le comité a décidé que le contenu de la publication de base et de son amendement ne sera pas modifié avant la date de stabilité indiquée sur le site web de l'IEC sous "<http://webstore.iec.ch>" dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

- reconduite,
- supprimée,
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

IMPORTANT – Le logo "colour inside" qui se trouve sur la page de couverture de cette publication indique qu'elle contient des couleurs qui sont considérées comme utiles à une bonne compréhension de son contenu. Les utilisateurs devraient, par conséquent, imprimer cette publication en utilisant une imprimante couleur.

LAMPES POUR VÉHICULES ROUTIERS – EXIGENCES DE PERFORMANCES

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale est applicable aux lampes (lampes à filament, lampes à décharge et sources lumineuses à LED) destinées à être utilisées dans les projecteurs avant, les feux de brouillard et les feux de signalisation des véhicules routiers. Elle s'applique particulièrement aux lampes figurant dans l'IEC 60809. Cependant, elle peut aussi être utilisée pour d'autres lampes relevant de son domaine d'application.

Elle spécifie les exigences et les méthodes d'essai des caractéristiques de performance telles que la durée de la lampe, la conservation du flux lumineux, la résistance à la torsion, la résistance de l'ampoule de verre et la résistance aux vibrations et aux chocs. En outre, des renseignements sont donnés sur les limites de température, les encombrements maximaux et les surtensions maximales admissibles, en vue de guider la conception des équipements électriques et d'éclairage.

Pour certaines des exigences de la présente norme, le texte renvoie à des données figurant dans des tableaux. Pour les lampes qui n'apparaissent pas dans ces tableaux, les données correspondantes sont fournies par le fabricant ou le fournisseur responsable.

Les exigences de performance sont un complément aux exigences principales spécifiées dans l'IEC 60809. Elles ne sont cependant pas destinées à être utilisées par les administrations pour les homologations légales de type.

NOTE 1 Dans les divers vocabulaires et normes, différents termes sont utilisés pour désigner une "lampe à incandescence" (IEC 60050-845:1987, 845-07-04) et une "lampe à décharge" (IEC 60050-845:1987, 845-07-17). La présente norme utilise les termes "lampe à filament" et "lampe à décharge". Cependant, lorsque le terme "lampe" apparaît seul, ce terme désigne les deux types, à moins que le contexte n'indique clairement qu'il ne s'applique qu'à l'un des types.

NOTE 2 La présente norme ne s'applique pas aux luminaires.

NOTE 3 La présente norme utilise le terme source lumineuse à LED; dans d'autres normes, le terme lampes à LED peut être utilisé pour décrire des produits similaires.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités en référence de manière normative, en intégralité ou en partie, dans le présent document et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

IEC 60050 (toutes les parties), *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI)* (disponible sous <<http://www.electropedia.org>>)

IEC 60061-1, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Partie 1: Culots de lampes*

IEC 60068-2-6:1995, *Essais d'environnement – Partie 2: Essais – Essai Fc: Vibrations (sinusoïdales)*

IEC 60068-2-14, *Essais d'environnement – Partie 2-14: Essais – Essai N: Variation de température*

IEC 60068-2-43, *Essais d'environnement – Partie 2-43: Essais – Essai Kd: Essai à l'hydrogène sulfuré pour contacts et connexions*

IEC 60068-2-60, *Essais d'environnement – Partie 2: Essais – Essai Ke: Essai de corrosion dans un flux de mélange de gaz*

IEC 60410:1973, *Plans et règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*

IEC 60809:2014, *Lampes pour véhicules routiers*

CISPR 25, *Véhicules, bateaux et moteurs à combustion interne – Caractéristiques des perturbations radioélectriques – Limites et méthodes de mesure pour la protection des récepteurs embarqués*

Nations Unies, *Accord concernant l'adoption de prescriptions techniques uniformes applicables aux véhicules à roues, aux équipements et aux pièces susceptibles d'être montés ou utilisés sur un véhicule à roues et les conditions de reconnaissance réciproque des homologations délivrées conformément à ces prescriptions*¹

Source Internet: www.unece.org/trans/main/wp29/wp29regs.html (site Web vérifié le 19/08/2014)

Additif 37: Règlement N° 38, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des feux-brouillard arrière pour les véhicules à moteur et leurs remorques*

Additif 47: Règlement N° 48, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des véhicules en ce qui concerne l'installation des dispositifs d'éclairage et de signalisation lumineuse*

Additif 122: Règlement N° 123, *Prescriptions uniformes concernant l'homologation des systèmes d'éclairage avant adaptatifs (AFS) destinés aux véhicules automobiles*

Additif 100: Règlement N° 101, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des voitures particulières mues uniquement par un moteur à combustion interne ou mues par une chaîne de traction électrique hybride en ce qui concerne la mesure des émissions de dioxyde de carbone et de la consommation de carburant et/ou la mesure de la consommation d'énergie électrique et de l'autonomie en mode électrique, et des véhicules des catégories M1 et N1 mus uniquement par une chaîne de traction électrique en ce qui concerne la mesure de la consommation d'énergie électrique et de l'autonomie*

Additif 127: Règlement N° 128, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des sources lumineuses à diodes électroluminescentes (DEL) destinées à être utilisées dans les feux de signalisation homologués des véhicules à moteur et de leurs remorques*

JESD22-A100D, *Cycled temperature humidity bias life test* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A101C, *Steady-state temperature humidity bias life test* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A104D, *Temperature cycling* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A105C, *Power and temperature cycling* (disponible en anglais seulement)

¹ Également désigné *Accord 1958*. Dans le texte de la présente norme, les règlements relevant de cet accord sont référencés sous la forme, par exemple, Règlement ONU 37 ou R37.

JESD22-A106B, *Thermal shock* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A108D, *Temperature, bias, and operating life* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A113F, *Preconditioning of plastic surface mount devices prior to reliability testing* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A115C, *Electrostatic discharge (ESD) sensitivity testing machine model (MM)* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B101B, *External visual* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B103B, *Vibration, variable frequency* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B110B, *Mechanical shock* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B106D, *Resistance to solder shock for through-hole mounted devices* (disponible en anglais seulement)

JESD51-50:2012-04, *Overview of methodologies for the thermal measurement of single- and multi-chip, single- and multi-pn-junction light-emitting diodes (LEDs)* (disponible en anglais seulement)

JESD51-51:2012-04, *Implementation of the electrical test method for the measurement of real thermal resistance and impedance of light-emitting diodes with exposed cooling surface* (disponible en anglais seulement)

JESD51-52:2012-04, *Guidelines for combining CIE 127-2007 total flux measurements with thermal measurements of leds with exposed cooling surface* (disponible en anglais seulement)

JESD51-53:2012-05, *Terms, definitions and units glossary for LED thermal testing* (disponible en anglais seulement)

ANSI/IPC/ECA J-STD-002C, *Solderability tests for component leads, terminations, lugs, terminals and wires* (disponible en anglais seulement)

ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012, *Joint JEDEC/ESDA standard for electrostatic discharge sensitivity testing human body model (HBM) – component level* (disponible en anglais seulement)

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'IEC 60050-845 et l'IEC 60809 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

durée de vie

totalité du temps (exprimé en heures) pendant lequel une lampe a fonctionné avant d'être hors d'usage

Note 1 à l'article: Les lampes à filament sont considérées comme telles selon l'un ou l'autre des critères suivants:

- a) la fin de vie est l'instant où se produit la mise hors d'usage du filament;
- b) la fin de vie d'une lampe à deux filaments est l'instant où se produit la mise hors d'usage de l'un ou l'autre des filaments, si la lampe est soumise à essai selon un cycle d'allumage impliquant le fonctionnement alterné des deux filaments

3.2

durée de vie caractéristique

T (ou T_c)

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 63,2 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.3

durée de vie B3

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 3 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.4

conservation du flux lumineux

rapport entre le flux lumineux d'une lampe, à un instant donné de sa vie, et son flux lumineux initial, la lampe ayant fonctionné dans des conditions spécifiques

Exemple 1 L_{70} est la durée en heures correspondant à une conservation du flux lumineux de 70 %.

Exemple 2 L_{50} est la durée en heures correspondant à une conservation du flux lumineux de 50 %.

3.5

flux lumineux initial

flux lumineux d'une lampe mesuré après le vieillissement spécifié à l'Annexe C de l'IEC 60809:2014 pour les lampes à filament, à l'Annexe D de la présente norme pour les lampes à décharge ou à l'Annexe I de la présente norme pour les sources lumineuses à LED

3.6

valeur assignée

valeur d'une caractéristique spécifiée, pour le fonctionnement d'une lampe, à la tension d'essai et/ou à d'autres conditions spécifiées

3.7

température limite au pincement

température maximale admissible au pincement, afin d'assurer à une lampe une performance satisfaisante en service

3.8

température limite de la soudure

température maximale admissible de la soudure afin d'assurer à une lampe une performance satisfaisante en service

3.9

encombrement maximal d'une lampe

contour délimitant le volume à réserver, pour la lampe, dans l'appareil correspondant

3.10

lampe pour usage intensif

lampe déclarée comme telle par le fabricant ou le fournisseur responsable, et qui doit satisfaire aux conditions d'essai renforcé spécifiées dans le Tableau B.2 de la présente norme en complément des exigences spécifiées dans l'IEC 60809

3.11

durée de vie B₁₀

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 10 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.12

LED encapsulée

diode solide à jonction p-n émettant un rayonnement optique sous l'action d'un courant électrique

Note 1 à l'article: Des exemples sont présentés à la Figure 1.

Note 2 à l'article: Dans la terminologie ONU, le terme "LED" est utilisé avec la même définition.

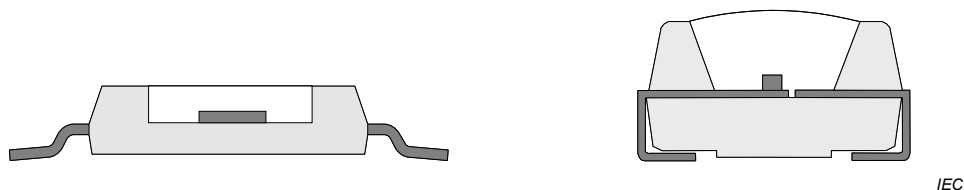


Figure 1 – Exemples de LED encapsulées

3.13

source lumineuse à LED

source lumineuse où le rayonnement visible est émis par une ou plusieurs LED

Note 1 à l'article: Une source lumineuse à LED peut ou peut ne pas exiger un appareillage de commande électronique supplémentaire et peut ou peut ne pas exiger de dispositions supplémentaires concernant la gestion thermique.

3.13.1

module à LED

source lumineuse à LED qui ne peut être remplacée qu'au moyen d'outils mécaniques

Note 1 à l'article: Les modules à LED sont généralement considérés comme des composants destinés à être utilisés dans les commerces, le monde du travail ou les industries, et ne sont généralement pas destinés à être vendus au grand public.

Note 2 à l'article: Des exemples sont présentés aux Figures 2 et 3.

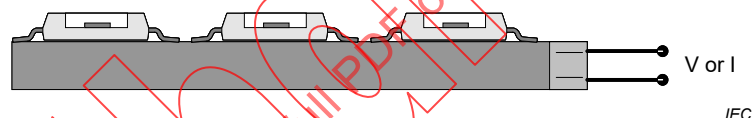


Figure 2 – Exemple de module à LED sans dissipateur thermique intégré

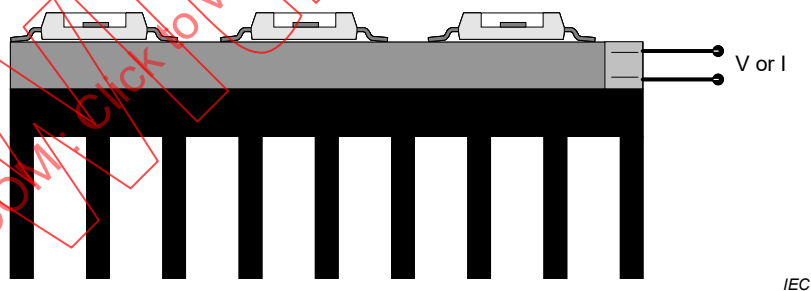


Figure 3 – Exemple de module à LED avec dissipateur thermique intégré

3.13.2

source lumineuse à LED remplaçable

source lumineuse à LED qui peut être remplacée facilement sans l'aide d'outils spéciaux

Note 1 à l'article: Les sources lumineuses à LED remplaçables sont généralement destinées à être vendues au grand public comme élément de remplacement.

Note 2 à l'article: Un exemple est illustré à la Figure 4.

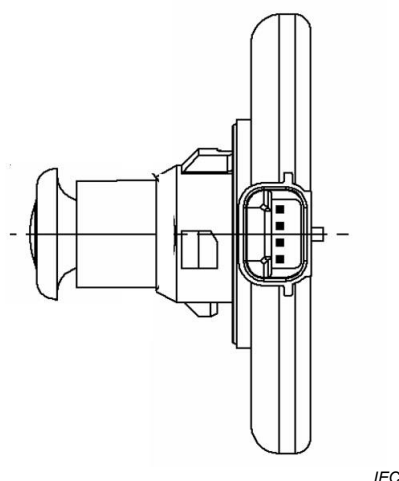


Figure 4 – Exemple de source lumineuse à LED remplaçable

3.13.3

source lumineuse à LED non remplaçable

source lumineuse à LED qui ne peut pas être retirée du dispositif ou du luminaire

Note 1 à l'article: Les sources lumineuses à LED non remplaçables sont généralement conçues comme composants destinés à être intégrés au luminaire ou au dispositif par les fabricants. Elles sont conçues pour être des parties constitutives indivisibles d'un dispositif d'éclairage ou d'un feu de signalisation, ou d'éléments, de modules ou d'unités de ce type de dispositifs.

Note 2 à l'article: Un exemple est illustré à la Figure 5.

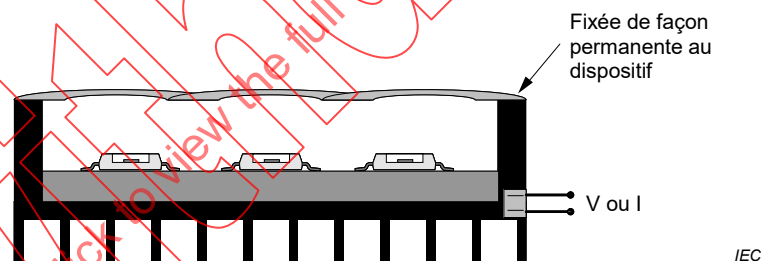


Figure 5 – Exemple de source lumineuse à LED non remplaçable

3.14

T_p d'une source lumineuse à LED

température à un emplacement spécifié à la surface de la source lumineuse à LED (point T_p) qui peut être mesurée lors du fonctionnement de la source lumineuse et qui peut être corrélée à la température de la jonction p-n de la LED

Note 1 à l'article: Le point T_p est généralement spécifié par le fabricant de la source lumineuse à LED ou sa fiche technique.

3.15

appareillage de commande électronique de source lumineuse

un ou plusieurs composants disposés entre l'alimentation et la source lumineuse afin de réguler la tension et/ou le courant électrique de cette dernière

3.16

température de la LED encapsulée

T_s

température du point de fixation des couples thermoélectriques sur la LED encapsulée, telle que définie par le fabricant du boîtier

4 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à filament

4.1 Fonction principale et interchangeabilité

Les lampes à filament doivent satisfaire à l'IEC 60809.

4.2 Résistance à la torsion

Le culot doit être solide et fermement fixé à l'ampoule.

La conformité est vérifiée avant et après l'essai de durée de vie, en soumettant la lampe à filament aux couples de torsion suivants:

- lampes à filament avec culots à baïonnette
 - pour les chemises de diamètre 9 mm: 0,3 Nm²;
 - pour les chemises de diamètre 15 mm: 1,5 Nm²;
 - pour les chemises de diamètre 20 mm: 3,0 Nm²;
- lampes à filament avec culots à vis
 - pour les chemises de diamètre 10 mm: 0,8 Nm².

Le couple de torsion ne doit pas être appliqué brusquement, mais doit augmenter progressivement de 0 à la valeur spécifiée.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 1 %.

4.3 Durée de vie caractéristique T

La durée de vie T , mesurée sur un échantillonnage d'essai, d'au moins 20 lampes à filament, doit être d'au moins 96 % de la valeur assignée donnée dans le Tableau 3.

La conformité est vérifiée par les essais de durée de vie spécifiés à l'Annexe A.

4.4 Durée de vie B3

La durée de vie B3 ne doit pas être inférieure à la valeur assignée donnée dans le Tableau 3.

La conformité est vérifiée par les essais de durée de vie spécifiés à l'Annexe A.

Le nombre de lampes à filament hors service avant la durée requise ne doit pas dépasser les valeurs du Tableau 1.

Tableau 1 – Conditions de conformité pour la durée de vie B3

Nombre de lampes à filament soumises à essai	Limite d'acceptation
23 à 35	2
36 à 48	3
49 à 60	4
61 à 74	5
75 à 92	6

4.5 Conservation du flux lumineux

Elle ne doit pas être inférieure à la valeur assignée donnée dans le Tableau 4. Cette valeur est basée sur un niveau de non-conformité de 10 %.

4.6 Résistance aux vibrations et aux chocs

Dans le cas où la durée de vie pratique est influencée par des vibrations ou des chocs, les méthodes d'essai et procédures décrites dans l'Annexe B doivent être utilisées afin d'évaluer la performance.

Les lampes à filament sont considérées comme ayant entièrement satisfait à l'essai de vibrations aléatoires à large bande ou à bande étroite, tel qu'il est décrit à l'Annexe B, si elles continuent à fonctionner pendant et après l'essai.

Le nombre de lampes à filament mises hors d'usage lors de l'un des essais ne doit pas dépasser les valeurs du Tableau 2 (valeurs basées sur un NQA de 4 %).

Tableau 2 – Conditions de conformité pour l'essai de vibrations

Nombre de lampes à filament soumises à essai	Limite d'acceptation
14 à 20	2
21 à 32	3
33 à 41	4
42 à 50	5
51 à 65	6

4.7 Résistance de l'ampoule en verre

Dans le cas où les ampoules sont affaiblies par une manipulation mécanique lors de leur assemblage dans un matériel, les méthodes d'essai et procédures définies dans l'Annexe C doivent être utilisées afin d'évaluer la performance. Les ampoules doivent supporter la force de compression spécifiée.

5 Fiches techniques des lampes à filament

Valeurs des durées de vie assignées et de conservation du flux lumineux des lampes à filament pour véhicules routiers, soumises à essai dans les conditions spécifiées à l'Annexe A.

Les Tableaux 3 et 4 donnent les valeurs des durées de vie assignées et de conservation du flux lumineux en fonctionnement continu.

Tableau 3 – Valeurs des durées de vie assignées, en fonctionnement continu

Numéro de fiche technique des lampes à filament		Type	12 V			24 V		
IEC 60810 ^a	ONU ^b	Catégorie	Essai V	B3 /h	Tc /h	Essai V	B3 /h	Tc /h
Lampes pour applications d'éclairage avant								
2310	R37-H1	H1	13,2	150	400	28,0	90	250
2320	-	H2	13,2	90	250	28,0	90	250
2330	R37-H3	H3	13,2	150	400	28,0	90	250
2120	R37-H4	H4 (HB/LB)	13,2	125/250	250/500	28,0	100/200	200/400
2315	R37-H7	H7	13,2	300	500	28,0	200	400
2365	R37-H8	H8, H8B	13,2	400	800			
2370	R37-H9	H9, H9B	13,2	250	500			
2375	R37-H10	H10	13,2	800	1600			
2380	R37-H11	H11, H11B	13,2	350	600	28,0	300	600
2385	R37-H12	H12	13,2	480	970			
-	R37-H13	H13, H13A (HB/LB)	13,2	170/1200	350/2500			
-	R37-H15	H15 (HB/DRL)	13,2	250/2000	500/4000	28,0	200/1500	400/3000
-	R37-H16	H16, H16B	13,2	500	1000			
-	R37-H17	H17	13,2	100/350	200/700			
3430	R37-H27W	H27W/1 H27W/2	13,5	90	190			
2325	R37-HB3	HB3/ HB3A	13,2	250	500			
2335	R37-HB4	HB4/ HB4A	13,2	850	1700			
2420	R37-HIR2	HIR2	13,2	300	600			
2130	R37-HS1	HS1 (HB/LB)	13,2	150/150	300/300			
2340	R37-HS2	HS2	13,2	100	250			
-	R37-P24W	PSX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-P24W	PX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-PSX26W	PSX26W	13,2	1000	2000			
2110	R37-R2	R2 (HB / LB)	13,2	30/60	90/160			
2150	R37-S1/S2	S2	13,2	100/100	200/200			
Lampes pour applications de signalisation								
		C5W	13,5	350	750	28,0	120	350
3410	R37-H6W	H6W, HY6W	13,5	350	700			
-	R37-H10W	H10W/1	13,5	150	400			
-	R37-H10W	HY10W/1	13,5	300	600			
3420	R37-H21W	H21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-HY21W	HY21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-P13W	P13W	13,5	4000	8000			

Numéro de fiche technique des lampes à filament		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^a	ONU ^b	Catégorie	Essai V	B3 /h	Tc /h	Essai V	B3 /h	Tc /h
-	R37-P19W	P19W	13,5	1000	2000			
3310	R37-P21W	P21W	13,5	120	320	28,0	60	160
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
-	R37-P24W	P24W	13,5	750	1500			
3315	R37-P27W	P27W	13,5	550	1320			
-	R37-P27/7W	P27/7W	13,5	550/3690	1320/8820			
-	R37-PR21W	PR21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-PR21/4W	PR21/4W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-PR21/5W	PR21/5W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-P27/7W	PR27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
-	R37-P19W	PSY19W	13,5	1200	2400			
-	R37-P24W	PSY24W	13,5	1000	2000			
-	R37-P19W	PY19W	13,5	1200	2400			
3311	R37-PY21W	PY21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-P24W	PY24W	13,5	1000	2000			
3141	R37-PY27/7W	PY27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
3320	R37-R5W	R5W	13,5	100	300	28,0	80	225
3330	R37-R10W	R10W	13,5	100	300	28,0	80	225
-	R37-R10W	RY10W	13,5	100	300			
3340	R37-T4W	T4W	13,5	300	750	28,0	120	350
4310	R37-W3W	W3W	13,5	500	1500	28,0	400	1100
4320	R37-W5W	W5W	13,5	200	500	28,0	120	350
4340	R37-W16W	W16W	13,5	250	700			
4321	R37-W5W	WY5W	13,5	200	500			
4120	R37-C21W	C21W	13,5	40	110			

Les valeurs indiquées sont des exigences minimales. En fonction de spécifications particulières des clients, différentes valeurs peuvent être obtenues, c'est-à-dire, durée de vie plus courte avec un flux lumineux plus élevé ou durée de vie plus longue avec un flux lumineux inférieur. Ceci doit être négocié entre les fabricants de lampes à filament et leurs clients.

En l'absence de contact direct entre le client et le fournisseur, les informations relatives à l'écart provenant des données temporelles de durée de vie recommandées doivent être indiquées sur le boîtier et/ou dans la documentation technique accessible au public.

^a Si un numéro de fiche ONU est référencé, le numéro de fiche IEC fait référence à une fiche technique supprimée de l'Amendement 5 de l'édition 2 de l'IEC 60809 et n'est donné qu'à titre d'information.

^b Le numéro devant le tiret indique le numéro du règlement ONU.

Tableau 4 – Valeurs assignées de conservation du flux lumineux, en fonctionnement continu

Numéro de fiche technique des lampes à filament		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^e	ONU ^f	Catégorie	Essai V	Conservation du flux lumineux		Essai V	Conservation du flux lumineux	
				h	%		h	%
Lampes pour applications d'éclairage avant								
2110	R37-R2	R2	13,2	55 ^c 110 ^d	85 70	28,0 28,0	55 ^c 110 ^d	85 70
2120	R37-H4	H4	13,2	110 ^c 225 ^d	85 85	28,0	110 ^c 225 ^d	85 85
2125	-	H6	14,0	75 ^c 150 ^d	85 80	-	-	-
2305		H5	14,0	75	85	-	-	-
2310	R37-H1	H1	13,2	170	90	28,0	170	90
2320		H2	13,2	170	90	28,0	170	90
2330	R37-H3	H3	13,2	170	90	28,0	170	90
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	110 ^a 750 ^b	70 70
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	À l'étude	À l'étude
3310	R37-P21W	P21W	13,5	110	70	28,0	110	70
3320	R37-R5W	R5W	13,5	150	70	28,0	150	70
3330	R37-R10W	R10W	13,5	150	70	28,0	150	70
3340	R37-T4W	T4W	13,5	225	70	28,0	225	70
4110	R37-C5W	C5W	13,5	225	60	28,0	225	60
4120	R37-C21W	C21W	13,5	75	60	-	-	-
4310	R37-W3W	W3W	13,5	750	60	28,0	750	60
4320	R37-W5W	W5W	13,5	225	60	28,0	225	60

Les valeurs indiquées sont des exigences minimales. En fonction de spécifications particulières des clients, différentes valeurs peuvent être obtenues, c'est-à-dire, durée de vie plus courte avec un flux lumineux plus élevé ou durée de vie plus longue avec un flux lumineux inférieur. Ceci doit être négocié entre les fabricants de lampes à filament et leurs clients.

Les valeurs de conservation du flux lumineux pour des temps de fonctionnement prolongés sont à l'étude.

^a Filament de forte puissance.

^b Filament de faible puissance.

^c Filament route.

^d Filament croisement.

^e Si un numéro de fiche ONU est référencé, le numéro de fiche IEC fait référence à une fiche technique supprimée de l'Amendement 5 de l'édition 2 de l'IEC 60809 et n'est donné qu'à titre d'information.

^f Le numéro devant le tiret indique le numéro du règlement ONU.

6 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à décharge

6.1 Fonction principale et interchangeabilité

Les lampes à décharge doivent satisfaire aux exigences techniques de l'IEC 60809.

6.2 Résistance mécanique

6.2.1 Fixation de l'ampoule au culot

L'ampoule doit être solidement fixée au culot. La conformité est vérifiée au moyen de l'essai de fléchissement de l'ampoule conduit conformément à l'Annexe E.

6.2.2 Fixation de fil au culot (le cas échéant)

Si un fil est fixé au culot, cette fixation doit résister à une force de traction de 60 N. La force doit être appliquée dans la direction du fil (droit).

6.3 Durée de vie caractéristique T

La durée de vie T mesurée sur un échantillon d'essai d'au moins 20 lampes ne doit pas être inférieure à la valeur déclarée par le fabricant, laquelle doit être d'au moins 3 000 h. La conformité est vérifiée par les essais spécifiés à l'Annexe D.

6.4 Durée de vie B3

La durée de vie B3 mesurée sur un échantillon d'essai d'au moins 20 lampes ne doit pas être inférieure à la valeur déclarée par le fabricant, laquelle doit être d'au moins 1 500 h. La conformité est vérifiée par les essais spécifiés à l'Annexe D.

6.5 Conservation du flux lumineux

Elle doit être égale à au moins 60 % du flux lumineux initial. La conformité est vérifiée par les essais spécifiés à l'Annexe D.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 10 %.

6.6 Résistance aux vibrations et aux chocs

Dans le cas où la durée de vie pratique est influencée par des vibrations ou des chocs, les méthodes d'essai et procédures décrites dans l'Annexe B doivent être utilisées afin d'évaluer la performance.

Les lampes à décharge sont considérées comme ayant entièrement satisfait à l'essai de vibrations aléatoires à large bande ou à bande étroite, tel qu'il est décrit à l'Annexe B, si elles continuent à fonctionner pendant et après l'essai. De plus, la position des électrodes doit être conforme aux exigences dimensionnelles de la norme correspondante.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 4 %.

Il convient de prendre des précautions pour éviter des dangers potentiels dus aux tensions élevées, au rayonnement UV et au risque de bris de l'ampoule pendant l'amorçage, l'établissement du régime et le fonctionnement de certains types de lampe à décharge.

6.7 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage intégré

Le poids total de la lampe ne doit pas dépasser 75 g. Des renseignements pour la conception du ballast sont donnés à l'Annexe G.

6.8 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage et à ballast intégrés

Le poids total de la lampe ne doit pas dépasser 120 g.

Le centre de gravité des lampes qui utilisent un culot PK32d IEC doit se situer au sein d'un profil de cylindre comme l'indiquent les zones ombrées de la Figure 6.

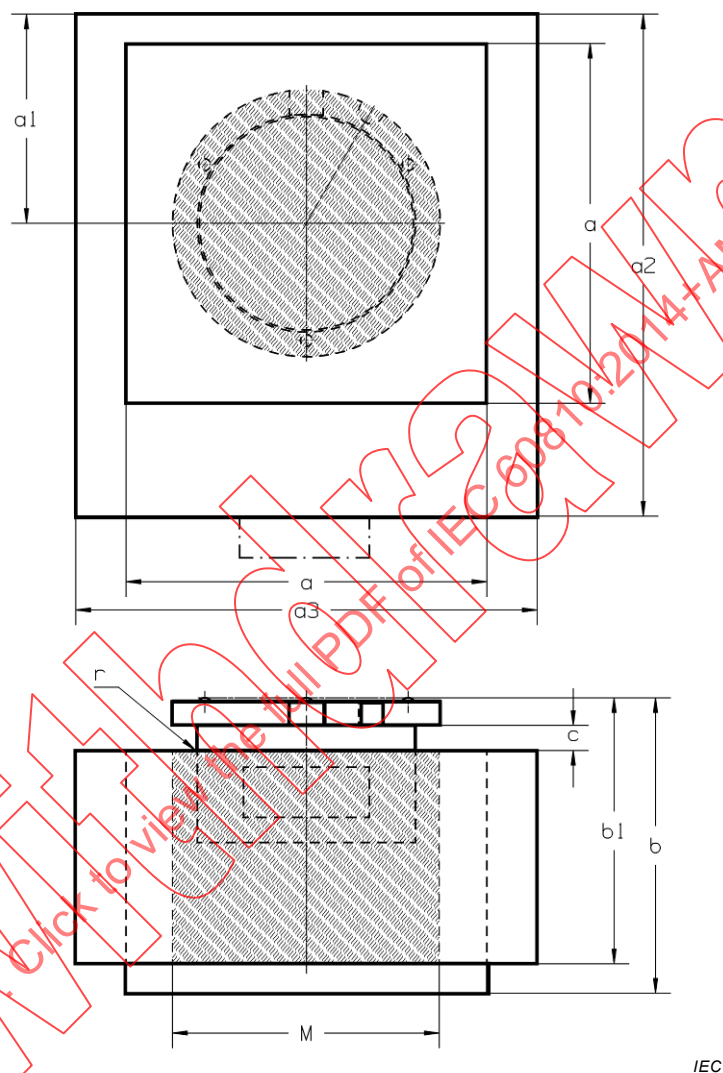


Figure 6 – Position du centre de gravité (zones ombrées)

7 Exigences et conditions d'essai relatives aux sources lumineuses à LED

7.1 Fonction principale et interchangeabilité

Les sources lumineuses à LED:

- doivent être conçues de manière à être et à rester en bon état de fonctionnement en utilisation normale;
- ne doivent présenter aucun défaut de conception ou de fabrication;
- ne doivent présenter aucune rayure ou aucune tache sur leurs surfaces optiques susceptibles d'altérer leur efficacité et leurs performances optiques.

Les sources lumineuses à LED remplaçables doivent être équipées de culots conformes à l'IEC 60061-1. Le culot doit être solide et fermement fixé au reste de la source lumineuse à LED.

Afin de déterminer si les sources lumineuses à LED sont conformes aux exigences susmentionnées, un examen visuel, un contrôle dimensionnel et, si nécessaire, un ajustement d'essai doivent être réalisés.

7.2 Rayonnement ultraviolet

Le rayonnement ultraviolet de la source lumineuse à LED doit être déterminé selon 5.9 de l'IEC 60809:2014. Si $k_{UV} \leq 10^{-5}$ W/lm, la source lumineuse est de type à faible rayonnement ultraviolet.

7.3 Conservation du flux lumineux et de la couleur

La valeur de conservation du flux lumineux L_{70} et la valeur de conservation de la couleur doivent être mesurées sur un échantillon d'essai d'au moins 20 sources lumineuses à LED selon la procédure donnée à l'Annexe I.

Pour les très petits lots de production, un échantillon d'essai de moins de 20 peut être acceptable.

Le fabricant doit déclarer et déterminer les valeurs $L_{70}-T_6$ et $L_{70}-B_{10}$.

Les valeurs mesurées ne doivent pas être inférieures à la valeur déclarée par le fabricant.

Pour les sources lumineuses à LED homologuées au titre du Règlement 128 ONU correspondant, les valeurs $L_{70}-B_{10}$ ne doivent pas être inférieures à celles spécifiées dans le Tableau 5.

Tableau 5 – Valeurs $L_{70}-B_{10}$ minimales pour les sources lumineuses à LED normalisées

Catégorie selon R 128 ONU	Valeurs $L_{70}-B_{10}$ minimales h
LR1	2 200 ^a 1 000 ^b
^a fonction puissance faible ^b fonction puissance élevée	

Le Tableau 6 donne les valeurs typiques de durée de fonctionnement pour les différentes fonctions pour une distance de parcours de 100 000 km, à titre d'information.

Tableau 6 – Valeurs typiques de durée de fonctionnement pour les différentes fonctions pour une distance de parcours de 100 000 km, sur la base d'une vitesse moyenne de 33,6 km/h ^a

Application prévue	Durées de fonctionnement typiques en heures pour une distance de parcours de 100 000 km
Feu de plaque d'immatriculation arrière	1 100 ^b
Feu de clignotant	250
Feu de position avant et arrière	1 100 ^b
Feu-stop	500
Feu d'encombrement	1 100
Feu de recul	50
Feu antibrouillard arrière	50
Feu de circulation diurne (DRL)	2 000
Feu de position latéral	1 100 ^b
Feu d'angle	100
Feu de croisement (faisceau-croisement)	1 000
Feu de route (faisceau-route)	100 ^c
Feu antibrouillard avant	100
^a La vitesse de conduite moyenne est fondée sur la composition des cycles de conduite définie dans R101. ^b Lorsque ces sources lumineuses sont destinées à des véhicules où ces fonctions sont également ACTIVES, conjointement avec la fonction DRL, la valeur de 3 100 doit alors être utilisée. ^c Lorsque ces sources lumineuses sont destinées à des véhicules qui utilisent la fonction "éclairage adaptatif automatisé" définie dans le Règlement 123 ONU, la valeur de 200 doit alors être utilisée.	

Lorsque les exigences spécifiques de l'utilisation prévue sont connues pour la source lumineuse à LED, il convient de les prendre en compte.

La conformité est vérifiée par les essais spécifiés à l'Annexe I.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 10 %.

Des exemples de données relatives à la durée de vie des sources lumineuses à LED sont donnés dans le Tableau 7.

Tableau 7 – Exemple de données relatives au produit

Type	Utilisation prévue	L_{70}, B_{10}	L_{70}, T_c
MD0815	Feu-stop	1 500 h	2 500 h

7.4 Résistance aux vibrations et aux chocs

Dans le cas où la durée de vie pratique est influencée par des vibrations ou des chocs, les méthodes d'essai et procédures décrites dans l'Annexe B doivent être utilisées afin d'évaluer la performance.

Les sources lumineuses sont considérées comme ayant entièrement satisfait à l'essai de vibrations aléatoires à large bande ou à bande étroite, tel qu'il est décrit à l'Annexe B, si elles continuent à fonctionner pendant et après l'essai.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 4 %.

7.5 Compatibilité électromagnétique

Les sources lumineuses à LED remplaçables doivent être classées selon la publication CISPR 25.

7.6 Essai de cycle thermique sous tension

Cet essai est destiné à déterminer la capacité de la source lumineuse à LED à résister aux variations de températures ambiantes.

Les sources lumineuses à LED doivent être soumises à l'essai selon la condition d'essai "Nb" de l'IEC 60068-2-14, dans les conditions suivantes (voir Figure 7):

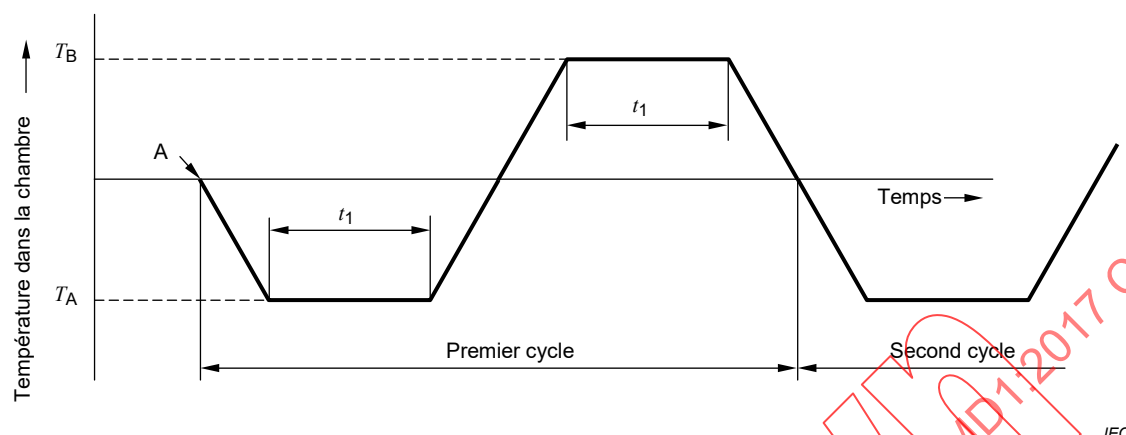
- la vitesse de variation de la température est de 3 K/min;
- le temps d'exposition t_1 doit être de 2 h au minimum;
- le nombre de cycles doit être de 15;
- l'essai doit être effectué sur un nombre minimum de 20 sources lumineuses à LED;
- pendant l'essai, la source lumineuse à LED doit être allumée et éteinte de manière continue selon des intervalles de 5 min (5 min allumée, 5 min éteinte, 5 min allumée, etc.);
- la tension d'essai doit être choisie selon I.2 de la présente norme;
- les températures T_A et T_B doivent être choisies selon les classes définies dans le Tableau 8.

Tableau 8 – Classes de température pour l'essai de cycle thermique sous tension

	Température inférieure T_A	Température supérieure T_B
Classe A	– 40 °C	+ 60 °C
Classe B	– 40 °C	+ 85 °C

Pour les sources lumineuses à LED qui exigent un appareillage de commande de source lumineuse externe, ledit appareillage peut également être soumis à cet essai.

Les sources lumineuses à LED qui exigent des dispositions supplémentaires concernant la gestion thermique doivent être soumises à l'essai avec ces dispositions en vigueur. Une description de la conception de la gestion thermique doit être incluse dans le rapport d'essai.



Légende

A début du premier cycle

Figure 7 – Extrait de l'essai Nb défini dans l'IEC 60068-2-14, présentant le profil de cycle de température

Après l'essai de cycle thermique sous tension, les performances électriques et photométriques de la source lumineuse à LED doivent être vérifiées par essai.

Les sources lumineuses à LED sont considérées comme ayant entièrement satisfait à l'essai si elles continuent à fonctionner après l'essai, et si les performances photométriques et électriques relèvent des spécifications fournies par le fabricant.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 10 %.

8 Exigences et conditions d'essai relatives aux LED encapsulées

8.1 Qualification par essai de contrainte des LED encapsulées

Le présent Article 8³ définit les exigences minimales de qualification par essai de contrainte et référence les conditions d'essai relatives à la qualification des LED encapsulées.

Cette spécification a pour objet de déterminer qu'une LED encapsulée est capable de satisfaire avec succès aux essais de contrainte spécifiés, et que l'on peut ainsi prévoir qu'il offre un certain niveau de qualité / fiabilité dans les applications d'éclairage pour automobiles.

La "Qualification par essai de contrainte" selon le présent document est définie comme la pleine satisfaction aux exigences d'essai mentionnées dans le présent document.

Le 8.6 définit un ensemble d'essais de qualification qui doit être pris en considération pour les qualifications des nouveaux LED encapsulées. Dans le cas d'une requalification associée à une modification de conception ou de processus, un ensemble limité d'essais de qualification peut être pris en considération, voir Annexe L.

³ L'approche relative à la qualification par essai de contrainte des LED encapsulées, telle que décrite dans la présente norme, est issue d'une approche similaire développée par le Automotive Electronics Council (Conseil pour l'électronique d'automobile) (AEC – Q101: Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors (Qualification par essai de contrainte pour les semiconducteurs discrets pour automobiles)).

Le cas échéant, des qualifications par famille peuvent être réalisées, et il convient que le fournisseur les justifie.

Exemples de familles de LED:

- technologie des puces identique dans différents LED encapsulées;
- systèmes luminescents identiques dans différents LED encapsulées.

La présente norme IEC fait référence à d'autres normes IEC ou à des normes d'autres organismes (par exemple, JEDEC). Le cas échéant, des détails supplémentaires sur les définitions d'essai peuvent être relevés dans ces documents. Les conditions d'essai décrites dans la présente norme peuvent s'écarter des conditions d'essai décrites dans les documents de référence (par exemple, condition PTMCL 2). Dans ce type de cas, d'autres définitions dans le document de référence doivent continuer à être appliquées s'il y a lieu.

Les résultats de l'essai des LED encapsulées peuvent être consignés au moyen de la fiche de communication spécifiée à l'Annexe K.

8.2 Échantillons pour essai

8.2.1 Exigences concernant les lots

Sauf spécification contraire en 8.6, un nombre total de 78 LED encapsulées au minimum, prélevés sur 3 lots différents composés chacun de 26 boîtiers, doit être utilisé pour chaque essai. Pour la qualification par famille, les 3 lots différents doivent être considérés comme représentatifs des diverses familles de qualification existantes.

8.2.2 Exigences concernant la production

Tous les LED encapsulées de qualification doivent être produits avec les outillages et les processus disponibles sur le site de fabrication, utilisés pour prendre en charge les livraisons de LED encapsulées selon les volumes de production prévus.

8.2.3 Exigences concernant les essais de pré- et de post-contrainte

Les valeurs électriques et photométriques (tension directe, flux lumineux ou puissance rayonnante et/ou intensité, paramètre de couleur) doivent être mesurées dans les conditions d'essai nominales telles que définies dans la spécification de produit avant et après l'essai de contrainte (voir également 8.6.1).

NOTE Un essai d'allumage/extinction est à l'étude pour des essais à des températures différentes.

Tous les LED encapsulées utilisés pour la qualification doivent satisfaire aux paramètres de spécification de produit mesurés dans les conditions d'essai nominales avant l'essai de contrainte.

8.2.4 Assemblage des LED encapsulées sur des tableaux d'essai

Il peut se révéler nécessaire d'assembler les LED encapsulées sur des tableaux d'essai. Le fabricant doit choisir un tableau d'essai, un matériau d'interconnexion et un processus appropriés. Le choix du tableau d'essai, du matériau d'interconnexion et du processus doit être documenté dans le rapport d'essai pour chaque essai individuel.

8.2.5 Préconditionnement sous atmosphère humide (MP ou moisture pre-conditioning en anglais)

Un préconditionnement sous atmosphère humide est applicable aux dispositifs à montage en surface conçus pour un brasage par refusion. Tous les LED encapsulées de qualification utilisés pour les essais suivants:

- 8.6.4 TMCL,
- 8.6.5 WHTOL et
- 8.6.6 PTMCL

doivent être soumis à un préconditionnement sous atmosphère humide selon la norme JESD22-A113F. L'essai électrique et photométrique initial selon 8.6.1 doit être effectué après le préconditionnement sous atmosphère humide.

8.2.6 Essai de résistance thermique (TR ou thermal resistance en anglais)

La résistance thermique doit être vérifiée par essai selon les normes JESD51-50, JESD51-51, JESD51-52 et JESD51-53; il convient d'enregistrer la valeur $R_{th\ electr}$ résultante, ainsi que le rayonnement de puissance optique de la LED encapsulée pour le calcul de la valeur $R_{th, real}$.

8.3 Définition des critères de mise hors d'usage

Une LED encapsulée doit être considéré comme n'ayant pas satisfait aux essais lorsque l'un quelconque des critères suivants s'applique:

- La tension directe V_f au courant d'attaque nominal I_f s'écarte de plus de $\pm 10\%$ de la valeur initiale.
- La puissance rayonnante, le flux lumineux ou l'intensité au courant d'attaque nominal I_f s'écarte de plus:
 - de $\pm 20\%$ de la valeur initiale, ou
 - de $\pm 30\%$ de la valeur initiale,où ces options de $\pm 20\%$ ou $\pm 30\%$ sont laissées au choix du fabricant.
 - Un écart de $\pm 50\%$ de la valeur initiale peut être acceptable pour certaines applications d'éclairage intérieur (par exemple, LED encapsulées pour les groupes d'instrumentation).
- Les coordonnées chromatiques x, y au courant d'attaque nominal I_f d'une LED blanche s'écartent de plus de $\pm 0,01$ de la valeur initiale. L'écart admis applicable aux LED à couleurs saturées est à l'étude.
- La LED encapsulée présente un dommage physique visible de manière externe, imputable à l'essai d'environnement (par exemple, délaminage). Cependant, s'il est convenu (par un accord entre le fabricant et l'utilisateur) que la cause de la mise hors d'usage est due à un mauvais traitement ou à une décharge électrostatique, la mise hors d'usage ne doit pas être prise en compte, mais être consignée comme partie intégrante de la soumission des données. Un microscope avec un grossissement compris entre 40X et 50X doit être utilisé.

Les mises hors d'usage au niveau de l'interconnexion avec le tableau d'essai ou au niveau du tableau d'essai proprement dit qui ne sont pas associées à une mise hors d'usage de la LED encapsulée ne doivent pas être prises en compte, mais être consignées comme partie intégrante de la soumission des données.

8.4 Choix entre les conditions d'essai

Un fabricant doit sélectionner une classe spécifique de conservation du flux lumineux selon la 8.3 préalablement à l'essai de qualification. Les critères de réussite/échec appropriés doivent être applicables.

Par ailleurs, le fabricant doit choisir entre différentes classes de conditions d'essai le cas échéant (par exemple, conditions 1 à 4 du cycle TMCL définies en 8.6.4). La condition d'essai doit être documentée dans le rapport d'essai.

Généralement, il peut être supposé que la satisfaction aux conditions d'essai les plus sévères implique de satisfaire également aux conditions plus souples (par exemple, la satisfaction à la condition 3 TMCL implique de satisfaire également aux conditions 1 et 2 TMCL).

8.5 Critères de satisfaction aux essais de qualification / requalification

Tous les LED encapsulées en essai doivent satisfaire aux essais concernés. Dans le cas contraire, la LED encapsulée ou la famille de LED encapsulées est considéré(e) comme n'ayant pas satisfait aux essais.

Les LED encapsulées qui n'ont pas satisfait aux critères d'acceptation des essais requis par le présent document exigent du fournisseur qu'il détermine de manière satisfaisante la cause profonde de cette mise hors d'usage et l'action corrective nécessaire afin d'assurer à l'utilisateur que le mécanisme de mise hors d'usage est compris et contenu, et que les actions correctives et préventives sont confirmées comme étant efficaces, par la répétition avec succès du ou des essais de qualification applicables.

8.6 Définition des essais de qualification

8.6.1 Essai pré- et post-électrique et photométrique

Tous les LED encapsulées doivent être soumis à essai au courant d'attaque nominal selon les exigences suivantes de la spécification de LED encapsulée appropriée (fiche technique du fabricant) avant et après les essais suivants, sauf pour 8.6.2 et 8.6.10.

- flux lumineux, puissance rayonnante ou intensité (selon l'essai approprié);
- tension directe;
- coordonnées chromatiques, longueur d'onde dominante ou de crête (selon l'essai approprié).

NOTE Le choix entre la longueur d'onde dominante et de crête est à l'étude.

De plus, la tension directe au courant d'attaque minimum (ou inférieur) et maximum doit être enregistrée.

8.6.2 Essai pré- et post-visuel externe (EV ou external visual en anglais)

La construction, le marquage et la qualité d'exécution de la LED encapsulée doivent être examinés selon la norme JESD22-B101B avant et après les essais suivants, sauf pour 8.6.10.

8.6.3 Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée (HTOL ou high temperature operating life en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumis à contrainte en raison d'un fonctionnement sous température élevée. L'essai doit être effectué selon la norme JESD22-A108D; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- Durée: 1 000 h.
- Si aucun déclassement n'est requis, l'essai doit être effectué:
 - à une température $T_s = 85$ °C avec le courant d'attaque maximum, et
 - à la température T_s maximale spécifiée avec le courant d'attaque assigné maximum correspondant.
- Si un déclassement est requis, l'essai doit être effectué:
 - avec le courant d'attaque maximum à la température T_s assignée maximale correspondante, et
 - à la température T_s maximale spécifiée avec le courant d'attaque assigné maximum correspondant.

8.6.4 Essai de cycle de température (TMCL)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison de l'existence de cycles de température, sans que cette LED soit en fonctionnement. La LED encapsulée doit être soumise à l'essai selon la norme JESD 22-A104D; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- durée: 1 000 cycles;
- mode de trempage 4 (temps de trempage minimum de 15 min).

Les températures T_s minimales et maximales suivantes doivent être choisies par le fabricant:

- Condition TMCL 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- Condition TMCL 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 100\text{ °C}$;
- Condition TMCL 3: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 110\text{ °C}$;
- Condition TMCL 4: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$.

La condition TMCL la plus proche de la plage de température de fonctionnement spécifiée par le fabricant, selon la spécification de LED encapsulée appropriée (fiche technique du fabricant) doit être choisie à moins que le fabricant ne souhaite vérifier la conformité par essai avec une condition de cycle plus stricte. Le choix de la condition de cycle TMCL et le temps de transfert doivent être consignés dans le rapport d'essai.

8.6.5 Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée humide (WHTOL ou Wet high temperature operating life en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison de la température et de l'humidité dans des conditions de fonctionnement de régime permanent. La LED encapsulée doit être soumise à l'essai selon la norme JESD 22-A101C; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- durée: 1 000 h;
- $T_s = 85\text{ °C}$;
- 85 % HR;
- cycle de puissance 30 min allumée / 30 min éteinte.

Les essais doivent être réalisés au courant d'attaque assigné minimum et maximum (c'est-à-dire, régime nominal à la température $T_s = 85\text{ °C}$).

8.6.6 Essai de cycle de température de puissance (PTMCL ou Power temperature cycling en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison de l'existence de cycles de température, au cours du fonctionnement de la LED encapsulée. Ce dernier doit être soumis à l'essai selon la norme JESD 22-A105C; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- durée: 1 000 cycles de température;
- cycle de puissance 5 min allumée / 5 min éteinte, au courant d'attaque assigné maximum correspondant.

Le fabricant doit sélectionner l'un des types d'essai suivants:

- condition PTMCL 1: T_s comprise entre -40 °C et 85 °C , (condition d'essai A selon la norme JESD 22-A105C);
- condition PTMCL 2: T_s comprise entre -40 °C et 105 °C , (transition et temps de maintien selon la condition d'essai A décrite dans la norme JESD 22-A105C);

- condition PTMCL 3: T_s comprise entre $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ et $125\text{ }^{\circ}\text{C}$, (condition d'essai B selon la norme JESD 22-A105C).

La condition PTMCL la plus proche de la plage de température de fonctionnement spécifiée par le fabricant, selon la spécification de LED encapsulée appropriée (fiche technique du fabricant) doit être choisie à moins que le fabricant ne souhaite vérifier la conformité par essai avec une condition de cycle plus stricte. Le choix de la condition PTMCL doit être consigné dans le rapport d'essai.

8.6.7 Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle du corps humain (ESD-HBM ou Electrostatic discharge, human body model en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumis à contrainte en raison d'une décharge électrostatique, en utilisant le modèle biologique. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012.

8.6.8 Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle machine (ESD-MM ou Electrostatic discharge, machine model en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumis à contrainte en raison d'une décharge électrostatique, en utilisant le modèle machine. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-A115C.

8.6.9 Essai par analyse physique destructive (DPA ou Destructive physical analysis en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer la capacité des matériaux internes, de la conception et de la qualité d'exécution du dispositif à résister aux forces induites par les diverses contraintes exercées lors de l'essai d'environnement.

Effectuer l'analyse physique destructive selon l'Annexe J sur des échantillons aléatoires de biens après achèvement de l'essai PTMCL, de l'essai WHTOL et de l'essai H2S et FMGC (2 échantillons par lot). L'essai post-électrique et post-photométrique de ces échantillons doit être réalisé préalablement à l'analyse physique destructive.

8.6.10 Essai de dimensions physiques (PD ou physical dimensions en anglais)

Vérifier les dimensions physiques selon le dessin aux instruments de la LED encapsulée.

8.6.11 Essai de vibrations à fréquence variable (VVF ou Vibrations variable frequency en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumis à contrainte en raison de vibrations mécaniques à fréquence variable. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-B103B.

Appliquer un déplacement constant de 1,5 mm (amplitude double) sur la plage comprise entre 20 Hz et 100 Hz et une accélération maximale constante de 200 m/s^2 sur la plage comprise entre 100 Hz et 2 kHz.

8.6.12 Essai de choc mécanique (MS ou Mechanical shock en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumis à contrainte en raison d'un choc mécanique. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-B110B.

- appliquer $15\ 000\text{ m/s}^2$ pendant 0,5 ms;
- 5 chocs dans chaque direction, et selon 3 orientations (+ et – direction $x/y/z$, c'est-à-dire 30 chocs).

Cet essai n'est pas applicable si les connexions par fil sont fondues.

8.6.13 Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-TTW ou Resistance to soldering heat, through the wave en anglais)

L'objet de l'essai de brasage à la vague (TTW) est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison de la chaleur de brasage. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-B106D.

Cet essai s'applique uniquement aux LED encapsulées déclarées par le fabricant comme pouvant être soudées par un procédé de brasage à la vague.

8.6.14 Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-refusion)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison de la chaleur de brasage. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-A113F; ou la norme ANSI/IPC/ECA J-STD-002C.

Le brasage par refusion doit être vérifié par essai 3 fois à une température de 260 °C. L'essai selon 8.6.1 doit être effectué avant et après chaque refusion.

Cet essai s'applique uniquement aux LED encapsulées spécifiées pour un brasage par refusion.

8.6.15 Essai de brasabilité

Les détails relatifs à cet essai sont à l'étude.

8.6.16 Essai de choc thermique (TMSK ou Thermal shock en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison d'un choc thermique. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-A106B. Les conditions suivantes doivent s'appliquer:

- durée: 1 000 cycles;
- condition de cycle TMSK 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- condition de cycle TMSK 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$;
- méthode liquide-liquide.

La condition de cycle la plus proche de la plage de température de fonctionnement spécifiée par le fabricant, selon la spécification de LED encapsulée appropriée (fiche technique du fabricant) doit être choisie à moins que le fabricant ne souhaite vérifier la conformité par essai avec une condition de cycle plus stricte. Le choix de la condition de cycle TMSK doit être consigné dans le rapport d'essai.

8.6.17 Essai au sulfure d'hydrogène (H₂S)

La résistance au sulfure d'hydrogène doit être vérifiée par essai selon la norme IEC 60068-2-43; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- température de l'air: 40 °C;
- 90 % HR;
- concentration en H₂S: 10×10^{-6} à 15×10^{-6} ;
- durée: 336 h.

8.6.18 Essai de durée de vie en fonctionnement pulsé (PLT ou Pulsed operating life en anglais)

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison d'un fonctionnement pulsé. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-A108D.

- durée: 1 000 h;
- $T_s = 55\text{ °C}$;
- largeur d'impulsion 100 μs , cycle de service 3 %.

La LED encapsulée doit fonctionner au courant d'attaque assigné maximum correspondant.

8.6.19 Essai d'humidité

L'objet de cet essai est d'évaluer les performances de la LED encapsulée soumise à contrainte en raison d'un dépôt humide. La LED encapsulée doit être soumise à essai selon la norme JESD 22-A100D.

La LED encapsulée doit être soumise à un cycle de températures comprises entre 30 °C et 65 °C. La température de 65 °C doit être maintenue pendant 4 h à 8 h avant de réduire la température à 30 °C. Ce cycle doit se poursuivre pendant 1 008 h, avec une humidité relative maintenue entre 90 % et 98 % dans la chambre d'essai.

Aucune erreur de justesse ne doit être observée pendant cet essai.

8.6.20 Essai de corrosion dans un flux de mélange de gaz (FMGC ou flowing mixed gas corrosion en anglais)

La résistance à une atmosphère de gaz corrosifs doit être vérifiée par essai selon la norme IEC 60068-2-60; les conditions d'essai suivantes s'appliquent:

- méthode d'essai 4;
- température de l'air: 25 °C;
- 75 % HR
- concentration en H_2S : 10×10^{-9} ;
- concentration en NO_2 : 200×10^{-9} ;
- concentration en Cl_2 : 10×10^{-9} ;
- concentration en SO_2 : 200×10^{-9} ;
- durée: 500 h.

Annexe A **(normative)**

Conditions d'essai de durée de vie relatives aux lampes à filament

A.1 Vieillessement

Les lampes à filament doivent être vieillessement à leur tension d'essai pendant approximativement 1 h. Pour les lampes à deux filaments, chaque filament doit être vieilli séparément. Les lampes à filament qui sont mises hors d'usage durant la période de vieillessement doivent être exclues des résultats d'essai.

A.2 Tension d'essai

Les mesurages doivent être effectués à la tension d'essai spécifiée à l'Article 5 de la présente norme. Cette tension continue ou alternative doit être stable et de fréquence comprise entre 40 Hz et 60 Hz.

Dans le cas de lampes à filament non remplaçable (définies dans l'IEC 60809), la lampe à filament doit fonctionner à la tension d'essai spécifiée dans la fiche technique correspondante. Lorsqu'un régulateur électronique est utilisé, tel qu'un modulateur de largeur d'impulsion (PWM ou pulse width modulation en anglais), il convient de faire fonctionner cette lampe à filament non remplaçable de sorte qu'elle n'affecte pas sa durée de vie de manière négative.

NOTE La tension d'essai est jugée stable lorsque les fluctuations momentanées ne dépassent pas 1 % et que l'écart de la moyenne sur la période d'essai ne dépasse pas 0,5 % de la valeur spécifiée.

A.3 Position et conditions de fonctionnement

Les lampes à filament doivent fonctionner sur un banc d'essai exempt de vibrations, avec à la fois l'axe de la lampe et le filament, ou les filaments, horizontaux. Dans le cas spécial de lampes à deux filaments avec coupelle, celle-ci doit être placée sous le filament croisement (ligne H-H horizontale). Dans le cas de lampes à filament, avec un filament axial, le plus long support de filament doit être placé au-dessus du filament.

Les lampes doivent être soumises à essai dans des conditions normales de température ambiante; on suppose que la température est de $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

A.4 Cycle d'allumage

A.4.1 Lampes à un seul filament

A.4.1.1 Lampes à filament pour fonctionnement continu

Les lampes à filament doivent être éteintes deux fois par jour durant des périodes non inférieures à 15 min, ces périodes n'étant pas comprises dans la durée de vie des lampes.

A.4.1.2 Lampes à filament pour fonctionnement intermittent

Les lampes à filament pour fonctionnement intermittent, comme celles utilisées dans les feux-stop et indicateurs de direction, doivent fonctionner selon le cycle d'allumage suivant:

- 15 s allumées en fonctionnement intermittent (clignotant);
- 15 s éteintes;

- fréquence de clignotement: 90/min;
- rapport allumage/extinction 1:1.

La durée de l'opération complète de clignotement est considérée comme faisant partie de la durée de vie.

A.4.2 Lampes à deux filaments pour projecteurs avant

Les filaments doivent fonctionner alternativement selon le cycle d'allumage suivant en commençant par le filament croisement:

- filament croisement: 15 h allumé/45 min éteint;
- filament route: 7,5 h allumé/45 min éteint.

La fin de durée de vie est déterminée par la mise hors d'usage de l'un ou l'autre des filaments.

Les périodes d'extinction ne sont pas considérées comme faisant partie de la durée de vie.

NOTE La durée de vie du filament croisement représente les deux tiers de la durée de vie totale et la durée de vie du filament route un tiers.

A.4.3 Lampes à deux filaments pour les feux de signalisation

A.4.3.1 Généralités

L'essai de durée de vie doit être effectué séparément pour chacun des filaments. L'essai relatif au filament de faible puissance doit être effectué sur d'autres lampes que celles utilisées pour l'essai de durée de vie du filament de forte puissance.

A.4.3.2 Filaments pour fonctionnement continu

Le cycle d'allumage doit être celui spécifié en A.4.1.1.

A.4.3.3 Filaments pour fonctionnement intermittent

Le cycle d'allumage doit être celui spécifié en A.4.1.2.

A.5 Conservation du flux lumineux et de la couleur

Les essais peuvent être interrompus pour la détermination de la conservation du flux lumineux et de la couleur.

Annexe B (normative)

Essais de vibrations

B.1 Généralités

Ces essais sont conçus en vue de garantir que les lampes répondant de manière satisfaisante à cette procédure d'essai ne seront pas affectées défavorablement, en service normal, par les chocs et les vibrations.

Deux niveaux d'essai sont spécifiés, qui sont désignés sous les noms d'«essai normal» et d'«essai renforcé», le niveau approprié doit être choisi d'après l'usage pour lequel le véhicule est prévu.

Les niveaux d'accélération et les spectres de fréquences utilisés dans ces essais sont basés sur l'étude approfondie des caractéristiques éprouvées sur une large gamme de véhicules, dans les conditions normales de service et pour les différentes positions de montage des lampes.

Bien que l'essai normal se rapporte aux conditions de service normales des véhicules, les recherches ont montré que les conditions les plus sévères proviennent des véhicules poids lourds servant au transport des marchandises et requièrent des lampes d'une plus grande résistance mécanique.

Dans la spécification des contraintes dimensionnelles et photométriques, la résistance à la rupture d'une lampe à incandescence est limitée par les propriétés du matériau des filaments. Ces dernières limitent la contrainte mécanique à laquelle la lampe peut être soumise.

Des niveaux de vibrations élevés peuvent réduire les performances des lampes.

Deux méthodes d'essai sont spécifiées:

- a) un essai de vibrations aléatoires à large bande (WBR);
- b) un essai de vibrations aléatoires à bande étroite (NBR).

L'essai WBR est celui qui est préférable, car la simulation des conditions d'utilisation peut être obtenue de façon plus précise avec l'équipement WBR. Cependant, les études ont montré qu'il existe une relation entre les vibrations WBR et NBR. Pour les besoins de la présente norme, les deux essais sont équivalents pour l'essai de la résistance aux vibrations des lampes pour véhicules à moteur.

L'analyse des mesurages de vibrations, effectués dans les conditions transitoires, telles que fermeture de portes, de coffres ou de capots de voitures, montre que ces conditions sont compatibles avec les traits essentiels des deux programmes d'essai WBR et NBR.

Les exigences généralement acceptées d'une durée d'essai de fatigue de 10^7 inversions sont contenues dans le plan d'essai de l'IEC 60068-2-6.

Les mesurages de caractéristiques de vibrations et de chocs en service révèlent la présence de fréquences allant jusqu'à 20 000 Hz.

Un niveau de vibrations est exprimé comme la densité spectrale d'une accélération (D.S.A.). Il s'agit de la densité spectrale de la variable accélération exprimée en unités d'accélération au carré par unité de fréquence.

Le spectre de D.S.A. définit la façon dont varie la D.S.A. dans la gamme de fréquences.

Les niveaux de D.S.A. aux fréquences supérieures à 1 000 Hz sont cependant si faibles qu'ils sont insignifiants, du fait que les fréquences de résonance des parties critiques de la construction de la plupart des lampes pour automobiles se situent dans la gamme comprise entre 200 Hz et 800 Hz. Cela, associé aux problèmes liés à la conception des appareils appropriés au fonctionnement à des fréquences supérieures à ce niveau, a conduit à l'adoption de la valeur 1 000 Hz comme limite maximale des procédures d'essai (demi-largeur de bande exclue).

B.2 Conditions d'essai

B.2.1 Généralités

La Figure B.1 détaille la disposition préférentielle du matériel pour soumettre les lampes à l'essai WBR ou NBR.

Pour être assuré de résultats d'essai fiables et reproductibles, il convient de suivre les procédures suivantes.

B.2.2 Montage (voir l'IEC 60068-2-47)

Les culots des lampes doivent être fixés rigidement aux douilles d'essai sur la tête vibrante. Ceci peut être obtenu par agrafage, brasage ou encastrément. La connexion électrique aux lampes doit être faite par fils soudés ou par d'autres moyens, de sorte que cette connexion électrique est assurée durant tout l'essai.

Dans les essais comprenant de plus hautes fréquences, il est essentiel que les appareils soient conçus de sorte que le chemin de propagation (la distance entre la lampe et la bobine mobile) soit toujours inférieur au quart de la longueur d'onde de la vitesse du son dans le matériau de l'appareil.

B.2.3 Points de mesure

Un point de mesure est l'emplacement où les mesurages sont effectués, afin de s'assurer que les exigences d'essai sont satisfaites. Le point de mesure doit se situer sur l'appareil aussi près que possible de la position de fixation de la lampe et le détecteur doit y être rigidement connecté.

Si plusieurs lampes sont montées sur un seul appareil, le point de mesure peut être généralement relié à l'appareil plutôt qu'aux points de fixation des lampes.

La fréquence de résonance de l'appareil à pleine charge doit toujours être plus élevée que la fréquence d'essai maximale.

B.2.4 Point de contrôle

Le signal provenant du capteur monté au point de mesure doit être utilisé comme moyen de maintenir les caractéristiques de vibrations spécifiées.

B.2.5 Préparation

Les lampes à filament doivent être vieilles pendant 30 min à la tension d'essai indiquée dans les fiches techniques appropriées de l'IEC 60809 ou dans les fiches techniques correspondantes des lampes à filament non remplaçable. Aucun vieillissement n'est nécessaire pour les lampes à décharge, mais les lampes qui sont mises hors d'usage avant le début d'un essai de vibration doivent être exclues des résultats d'essai.

B.2.6 Axe de vibration

Les mesurages, sur le terrain, effectués sur véhicules, ont montré que les lampes pour automobiles sont couramment sujettes à de plus grandes contraintes dans le plan vertical que dans l'un ou l'autre des plans horizontaux. Il est, par conséquent, recommandé qu'une excitation de direction verticale soit utilisée pour l'essai avec l'axe principal de la lampe et le filament, ou les filaments, horizontaux.

B.2.7 Essai WBR – Mouvement principal

Le mouvement principal du point de contrôle sur l'appareil d'essai (voir Figure B.1) doit être rectiligne et de nature stochastique, avec une distribution (gaussienne) normale des valeurs d'accélérations instantanées. Les valeurs de crête sont limitées à trois fois la valeur efficace, comme déterminé par le profil de la D.S.A. et sa gamme de fréquences (par exemple «coupure à 3σ »). L'expérience a montré qu'un facteur de crête fixé à 2,3 à l'excitatrice correspond à un signal d'essai de 3σ au point de contrôle à cause du filtrage par le vibreur (voir ISO 5344).

B.3 Conditions d'essai

B.3.1 Généralités

La tension d'essai des lampes à filament doit être conforme à l'IEC 60809 ou à la spécification définie dans les fiches techniques correspondantes des lampes à filament non remplaçable. Pour les lampes à décharge, les conditions définies en D.2 de la présente norme s'appliquent.

Les conditions d'essai de vibrations spécifiques sont indiquées comme suit (voir Tableau B.1):

Tableau B.1 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai

Essai de vibrations aléatoires à bande étroite	Conditions d'essai normal	Tableau B.2
	Conditions d'essai renforcé	Tableau B.3
Essai de vibrations aléatoires à large bande	Conditions d'essai normal	Tableau B.4

B.3.2 Essais de vibrations aléatoires à bande étroite

Tableau B.2 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal

<i>Essai de vibrations aléatoires à bande étroite</i>	
1 Gamme de fréquences	30 Hz à 1 050 Hz
2 Largeur de bande	100 Hz
3 Gamme de balayage	80 Hz à 1 000 Hz
4 Vitesse de balayage	1 octave/min
5 Durée du balayage (cycle complet)	7,3 min
6 Spectre D.S.A	0,12 g^2/Hz (= 3,5 g eff.) de 80 Hz à 150 Hz 0,014 g^2/Hz (= 1,2 g eff.) de 150 Hz à 1 000 Hz
7 Tolérance sur les valeurs d'accélération	± 1 dB
8 Durée de l'essai	20 h
9 Cycle d'allumage	20 min allumée pour 10 min éteinte
10 Vitesse de compression	10 dB/s

Tableau B.3 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai renforcé

<i>Essai de vibrations aléatoires à bande étroite</i>	
1 Gamme de fréquences	30 Hz à 1 050 Hz
2 Largeur de bande	100 Hz
3 Gamme de balayage	80 Hz à 1 000 Hz
4 Vitesse de balayage	1 octave/min
5 Durée du balayage (cycle complet)	7,3 min
6 Spectre D.S.A	0,36 g^2/Hz (= 6,0 g eff.) de 80 Hz à 150 Hz 0,09 g^2/Hz (= 3,0 g eff.) de 150 Hz à 1 000 Hz
7 Tolérance sur les valeurs d'accélération	± 1 dB
8 Durée de l'essai	20 h
9 Cycle d'allumage	10 min allumée pour 10 min éteinte
10 Vitesse de compression	10 dB/s

B.3.3 Essais de vibrations aléatoires à large bande

Les exigences d'essai sont indiquées dans le Tableau B.4 pour un usage normal.

Les exigences pour un usage intensif sont à l'étude.

Tableau B.4 – Essai de vibrations sur les lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal

Essai de vibrations aléatoires à large bande											
1 Gamme de fréquences	12 Hz à 1 002 Hz										
2 Spectre D.S.A	<table> <tr> <th>Hz</th><th>g^2/Hz</th></tr> <tr> <td>12</td><td>0,01</td></tr> <tr> <td>12 à 24</td><td>0,0 à 0,15</td></tr> <tr> <td>24 à 54</td><td>0,15</td></tr> <tr> <td>54 à 1 002</td><td>0,15 à 0,008 2</td></tr> </table>	Hz	g^2/Hz	12	0,01	12 à 24	0,0 à 0,15	24 à 54	0,15	54 à 1 002	0,15 à 0,008 2
Hz	g^2/Hz										
12	0,01										
12 à 24	0,0 à 0,15										
24 à 54	0,15										
54 à 1 002	0,15 à 0,008 2										
3 Niveau d'accélération total efficace	5,4 g $\pm$ 1 dB										
4 Tolérance sur les valeurs vraies D.S.A.	$\pm$ 3 dB										
5 Cycle d'allumage	20 min allumée pour 10 min éteinte										
6 Durée de l'essai	20 h										

NOTE 1 Le niveau d'accélération augmente logarithmiquement avec le logarithme de la fréquence dans la gamme de 12 Hz à 24 Hz (12 dB/octave) et il décroît dans la gamme de 54 Hz à 1 002 Hz (–3 dB/octave). En dehors de la gamme de fréquences spécifiée, il faut que le niveau D.S.A. décroisse avec les gradients aussi vite que possible.

NOTE 2 Toutes les données sont provisoires.

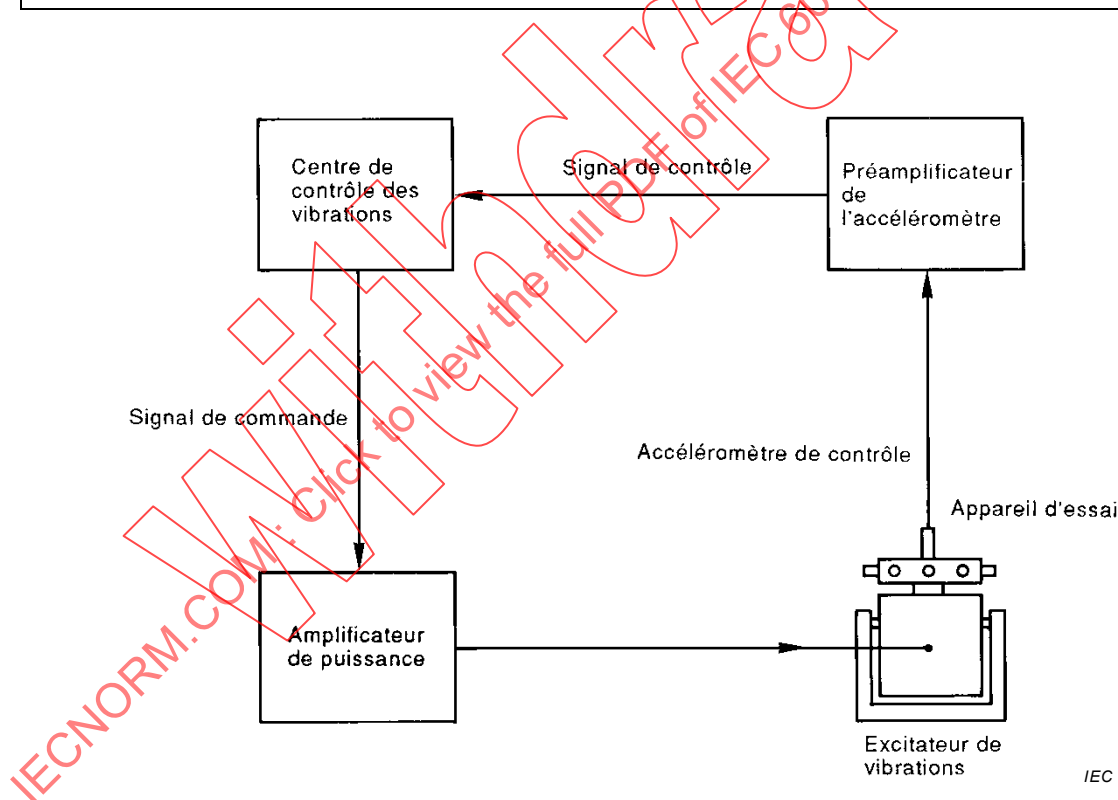


Figure B.1 – Schéma de principe du matériel recommandé pour l'essai de vibrations

Annexe C (normative)

Essai de résistance des ampoules en verre

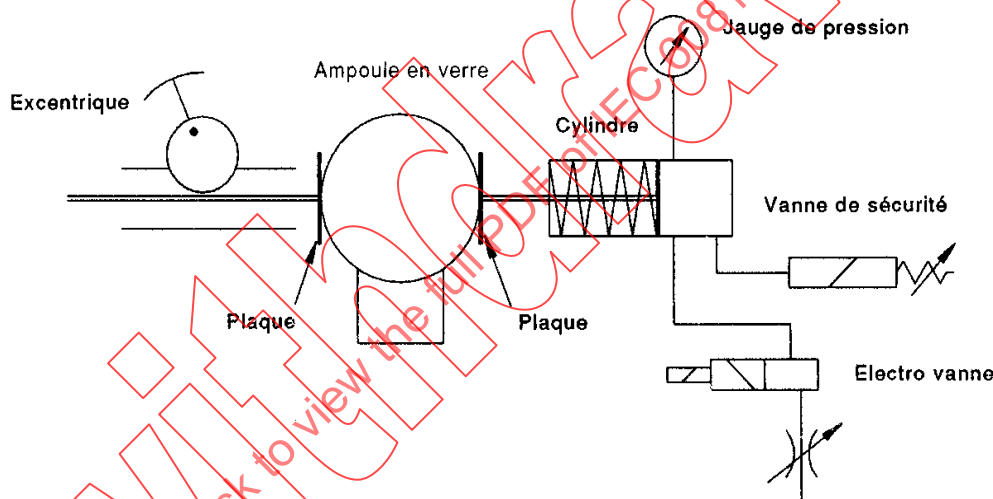
C.1 Généralités

Lorsque cela est exigé, l'essai spécifié dans l'Annexe C doit être utilisé pour déterminer la résistance des ampoules en verre de certaines lampes à filament pour véhicules routiers.

Cet essai est nécessaire pour ces lampes à filament, car la manipulation mécanique est utilisée pour leur assemblage dans le matériel.

C.2 Matériel d'essai et procédure

C.2.1 Principe du matériel d'essai (voir Figure C.1)



IEC

Figure C.1 – Schéma de principe du matériel d'essai

L'appareillage d'essai consiste principalement en

- un cylindre pneumatique appliquant la force nécessaire;
- deux plaques transmettant la force à l'échantillon d'essai;
- un appareil de mesure indiquant la force appliquée.

C.2.2 Conditions d'essai

Cet appareil doit soumettre à essai les ampoules de diamètre maximal de 50 mm. L'ampoule doit être soumise à l'essai avec une force de compression augmentant lentement. En aucun cas, les ampoules ne doivent être soumises au choc d'une charge.

L'augmentation de la force, appliquée en 4 s à 5 s, doit être approximativement linéaire, depuis 0 N jusqu'à 200 N.

Il doit être possible de limiter la force maximale de l'appareil à 200 N, à l'aide d'une vanne de compression de sécurité. L'appareil doit incorporer un écran de protection approprié, afin d'éviter toute blessure par des éclats de verre dans le cas du bris d'une lampe pendant l'essai.

C.2.3 Exigences concernant les plaques

Chaque plaque, qui doit être réalisée en acier trempé pour outil, doit comporter une surface plane et lisse d'un diamètre approximatif de 20 mm. La dureté des plaques doit se situer entre 55 Rockwell et 60 Rockwell (HRC).

C.3 Exigences

La résistance à la compression de l'ampoule ne doit pas être inférieure aux valeurs indiquées dans le Tableau C.1, basé sur un NQA de 1 %.

Tableau C.1 – Résistance à la compression

Catégorie	Résistance minimale de l'ampoule en verre N
R2	40
P21W	40
P21/5W	40
R5W	40
R10W	40
T4W	40
W3W	40
W5W	40

C.4 Evaluation

C.4.1 Généralités

L'une des procédures suivantes doit être appliquée.

C.4.2 Estimation par attributs

Régler l'appareil d'essai à la force minimale spécifiée dans le Tableau C.1. Un premier échantillon est prélevé au hasard dans un lot, le nombre d'échantillons prélevés étant déterminé en fonction de la taille du lot (voir Tableau C.2). Le nombre d'ampoules brisées est comparé aux limites d'acceptation et de rejet. En l'absence de décision, un second échantillon est soumis à essai conformément au Tableau C.2.

Tableau C.2 – Contrôle par attributs – Plan d'échantillonnage double

Taille du lot	Échantillon	Acceptation	Rejet
1 201 à 3 200	1er échantillon $n_1 = 80$	1	4
	2ème échantillon $n_2 = 80$	4	5
3 201 à 10 000	1er échantillon $n_1 = 125$	2	5
	2ème échantillon $n_2 = 125$	6	7
10 001 à 35 000	1er échantillon $n_1 = 200$	3	7
	2ème échantillon $n_2 = 200$	8	9
35 001 à 150 000	1er échantillon $n_1 = 315$	5	9
	2ème échantillon $n_2 = 315$	12	13

Si un deuxième échantillon doit être prélevé, le nombre de lampes à filament brisées dans l'ensemble des deux échantillons est comparé avec les limites d'acceptation et de rejet de la ligne correspondante.

Cet essai aléatoire, basé sur les attributs, correspond à l'IEC 60410.

C.4.3 Estimation par variables

La taille de l'échantillon (prélevé au hasard) est déterminée par la taille du lot comme indiqué dans le Tableau C.3.

Chaque lampe à filament est soumise à essai, jusqu'à ce qu'elle soit mise hors d'usage, et la valeur à laquelle cela se produit est enregistrée.

Le résultat est établi comme suit.

L'indice de qualité inférieur (Q_L) est calculé au moyen de l'équation:

$$Q_L = \frac{\bar{X} - 40}{S}$$

où

$\bar{X}$ est la valeur moyenne de tous les résultats enregistrés sur l'échantillon;

S est l'écart-type.

$$S = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{i=n} (X_i - \bar{X})^2}{n - 1}}$$

où

X_i est la valeur des résultats individuels;

n est le nombre de résultats.

L'essai est satisfait si: $Q_L \geq K$

où

K est la constante d'acceptabilité extraite du Tableau C.3.

Tableau C.3 – Contrôle par variables – Méthode de l'écart-type «S»

Taille du lot	Taille de l'échantillon	Constante d'acceptabilité K
1 201 à 3 200	15	1,79
3 201 à 10 000	20	1,82
10 001 à 35 000	25	1,85
35 001 à 150 000	35	1,89

NOTE 1 La base statistique de cette méthode suppose que la distribution des résultats est normale ou presque.

NOTE 2 Les essais de normalité peuvent être réalisés en utilisant les papiers graphiques à échelle de probabilité conformément à l'ISO 2854.

NOTE 3 Le présent essai, basé sur les variables, correspond à l'ISO 3951.

Annexe D (normative)

Conditions d'essai de durée de vie et de conservation du flux lumineux relatives aux lampes à décharge

D.1 Vieillessement

Aucun vieillissement n'est nécessaire, mais les lampes qui sont mises hors d'usage avant le début de l'essai de durée de vie doivent être exclues des résultats d'essai.

Pour les lampes soumises à l'essai de conservation du flux lumineux, le flux lumineux initial doit être mesuré après 10 cycles d'allumage/extinction tels qu'ils sont spécifiés à l'Article D.4.

D.2 Circuit d'essai et tension d'essai

Les lampes à décharge doivent être soumises à essai avec le ballast fourni par le fabricant de lampes et, de préférence, conçu pour faire fonctionner la lampe dans un système à tension nominale de 12 V. La tension d'essai appliquée au ballast doit être de 13,5 V. L'alimentation en puissance du ballast doit être suffisante pour assurer le débit de courant élevé.

D.3 Position et conditions de fonctionnement

Les lampes à décharge doivent fonctionner à l'air libre à une température ambiante de $25\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. La position de fonctionnement doit être horizontale à 10° près, entrée de courant en bas. Il convient de prendre des précautions pour éviter des dangers potentiels dus aux tensions élevées, au rayonnement UV et au risque de bris de l'ampoule pendant l'amorçage, l'établissement du régime et le fonctionnement de certains types de lampe à décharge.

D.4 Cycle d'allumage

Un cycle d'allumage/extinction est constitué des 10 périodes d'allumage/extinction suivantes (voir Tableau D.1).

Tableau D.1 – Cycle d'allumage/extinction

Période	Allumage min	Extinction min
1	20	0,2
2	8	5
3	5	3
4	3	3
5	2	3
6	1	3
7	0,5	3
8	0,3	0,3
9	20	4,7
10	20	15

La durée totale d'un cycle d'allumage/extinction est de 120 min, durant lesquelles la lampe est allumée 79,8 min et éteinte 40,2 min. Le temps pendant lequel la lampe est éteinte n'est pas considéré comme faisant partie de la durée de vie.

Pour les lampes à décharge avec deux modes d'alimentation définis, une commutation de puissance conformément au Tableau D.2 doit être appliquée en plus.

Un cycle de commutation de puissance a une durée totale de 113 min. Le cycle de commutation de puissance est superposé au cycle d'allumage/extinction du Tableau D.1.

La Figure D.1 représente la superposition des deux cycles d'allumage.

NOTE La durée du cycle de commutation de puissance de 113 min est choisie pour éviter la synchronicité avec le cycle d'allumage/extinction dont la durée est de 120 min. Sur la totalité de la durée d'essai, ceci entraîne un pourcentage de 71 % en fonctionnement à puissance faible (par exemple, feu de croisement) et 29 % en fonctionnement à puissance élevée (par exemple, feu de route).

Tableau D.2 – Cycle de commutation de puissance

Période	Mode d'alimentation	Temps min
A	Puissance élevée	3
B	Puissance faible	20
C	Puissance élevée	10
D	Puissance faible	20
E	Puissance élevée	10
F	Puissance faible	20
G	Puissance élevée	10
H	Puissance faible	20

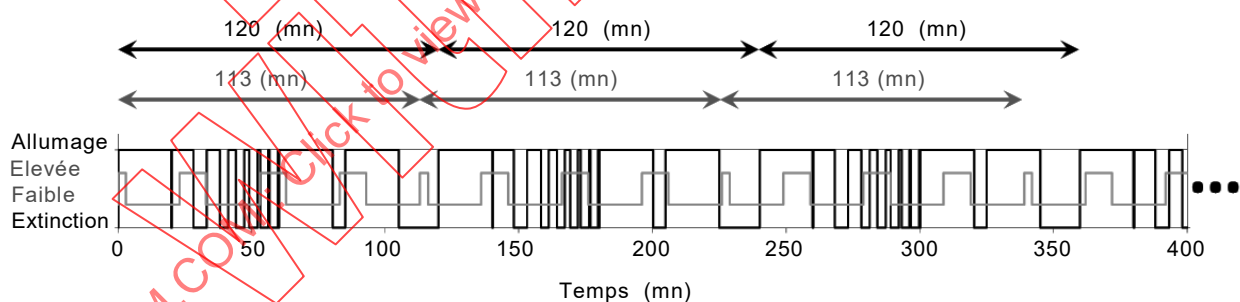


Figure D.1 – Superposition du cycle d'allumage/extinction et du cycle de commutation de puissance

Les essais de durée de vie peuvent être interrompus pour les besoins de l'essai de conservation du flux lumineux.

Pour les lampes à décharge avec deux modes d'alimentation définis, une commutation de puissance rapide supplémentaire conformément au Tableau D.3 doit être réalisée sur 10 lampes. L'essai se compose de 10 étapes "5 s à puissance faible – 2 s à puissance élevée" et de 10 étapes "20 s à puissance faible – 10 s à puissance élevée". Ces 20 étapes sont répétées jusqu'à atteindre 50 000 manœuvres. Une lampe au maximum peut ne pas passer l'essai avec succès (pas d'émission de lumière).

Tableau D.3 – Cycle de commutation de puissance rapide

Manœuvres	Etapes	Mode d'alimentation	Temps s
1	1	Puissance faible	5
2	2	Puissance élevée	2
3	3	Puissance faible	5
4	4	Puissance élevée	2
5	5	Puissance faible	5
6	6	Puissance élevée	2
7	7	Puissance faible	5
8	8	Puissance élevée	2
9	9	Puissance faible	5
10	10	Puissance élevée	2
11	11	Puissance faible	20
12	12	Puissance élevée	10
13	13	Puissance faible	20
14	14	Puissance élevée	10
15	15	Puissance faible	20
16	16	Puissance élevée	10
17	17	Puissance faible	20
18	18	Puissance élevée	10
19	19	Puissance faible	20
20	20	Puissance élevée	10
21	1	Puissance faible	5
22	2	Puissance élevée	2
...	...	...	...
50 000	20	Puissance élevée	10

D.5 Conservation du flux lumineux

La conservation du flux lumineux est mesurée après une période de fonctionnement de la lampe de 75 % de la durée de vie caractéristique déclarée par le fabricant.

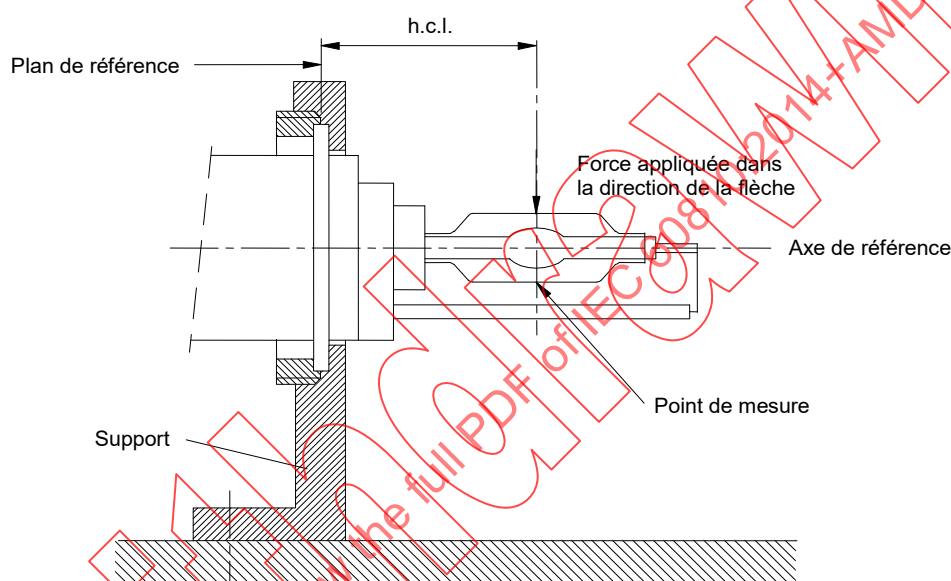
Annexe E (normative)

Essai de fléchissement de l'ampoule

E.1 Généralités

S'il est exigé, l'essai spécifié dans la présente annexe doit être utilisé pour déterminer la solidité de la fixation de l'ampoule au culot des lampes à décharge.

E.2 Montage et procédure d'essai



IEC

Figure E.1 – Schéma du montage d'essai

La lampe doit être montée dans le support de façon rigide, horizontalement, encoche de référence en haut (voir la Figure E.1). Une force de 18 N est appliquée à l'ampoule de verre

- à une distance du plan de référence égale à la hauteur du centre lumineux de la lampe;
- perpendiculairement à l'axe de référence;
- à l'aide d'une baguette à extrémité sphérique en caoutchouc dur de rayon minimal de 1 mm;
- quatre fois, espacées de 90°, à partir de la direction verticale.

NOTE L'espacement de 90° est approximatif, et dépend de la position de l'entrée de courant extérieure.

La force doit être augmentée progressivement de 0 N à 18 N.

Le fléchissement de l'ampoule doit être mesuré à la surface du verre située à 180° du point d'application de la force.

Une lampe différente doit être utilisée pour chacune des applications de la force à 0°, 90°, 180° et 270°.

E.3 Exigence

Le fléchissement ne doit pas dépasser 0,13 mm dans la direction d'application de la force.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

Annexe F **(informative)**

Lignes directrices pour la conception des matériels

F.1 Limite de température au pincement

Il convient que les projecteurs avant, feux de brouillard et de signalisation soient conçus de manière qu'en fonctionnement, la température au pincement des lampes aux halogènes ne dépasse pas 400 °C.

Des lampes à filament spécialement préparées sont exigées pour l'essai de température au pincement et il convient de consulter le fournisseur de lampes à filament.

NOTE Pour la méthode de mesure de température au pincement, voir l'IEC 60682.

F.2 Limite de température de la soudure

Il convient que les projecteurs avant, feux de brouillard et de signalisation soient conçus de manière qu'en fonctionnement, la température de la soudure des lampes à filament ne dépasse pas les limites suivantes:

- 290 °C pour les lampes à un filament,
- 270 °C pour les lampes à deux filaments.

F.3 Encombrement maximal des lampes à filament

L'encombrement maximal des lampes à filament est fourni, à titre de lignes directrices, aux concepteurs de matériel d'éclairage, et est basé sur les dimensions maximales des lampes à filament, y compris l'excentricité et l'obliquité du culot par rapport à l'ampoule. L'observation de ces exigences dans la conception des matériels permet d'assurer l'acceptation mécanique des lampes à filament conformes à l'IEC 60809. Les détails sont donnés dans les Figures F.2 à F.5.

F.4 Surtension maximale

Les valeurs de surtension maximale sont fournies, à titre de lignes directrices, aux concepteurs de matériel électrique. Elles sont spécifiées sous la forme de la durée maximale tolérable en fonction de l'importance de la surtension.

Ceci n'implique pas que des valeurs plus faibles que celles spécifiées ont un effet négligeable sur la performance de la lampe à filament, mais seulement qu'une tension ou une durée supérieure est nuisible à la lampe à filament dans tous les cas et qu'il convient de l'éviter. Les valeurs sous forme graphique sont indiquées sur la Figure F.1.

F.5 Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à filament aux halogènes

Il est recommandé que les points suivants soient inclus dans toute instruction fournie pour l'utilisation des lampes à filament aux halogènes couvertes par la présente norme. Les symboles présentés à l'Annexe H (H.2 à H.5) peuvent être utilisés en complément ou en variante à un texte d'information.

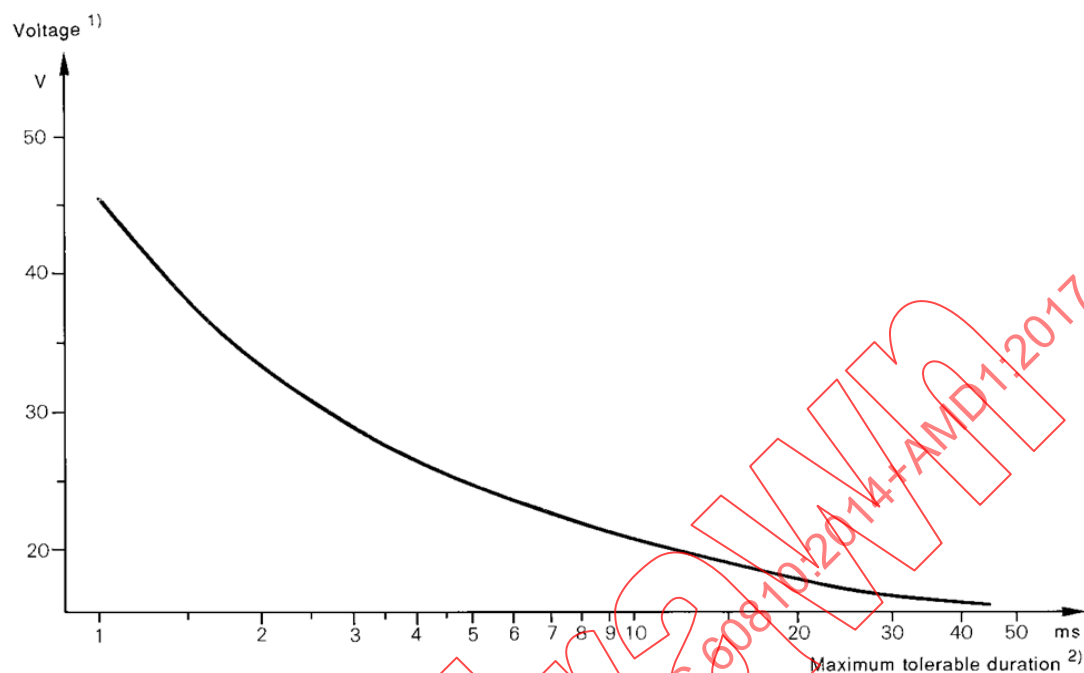
- Les ampoules des lampes à filament aux halogènes fonctionnent à des températures élevées et il convient de prendre des précautions afin d'éviter, en toutes circonstances, de toucher l'ampoule.
- Si les ampoules de quartz des lampes à filament sont touchées, il convient qu'elles soient nettoyées avant utilisation avec un tissu non pelucheux imbibé d'alcool dénaturé.
- Il convient de ne pas utiliser de lampes à filament dont les ampoules sont rayées ou endommagées de quelque autre façon que ce soit.

NOTE Dans certains cas, les fabricants de lampes à filament informent que les lampes à filament contiennent un gaz sous pression et recommandent des mesures de protection lors de leur manipulation.

F.6 Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à décharge

Il est recommandé d'inclure les points suivants dans toute instruction fournie pour l'utilisation des lampes à décharge couvertes par la présente norme. Les symboles présentés à l'Annexe H (H.2 à H.10) peuvent être utilisés en complément ou en variante à un texte d'information.

- Il convient de prendre des précautions afin d'éviter, en toutes circonstances, de toucher l'ampoule. Il est conseillé d'utiliser des gants de protection et une protection oculaire. Si l'ampoule est touchée, il convient de la nettoyer, avant utilisation, avec un tissu non pelucheux imbibé d'alcool dénaturé. Il convient de ne pas utiliser de lampe à ampoule rayée.
- Les lampes à décharge fonctionnent avec un ballast approprié qui produit une tension très élevée lors de l'allumage et en fonctionnement. En fonctionnement, l'ampoule de la lampe à décharge émet un rayonnement UV. Pour éviter tout risque relatif à la sécurité ou toute altération de la santé, il convient de n'utiliser les lampes à décharge que dans des projecteurs fermés.
- Les lampes à décharge fonctionnent à des températures élevées. Avant manipulation, il convient de laisser la lampe se refroidir pendant une durée adéquate et de couper l'alimentation en tension du ballast.



IEC

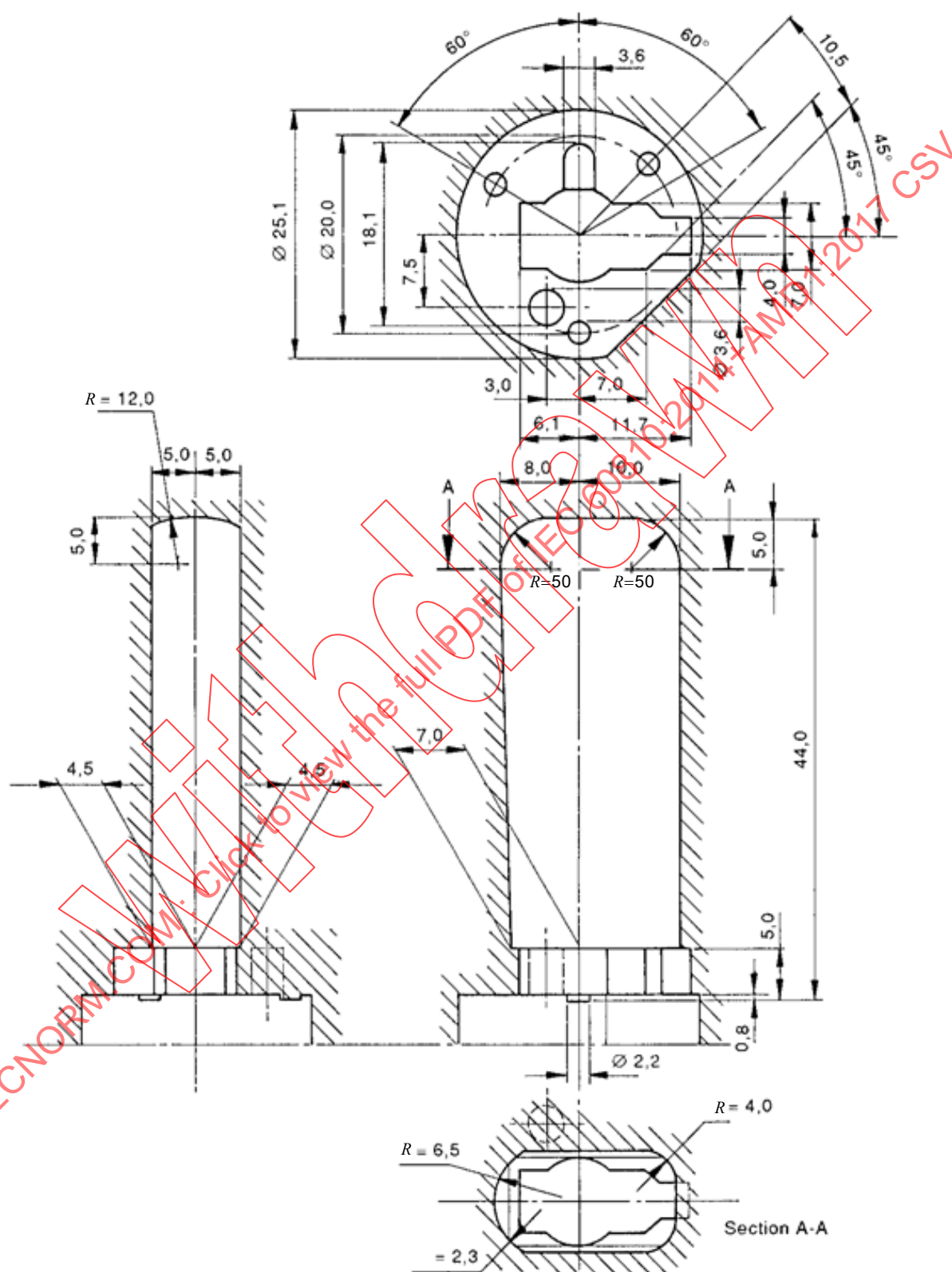
¹ Les surtensions sont superposées à la tension stabilisée de 14,5 V, après une période de fonctionnement d'au moins 30 s. La tension figurant sur le graphique ci-dessus est la somme de la tension stabilisée de 14,5 V et de la surtension.

² Si la durée maximale tolérable est dépassée, un certain pourcentage de lampes à filament est mis hors d'usage immédiatement. L'influence résultante sur les lampes à filament restantes est à l'étude.

NOTE Les données pour les lampes à filament de 24 V sont à l'étude. D'autres éléments concernant la surtension le sont également.

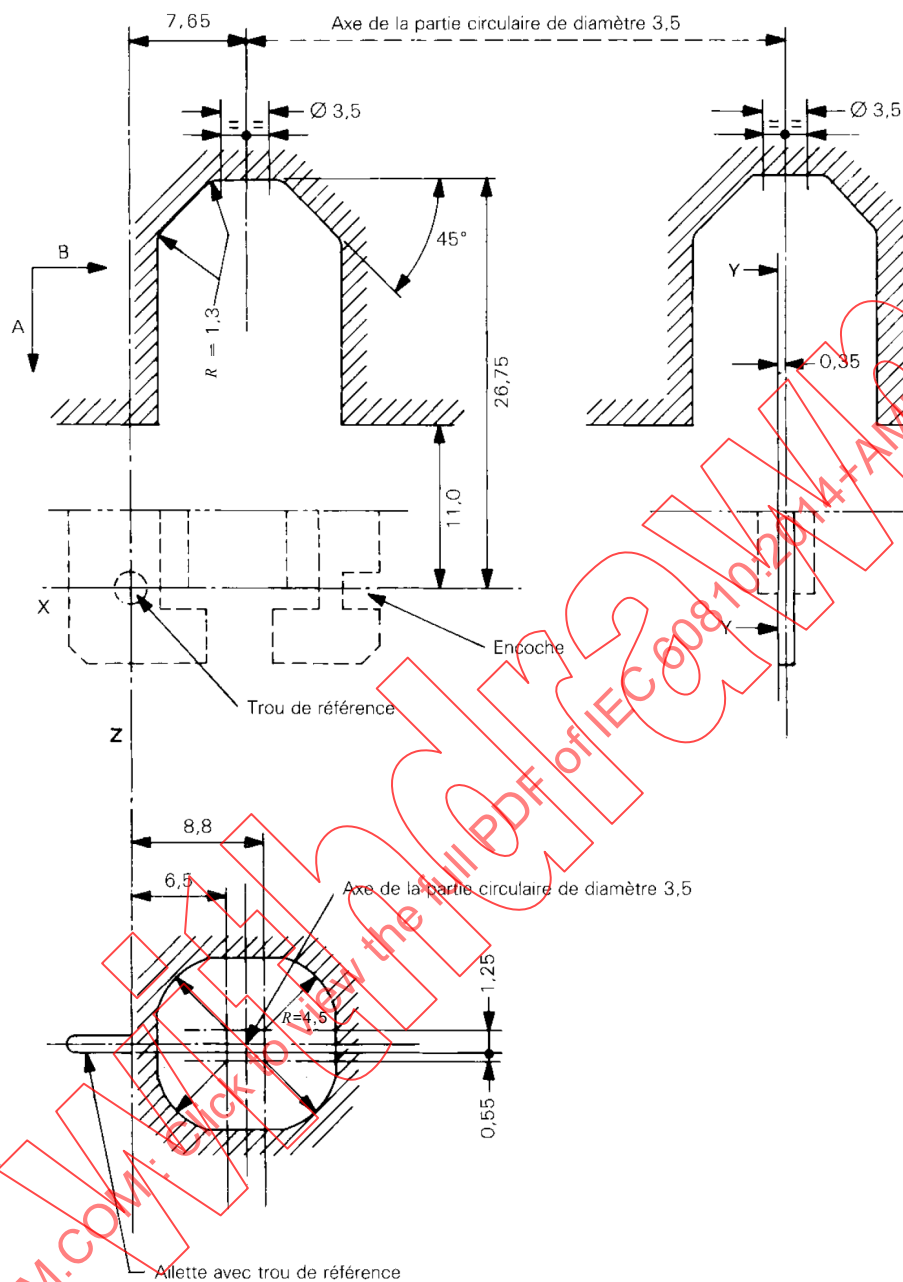
**Figure F.1 – Surtensions pour les lampes à filament de 12 V –
Durée maximale tolérable pour une surtension en fonction de sa valeur**

Dimensions en millimètres



IEC

Figure F.2 – Encombrement maximal des lampes à filament H1

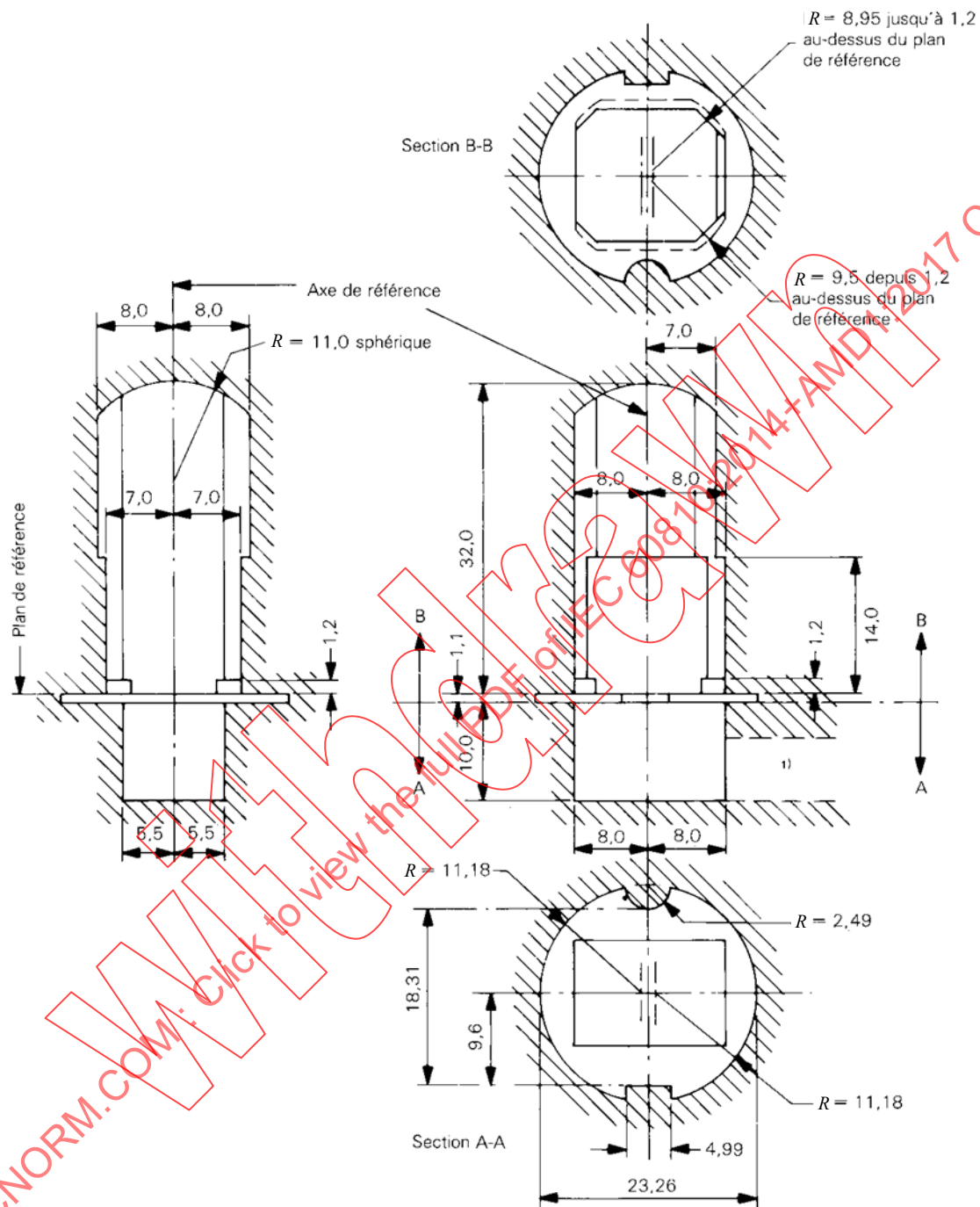


IEC

Légende

- X axe de référence commun au trou et à l'encoche de référence
- Z plan de référence contenant l'axe du trou de référence et perpendiculaire à X
- Y plan d'appui des ailettes

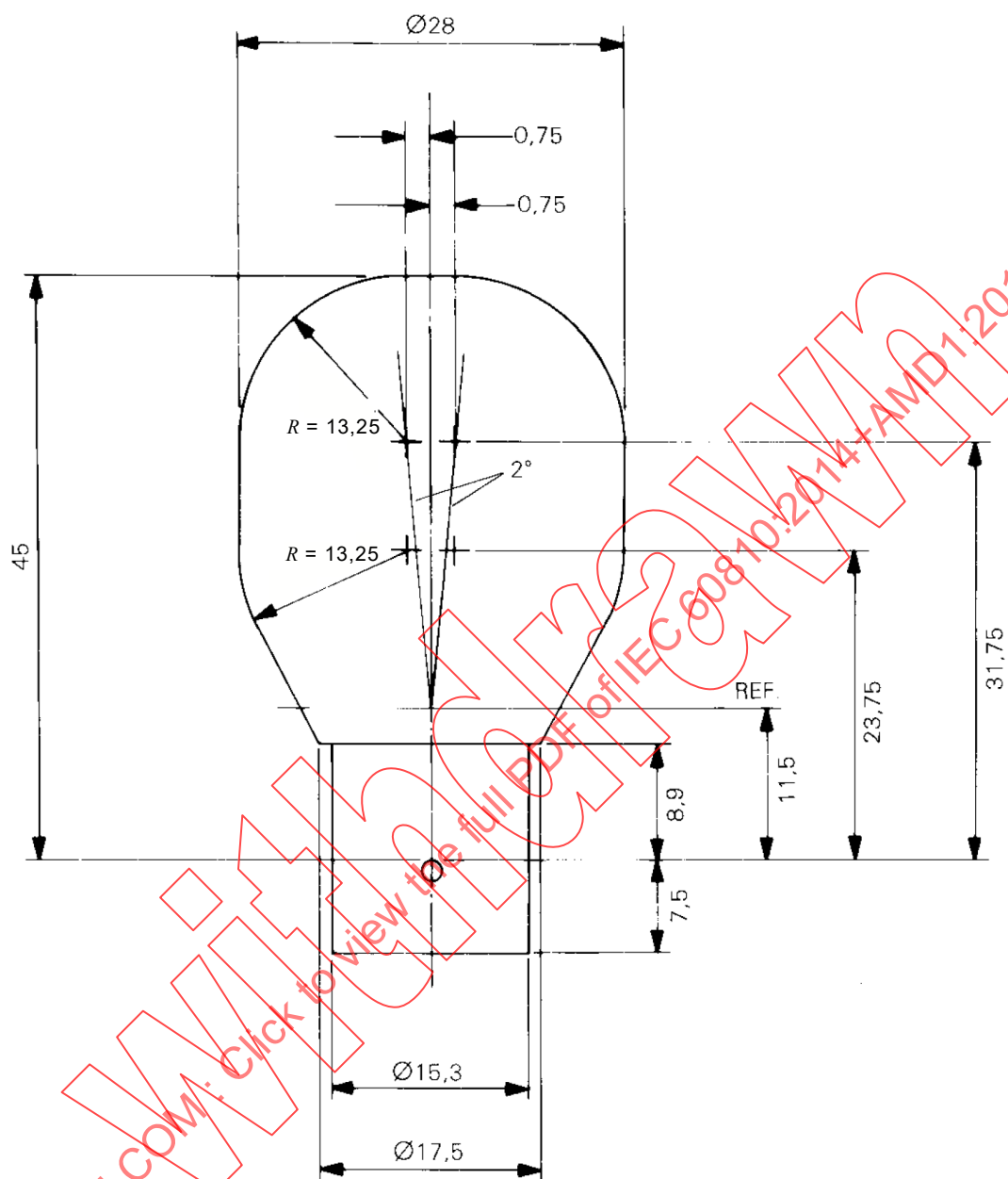
Figure F.3 – Encombrement maximal des lampes à filament H2



IEC

¹ Encombrement maximal de la lampe pour le passage du câble isolé et de la patte de connexion.

Figure F.4 – Encombrement maximal des lampes à filament H3



IEC

Figure F.5 – Encombrement maximal des lampes à filament
P21W, PY21W, P21/4W et P21/5W

Annexe G
(informative)**Renseignements pour la conception du ballast**

Les lampes à décharge à dispositif d'amorçage intégré peuvent utiliser un éclateur pour générer l'impulsion d'amorçage à haute tension. Il convient que le ballast fournisse une tension à circuit ouvert conforme aux valeurs suivantes (voir Tableau G.1):

Tableau G.1 – Tension à circuit ouvert

Tension à circuit ouvert (eff.)	V	min.	360
		max.	600

Annexe H (informative)

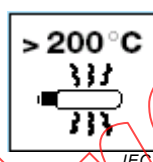
Symboles

H.1 Généralités

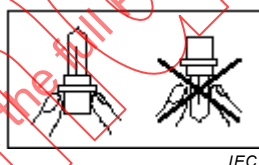
L'Annexe H concerne les symboles mentionnés en F.5 et F.6.

La hauteur des symboles graphiques ne doit pas être inférieure à 5 mm, ni celle des lettres inférieure à 2 mm.

H.2 Symbole indiquant que les lampes fonctionnent à des températures élevées



H.3 Symbole indiquant qu'il convient de prendre des précautions afin d'éviter de toucher l'ampoule



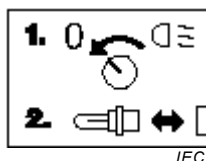
H.4 Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser des gants de protection



H.5 Symbole indiquant qu'il convient de ne pas utiliser de lampes dont l'ampoule est rayée ou endommagée



- H.6 Symbole indiquant qu'avant manipulation, l'alimentation de la lampe doit être coupée**



- H.7 Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser une protection oculaire**



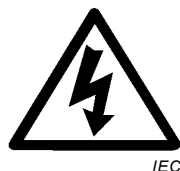
- H.8 Symbole indiquant qu'en fonctionnement, la lampe émet un rayonnement UV**



- H.9 Symbole indiquant que la lampe ne doit être utilisée que dans un luminaire à écran de protection**

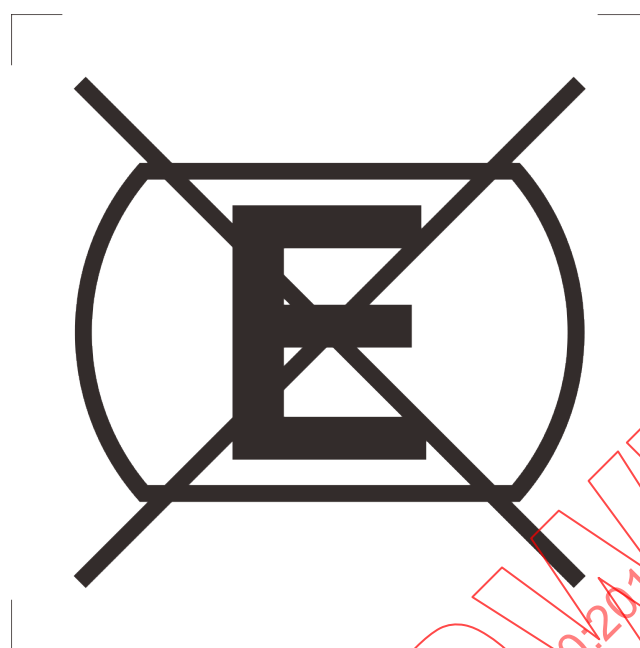


- H.10 Symbole indiquant une tension dangereuse**



- H.11 Pictogramme pour instruction "Non CEE"**

Le pictogramme pour instruction conformément à la Figure H.1 indique: "Ce produit n'est pas destiné à être utilisé dans des applications où une source lumineuse homologuée (marquage européen) par rapport à un règlement ONU (R37, R99 et R128) est exigée."



IEC 60417-6362:2016-04

Figure H.1 – Pictogramme pour instruction "Non CEE"

H.12 Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"

Le pictogramme pour instruction conformément à la Figure H.2 indique: "Ce produit est destiné uniquement à l'éclairage intérieur du véhicule".



IEC

Figure H.2 – Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"

Annexe I (normative)

Conditions d'essai de conservation du flux lumineux relatives aux sources lumineuses à LED

I.1 Vieillessement

Les sources lumineuses à LED doivent être vieillessement à leur tension d'essai pendant 48 h dans les conditions de fonctionnement spécifiées en I.3. Les sources lumineuses à LED qui sont mises hors d'usage durant la période de vieillessement doivent être exclues des résultats d'essai.

I.2 Tension d'essai

Les mesurages doivent être effectués à une tension d'essai de:

- 6,75 V pour les produits destinés à une tension de charge de 6 V;
- 13,5 V pour les produits destinés à une tension de charge de 12 V;
- 28 V pour les produits destinés à une tension de charge de 24 V.

La tension appliquée doit être une tension continue stable.

Lorsque la source lumineuse à LED est destinée à être utilisée par un appareillage de commande à source lumineuse électronique, la tension d'essai doit être appliquée aux bornes d'entrée dudit appareillage. Dans ce cas, les données de sortie de l'appareillage de commande à source lumineuse électronique, par exemple, tension, courant électrique, puissance, mode de fonctionnement, etc., doivent être décrites dans le rapport d'essai.

NOTE La tension d'essai est jugée stable lorsque les fluctuations momentanées ne dépassent pas 1 % et que l'écart de la moyenne, pendant la période d'essai, ne dépasse pas 0,5 % de la valeur spécifiée.

I.3 Conditions de fonctionnement

I.3.1 Banc d'essai

Les sources lumineuses à LED doivent fonctionner sur un banc d'essai exempt de vibrations.

I.3.2 Sources lumineuses à LED avec gestion thermique intégrée

Les sources lumineuses à LED avec gestion thermique intégrée doivent être installées dans une chambre d'essai présentant les caractéristiques suivantes:

- air homogène, mais pas de convection forcée excessive appliquée sur la source lumineuse;
- température ambiante de la chambre: $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

I.3.3 Sources lumineuses à LED avec gestion thermique externe

Les sources lumineuses à LED, pour lesquelles il est prévu que la gestion thermique soit réalisée en association avec le luminaire/dispositif ou un composant de gestion thermique distinct, doivent fonctionner à la température de base spécifiée T_p . La température de base T_p doit figurer dans le rapport d'essai et doit faire partie intégrante de la déclaration de conservation du flux lumineux par le fabricant.

NOTE Le contrôle de la température T_p pendant l'essai peut être effectué au moyen de méthodes actives ou passives, par exemple, utilisation d'un dissipateur thermique, ou d'un dissipateur thermique combiné à un ventilateur de refroidissement ou un élément réfrigérant par effet de Peltier.

Des exemples de données potentielles relatives au produit sont indiqués dans le Tableau I.1.

Tableau I.1 – Exemples de données potentielles relatives au produit

Type	L_{70}, T_c h	L_{70}, B_{10} h
[Désignation du produit] à une température $T_p = 100\text{ °C}$	2 500	1 500
[Désignation du produit] à une température $T_p = 70\text{ °C}$	3 500	2 500

I.4 Cycle d'allumage

I.4.1 Sources lumineuses à LED monofonction

I.4.1.1 Sources lumineuses à LED pour fonctionnement continu

Les sources lumineuses à LED doivent être éteintes deux fois par jour durant des périodes non inférieures à 15 min, ces périodes n'étant pas comprises dans la durée de vie des sources lumineuses.

I.4.1.2 Sources lumineuses à LED pour fonctionnement intermittent

Les sources lumineuses à LED pour fonctionnement intermittent, comme celles utilisées dans les indicateurs de direction, doivent fonctionner selon le cycle d'allumage suivant:

- allumage ou clignotement continu pendant 115 min, selon le cas;
- extinction pendant 5 min;
- fréquence de clignotement: 90/min; rapport allumage/extinction 1:1.

La durée de l'opération complète de clignotement est considérée comme faisant partie de la durée de vie.

I.4.2 Sources lumineuses à LED double fonction pour projecteurs avant

Les fonctions doivent être utilisées alternativement selon le cycle d'allumage suivant en commençant par la fonction croisement:

- fonction faisceau-croisement: 15 h allumé/45 min éteint;
- fonction faisceau-route: 7,5 h allumé/45 min éteint.

Les valeurs de durée de vie relatives à la source lumineuse sont déterminées par la fonction la moins performante des deux fonctions existantes.

Les périodes d'extinction ne sont pas considérées comme faisant partie de la durée de vie.

NOTE L'utilisation de la fonction de faisceau-croisement représente les deux tiers de la durée de vie totale, et celle de la fonction faisceau-route en représente un tiers.

I.4.3 Sources lumineuses à LED à plusieurs fonctions pour les feux de signalisation

L'essai de conservation du flux lumineux peut être effectué pour chaque fonction séparément, avec utilisation simultanée de toutes les fonctions, ou avec utilisation des fonctions de manière alternative.

Dans le cas d'un fonctionnement de manière alternative, chaque fonction doit être utilisée avec une période d'allumage minimale de 10 h.

Lorsque différentes conditions de fonctionnement (par exemple, gradation) sont appliquées pour la même source lumineuse à LED afin de remplir des fonctions différentes, l'essai de conservation du flux lumineux peut être réalisé dans les conditions les plus difficiles.

Pour les sources lumineuses à LED destinées à fonctionner de manière continue, le cycle d'allumage doit être tel que spécifié en I.4.1.1.

Pour les sources lumineuses à LED destinées à fonctionner de manière intermittente, le cycle d'allumage doit être tel que spécifié en I.4.1.2.

I.5 Mesurages de la conservation du flux lumineux

Les essais peuvent être interrompus pour la détermination de la conservation du flux lumineux.

Il convient d'effectuer les mesurages de la conservation du flux lumineux à intervalles réguliers, à un intervalle de temps minimum de 1 000 h.

Pour le mesurage du flux lumineux, une méthode d'intégration doit être utilisée. La source lumineuse à LED doit fonctionner dans une atmosphère sèche et calme à une température ambiante de $23\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

Les sources lumineuses à LED, pour lesquelles il est prévu que la gestion thermique soit réalisée par des dispositions supplémentaires, doivent fonctionner à la température de fonctionnement spécifiée T_p .

Les mesurages doivent être effectués une fois la stabilité photométrique atteinte.

Le moment de stabilité effective de la photométrie est défini comme l'instant auquel la variation de la valeur photométrique est inférieure à 3 % sur toute période de 15 min.

I.6 Mesurage de la couleur

La couleur de la lumière émise doit être mesurée, à l'aide d'une méthode d'intégration, conjointement à la conservation du flux lumineux et dans les mêmes conditions telles que spécifiées en I.5.

La couleur doit être exprimée en coordonnées CIE et doit rester dans les limites de couleur respectives données au 4.4.1 de l'IEC 60809:2014 (pour la spécification chromatique, voir également Règlement R48 ONU, 2.28).

Si la couleur de la lumière émise se situe hors des limites de la spécification chromatique respective, la source lumineuse doit être considérée comme étant mise hors d'usage et l'essai de conservation du flux lumineux doit être interrompu.

Si la couleur de la lumière émise est produite par la combinaison d'un rayonnement de source lumineuse et d'optiques secondaires, tous les mesurages de la couleur doivent être effectués avec des optiques secondaires.

Dans ce cas, les propriétés optiques de ces optiques secondaires doivent être décrites dans le rapport d'essai.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

Annexe J (normative)

Analyse physique destructive pour LED encapsulées

J.1 Description

L'objet de cet examen est de déterminer la capacité des matériaux internes, de la conception et de la qualité d'exécution d'une LED encapsulée à résister aux forces induites par les diverses contraintes exercées lors de l'essai d'environnement.

J.2 Matériel

Le matériel suivant est exigé:

- a) microscope optique d'une capacité grossissante jusqu'à 50X;
- b) matériel de décapsulation.

J.3 Procédure

La procédure suivante doit être suivie:

- a) Les LED encapsulées sélectionnées pour cet essai doivent avoir satisfait à l'essai d'environnement tel que défini en 8.6.4 ou 8.6.5 (essai TMCL et essai WHTOL).
- b) Les LED encapsulées doivent être ouvertes ou décapsulées afin d'exposer la matrice/le substrat interne, et de déterminer l'ampleur de tout dommage mécanique. Le processus de décapsulation de la LED encapsulée doit assurer qu'il ne provoque aucune dégradation des conducteurs et des connexions. Le substrat ou la matrice interne doit être entièrement exposé(e) et exempt(e) de tout matériau de conditionnement.
- c) Les LED encapsulées doivent être examinées sous un grossissement jusqu'à 50X par rapport aux critères énumérés en J.4.
- d) Les LED encapsulées mis hors d'usage doivent être examinés afin de déterminer la cause de cette mise hors d'usage. Un rapport d'analyse de défaillance qui documente cette analyse doit être établi pour toutes les défaillances. Si l'analyse révèle que la défaillance a été provoquée par le processus d'ouverture du boîtier, l'essai doit être répété sur un second groupe de LED encapsulées.

J.4 Critères de défaillance

Les LED encapsulées doivent être considérés comme mis hors d'usage s'ils présentent l'un quelconque des signes suivants:

- a) preuve visible de non-conformité au certificat de conception, construction et qualification des LED encapsulées;
- b) preuve visible de vides de corrosion, contamination, délaminage ou métallisation;
- c) preuve visible de fissures ou défauts de la matrice/du substrat;
- d) preuve visible de défauts des fils, de la matrice ou des connexions d'extrémité;
- e) preuve visible de croissance dendritique ou d'électromigration.

Annexe K (informative)

Fiche de communication pour essai des LED encapsulées

SUJET: Qualification par essai de contrainte des LED encapsulées conformément à l'IEC 60810

DISPOSITIF:	_____	N° de rapport:	_____
Famille de boîtier	_____	Date:	____.____.____

Données de base
relatives au produit:

[Référence à la fiche de spécification de produit applicable]

courant d'attaque nominal I_f

courant d'attaque min. I_f

courant d'attaque max. I_f

température de fonctionnement min. $T_{s, \min}$

température de fonctionnement max. $T_{s, \max}$

ESSAI REALISE	CONDITION	DURÉE / RÉPÉTITIONS ESSAI	TAILLE DE L'ÉCHAN- TILLON	DÉFAILLANCES		
				Elec.	Photo.	Vis.
8.6.3 Durée de vie en fonctionnement sous température élevée (HTOL) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$	1 000 h	3x26			
8.6.4 Cycle de température (TMCL) <i>JESD22-A104D</i>	Préconditionnement: Niveau Jedec --- Condition TMCL _ - ___ $^{\circ}\text{C}$ / + ___ $^{\circ}\text{C}$ ___ min chaque valeur extrême Temps de transfert ___ s	1 000 cycles	3x26			
8.6.5 Durée de vie en fonctionnement sous température élevée humide – courant d'attaque assigné min. (WHTOL) <i>JESD22-A101C</i>	Préconditionnement: Niveau Jedec --- $T_S = 85^{\circ}\text{C}$; H.R. = 85 %; $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{allumage}} / \text{extinction} = 30 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.6 Cycle de température de puissance (PTMCL) <i>JESD22-A105C</i>	Préconditionnement: Niveau Jedec --- Condition PTMCL _: - ___ / + ___ $^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{allumage}} / \text{extinction} = 5 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.7 Décharge électrostatique (ESD-HBM) <i>JS-001-2012</i>	Modèle biologique 8 000 V		3x26			
8.6.8 Décharge électrostatique (ESD-MM) <i>JESD22-A115C</i>	Modèle machine 400 V		3x26			
8.6.10 Dimension physique (PD)	Selon la fiche technique		3x26			
8.6.11 Vibrations à fréquence variable (VVF) <i>JESD22-B103B</i>	Déplacement constant: 1,5 mm (20 Hz à 100 Hz) Accélération maximale: 200 m/s ² (100 Hz à 2 000 Hz) Durée d'un cycle: ≥ 4 min Cycles par axe: 4 Nombre d'axes: 3 (X;Y;Z)	1x	3x26			

ESSAI REALISE	CONDITION	DURÉE / RÉPÉTITIONS ESSAI	TAILLE DE L'ECHAN- TILLON	DÉFAILLANCES		
				Elec.	Photo.	Vis.
8.6.12 Choc mécanique (MS) <i>JESD22-B110B</i>	Type de choc: Demi-onde sinusoïdale Accélération max.: 1 500 g Durée du choc: 0,5 ms Nombre de chocs: 5 dans chaque direction Nombre de directions: 6 (±X, ±Y, ±Z) → 30 chocs au total	1x	3x26			
8.6.13 Résistance à la chaleur de brasage (RSH-TTW) <i>JESD22-B106D</i>	Brasage TTW	3x	3x26			
8.6.14 Résistance à la chaleur de brasage (RSH-refusion) <i>JESD22-A113F</i>	Brasage par refusion 260 °C	3x	3x26			
8.6.15 Brasabilité (SO) <i>IEC 60068-2-20</i>	Mouillage 245 °C, 3 s Démouillage 260 °C, 10 s	1x	1x11			
8.6.16 Choc thermique (TMSK) <i>JESD22-A106B</i>	Condition TMSK _ : - _ °C / + _ °C (liquide-liquide)	1 000 cycles	3x26			
8.6.17 Sulfure d'hydrogène (H ₂ S) <i>IEC 60068-2-43</i>	$T_A = 40\text{ °C}$ HR = 90 %; $10 - 15 \times 10^{-6} \text{ H}_2\text{S}$	336 h	3x26			
8.6.18 Essai de durée de vie en fonctionnement pulsé (PLT) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = 55\text{ °C}$ $I_F = \text{ mA}$ $t = 100\text{ }\mu\text{s}$; D = 3 %	1 000 h	3x26			
8.6.19 Essai d'humidité (DEW) <i>JESD22-A100C</i>	$T_{A, \text{min}} = 30\text{ °C} - 65\text{ °C}$ Temps à 65 °C _ h h.r. = 90 % à 98 %;	1 008 h	3x26			
8.6.20 Corrosion dans un flux de mélange de gaz (FMGC) <i>IEC 60068-2-60</i>	Méthode d'essai 4 $T_A = 25\text{ °C}$ HR = 75 %	500 h	3x26			

Critères de défaillance:

Électrique: $V_f (I_f (\text{nominal}) = \text{ mA}) > \text{ V}; \pm 10\text{ \%}$ par rapport à la valeur initiale

Photométrique:

- Puissante rayonnante/flux lumineux: $I_v (I_f (\text{nominal}) = \text{ mA})$ limite absolue: $\pm \text{ \%}$ max.
- Coordonnées chromatiques: $x (I_f (\text{nominal}) = \text{ mA}) < 0,01$
 $y (I_f (\text{nominal}) = \text{ mA}) < 0,01$

Visuelle: par exemple, boîtier ou conducteurs brisés ou endommagés

Conclusion: Les dispositifs soumis à essai satisfont aux exigences de fiabilité.

Annexe L (normative)

Matrice de contre-essai pour essai des LED encapsulées

Le Tableau L.1 spécifie les exigences de contre-essai pour modifications de produit/processus

NOTE Le Tableau L.1 a été élaboré sur la base du document ZVEI.

Tableau L.1 – Matrice de contre-essai

Légende:

X = Essai recommandé
C = Essai recommandé sur la base du type de LED et de l'évaluation du risque
na = non applicable pour cette modification

* Cet essai s'applique uniquement aux boîtiers de LED déclarés par le fabricant comme pouvant être soudés par un procédé de brasage à la vague
 ** Cet essai s'applique uniquement aux boîtiers de LED spécifiés pour un brasage par refusion.

Type de modification		3.6.3 (HTOL)	3.6.4 Cycle de température (TMCL)	3.6.5 Durée de vie en fonctionnement sous température élevée humide (WHOTL)	3.6.6 Cycle de température de puissance (PTMCL)	3.6.7 Décharge électrostatique avec utilisation du modèle rhéologique (ESD-HBM)	3.6.8 Décharge électrostatique avec utilisation du modèle machine (ESD-MM)	3.6.10 Dimensions physiques (PD) du boîtier de LED	3.6.11 Vibrations à fréquence variable (VVF)	3.6.12 Choc mécanique (MS)	3.6.13 Résistance à la chaleur de brasage (RSH-TTW) *	3.6.14 Résistance à la chaleur de brasage (RSH-refusion) **	3.6.15 Brasabilité (SO)	3.6.16 Choc thermique (TMSK)	3.6.17 Sulfure d'hydrogène (H ₂ S)	3.6.18 Durée de vie en fonctionnement pulsé (PLT)	3.6.19 Essai d'humidité (DEW)	3.6.20 Corrosion dans un flux de mélange de gaz (FMGC)
Conception	Changements de conception des éléments actifs	X	na	X	X	X	X	na	na	na	na	na	na	na	na	X	X	na
	Changements de conception de parcours	X	X	X	X	na	na	na	na	na	X	X	na	X	na	X	X	X
	Boîtier de LED	X	X	X	X	na	na	X	X	X	X	X	X	X	X	C	X	X
	Taille des puces / retrait des DEL	X	X	X	X	X	X	na	na	na	X	X	na	na	na	X	na	na
Processus	Production de plaquettes	Nouveau matériau	Matériau de substrat de plaquette	X	C	C	X	C	C	na	na	na	X	X	na	C	C	C
			Diamètre de plaquette	X	na	X	na	C	C	na	na	na	X	X	na	na	X	na
			Épaisseur de plaquette finale	X	X	na	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Élément de dopage / implantation électriquement actif	X	na	C	na	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Oxyde / diélectrique	X	na	X	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	C
			Métallisation (avant de la puce)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	na	X	X	X	X	X
			Métallisation (arrière de la puce)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	X	X	na	X	X	X
			Passivation / revêtement de puce	X	X	X	C	C	C	na	na	na	na	na	C	na	C	C
	Assemblage	Nouveau matériau	Changement de technique de processus	C	C	C	C	na	na	na	na	na	na	C	C	C	C	C
			Changement de fournisseur de matériaux avec effet sur les spécifications	C	na	na	X	na	na	na	na	X	X	na	na	X	na	na
			Boîtier	X	X	C	C	na	na	X	C	C	X	X	na	C	na	C
			Matériau de base de la grille de connexion	na	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Matériau de finition de la grille de connexion	na	X	X	X	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Matériau de fixation de puce	X	X	X	X	na	na	C	C	X	X	na	C	X	na	C
Logistique / Capacité / Essai	Matériel	Nouveau matériau	Matériau des fils de connexion	X	X	C	X	na	na	C	C	X	X	na	C	C	X	na
			Substrat de boîtier de LED (BGA)	C	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Matériau / architecture luminescents	X	C	X	X	na	na	na	C	X	X	na	C	C	na	C
			Composés de moulage, matériau d'encapsulation / étanchéité	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
	Déroulement des opérations	Nouveau matériau	Changement de technique de processus (par exemple, fixation des puces, collage, placage, ...)	X	X	X	C	na	na	C	C	C	C	na	C	C	C	C
			Changement de fournisseur de matériaux avec effet sur les spécifications	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	C	C	C	na	C
			Production à partir d'un nouveau matériel / outil utilisant une technologie différente	C	X	C	C	na	na	na	na	X	X	C	C	na	na	na
			Production à partir d'un nouveau matériel / outil utilisant la même technologie de base	na	C	C	C	na	na	na	na	na	na	C	C	na	na	na
Logistique / Capacité / Essai	Déroulement des opérations	Nouveau matériau	Modification du type de matériel d'essai final utilisant une technologie différente	na	na	na	C	X	X	na	na	na	na	C	na	na	C	na
			Transfert de tout ou partie de la fabrication des plaquettes vers un lieu / site / sous-traitant différent et non encore mis à disposition ou sollicité	X	X	X	C	X	X	na	na	na	X	X	na	C	na	na
Logistique / Capacité / Essai	Déroulement des opérations	Nouveau matériau	Transfert de tout ou partie de l'assemblage vers un lieu / site / sous-traitant différent et non encore mis à disposition ou sollicité	X	X	X	C	C	C	C	C	X	X	C	C	X	na	C

Bibliographie

IEC 60068-2-20, *Essais d'environnement – Partie 2-20: Essais – Essai T: Méthodes d'essai de la brasabilité et de la résistance à la chaleur de brasage des dispositifs à broches*

IEC 60068-2-47, *Essais d'environnement – Partie 2-47: Essais – Fixation de spécimens pour essais de vibrations, d'impacts et autres essais dynamiques*

IEC 60682:1980, *Méthode normale pour la mesure de la température au pincement des lampes tungstène-halogène-quartz*

ISO 2854:1976, *Interprétation statistique des données – Techniques d'estimation et tests portant sur des moyennes et des variances*

ISO 3951:1989, *Règles et tables d'échantillonnage pour les contrôles par mesures des pourcentages de non conformes*⁴

ISO 5344, *Systèmes électrodynamiques utilisés pour la génération de vibrations – Caractéristiques de performance*

AEC – Q101 Rev C 2005-06, *Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors* (disponible en anglais seulement)

ICNIRP *Guidelines on Limits of Exposure to Ultraviolet Radiation of Wavelengths Between 180 nm and 400 nm (Incoherent Optical Radiation)*, Health Physics 87 (2): 171-186; 2004. (disponible en anglais seulement)

Règlement ONU N° 99, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des sources lumineuses à décharge pour projecteurs homologués de véhicules à moteur*

ZVEI, *Guideline for Customer Notifications of Product and /or Process Changes (PCN) of Electronic Components for Automotive Market*; 2013 (disponible en anglais seulement)

⁴ Cette publication a été annulée.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

Withdrawn

FINAL VERSION**VERSION FINALE****Lamps for road vehicles – Performance requirements****Lampes pour véhicules routiers – Exigences de performances**

CONTENTS

FOREWORD	7
1 Scope	9
2 Normative references	9
3 Terms and definitions	11
4 Requirements and test conditions for filament lamps	14
4.1 Basic function and interchangeability	14
4.2 Torsion strength	14
4.3 Characteristic life T	15
4.4 Life B3	15
4.5 Luminous flux maintenance	15
4.6 Resistance to vibration and shock	15
4.7 Glass-bulb strength	16
5 Filament lamp data	16
6 Requirements and test conditions for discharge lamps	19
6.1 Basic function and interchangeability	19
6.2 Mechanical strength	20
6.2.1 Bulb-to-cap connection	20
6.2.2 Cable-to-cap connection (if any)	20
6.3 Characteristic life T	20
6.4 Life B3	20
6.5 Luminous flux maintenance	20
6.6 Resistance to vibration and shock	20
6.7 Discharge lamps with integrated starting device	20
6.8 Discharge lamps with integrated starting device and integrated ballast	20
7 Requirements and test conditions for LED light sources	21
7.1 Basic function and interchangeability	21
7.2 UV radiation	22
7.3 Luminous flux and colour maintenance	22
7.4 Resistance to vibration and shock	23
7.5 Electromagnetic compatibility	23
7.6 Powered thermal cycling test	23
8 Requirements and test conditions for LED packages	25
8.1 LED package stress test qualification	25
8.2 Test samples	25
8.2.1 Lot requirements	25
8.2.2 Production requirements	25
8.2.3 Pre- and post-stress test requirements	26
8.2.4 Assembly of LED packages on test boards	26
8.2.5 Moisture pre-conditioning (MP)	26
8.2.6 Thermal resistance (TR) test	26
8.3 Definition of failure criteria	26
8.4 Choice between test conditions	27
8.5 Criteria for passing qualification/requalification	27
8.6 Qualification test definition	27
8.6.1 Pre- and post- electrical and photometric test	27

8.6.2	Pre- and post- external visual (EV) test	27
8.6.3	High temperature operating life (HTOL) test	27
8.6.4	Temperature cycling (TMCL) test	28
8.6.5	Wet high temperature operating life (WHTOL) test	28
8.6.6	Power temperature cycling (PTMCL) test	28
8.6.7	Electrostatic discharge, human body model (ESD-HBM) test	29
8.6.8	Electrostatic discharge, machine model (ESD-MM) test	29
8.6.9	Destructive physical analysis (DPA) test	29
8.6.10	Physical dimensions (PD) test	29
8.6.11	Vibrations variable frequency (VVF) test	29
8.6.12	Mechanical shock (MS) test	29
8.6.13	Resistance to soldering heat (RSH-TTW) test	29
8.6.14	Resistance to soldering heat (RSH-reflow) test	30
8.6.15	Solderability (SO) test	30
8.6.16	Thermal shock (TMSK) test	30
8.6.17	Hydrogen sulphide (H ₂ S) test	30
8.6.18	Pulsed operating life (PLT) test	30
8.6.19	Dew (DEW) test	31
8.6.20	Flowing mixed gas corrosion (FMGC) test	31
Annex A (normative)	Life test conditions for filament lamps	32
A.1	Ageing	32
A.2	Test voltage	32
A.3	Operating position and operating conditions	32
A.4	Switching cycle	32
A.4.1	Single-filament lamps	32
A.4.2	Dual-filament lamps for headlamps	33
A.4.3	Dual-filament lamps for light signalling equipment	33
A.5	Luminous flux and colour maintenance	33
Annex B (normative)	Vibration tests	34
B.1	General	34
B.2	Test conditions	35
B.2.1	General	35
B.2.2	Mounting (see IEC 60068-2-47)	35
B.2.3	Measuring points	35
B.2.4	Control point	35
B.2.5	Conditioning	35
B.2.6	Axis of vibration	35
B.2.7	WBR test – Basic motion	36
B.3	Test conditions	36
B.3.1	General	36
B.3.2	Narrowband random vibration tests	36
B.3.3	Wideband random vibration tests	37
Annex C (normative)	Glass-bulb strength test	39
C.1	General	39
C.2	Test equipment and procedure	39
C.2.1	Principle of the test equipment (see Figure C.1)	39
C.2.2	Test conditions	39
C.2.3	Requirements for plates	40

C.3	Requirements	40
C.4	Evaluation.....	40
C.4.1	General	40
C.4.2	Assessment based on attributes	40
C.4.3	Assessment based on variables.....	41
Annex D (normative)	Life and luminous flux maintenance test conditions for discharge lamps.....	42
D.1	Ageing	42
D.2	Test circuit and test voltage	42
D.3	Burning position and operating conditions	42
D.4	Switching cycle	42
D.5	Luminous flux maintenance.....	44
Annex E (normative)	Bulb deflection test.....	45
E.1	General.....	45
E.2	Test set-up and procedure	45
E.3	Requirement	45
Annex F (informative)	Guidance for equipment design	46
F.1	Pinch temperature limit	46
F.2	Solder temperature limit.....	46
F.3	Maximum filament lamp outline	46
F.4	Maximum surge voltage	46
F.5	Recommended instructions for use and handling of halogen filament lamps.....	46
F.6	Recommended instructions for use and handling of discharge lamps	47
Annex G (informative)	Information for ballast design.....	52
Annex H (informative)	Symbols.....	53
H.1	General.....	53
H.2	Symbol indicating that lamps operate at high temperatures.....	53
H.3	Symbol indicating that care should be taken to avoid touching the bulb.....	53
H.4	Symbol indicating that the use of protective gloves is advised.....	53
H.5	Symbol indicating that lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used.....	53
H.6	Symbol indicating that before handling, the lamp shall be switched off.....	53
H.7	Symbol indicating that the use of eye protection is advised	54
H.8	Symbol indicating that during operation, the lamp emits UV-radiation	54
H.9	Symbol indicating that the lamp shall be operated only in a luminaire with a protective shield.....	54
H.10	Symbol indicating dangerous voltage	54
H.11	Pictogram for instruction "Non-ECE"	54
H.12	Pictogram for instruction "Interior lighting only"	55
Annex I (normative)	Luminous flux maintenance test conditions for LED light sources	56
I.1	Ageing	56
I.2	Test voltage	56
I.3	Operating conditions	56
I.3.1	Test rack	56
I.3.2	LED light sources with integrated thermal management.....	56
I.3.3	LED light sources with external thermal management	56
I.4	Switching cycle	57
I.4.1	Single-function LED light sources	57

1.4.2	Dual-function LED light sources for headlamps	57
1.4.3	Multiple-function LED light sources for light signalling equipment	57
1.5	Luminous flux maintenance measurements	58
1.6	Colour measurement.....	58
Annex J (normative)	Destructive physical analysis for LED packages	59
J.1	Description	59
J.2	Equipment	59
J.3	Procedure	59
J.4	Failure criteria.....	59
Annex K (informative)	Communication sheet LED package testing	60
Annex L (normative)	Re-testing matrix for LED package testing	63
Bibliography.....		64
Figure 1 – Examples of LED packages.....		12
Figure 2 – Example for an LED module without integrated heatsink		13
Figure 3 – Example for an LED module with integrated heatsink		13
Figure 4 – Example for a replaceable LED light source		13
Figure 5 – Example for a non-replaceable LED light source		14
Figure 6 – Position of the centre of gravity (shaded areas).....		21
Figure 7 – Extract from IEC 60068-2-14 Test Nb, showing the temperature cycle profile		24
Figure B.1 – Recommended equipment layout for vibration testing		38
Figure C.1 – Diagrammatic sketch of the principle of the test equipment.....		39
Figure D.1 – Superposition of on/off switching and power switching cycle		43
Figure E.1 – Sketch of the test set-up.....		45
Figure F.1 – Voltage surges for 12 V filament lamps – Maximum tolerable duration for a voltage surge as a function of its height.....		47
Figure F.2 – Maximum filament lamp outlines H1		48
Figure F.3 – Maximum filament lamp outlines H2		49
Figure F.4 – Maximum filament lamp outlines H3		50
Figure F.5 – Maximum filament lamp outlines P21W, PY21W, P21/4W and P21/5W		51
Figure H.1 – Pictogram for instruction "Non-ECE"		55
Figure H.2 – Pictogram for instruction "Interior lighting only"		55
Table 1 – Conditions of compliance for life B3		15
Table 2 – Conditions of compliance for the vibration test		16
Table 3 – Rated life values for continuous operation		17
Table 4 – Rated luminous flux-maintenance values for continuous operation		19
Table 5 – Minimum $L_{70-B_{10}}$ values for standardised LED light sources		22
Table 6 – Typical "on"-times for the different functions per 100 000 km drive distance, based on an average speed of 33,6 km/h ^a		22
Table 7 – Example for product data		23
Table 8 – Temperature classes for the powered thermal cycling test.....		24
Table B.1 – Vibration test on motor vehicle lamps – Test conditions		36
Table B.2 – Vibration test on motor vehicle lamps – Standard test conditions		36

Table B.3 – Vibration test on motor vehicle lamps – Heavy-duty test conditions	37
Table B.4 – Vibration test on motor vehicle lamps – Standard test conditions	37
Table C.1 – Compression strength	40
Table C.2 – Inspection by attributes – Double sampling plan	40
Table C.3 – Inspection by variables – "S" method of assessment.....	41
Table D.1 – On/off switching cycle	42
Table D.2 – Power switching cycle.....	43
Table D.3 – Fast power switching cycle	44
Table G.1 – Open circuit voltage.....	52
Table I.1 – Examples for possible product data.....	57
Table L.1 – Retesting matrix	63

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

LAMPS FOR ROAD VEHICLES – PERFORMANCE REQUIREMENTS

FOREWORD

- 1) The International Electrotechnical Commission (IEC) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, IEC publishes International Standards, Technical Specifications, Technical Reports, Publicly Available Specifications (PAS) and Guides (hereafter referred to as "IEC Publication(s)"). Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
- 2) The formal decisions or agreements of IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested IEC National Committees.
- 3) IEC Publications have the form of recommendations for international use and are accepted by IEC National Committees in that sense. While all reasonable efforts are made to ensure that the technical content of IEC Publications is accurate, IEC cannot be held responsible for the way in which they are used or for any misinterpretation by any end user.
- 4) In order to promote international uniformity, IEC National Committees undertake to apply IEC Publications transparently to the maximum extent possible in their national and regional publications. Any divergence between any IEC Publication and the corresponding national or regional publication shall be clearly indicated in the latter.
- 5) IEC itself does not provide any attestation of conformity. Independent certification bodies provide conformity assessment services and, in some areas, access to IEC marks of conformity. IEC is not responsible for any services carried out by independent certification bodies.
- 6) All users should ensure that they have the latest edition of this publication.
- 7) No liability shall attach to IEC or its directors, employees, servants or agents including individual experts and members of its technical committees and IEC National Committees for any personal injury, property damage or other damage of any nature whatsoever, whether direct or indirect, or for costs (including legal fees) and expenses arising out of the publication, use of, or reliance upon, this IEC Publication or any other IEC Publications.
- 8) Attention is drawn to the Normative references cited in this publication. Use of the referenced publications is indispensable for the correct application of this publication.
- 9) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this IEC Publication may be the subject of patent rights. IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

This consolidated version of the official IEC Standard and its amendment has been prepared for user convenience.

IEC 60810 edition 4.1 contains the fourth edition (2014-12) [documents 34A/1797/FDIS and 34A/1818/RVD] and its amendment 1 (2017-03) [documents 34A/1888/CDV and 34A/1927/RVC].

This Final version does not show where the technical content is modified by amendment 1. A separate Redline version with all changes highlighted is available in this publication.

International Standard IEC 60810 has been prepared by subcommittee 34A: Lamps, of IEC technical committee 34: Lamps and related equipment.

This edition includes the following significant technical changes with respect to the previous edition:

- a) introduction of new gas discharge light sources;
- b) introduction of requirements for non-replaceable filament lamps;
- c) introduction of requirements and test conditions for LED packages.

This publication has been drafted in accordance with the ISO/IEC Directives, Part 2.

The committee has decided that the contents of the base publication and its amendment will remain unchanged until the stability date indicated on the IEC web site under "<http://webstore.iec.ch>" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
- withdrawn,
- replaced by a revised edition, or
- amended.

IMPORTANT – The 'colour inside' logo on the cover page of this publication indicates that it contains colours which are considered to be useful for the correct understanding of its contents. Users should therefore print this document using a colour printer.

LAMPS FOR ROAD VEHICLES – PERFORMANCE REQUIREMENTS

1 Scope

This International Standard is applicable to lamps (filament lamps, discharge lamps and LED light sources) to be used in headlamps, fog-lamps and signalling lamps for road vehicles. It is especially applicable to those lamps which are listed in IEC 60809. However, the standard may also be used for other lamps falling under the scope of this standard.

It specifies requirements and test methods for the measurement of performance characteristics such as lamp life, luminous flux maintenance, torsion strength, glass bulb strength and resistance to vibration and shock. Moreover, information on temperature limits, maximum lamp outlines and maximum tolerable voltage surges is given for the guidance of lighting and electrical equipment design.

For some of the requirements given in this standard, reference is made to data given in tables. For lamps not listed in such tables, the relevant data are supplied by the lamp manufacturer or responsible vendor.

The performance requirements are additional to the basic requirements specified in IEC 60809. They are, however, not intended to be used by authorities for legal type-approval purposes.

NOTE 1 In the various vocabularies and standards, different terms are used for "incandescent lamp" (IEC 60050-845:1987, 845-07-04) and "discharge lamp" (IEC 60050-845:1987, 845-07-17). In this standard, "filament lamp" and "discharge lamp" are used. However, where only "lamp" is written both types are meant, unless the context clearly shows that it applies to one type only.

NOTE 2 This standard does not apply to luminaires.

NOTE 3 In this standard, the term LED light source is used, in other standards the term LED lamps can be used to describe similar products.

2 Normative references

The following documents, in whole or in part, are normatively referenced in this document and are indispensable for its application. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

IEC 60050 (all parts), *International Electrotechnical Vocabulary* (available at <http://www.electropedia.org/>)

IEC 60061-1, *Lamp caps and holders together with gauges for the control of interchangeability and safety – Part 1: Lamp caps*

IEC 60068-2-6:1995, *Environmental testing – Part 2-6: Tests – Test Fc: Vibration (sinusoidal)*

IEC 60068-2-14, *Environmental testing – Part 2-14: Tests – Test N: Change of temperature*

IEC 60068-2-43, *Environmental testing – Part 2-43: Tests – Test Kd: Hydrogen sulphide test for contacts and connections*

IEC 60068-2-60, *Environmental testing – Part 2: Tests – Test Ke: Flowing mixed gas corrosion test*

IEC 60410:1973, *Sampling plans and procedures for inspection by attributes*

IEC 60809:2014, *Lamps for road vehicles*

CISPR 25, *Vehicles, boats and internal combustion engines – Radio disturbance characteristics – Limits and methods of measurement for the protection of on-board receivers*

United Nations, *Agreement concerning the adoption of uniform technical prescription for wheeled vehicles, equipment and parts which can be fitted and/or be used on wheeled vehicles and the conditions for reciprocal recognition of approvals granted on the basis of these prescriptions.*¹

Available from Internet: www.unece.org/trans/main/wp29/wp29regs.html (website checked 2014-08-19)

Addendum 37: Regulation No. 38, *Uniform provisions concerning the approval of rear fog lamps for power-driven vehicles and their trailers*

Addendum 47: Regulation No 48, *Uniform provisions concerning the approval of vehicles with regard to the installation of lighting and light-signalling devices*

Addendum 122: Regulation No. 123, *Uniform provisions concerning the approval of adaptive front-lighting systems (AFS) for motor vehicles*

Addendum 100: Regulation No. 101, *Uniform provisions concerning the approval of passenger cars powered by an internal combustion engine only, or powered by a hybrid electric power train with regard to the measurement of the emission of carbon dioxide and fuel consumption and/or the measurement of electric energy consumption and electric range, and of categories M1 and N1 vehicles powered by an electric power train only with regard to the measurement of electric energy consumption and electric range*

Addendum 127: Regulation No. 128, *Uniform provisions concerning the approval of light emitting diode (LED) light sources for use in approved lamp units on power-driven*

JESD22-A100D, *Cycled temperature humidity bias life test*

JESD22-A101C, *Steady-state temperature humidity bias life test*

JESD22-A104D, *Temperature cycling*

JESD22-A105C, *Power and temperature cycling*

JESD22-A106B, *Thermal shock*

JESD22-A108D, *Temperature, bias, and operating life*

JESD22-A113F, *Preconditioning of plastic surface mount devices prior to reliability testing*

JESD22-A115C, *Electrostatic discharge (ESD) sensitivity testing machine model (MM)*

JESD22-B101B, *External visual*

JESD22-B103B, *Vibration, variable frequency*

JESD22-B110B, *Mechanical shock*

JESD22-B106D, *Resistance to solder shock for through-hole mounted devices*

¹ Also known as *The 1958 Agreement*. In the text of this standard the regulations under this agreement are referred to as, for example, UN Regulation 37 or R37.

JESD51-50:2012-04, *Overview of methodologies for the thermal measurement of single- and multi-chip, single- and multi-pn-junction light-emitting diodes (LEDs)*

JESD51-51:2012-04, *Implementation of the electrical test method for the measurement of real thermal resistance and impedance of light-emitting diodes with exposed cooling surface*

JESD51-52:2012-04, *Guidelines for combining CIE 127-2007 total flux measurements with thermal measurements of leds with exposed cooling surface*

JESD51-53:2012-05, *Terms, definitions and units glossary for LED thermal testing*

ANSI/IPC/ECA J-STD-002C, *Solderability tests for component leads, terminations, lugs, terminals and wires*

ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012, *Joint JEDEC/ESDA standard for electrostatic discharge sensitivity testing human body model (HBM) – component level*

3 Terms and definitions

For the purposes of this document, the terms and definitions given in IEC 60050-845 and IEC 60809, as well as the following apply.

3.1

life

total time (expressed in hours) during which a lamp has been operated before it becomes useless

Note 1 to entry: For filament lamps, it is considered to be so according to one of the following criteria:

- a) the end of life is the time when the filament fails;
- b) the life of a dual-filament lamp is the time until either filament fails, if the lamp is tested in a switching cycle involving alternative operation of both filaments

3.2

characteristic life

T (or T_c)

constant of the Weibull distribution indicating the time up to which 63,2 % of a number of tested lamps of the same type have ended their individual lives

3.3

life B3

constant of the Weibull distribution indicating the time during which 3 % of a number of the tested lamps of the same type have reached the end of their individual lives

3.4

luminous flux maintenance

ratio of the luminous flux of a lamp at a given time in its life to its initial luminous flux, the lamp being operated under specific conditions

Example 1 L_{70} is the time in hours to 70 % luminous flux maintenance.

Example 2 L_{50} is the time in hours to 50 % luminous flux maintenance.

3.5

initial luminous flux

luminous flux of a lamp measured after the ageing specified in Annex C of IEC 60809:2014, for filament lamps or in Annex D of this standard for discharge lamps or in Annex I of this standard for LED light sources

3.6

rated value

value of a characteristic specified for operation of a lamp at test voltage and/or other specified conditions

3.7

pinch temperature limit

maximum admissible pinch temperature to ensure satisfactory lamp performance in service

3.8

solder temperature limit

maximum admissible solder temperature to ensure satisfactory lamp performance in service

3.9

maximum lamp outline

contour limiting the space to be reserved for the lamp in the relevant equipment

3.10

heavy-duty lamp

lamp declared as such, by the manufacturer or responsible vendor, which shall comply with the heavy-duty test conditions specified in Table B.2 of this standard in addition to the requirements specified in IEC 60809

3.11

life B_{10}

constant of the Weibull distribution indicating the time during which 10 % of a number of the tested lamps of the same type have reached the end of their individual lives

3.12

LED package

solid state device embodying a p-n junction, emitting optical radiation when excited by an electric current

Note 1 to entry: Examples are shown in Figure 1.

Note 2 to entry: In UN terminology the term "LED" is used with the same definition.

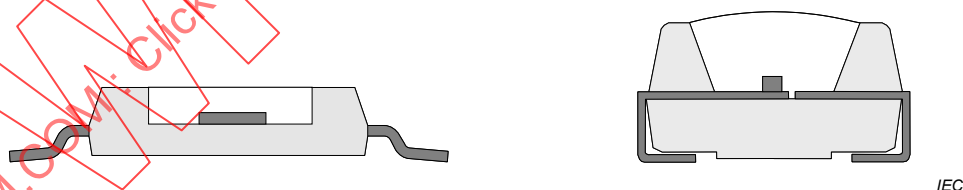


Figure 1 – Examples of LED packages

3.13

LED light source

light source where the visible radiation is emitted from one or more LED(s)

Note 1 to entry: An LED light source may or may not require an additional electronic control gear and may or may not require additional provisions for thermal management.

3.13.1

LED module

LED light source which can only be replaced with the use of mechanical tools

Note 1 to entry: LED modules are generally considered as components for use in trades, professions or industries and are generally not intended for sale to the general public.

Note 2 to entry: Examples are shown in Figures 2 and 3.

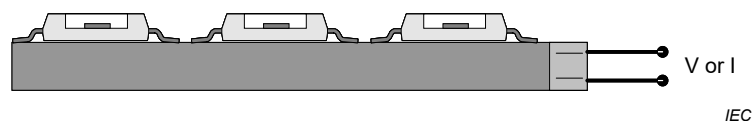


Figure 2 – Example for an LED module without integrated heatsink

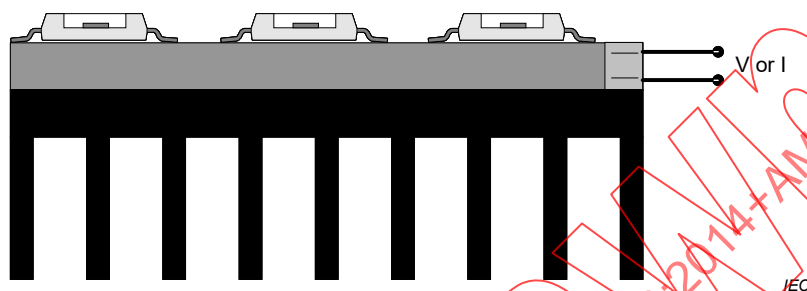


Figure 3 – Example for an LED module with integrated heatsink

3.13.2

replaceable LED light source

LED light source which can be easily replaced without the use of special tools

Note 1 to entry: Replaceable LED light sources are usually intended for sale to the general public as a replacement part.

Note 2 to entry: An example is shown in Figure 4.

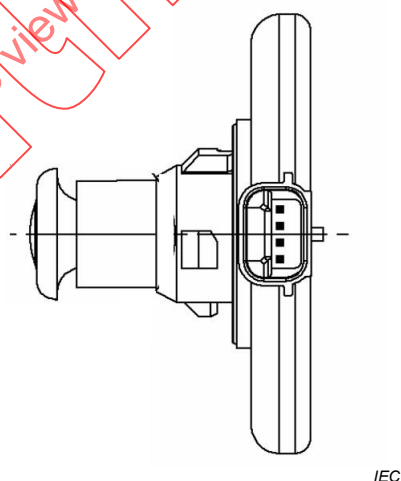


Figure 4 – Example for a replaceable LED light source

3.13.3

non-replaceable LED light source

LED light source which cannot be removed from the device or luminaire

Note 1 to entry: Non-replaceable LED light sources are usually intended as components for integration into the luminaire or device by manufacturers. They are designed and intended to be indivisible parts of a lighting or light signalling device, or of parts or modules or units of such devices.

Note 2 to entry: An example is shown in Figure 5.

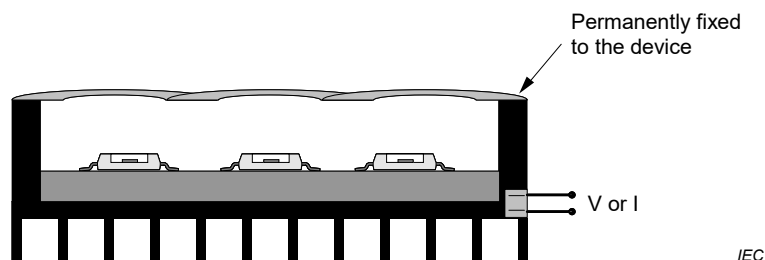


Figure 5 – Example for a non-replaceable LED light source

3.14

T_p of a LED light source

temperature at a specified location on the surface of the LED light source (T_p -point) that can be measured during operation of the light source and that can be correlated to the temperature of the p-n junction of the LED

Note 1 to entry: The T_p point is generally specified by the manufacturer of the LED light source or by its datasheet.

3.15

electronic light source controlgear

one or more component(s) between supply and light source to control voltage and/or electrical current of the light source

3.16

case temperature

T_s

temperature of the thermocouple attachment point on the LED package as defined by the manufacturer of the package

4 Requirements and test conditions for filament lamps

4.1 Basic function and interchangeability

Filament lamps shall comply with IEC 60809.

4.2 Torsion strength

The cap shall be strong and firmly secured to the bulb.

Compliance is checked before and after the life test by submitting the filament lamp to the following torque values:

- filament lamps with bayonet caps
 - with 9 mm shell diameter: 0,3 Nm²;
 - with 15 mm shell diameter: 1,5 Nm²;
 - with 20 mm shell diameter: 3,0 Nm²;
- filament lamps with screw caps
 - with 10 mm shell diameter: 0,8 Nm².

² Under consideration.

The torque shall not be applied suddenly but shall be increased progressively from 0 to the specified amount.

Values are based on a non-compliance level of 1 %.

4.3 Characteristic life T

The life T measured on a test quantity of at least 20 filament lamps shall be at least 96 % of the rated value, given in Table 3.

Compliance is checked by life tests as prescribed in Annex A.

4.4 Life B3

The life B3 shall not be less than the rated value given in Table 3.

Compliance is checked by life tests as prescribed in Annex A.

The number of filament lamps failing before the required time shall not exceed the values in Table 1.

Table 1 – Conditions of compliance for life B3

Number of filament lamps tested	Acceptance number
23 to 35	2
36 to 48	3
49 to 60	4
61 to 74	5
75 to 92	6

4.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance shall be not less than the rated value given in Table 4. This value is based on a non-compliance level of 10 %.

4.6 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration or shock, the test methods and schedules detailed in Annex B shall be used to assess the performance.

The filament lamps are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test.

The number of filament lamps failing one of the tests shall not exceed the values in Table 2 (values are based on the AQL of 4 %).

Table 2 – Conditions of compliance for the vibration test

Number of filament lamps tested	Acceptance number
14 to 20	2
21 to 32	3
33 to 41	4
42 to 50	5
51 to 65	6

4.7 Glass-bulb strength

In the event of bulbs being impaired by mechanical handling for their assembly in equipment, the test methods and schedules defined in Annex C shall be used to assess the performance. The bulbs shall withstand the specified compression strength.

5 Filament lamp data

Rated life and luminous flux-maintenance values for road vehicle filament lamps are tested under the conditions prescribed in Annex A.

Tables 3 and 4 provide rated life and luminous flux maintenance values for continuous operation.

Table 3 – Rated life values for continuous operation

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^a	UN ^b	Category	Test V	B3 /h	Tc /h	Test V	B3 /h	Tc /h
Lamps for front lighting applications								
2310	R37-H1	H1	13,2	150	400	28,0	90	250
2320	-	H2	13,2	90	250	28,0	90	250
2330	R37-H3	H3	13,2	150	400	28,0	90	250
2120	R37-H4	H4 (HB/LB)	13,2	125/250	250/500	28,0	100/200	200/400
2315	R37-H7	H7	13,2	300	500	28,0	200	400
2365	R37-H8	H8, H8B	13,2	400	800			
2370	R37-H9	H9, H9B	13,2	250	500			
2375	R37-H10	H10	13,2	800	1600			
2380	R37-H11	H11, H11B	13,2	350	600	28,0	300	600
2385	R37-H12	H12	13,2	480	970			
-	R37-H13	H13, H13A (HB/LB)	13,2	170/1200	350/2500			
-	R37-H15	H15 (HB/DRL)	13,2	250/2000	500/4000	28,0	200/1500	400/3000
-	R37-H16	H16, H16B	13,2	500	1000			
-	R37-H17	H17	13,2	100/350	200/700			
3430	R37-H27W	H27W/1 H27W/2	13,5	90	190			
2325	R37-HB3	HB3/ HB3A	13,2	250	500			
2335	R37-HB4	HB4/ HB4A	13,2	850	1700			
2420	R37-HIR2	HIR2	13,2	300	600			
2130	R37-HS1	HS1 (HB/LB)	13,2	150/150	300/300			
2340	R37-HS2	HS2	13,2	100	250			
-	R37-P24W	PSX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-P24W	PX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-PSX26W	PSX26W	13,2	1000	2000			
2110	R37-R2	R2 (HB / LB)	13,2	30/60	90/160			
2150	R37-S1/S2	S2	13,2	100/100	200/200			
Lamps for signalling applications								
		C5W	13,5	350	750	28,0	120	350
3410	R37-H6W	H6W, HY6W	13,5	350	700			
-	R37-H10W	H10W/1	13,5	150	400			
-	R37-H10W	HY10W/1	13,5	300	600			
3420	R37-H21W	H21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-HY21W	HY21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-P13W	P13W	13,5	4000	8000			
-	R37-P19W	P19W	13,5	1000	2000			

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^a	UN ^b	Category	Test V	B3 /h	Tc /h	Test V	B3 /h	Tc /h
3310	R37-P21W	P21W	13,5	120	320	28,0	60	160
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	60/600	160/1600	28,0	60/600	160/1600
-	R37-P24W	P24W	13,5	750	1500			
3315	R37-P27W	P27W	13,5	550	1320			
-	R37-P27/7W	P27/7W	13,5	550/3690	1320/8820			
-	R37-PR21W	PR21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-PR21/4W	PR21/4W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-PR21/5W	PR21/5W	13,5	60/600	160/1600			
-	R37-P27/7W	PR27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
-	R37-P19W	PSY19W	13,5	1200	2400			
-	R37-P24W	PSY24W	13,5	1000	2000			
-	R37-P19W	PY19W	13,5	1200	2400			
3311	R37-PY21W	PY21W	13,5	120	320	28,0	60	160
-	R37-P24W	PY24W	13,5	1000	2000			
3141	R37-PY27/7W	PY27/7W	13,5	550/3600	1300/8000			
3320	R37-R5W	R5W	13,5	100	300	28,0	80	225
3330	R37-R10W	R10W	13,5	100	300	28,0	80	225
-	R37-R10W	RY10W	13,5	100	300			
3340	R37-T4W	T4W	13,5	300	750	28,0	120	350
4310	R37-W3W	W3W	13,5	500	1500	28,0	400	1100
4320	R37-W5W	W5W	13,5	200	500	28,0	120	350
4340	R37-W16W	W16W	13,5	250	700			
4321	R37-W5W	WY5W	13,5	200	500			
4120	R37-C21W	C21W	13,5	40	110			

The values indicated are minimum requirements. Depending on some particular customers' specifications, different values may be obtained, i.e. shorter life/higher luminous flux or longer life/lower luminous flux. This shall be negotiated between filament lamp manufacturers and their customers.

If there is no direct contact between the customer and supplier, the information on deviation from recommended life time data shall be given on the package and/or in publicly available technical documentation

^a If a UN sheet number is referenced, the IEC sheet number refers to a data sheet withdrawn with Amendment 5 of Edition 2 of IEC 60809 and is given for information only.

^b The number is front of the dash indicates the number of the UN regulation.

Table 4 – Rated luminous flux-maintenance values for continuous operation

Filament lamp data sheet number		Type	12 V			24 V		
IEC 60809 ^e	UN ^f	Category	Test V	Luminous flux maintenance		Test V	Luminous flux maintenance	
				h	%		h	%
Lamps for front lighting applications								
2110	R37-R2	R2	13,2	55 ^c 110 ^d	85 70	28,0 28,0	55 ^c 110 ^d	85 70
2120	R37-H4	H4	13,2	110 ^c 225 ^d	85 85	28,0	110 ^c 225 ^d	85 85
2125	-	H6	14,0	75 ^c 150 ^d	85 80	-	-	-
2305		H5	14,0	75	85	-	-	-
2310	R37-H1	H1	13,2	170	90	28,0	170	90
2320		H2	13,2	170	90	28,0	170	90
2330	R37-H3	H3	13,2	170	90	28,0	170	90
3110	R37-P21/5W	P21/5W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	110 ^a 750 ^b	70 70
3120	R37-P21/4W	P21/4W	13,5	110 ^a 750 ^b	70 70	28,0	Under consideration	Under consideration
3310	R37-P21W	P21W	13,5	110	70	28,0	110	70
3320	R37-R5W	R5W	13,5	150	70	28,0	150	70
3330	R37-R10W	R10W	13,5	150	70	28,0	150	70
3340	R37-T4W	T4W	13,5	225	70	28,0	225	70
4110	R37-C5W	C5W	13,5	225	60	28,0	225	60
4120	R37-C21W	C21W	13,5	75	60	-	-	-
4310	R37-W3W	W3W	13,5	750	60	28,0	750	60
4320	R37-W5W	W5W	13,5	225	60	28,0	225	60
The values indicated are minimum requirements. Depending on some particular customers' specifications different values may be obtained, i.e. shorter life/higher luminous flux or longer life/lower luminous flux. This shall be negotiated between filament lamp manufacturers and their customers.								
Luminous flux-maintenance values for extended operation times are under consideration.								
^a High-wattage filament.								
^b Low-wattage filament.								
^c Main or upper beam filament.								
^d Dipped or lower beam filament.								
^e If a UN sheet number is referenced, the IEC sheet number refers to a data sheet withdrawn with Amendment 5 of Edition 2 of IEC 60809 and is given for information only.								
^f The number is front of the dash indicates the number of the UN regulation.								

6 Requirements and test conditions for discharge lamps

6.1 Basic function and interchangeability

Discharge lamps shall comply with the technical requirements of IEC 60809.

6.2 Mechanical strength

6.2.1 Bulb-to-cap connection

The bulb shall be strongly secured to the cap. Compliance is checked by means of the bulb deflection test conducted in accordance with Annex E.

6.2.2 Cable-to-cap connection (if any)

If the cable has a fixed connection to the cap, it shall withstand a pulling force of 60 N. The force shall be applied in the direction of the (straight) cable.

6.3 Characteristic life T

The life T measured on a test quantity of at least 20 lamps shall be not less than the value declared by the manufacturer, which shall be at least 3 000 h. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

6.4 Life B3

The life B3 measured on a test quantity of at least 20 lamps shall be not less than the value declared by the manufacturer, which shall be at least 1 500 h. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

6.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance shall be at least 60 % of the initial luminous flux. Compliance is checked by tests as prescribed in Annex D.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

6.6 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration and shock, the test methods and schedules in Annex B shall be used to assess the performance.

The discharge lamps are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test. Moreover, the position of the electrodes shall comply with the dimensional requirements as prescribed in the relevant standard.

Values are based on a non-compliance level of 4 %.

Precautions should be taken to avoid potential hazards due to high voltages, UV radiation and risk of bulb breakage during starting, run-up and operation of some discharge lamp types.

6.7 Discharge lamps with integrated starting device

The total weight of the lamp shall not exceed 75 g. Information for ballast design is given in Annex G.

6.8 Discharge lamps with integrated starting device and integrated ballast

The total weight of the lamp shall not exceed 120 g.

The centre of gravity of lamps using IEC cap PK32d shall be positioned within the shape of a cylinder as indicated by the shaded areas in Figure 6.

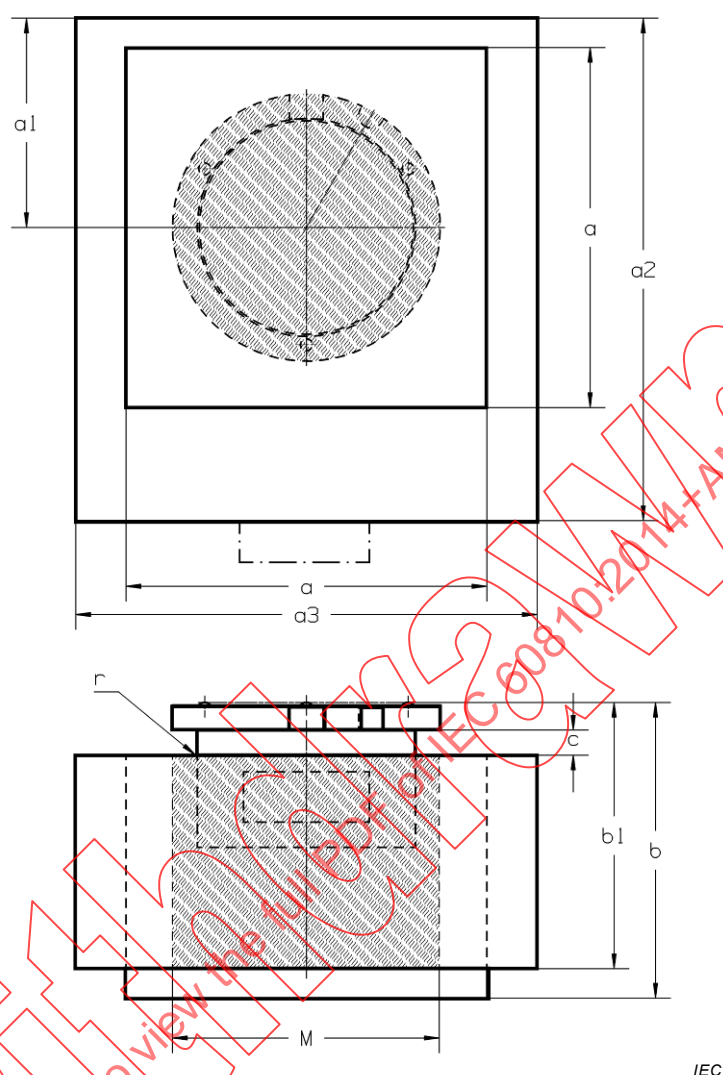


Figure 6 – Position of the centre of gravity (shaded areas)

7 Requirements and test conditions for LED light sources

7.1 Basic function and interchangeability

LED light sources shall:

- be so designed as to be and to remain in good working order when in normal use;
- exhibit no fault in design or manufacture;
- exhibit no scores or spots on their optical surfaces which might impair their efficiency and their optical performance.

Replaceable LED light sources shall be equipped with caps complying with IEC 60061-1. The cap shall be strong and firmly secured to the rest of the LED light source.

To ascertain whether LED light sources conform to these requirements above, a visual inspection, a dimension check and, where necessary, a trial fitting shall be carried out.

7.2 UV radiation

The UV-radiation of the LED light source shall be determined according to 5.9 of IEC 60809:2014. If $k_{UV} \leq 10^{-5}$ W/lm the light source is of the low-UV type.

7.3 Luminous flux and colour maintenance

The luminous flux maintenance value L_{70} and the colour maintenance shall be measured on a test quantity of at least 20 LED light sources according to the procedure given in Annex I.

For very small production batches, a test quantity less than 20 may be acceptable.

The manufacturer shall declare and determine the $L_{70}-T_c$ and $L_{70}-B_{10}$ values.

The measured values shall be not less than the value declared by the manufacturer.

For LED light sources which were approved under the corresponding UN Regulation 128, the $L_{70}-B_{10}$ values shall be not less than specified in the Table 5.

Table 5 – Minimum $L_{70}-B_{10}$ values for standardised LED light sources

Category according to UN R 128	Minimum $L_{70}-B_{10}$ h
LR1	2 200 ^a 1 000 ^b
^a low power function ^b high power function	

Table 6 shows typical “on”-time values for the different functions per 100 000 km, for information.

**Table 6 – Typical “on”-times for the different functions
per 100 000 km drive distance, based on an average speed of 33,6 km/h ^a**

Intended application	Typical “on” times in hours per 100 000 km drive distance
Rear registration plate lamp	1 100 ^b
Direction indicator lamp	250
Front and rear position lamp	1 100 ^b
Stop lamp	500
End-outline marker lamp	1 100
Reversing lamp	50
Rear fog lamp	50
Daytime running lamp (DRL)	2 000
Side marker lamp	1 100 ^b
Cornering lamp	100
Low beam lamp (passing beam)	1 000
High beam lamp (driving beam)	100 ^c
Front fog lamp	100

- ^a The average driving speed is based on the composition of driving cycles defined in R101.
- ^b In case these light sources are intended for vehicles where these functions are also switched ON together with the DRL function, then the value of 3 100 shall be used.
- ^c In case these light sources are intended for vehicles which use the 'adaptive driving beam' function of UN R123, then the value of 200 shall be used.

If the specific requirements of the intended use are known for the LED light source, these should be taken into account.

Compliance is checked by the tests prescribed in Annex I.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

Example for LED light source life-time data are given in Table 7.

Table 7 – Example for product data

Type	Intended use	L_{70}, B_{10}	L_{70}, T_c
MD0815	Stop lamp	1 500 h	2 500 h

7.4 Resistance to vibration and shock

In the event of service life being influenced by vibration and shock, the test methods and schedules in Annex B shall be used to assess the performance.

The light sources are deemed to have satisfactorily completed the wideband or narrowband random vibration test as described in Annex B, if they continue to function during and after the test.

Values are based on a non-compliance level of 4 %.

7.5 Electromagnetic compatibility

Replaceable LED light sources shall be classified according to CISPR 25.

7.6 Powered thermal cycling test

This test is intended to determine the ability of the LED light source to withstand changes of ambient temperatures.

LED light sources shall be tested according to test condition “Nb” of IEC 60068-2-14, under the following conditions (see Figure 7):

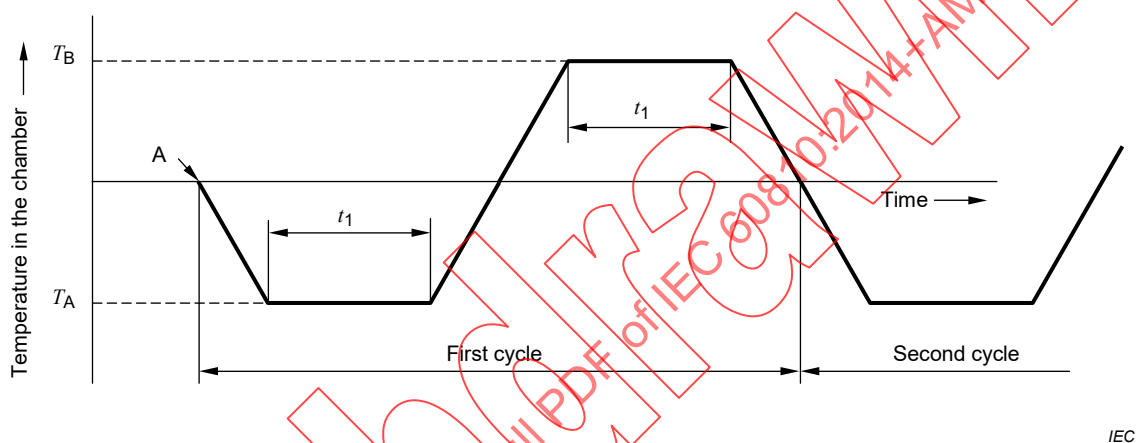
- rate of change of temperature is 3 K/min;
- the exposure time t_1 shall be a minimum of 2 h;
- the number of cycles shall be 15;
- the test shall be performed on a minimum of 20 LED light sources;
- during the testing, the LED light source shall be continuously switched on and off in 5 minute intervals (5 min on, 5 min off, 5 min on, etc.);
- the test voltage shall be chosen according to Clause I.2 of this standard;
- temperatures T_A and T_B shall be chosen according to the classes defined in Table 8.

Table 8 – Temperature classes for the powered thermal cycling test

	Lower temperature T_A	Higher temperature T_B
Class A	– 40 °C	+ 60 °C
Class B	– 40 °C	+ 85 °C

For LED light sources that require an external light source control gear, the light source control gear may also be subjected to this test.

LED light sources that require additional provisions for thermal management shall be tested with these provisions in place. A description of the thermal management design shall be included in the test report.



Key

A start of first cycle

Figure 7 – Extract from IEC 60068-2-14 Test Nb, showing the temperature cycle profile

After the powered thermal cycling test, the electrical and photometrical performance of the LED light source shall be tested.

The LED light sources are deemed to have satisfactorily completed the test if they continue to function after the test and if the photometrical and electrical performance is within the specifications provided by the manufacturer.

Values are based on a non-compliance level of 10 %.

8 Requirements and test conditions for LED packages

8.1 LED package stress test qualification

This Clause 8³ defines minimum stress test driven qualification requirements and references test conditions for qualification of LED packages.

The purpose of this specification is to determine that a LED package is capable of passing the specified stress tests and thus can be expected to give a certain level of quality/reliability in automotive lighting applications.

“Stress test qualification” according to this document is defined as successful completion of the test requirements outlined in this document.

Subclause 8.6 defines a set of qualification tests that shall be considered for new LED package qualifications. In case of requalification associated with a design or process change, a limited set of qualification tests may be considered, see Annex L.

Where appropriate, family qualifications can be done, a rationale should be given by the supplier.

Examples for families:

- same chip technology in different LED packages;
- same phosphor systems in different LED packages.

This IEC standard makes reference to other IEC standards or standards from other organizations (e.g. JEDEC). Where relevant, further details on the test definitions can be found in these documents. Test conditions in this standard may deviate from test conditions in the reference documents (e.g. PTMCL condition 2). In such a case, further definitions in the reference document shall still be applied as appropriate.

The results of LED package testing may be reported by using the communication sheet as specified in Annex K.

8.2 Test samples

8.2.1 Lot requirements

Unless specified otherwise in 8.6, a total of minimum 78 LED packages taken from 3 different batches of 26 each shall be used for each test. For family qualification, the 3 different batches shall be considered to represent the whole variety of the qualification family.

8.2.2 Production requirements

All qualification LED packages shall be produced on tooling and processes at the manufacturing site that will be used to support LED package deliveries at projected production volumes.

³ The approach on LED package stress test qualification as described in this standard is derived from a similar approach developed by the Automotive Electronics Council (AEC – Q101: Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors).

8.2.3 Pre- and post-stress test requirements

Electrical and photometric values (forward voltage, luminous flux or radiant power and/or intensity, colour parameter) shall be measured at the nominal test conditions as defined in the product specification before and after stress testing (see also 8.6.1).

NOTE A simple light/no light test is under consideration for testing at different temperatures.

All LED packages used for qualification shall meet the product specification parameters measured at the nominal test conditions before stress testing.

8.2.4 Assembly of LED packages on test boards

LED packages may need to be assembled on test boards. An appropriate choice of test board, interconnect material and process shall be made by the manufacturer. The choice of test board, interconnect material and process shall be documented for each individual test in the test report.

8.2.5 Moisture pre-conditioning (MP)

Moisture preconditioning is applicable to surface mountable devices designed for reflow soldering. All qualification LED packages used for the following tests:

- 8.6.4 TMCL,
- 8.6.5 WHTOL, and
- 8.6.6 PTMCL.

shall be subject to moisture preconditioning according to JESD22-A113F. The initial electrical and photometrical test according to 8.6.1 shall be executed after the moisture pre-conditioning.

8.2.6 Thermal resistance (TR) test

The thermal resistance shall be tested according to JESD51-50, JESD51-51, JESD51-52 and JESD51-53; the resulting $R_{th,electr}$ and the optical power radiation of the LED package for the calculation of " $R_{th,real}$ " should be recorded.

8.3 Definition of failure criteria

A LED package shall be considered to have failed if any of the following criteria applies.

- Forward voltage V_f at the nominal drive current I_f deviates by more than $\pm 10\%$ of the initial value.
- Radiant power or luminous flux or intensity at the nominal drive current I_f deviates by more than
 - $\pm 20\%$ of the initial value, or
 - $\pm 30\%$ of the initial value

where these options of $\pm 20\%$ or $\pm 30\%$ are at the choice of the manufacturer.

- A deviation of $\pm 50\%$ of the initial value may be acceptable for some interior lighting applications (e.g. LED packages for instrument clusters).
- Colour coordinates x, y at the nominal drive current I_f of white LED deviate by more than $\pm 0,01$ from the initial value. The permitted deviation for saturated colour LED's is under consideration.
- The LED package exhibits externally visible physical damage attributable to the environmental test (e.g. delamination). However, if the cause of failure is agreed (by the manufacturer and the user) to be due to mishandling or ESD, the failure shall be

discounted, but reported as part of the data submission. A microscope with a magnification in a range of 40X to 50X shall be used.

Failures in the interconnect to the test board or in the test board that are not related to a LED package failure shall be discounted, but reported as part of the data submission.

8.4 Choice between test conditions

A manufacturer shall select a specific luminous flux maintenance class according to 8.3 prior to the qualification testing. The appropriate pass/fail criteria shall be applicable.

Furthermore, the manufacturer shall choose between different classes of test conditions where applicable (e.g. TMCL cycle condition 1 to 4 in 8.6.4). The test condition shall be documented in the test report.

In general, it may be assumed that passing the harsher test conditions implies that the more relaxed conditions would also be passed (e.g. passing TMCL condition 3 implies that TMCL conditions 1 and 2 would also be passed).

8.5 Criteria for passing qualification/requalification

All LED packages under test shall pass the tests, otherwise the LED package or LED package family is considered to have failed.

LED packages that have failed the acceptance criteria of tests required by this document require the supplier to satisfactorily determine root cause and corrective action to assure the user that the failure mechanism is understood and contained and the corrective and preventive actions are confirmed to be effective by repeating the applicable qualification test(s) successfully.

8.6 Qualification test definition

8.6.1 Pre- and post- electrical and photometric test

All LED packages shall be tested at nominal drive current according to the following requirements of the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) prior to and after the following tests except for 8.6.2 and 8.6.10:

- luminous flux or radiant power or intensity (whichever is appropriate);
- forward voltage;
- colour coordinates or dominant or peak wave length (whichever is appropriate).

NOTE The choice between dominant and peak wavelength is under consideration.

In addition, the forward voltage at the minimum (or lower) and maximum drive current shall be recorded.

8.6.2 Pre- and post- external visual (EV) test

The construction, marking and workmanship of the LED package shall be inspected according to JESD22-B101B prior to and after the following tests except for 8.6.10.

8.6.3 High temperature operating life (HTOL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to high temperature operation. The test shall be conducted according to JESD22-A108D; the following test conditions apply:

- Duration 1 000 h.

- If no derating is required, the testing shall be done at:
 - $T_s = 85\text{ °C}$ with the maximum drive current, and
 - at the max. specified T_s with the corresponding maximum rated drive current.
- If derating is required, the testing shall be done:
 - with the maximum drive current at the corresponding max. rated T_s , and
 - at the max. specified T_s with the corresponding maximum rated drive current.

8.6.4 Temperature cycling (TMCL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature cycles without operation of the LED. The LED package shall be tested according to JESD 22-A104D; the following test conditions apply:

- duration 1 000 cycles;
- soak mode 4 (minimum soak time 15 min).

The following minimum and maximum temperatures for T_s shall be chosen by the manufacturer:

- TMCL condition 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- TMCL condition 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 100\text{ °C}$;
- TMCL condition 3: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 110\text{ °C}$;
- TMCL condition 4: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$.

The TMCL condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the TMCL cycle condition and the transfer time shall be reported.

8.6.5 Wet high temperature operating life (WHTOL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature and humidity during steady state operation. The LED package shall be tested according to JESD22-A101C; the following test conditions apply:

- duration 1 000 h;
- $T_s = 85\text{ °C}$;
- 85 % RH;
- power cycle 30 min on/30 min off.

The tests shall be performed at the corresponding minimum and maximum rated drive current (i.e. rating at $T_s = 85\text{ °C}$).

8.6.6 Power temperature cycling (PTMCL) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to temperature cycles during operation of the LED package. The LED package shall be tested according to JESD 22-A105C; the following test conditions apply:

- duration 1 000 temperature cycles;
- power cycle 5 min on/5 min off operated at the corresponding maximum rated drive current.

The manufacturer shall select one of the following test types:

- PTMCL condition 1: $T_s -40\text{ °C}$ to 85 °C , (test condition A according to JESD 22-A105C);

- PTMCL condition 2: T_s $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $105\text{ }^{\circ}\text{C}$, (transition and dwell time according to test condition A of JESD 22-A105C);
- PTMCL condition 3: T_s $-40\text{ }^{\circ}\text{C}$ to $125\text{ }^{\circ}\text{C}$, (test condition B according to JESD 22-A105C).

The PTMCL condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the PTMCL condition shall be reported.

8.6.7 Electrostatic discharge, human body model (ESD-HBM) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to electrostatic discharge using the human body model. The LED package shall be tested according to ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012.

8.6.8 Electrostatic discharge, machine model (ESD-MM) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to electrostatic discharge using the machine model. The LED package shall be tested according to JESD 22-A115C.

8.6.9 Destructive physical analysis (DPA) test

The purpose of this test is to evaluate the capability of the device's internal materials, design, and workmanship to withstand forces induced by various stresses induced during environmental testing.

Perform DPA according to Annex J on random samples of good units after completion of PTMCL test, WHTOL test, H2S and FMGC test (2 samples per lot). The post electrical and photometrical test of these samples shall be executed before the destructive physical analysis.

8.6.10 Physical dimensions (PD) test

Verify physical dimensions according to LED package mechanical drawing.

8.6.11 Vibrations variable frequency (VVF) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to mechanical vibrations with variable frequency. The LED package shall be tested according to JESD22-B103B.

Use a constant displacement of 1,5 mm (double amplitude) over the range of 20 Hz to 100 Hz and a 200 m/s² constant peak acceleration over the range of 100 Hz to 2 kHz.

8.6.12 Mechanical shock (MS) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to mechanical shock. The LED package shall be tested according to JESD22-B110B.

- 15 000 m/s² for 0,5 ms;
- 5 shocks in each direction, 3 orientations (+ and – x/y/z direction, i.e. 30 shocks).

This test is not applicable if wire bonds are casted.

8.6.13 Resistance to soldering heat (RSH-TTW) test

The purpose of the TTW ("through the wave") test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to soldering heat. The LED package shall be tested according to JESD22-B106D.

This test only applies to LED packages that are declared to be solderable by wave soldering by the manufacturer.

8.6.14 Resistance to soldering heat (RSH-reflow) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to soldering heat. The LED package shall be tested according to JESD22-A113F; alternative: ANSI/IPC/ECA J-STD-002C.

Reflow soldering shall be tested 3 times at 260 °C. Testing according to 8.6.1 shall be carried out before and after each reflow.

This test applies only to LED packages that are specified for reflow soldering.

8.6.15 Solderability (SO) test

Details for this test are under consideration.

8.6.16 Thermal shock (TMSK) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to thermal shock. The LED package shall be tested according to JESD22-A106B. The following conditions shall apply:

- duration 1 000 cycles;
- TMSK cycle condition 1: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 85\text{ °C}$;
- TMSK cycle condition 2: $T_{s,min} = -40\text{ °C}$; $T_{s,max} = 125\text{ °C}$;
- liquid to liquid.

The cycle condition closest to the manufacturer's operating temperature range according to the appropriate LED package specification (manufacturer's datasheet) shall be chosen unless the manufacturer wishes to test compliance with a more severe cycle condition. The choice of the TMSK cycle condition shall be reported.

8.6.17 Hydrogen sulphide (H₂S) test

The resistance to hydrogen sulphide shall be tested according to IEC 60068-2-43; the following test conditions apply:

- air temperature 40 °C;
- 90 % RH;
- H₂S concentration: 10×10^{-6} to 15×10^{-6} ;
- duration 336 h.

8.6.18 Pulsed operating life (PLT) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to pulsed operation. The LED package shall be tested according to JESD 22-A108D.

- duration 1 000 h;
- $T_s = 55\text{ °C}$;
- pulse width 100 µs, duty cycle 3 %.

The LED package shall be operated at the corresponding maximum rated drive current.

8.6.19 Dew (DEW) test

The purpose of this test is to evaluate the performance of the LED package under stress due to dew deposition. The LED package shall be tested according to JESD 22-A100D.

The LED package shall be cycled from 30 °C to 65 °C. 65 °C shall be maintained for 4 h to 8 h before reducing the temperature to 30 °C. This cycle shall continue for 1 008 h, with relative humidity maintained between 90 % to 98 % in the test chamber.

No bias shall be applied during this test.

8.6.20 Flowing mixed gas corrosion (FMGC) test

The resistance to corrosive gas atmosphere shall be tested according to IEC 60068-2-60; the following test conditions apply:

- test method 4;
- air temperature 25 °C;
- 75 % RH;
- H₂S concentration: 10×10^{-9} ;
NO₂ concentration: 200×10^{-9} ;
Cl₂ concentration: 10×10^{-9} ;
SO₂ concentration: 200×10^{-9} ;
- Duration 500 h.

Annex A

(normative)

Life test conditions for filament lamps

A.1 Ageing

Filament lamps shall be aged at their test voltage for approximately 1 h. For dual-filament lamps, each filament shall be aged separately. Filament lamps which fail during the ageing period shall be omitted from the test results.

A.2 Test voltage

Measurements shall be carried out at the test voltage specified in Clause 5 of this standard which shall be a stable d.c. or a.c. voltage with a frequency between 40 Hz and 60 Hz.

In the case of non-replaceable filament lamps (defined in IEC 60809), the filament lamp shall be operated at the test voltage specified in the relevant data sheet. In case an electronic regulator is used, such as pulse width modulation (PWM), this non-replaceable filament lamp should be operated in such a way that it does not negatively affect the lifetime of the filament lamp.

NOTE The test voltage is deemed to be stable when the momentary fluctuations do not exceed 1 % and the deviation of the average over the test period does not exceed 0,5 % of the specified value.

A.3 Operating position and operating conditions

Filament lamps shall be operated on a vibration-free test rack with both lamp axis and filament(s) horizontal. In the special case of double-filament lamps which include a shield, this shall be under the dipped or lower-beam filament (H-H line horizontal). In the case of filament lamps with an axial filament, the longer filament support shall be positioned above the filament.

The lamps shall be tested under normal ambient temperature conditions; assumption is $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

A.4 Switching cycle

A.4.1 Single-filament lamps

A.4.1.1 Filament lamps for continuous operation

Filament lamps shall be switched off twice daily for periods of not less than 15 min, such periods not being considered as part of the life.

A.4.1.2 Filament lamps for intermittent operation

Filament lamps for intermittent operation as used in stop-lamps and flashing direction indicators shall be operated in the following switching cycle:

- 15 s on for intermittent (flashing) operation;
- 15 s off;
- flashing frequency: 90/min;

- on/off ratio 1:1.

The whole flashing operation time is considered as life.

A.4.2 Dual-filament lamps for headlamps

The filaments shall be operated alternately according to the following cycle and starting with the lower beam filament:

- dipped or lower-beam filament: 15 h on/45 min off;
- main or upper-beam filament: 7,5 h on/45 min off.

The end of the life is determined by failure of either filament.

The off periods are not considered as part of the life.

NOTE The life of the lower-beam filament represents two-thirds of the total life, the life of the upper-beam filament one-third.

A.4.3 Dual-filament lamps for light signalling equipment

A.4.3.1 General

Life testing shall be carried out for each filament separately. Life testing of the low-wattage filament shall be carried out on filament lamps other than those used for life testing of the high-wattage filament.

A.4.3.2 Filaments for continuous operation

The switching cycle shall be as specified in A.4.1.1.

A.4.3.3 Filaments for intermittent operation

The switching cycle shall be as specified in A.4.1.2.

A.5 Luminous flux and colour maintenance

Tests may be interrupted for determination of the luminous flux and colour maintenance.

Annex B (normative)

Vibration tests

B.1 General

These tests are designed to ensure that lamps satisfactorily completing this schedule will not be adversely affected by shock and vibration in normal service.

Two levels of test are specified which are referred to as "standard test" and "heavy-duty test" and the appropriate level shall be selected for the intended vehicle usage.

The acceleration levels and frequency spectra used in these tests are based on extensive investigations into the characteristics experienced at lamp mounting positions on a wide range of vehicles and in normal service conditions.

Although the standard test relates to normal vehicle service conditions, investigations have shown that the more arduous conditions given by heavy goods vehicles require lamps of a greater mechanical strength.

Within the constraints of dimensional and photometric specifications, the ultimate strength of an incandescent lamp is limited by the properties of the filament material. These restrict the mechanical stress to which a lamp can be subjected.

Higher vibration levels may impair the performance of lamps.

Two tests methods are specified:

- a) a wideband random vibration test (WBR);
- b) a narrowband random vibration test (NBR).

The WBR test is the preferred one, as simulation of service conditions can be achieved most accurately by the use of WBR equipment. However, studies have indicated that a relationship exists between WBR and NBR vibrations. For the purpose of this standard, both tests are equal for testing motor vehicle lamps to vibration resistance.

Analysis of vibration measurements, taken under transient conditions such as door, boot and bonnet closures, shows compatibility with the significant features of both the WBR and NBR test programmes.

The generally accepted requirements of a fatigue life of 10^7 reversals are encompassed by the schedule in IEC 60068-2-6.

Measurements of vibration and shock characteristics in service reveal frequencies of up to 20 000 Hz.

A vibration level is expressed as acceleration spectral density (ASD). It is the spectral density of an acceleration variable and is given in units of acceleration squared per unit frequency.

ASD spectrum defines the way ASD varies within the frequency range.

The ASD levels at frequencies above 1 000 Hz are, however, so low as to be insignificant, as the resonant frequencies of the critical construction features of most automobile lamps fall

within the range of 200 Hz to 800 Hz. This, together with problems in the design of fixtures suitable for operation at frequencies above this level, has led to the adoption of 1 000 Hz as the maximum limit for the test schedules (excluding half bandwidth).

B.2 Test conditions

B.2.1 General

Figure B.1 details the preferred arrangement of equipment for the testing of lamps of WBR or NBR tests.

In order to be assured of reliable and reproducible test results, the following procedures should be followed.

B.2.2 Mounting (see IEC 60068-2-47)

The lamp caps shall be fastened rigidly to the work holders on the vibration head. This may be achieved by clamping, soldering or embedding. Electrical connection to the lamps shall be made by the use of soldered wires or other means such that electrical connection is ensured during the whole test.

On tests including higher frequencies, it is essential that fixtures are designed in such a way that the propagation path (the distance between lamp and moving coil) is always shorter than the one-quarter wavelength of the velocity of sound in the fixture material.

B.2.3 Measuring points

A measuring point is the position at which measurements are made to ensure that the test requirements are met. The measuring point shall be on the fixture as close as possible to the position at which the lamp is held and the detector shall be rigidly connected to it.

If several lamps are mounted on a single fixture, the measuring point may be related to the fixture generally rather than the lamp fixing points.

The resonant frequency of the fully loaded fixture shall always be higher than the maximum test frequency.

B.2.4 Control point

The signal from the transducer mounted at the measuring point shall be used as a means of maintaining the specified vibration characteristics.

B.2.5 Conditioning

Filament lamps shall be aged for 30 min at test voltage as given in the relevant data sheets of IEC 60809 or in the relevant data sheets of non-replaceable filament lamps. No ageing period is required for discharge lamps, but lamps which fail before starting a vibration test shall be omitted from the test results.

B.2.6 Axis of vibration

Field measurements on vehicles have shown that automobile lamps are usually subjected to greater stresses in the vertical plane than in either of the horizontal planes. It is therefore recommended that a vertical direction of excitation be used for testing with the principal lamp axis and filament(s) horizontal.

B.2.7 WBR test – Basic motion

The basic motion of the control point on the test fixture (see Figure B.1) shall be rectilinear and of a stochastic nature with a normal (Gaussian) distribution of instantaneous acceleration values. Peak values are limited to three times the r.m.s. value as determined by the ASD profile and its frequency range (i.e. "3 σ -clipping"). Experience has shown that a peak factor set to 2,3 at the exciter corresponds to a 3 σ test signal at the control point because of filtering by the vibrator (see ISO 5344).

B.3 Test conditions

B.3.1 General

The test voltage for filament lamps shall be in accordance with IEC 60809 or with the specification in the relevant data sheets of non-replaceable filament lamps. For discharge lamps, the conditions of D.2 of this standard apply.

The specific vibration test conditions are given as follows (see Table B.1):

Table B.1 – Vibration test on motor vehicle lamps – Test conditions

Narrowband random vibration test	Standard test conditions	Table B.2
	Heavy-duty test conditions	Table B.3
Wideband random vibration test	Standard test conditions	Table B.4

B.3.2 Narrowband random vibration tests

**Table B.2 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Standard test conditions**

Narrowband random vibration test	
1 Frequency range	30 Hz to 1 050 Hz
2 Bandwidth	100 Hz
3 Sweep range	80 Hz to 1 000 Hz
4 Sweep rate	1 octave/min
5 Sweep duration (full cycle)	7,3 min
6 ASD spectrum	0,12 g ² /Hz (= 3,5 g eff.) from 80 Hz to 150 Hz 0,014 g ² /Hz (= 1,2 g eff.) from 150 Hz to 1 000 Hz
7 Tolerance of the acceleration values	±1 dB
8 Test duration	20 h
9 Switching cycle	20 min lit to 10 min unlit
10 Compressor speed	10 dB/s

**Table B.3 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Heavy-duty test conditions**

Narrowband random vibration test	
1 Frequency range	30 Hz to 1 050 Hz
2 Bandwidth	100 Hz
3 Sweep range	80 Hz to 1 000 Hz
4 Sweep rate	1 octave/min
5 Sweep duration (full cycle)	7,3 min
6 ASD spectrum	0,36 g^2/Hz (= 6,0 g eff.) from 80 Hz to 150 Hz 0,09 g^2/Hz (= 3,0 g eff.) from 150 Hz to 1 000 Hz
7 Tolerance of the acceleration values	±1 dB
8 Test duration	20 h
9 Switching cycle	10 min lit to 10 min unlit
10 Compressor speed	10 dB/s

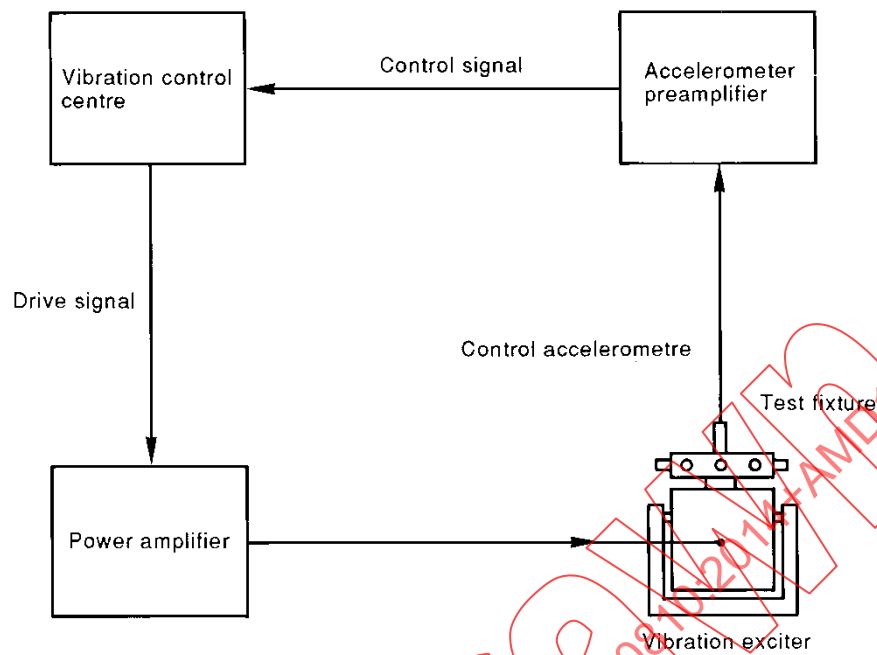
B.3.3 Wideband random vibration tests

Test requirements are given in Table B.4 for standard service.

Requirements for heavy-duty service are under consideration.

**Table B.4 – Vibration test on motor vehicle lamps –
Standard test conditions**

Wideband random vibration test	
1 Frequency range	12 Hz to 1 002 Hz
2 ASD spectrum	Hz g^2/Hz 12 0,01 12 to 24 0,01 to 0,15 24 to 54 0,15 54 to 1 002 0,15 to 0,008 2
3 Total r.m.s. acceleration level	5,4 $g \pm 1$ dB
4 Tolerance of the true ASD values	±3 dB
5 Switching cycle	20 min lit to 10 min unlit
6 Test duration	20 h
NOTE 1 The acceleration level increases logarithmically with the logarithm of the frequency in the range 12 Hz to 24 Hz (12 dB/octave) and it decreases in the range 54 Hz to 1 002 Hz (–3 dB/octave). Outside the specified frequency range, the ASD level has to decrease with gradients as steep as possible.	
NOTE 2 All data are provisional.	



IEC

Figure B.1 – Recommended equipment layout for vibration testing

Annex C (normative)

Glass-bulb strength test

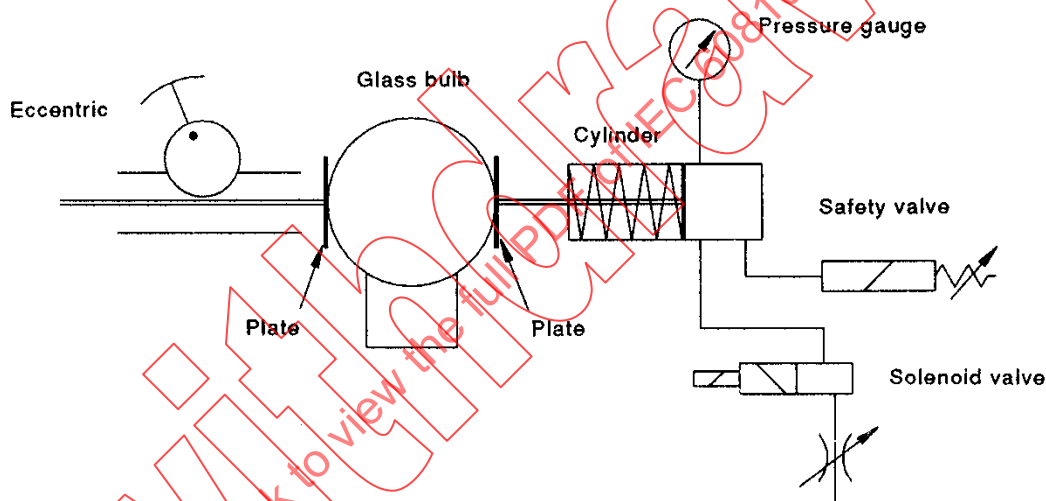
C.1 General

If required, the test specified in Annex C shall be used to determine the glass-bulb strength of certain road vehicle filament lamps.

This test is necessary for these filament lamps because mechanical handling is utilized for their assembly in equipment.

C.2 Test equipment and procedure

C.2.1 Principle of the test equipment (see Figure C.1)



IEC

Figure C.1 – Diagrammatic sketch of the principle of the test equipment

The test apparatus consists mainly of

- a pneumatic cylinder applying the necessary force;
- two plates transmitting the force onto the test sample;
- a measuring apparatus indicating the applied force.

C.2.2 Test conditions

This apparatus shall test bulbs with a maximum diameter of 50 mm. The bulb shall be tested with a slowly increasing compressive force. In no case shall bulbs be exposed to a shock load.

The increase of force from 0 N to 200 N shall be in 4 s to 5 s during which period the force increases approximately in a linear manner.

It shall be possible to limit the maximum force of the apparatus to 200 N by a compression safety valve. The apparatus shall incorporate a suitable protective screen to prevent injury from glass fragments in the event of a bulb failure during the test.

C.2.3 Requirements for plates

Each plate shall have a plane smooth surface with a diameter of approximately 20 mm and shall be of hardened tool steel. The hardness of the plates shall lie between 55 Rockwell and 60 Rockwell (HRC).

C.3 Requirements

The compression strength of the bulb shall not fall below the values stated in Table C.1 taking an AQL 1 % as a basis.

Table C.1 – Compression strength

Category	Minimum glass-bulb strength N
R2	40
P21W	40
P21/5W	40
R5W	40
R10W	40
T4W	40
W3W	40
W5W	40

C.4 Evaluation

C.4.1 General

One of the following procedures shall be applied.

C.4.2 Assessment based on attributes

Set the test apparatus at the minimum force specified in Table C.1. A first sample is selected randomly from the batch, the number selected being determined by the batch size (see Table C.2). The number of bulbs failing are compared with the acceptance and rejection numbers. If there is no decision, a second sample is tested in accordance with Table C.2.

Table C.2 – Inspection by attributes – Double sampling plan

Batch size	Sample	Accept	Reject
1 201 to 3 200	1st sample $n_1 = 80$	1	4
	2nd sample $n_2 = 80$	4	5
3 201 to 10 000	1st sample $n_1 = 125$	2	5
	2nd sample $n_2 = 125$	6	7
10 001 to 35 000	1st sample $n_1 = 200$	3	7
	2nd sample $n_2 = 200$	8	9
35 001 to 150 000	1st sample $n_1 = 315$	5	9
	2nd sample $n_2 = 315$	12	13
If a second sample has to be taken, the number of filament lamps failing in the combined sample is compared with the acceptance and rejection numbers in the corresponding line.			

This random test, based on attributes, corresponds with IEC 60410.

C.4.3 Assessment based on variables

The size of the sample (selected randomly) is determined by the batch size as shown in Table C.3.

Each filament lamp is tested until it fails and the value at which this occurs is recorded.

The result is assessed as follows.

The lower quality statistic (Q_L) is calculated using the equation:

$$Q_L = \frac{\bar{X} - 40}{S}$$

where

$\bar{X}$ is the mean value of all the results in the sample;

S is the standard deviation.

$$S = \sqrt{\frac{\sum_{i=1}^{i=n} (X_i - \bar{X})^2}{n-1}}$$

where

X_i is the value of individual results;

n is the number of results.

The test is passed if: $Q_L \geq K$

where

K is the acceptability constant determined from Table C.3.

Table C.3 – Inspection by variables – "S" method of assessment

Batch size	Sample size	Acceptability constant K
1 201 to 3 200	15	1,79
3 201 to 10 000	20	1,82
10 001 to 35 000	25	1,85
35 001 to 150 000	35	1,89
NOTE 1 The statistical basis of this method assumes that the distribution of results is normal, or nearly so.		
NOTE 2 Tests for normality can be made by the use of probability paper plots in accordance with ISO 2854.		
NOTE 3 This test, based on variables, corresponds with ISO 3951.		

Annex D (normative)

Life and luminous flux maintenance test conditions for discharge lamps

D.1 Ageing

No ageing period is required, but lamps which fail before starting the life test shall be omitted from the test results.

For lamps subject to the luminous flux maintenance test, the initial luminous flux shall be measured after 10 on/off switching cycles as specified in Clause D.4.

D.2 Test circuit and test voltage

Discharge lamps shall be tested with the ballast submitted by the lamp manufacturer and, preferably, designed to operate the lamp in a nominal 12 V system. The test voltage to the ballast shall be 13,5 V. The power supply to the ballast shall be sufficient to secure the high-current flow.

D.3 Burning position and operating conditions

Discharge lamps shall be operated in free air with an ambient temperature of $25\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$. The burning position shall be horizontal within 10° , with the lead wire down. Precautions should be taken to avoid potential hazards due to high voltages, UV radiation and risk of bulb breakage during starting, run-up and operation of some discharge lamp types.

D.4 Switching cycle

One on/off switching cycle is built up of the following 10 on/off periods (see Table D.1):

Table D.1 – On/off switching cycle

Period	On min	Off min
1	20	0,2
2	8	5
3	5	3
4	3	3
5	2	3
6	1	3
7	0,5	3
8	0,3	0,3
9	20	4,7
10	20	15

The total duration of one on/off switching cycle is 120 min, during which the lamp is switched on for 79,8 min and switched off for 40,2 min. The time during which the lamp is switched off is not considered as part of the life.

For discharge lamps with two defined power modes, a power switching according to Table D.2 shall be applied in addition.

One power switching cycle has a total duration of 113 min. The power switching cycle is superimposed onto the on/off switching cycle of Table D.1.

Figure D.1 show the superposition of the two switching cycles.

NOTE The power switching cycle duration of 113 min is chosen to avoid synchronicity with the 120 min of the on/off cycle. Over the total test duration this results in a percentage of 71 % in low power operation (e. g. low beam) and 29 % high power operation (e. g. high beam).

Table D.2 – Power switching cycle

Period	Power mode	Time min
A	High power	3
B	Low power	20
C	High power	10
D	Low power	20
E	High power	10
F	Low power	20
G	High power	10
H	Low power	20

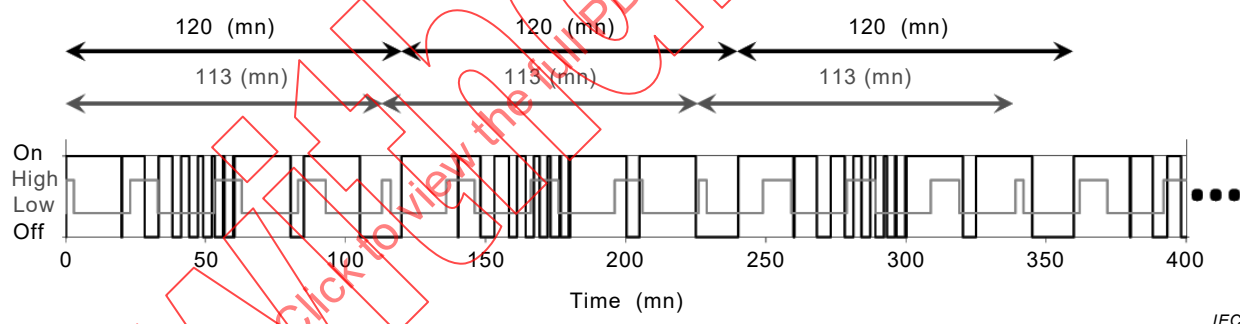


Figure D.1 – Superposition of on/off switching and power switching cycle

Life tests may be interrupted for the purpose of the luminous flux maintenance test.

For discharge lamps with two defined power modes, an additional fast power switching according to Table D.3 shall be performed on 10 lamps. The test consists of 10 steps “5 s low – 2 s high” and 10 steps “20 s low – 10 s high” These 20 steps are repeated until 50 000 operations are reached. A maximum of one lamp may fail the test (no light emitted).

Table D.3 – Fast power switching cycle

Operations	Steps	Power mode	Time s
1	1	Low power	5
2	2	High power	2
3	3	Low power	5
4	4	High power	2
5	5	Low power	5
6	6	High power	2
7	7	Low power	5
8	8	High power	2
9	9	Low power	5
10	10	High power	2
11	11	Low power	20
12	12	High power	10
13	13	Low power	20
14	14	High power	10
15	15	Low power	20
16	16	High power	10
17	17	Low power	20
18	18	High power	10
19	19	Low power	20
20	20	High power	10
21	1	Low power	5
22	2	High power	2
...	...	...	...
50 000	20	High power	10

D.5 Luminous flux maintenance

The luminous flux maintenance is measured after the lamp has been operated 75 % of the characteristic life as declared by the manufacturer.

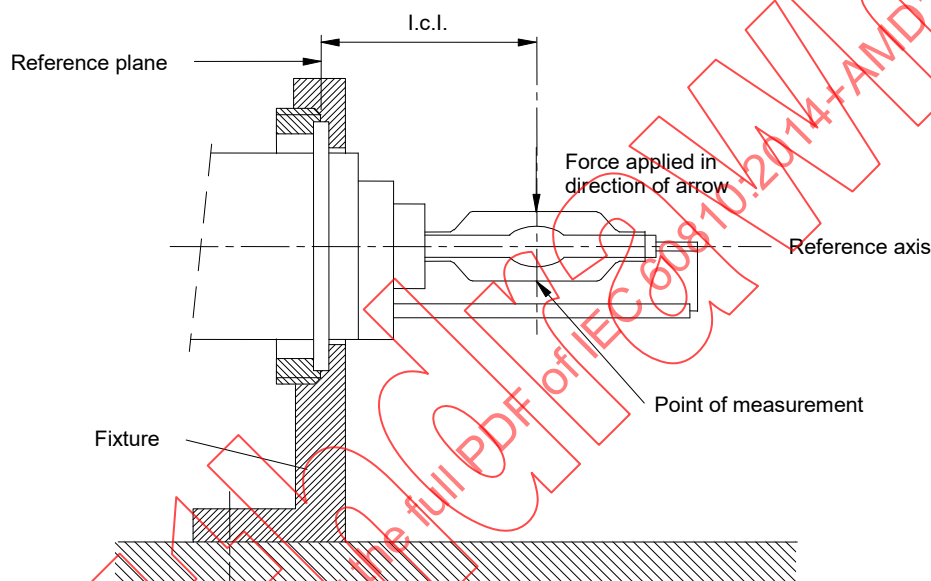
Annex E (normative)

Bulb deflection test

E.1 General

If required, the test specified in this annex shall be used to determine the strength of the bulb-to-cap connection of discharge lamps.

E.2 Test set-up and procedure



IEC

Figure E.1 – Sketch of the test set-up

The lamp shall be rigidly and horizontally mounted in the fixture (see Figure E.1), with the reference notch in the up position. A force of 18 N is applied on the glass bulb

- at a distance from the reference plane equal to the light centre length of the lamp;
- perpendicular to the reference axis;
- using a rod with a hard rubber tip with a minimum spherical radius of 1 mm;
- four times, spaced 90° apart, starting in the vertical direction.

NOTE The spacing of 90° is approximate, depending on the position of the outer supply wire.

The force shall be gradually increased from 0 N to 18 N.

The bulb deflection shall be measured at the glass surface 180° opposite to the force application.

A different lamp shall be used for each force application at 0°, 90°, 180° and 270°.

E.3 Requirement

The deflection shall not exceed 0,13 mm in the direction of the force applied.

Annex F (informative)

Guidance for equipment design

F.1 Pinch temperature limit

Headlamps, fog-lamps and signalling lamps should be so designed that in operation the pinch temperature of halogen lamps does not exceed 400 °C.

Specially prepared filament lamps are required for the pinch temperature test and reference should be made to the filament lamp supplier.

NOTE For pinch temperature measuring method, see IEC 60682.

F.2 Solder temperature limit

Headlamps, fog-lamps and signalling lamps should be so designed that in operation the solder temperature of filament lamps does not exceed the following limits:

- 290 °C for single-filament lamps;
- 270 °C for double-filament lamps.

F.3 Maximum filament lamp outline

Maximum filament lamp outline is provided for the guidance of designers of lighting equipment and is based on a maximum sized filament lamp inclusive of bulb-to-cap eccentricity and tilt. Observance of these requirements in the equipment design will ensure mechanical acceptance of filament lamps complying with IEC 60809. Details are given in Figures F.2 to F.5.

F.4 Maximum surge voltage

Maximum surge voltage values are provided for the guidance of designers of electrical equipment. They are specified as maximum tolerable duration as a function of the height of voltage surge.

This does not imply that values shorter than the specified ones have a negligible effect on filament lamp performance, but only that a higher voltage or duration in any case harm the filament lamp and should be avoided. Values in graphical form are given in Figure F.1.

F.5 Recommended instructions for use and handling of halogen filament lamps

It is recommended that the following points be included in any instructions for use if supplied with halogen filament lamps covered by this standard. Symbols as shown in Annex H (Clause H.2 to H.5) may be used in addition or as an alternative to text information.

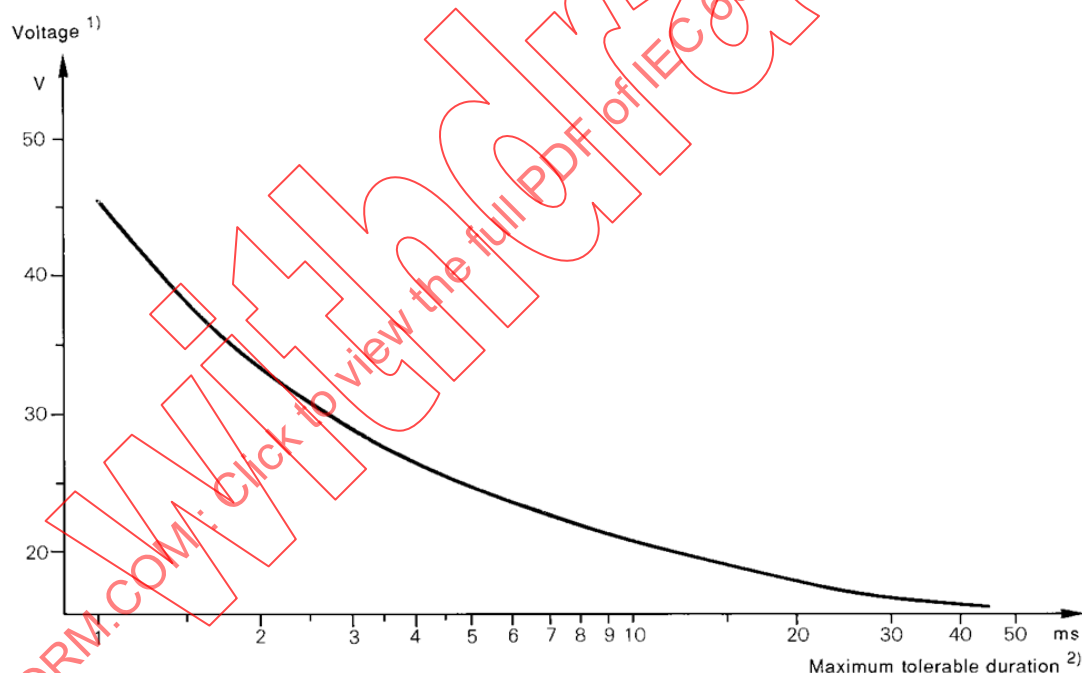
- Halogen filament lamps operate at high bulb temperatures and care should be taken to avoid touching the bulb in any circumstances.
- If filament lamps with quartz bulb are touched, they should be cleaned before use with a lint-free cloth moistened with methylated spirit.
- Filament lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used.

NOTE In some instances filament lamp manufacturers give information that the filament lamp contains gas under pressure and recommend protective measures when handling it.

F.6 Recommended instructions for use and handling of discharge lamps

It is recommended that the following points are included in any instructions for use if supplied with discharge lamps covered by this standard. Symbols as shown in Annex H (H.2 to H.10) may be used in addition or as an alternative to text information.

- Care should be taken to avoid touching the bulb in any circumstances. The use of protective gloves and eye protection is advised. If the bulb is touched, it should be cleaned before use with a lint-free cloth moistened with methylated spirit. Lamps with scratched bulbs should not be used.
- Discharge lamps operate with a suitable ballast which produces very high voltage when switching and during operation. During operation, the bulb of the discharge lamp emits UV-radiation. In order to avoid any safety risk or impairment of health, the discharge lamps should only be used in closed headlamps.
- Discharge lamps operate at high temperatures. Before handling, the lamp should be left to cool down for an appropriate time and the supply voltage to the ballast should be disconnected.



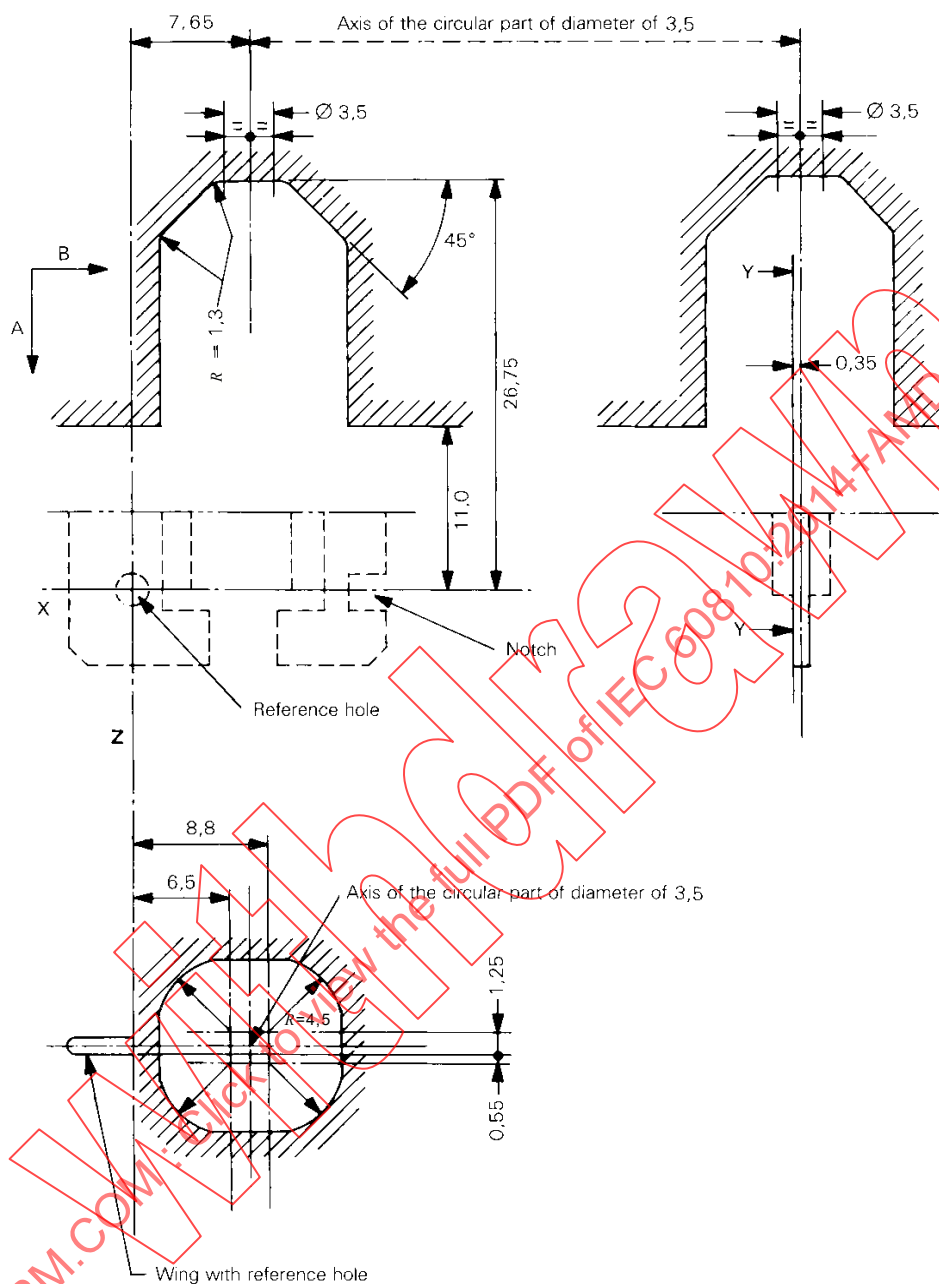
IEC

¹ Voltage surges are superimposed on a stabilized voltage of 14,5 V after a burning period of at least 30 s. The voltage shown on the graph above is the sum of the stabilized 14,5 V and the voltage surge.

² If this maximum tolerable duration is exceeded, a certain percentage of filament lamps will fail immediately. The resulting influence on the non-failing filament lamps is being studied.

NOTE Data for 24 V filament lamps are under consideration. Further details of the surge are under consideration.

**Figure F.1 – Voltage surges for 12 V filament lamps –
Maximum tolerable duration for a voltage surge as
a function of its height**



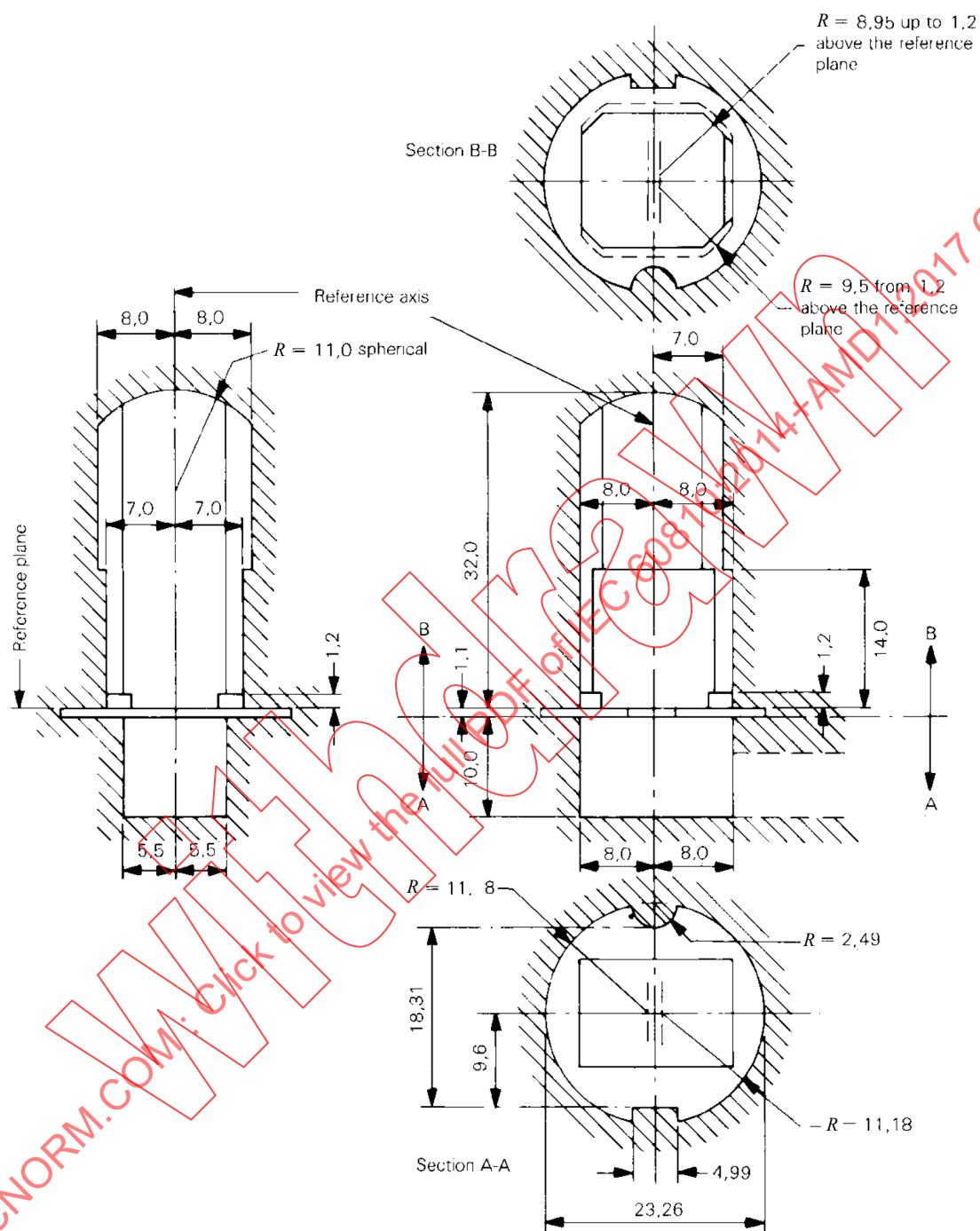
IEC

Key

- X reference axis common to the reference hole and the notch
- Z reference plane containing reference axis of the hole and perpendicular to X axis
- Y supporting plane of the wings

Figure F.3 – Maximum filament lamp outlines H2

Dimensions in millimetres

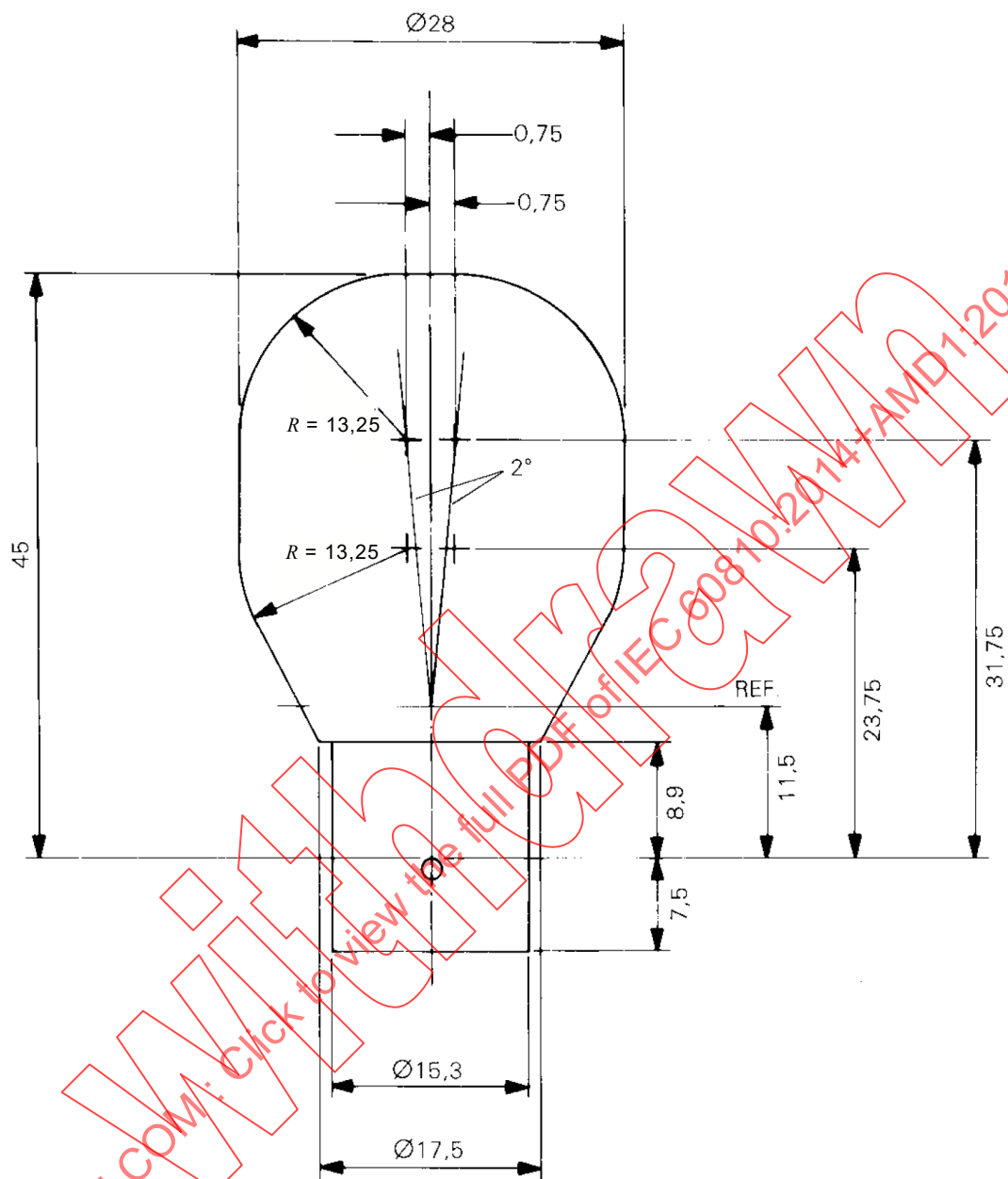


¹ Maximum lamp outline for the passage of the insulated cable and connector tab.

Figure F.4 – Maximum filament lamp outlines H3

IEC

Dimensions in millimetres



IEC

Figure F.5 – Maximum filament lamp outlines P21W, PY21W, P21/4W and P21/5W

Annex G
(informative)**Information for ballast design**

Discharge lamps with integrated starting device may make use of a spark gap to generate the high-voltage starting pulse. The ballast should provide an open-circuit voltage as follows (see Table G.1).

Table G.1 – Open circuit voltage

Open- circuit voltage (r.m.s.)	V	min.	360
		max.	600

Annex H (informative)

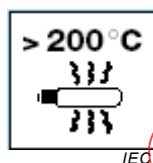
Symbols

H.1 General

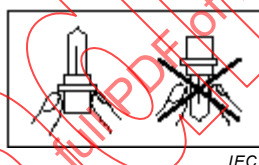
Annex H concerns symbols as referred to in Clauses F.5 and F.6.

The height of graphical symbols shall not be less than 5 mm, and for letters, not less than 2 mm.

H.2 Symbol indicating that lamps operate at high temperatures



H.3 Symbol indicating that care should be taken to avoid touching the bulb



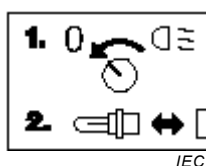
H.4 Symbol indicating that the use of protective gloves is advised



H.5 Symbol indicating that lamps with scratched or otherwise damaged bulbs should not be used



H.6 Symbol indicating that before handling, the lamp shall be switched off



H.7 Symbol indicating that the use of eye protection is advised



IEC

H.8 Symbol indicating that during operation, the lamp emits UV-radiation



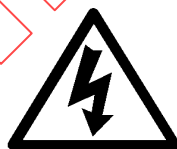
IEC

H.9 Symbol indicating that the lamp shall be operated only in a luminaire with a protective shield



IEC

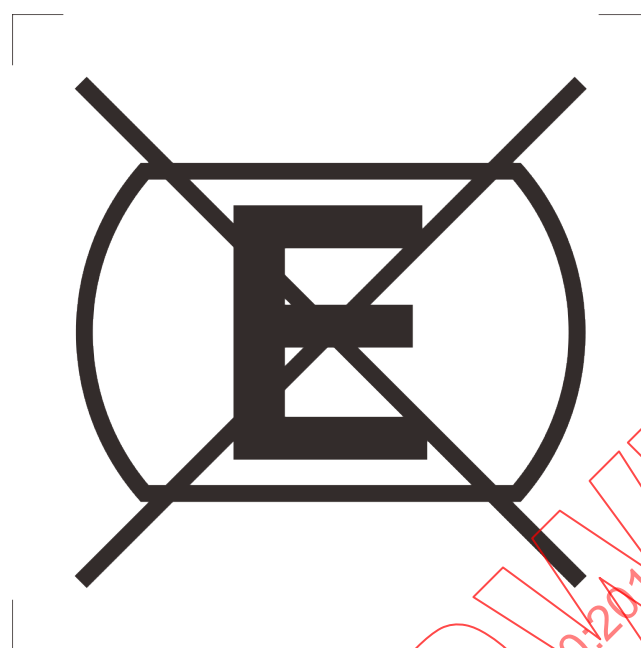
H.10 Symbol indicating dangerous voltage



IEC

H.11 Pictogram for instruction "Non-ECE"

The pictogram for instruction according to Figure H.1 indicates: "This product is not intended for use in applications where a light source approved (E-marked) to a UN regulation (R37, R99 and R128) is required."



IEC 60417-6362:2016-04

Figure H.1 – Pictogram for instruction "Non-ECE"

H.12 Pictogram for instruction "Interior lighting only"

The pictogram for instruction according to Figure H.2 indicates: "This product is for vehicle interior lighting only".



IEC

Figure H.2 – Pictogram for instruction "Interior lighting only"

Annex I (normative)

Luminous flux maintenance test conditions for LED light sources

I.1 Ageing

LED light sources shall be aged at their test voltage for 48 h under the operating conditions specified in I.3. LED light sources which fail during the ageing period shall be omitted from the test results.

I.2 Test voltage

Measurements shall be carried out at a test voltage of:

- 6,75 V for products intended for a 6 V board voltage;
- 13,5 V for products intended for a 12 V board voltage;
- 28 V for products intended for a 24 V board voltage.

The applied voltage shall be a stable d.c.

If the LED light source is intended to be operated by an electronic light source control gear, the test voltage shall be applied to the input terminals of the control gear. In this case, the output of the electronic light source controlgear, e.g. voltage, electrical current, power, operating mode, etc. shall be described in the test report.

NOTE The test voltage is deemed to be stable when the momentary fluctuations do not exceed 1 % and the deviation of the average over the test period does not exceed 0,5 % of the specified value.

I.3 Operating conditions

I.3.1 Test rack

LED light sources shall be operated on a vibration-free test rack.

I.3.2 LED light sources with integrated thermal management

LED light sources with integrated thermal management shall be installed in a chamber with the following characteristics:

- well-mixed air, but no excessive forced convection across the light source;
- ambient air temperature in the chamber: $25\text{ °C} \pm 10\text{ °C}$.

I.3.3 LED light sources with external thermal management

LED light sources, for which the thermal management is intended to be achieved in conjunction with the luminaire/device or a separate thermal management component, shall be operated at the specified base temperature T_p . The base temperature T_p shall be included in the test report and shall be part of the luminous flux maintenance declaration by the manufacturer.

NOTE Control of the T_p temperature during testing can be achieved by active or passive methods e. g. a heat-sink, a heat-sink combined with a cooling fan or a Peltier-cooling-element.

Examples for possible product data are given in Table I.1.

Table I.1 – Examples for possible product data

Type	L_{70}, T_c h	L_{70}, B_{10} h
Product designation at $T_p = 100\text{ °C}$	2 500	1 500
Product designation at $T_p = 70\text{ °C}$	3 500	2 500

I.4 Switching cycle

I.4.1 Single-function LED light sources

I.4.1.1 LED light sources for continuous operation

LED light sources shall be switched off twice daily for periods of not less than 15 min, such periods not being considered as part of the life.

I.4.1.2 LED light sources for intermittent operation

LED light sources for intermittent operation as used in direction indicators shall be operated in the following switching cycle:

- 115 min continuous on or flashing, as appropriate;
- 5 min off;
- flashing frequency: 90/min; on/off ratio 1:1.

The whole flashing operation time is considered as life.

I.4.2 Dual-function LED light sources for headlamps

The functions shall be operated alternately according to the following cycle and starting with the lower beam function:

- passing-beam function: 15 h on/45 min off;
- driving-beam function: 7,5 h on/45 min off.

The lifetime values for the light source are determined by the lower performing of the two functions.

The off periods are not considered as part of the life.

NOTE The operation of the passing-beam function represents two-thirds of the total life, the operation of the driving-beam function one-third.

I.4.3 Multiple-function LED light sources for light signalling equipment

Luminous flux maintenance testing may be carried out either for each function separately, or with all functions operated simultaneously or with the functions operated alternately.

In case of an alternate operation, each function shall be operated with a minimum on-period of 10 h.

If different operating conditions (e.g. dimming) are used for the same LED light source in order to fulfil different functions, luminous flux maintenance testing may be carried out at the most onerous conditions.

For LED light sources for continuous operation, the switching cycle shall be as specified in I.4.1.1.

For LED light sources for intermittent operation, the switching cycle shall be as specified in I.4.1.2.

I.5 Luminous flux maintenance measurements

Tests may be interrupted for determination of the luminous flux maintenance.

Luminous flux maintenance measurements should be carried out at regular intervals, at a minimum time interval of 1 000 h.

For the measurement of the luminous flux, an integrating method shall be used. The LED light source shall be operated in a dry and still atmosphere at an ambient temperature of $23\text{ °C} \pm 5\text{ °C}$.

LED light sources, for which the thermal management is intended to be achieved by additional provisions, shall be operated at the specified performance temperature T_p .

Measurements shall be carried out when photometric stability has occurred.

The moment at which the photometry is stable is defined as the point in time at which the variation of the photometric value is less than 3 % within any 15-minute period.

I.6 Colour measurement

The colour of the emitted light shall be measured, using an integrating method, at the same time as the luminous flux maintenance measurements and under the same conditions as specified in I.5.

The colour shall be expressed in CIE-coordinates and shall remain within the respective colour boundaries as given in 4.4.1 of IEC 60809:2014 (for colour specification, see also UN Regulation R48, Subclause 2.28).

If the colour of the emitted light has shifted outside the respective colour specification, the light source shall be considered to have failed and the luminous flux maintenance test shall be stopped.

If the colour of the emitted light is produced by a combination of light source radiation and secondary optics, all colour measurements shall be carried out with secondary optics.

In this case, the optical properties of the secondary optics shall be described in the test report.

Annex J (normative)

Destructive physical analysis for LED packages

J.1 Description

The purpose of this examination is to determine the capability of a LED package's internal materials, design, and workmanship to withstand forces induced by various stresses induced during environmental testing.

J.2 Equipment

The following equipment is required:

- a) optical microscope having magnification capability of up to 50X;
- b) de-capsulation equipment.

J.3 Procedure

The following procedure shall be followed:

- c) LED packages selected for this test shall have successfully completed environmental testing as defined in 8.6.4 or 8.6.5 (TMCL test and WHTOL test).
- d) The LED packages shall be opened or de-capsulated in order to expose the internal die/substrate and determine the extent of any mechanical damage. The process used to de-capsulate the LED package shall insure that it does not cause degradation of the leads and bonds. The internal die or substrate shall be completely exposed and free of packaging material.
- e) The LED packages shall be examined under a magnification of up to 50X to the criteria listed in J.4.
- f) Failed LED packages shall be analysed to determine the cause of the failure. A failure analysis report documenting this analysis shall be prepared on all failures. If the analysis shows that the failure was caused by the package opening process, the test shall be repeated on a second group of LED packages.

J.4 Failure criteria

LED packages shall be considered to have failed if they exhibit any of the following:

- a) visible evidence of non-conforming to the LED packages' certificate of design, construction and qualification;
- b) visible evidence of corrosion, contamination, delamination or metallization voids;
- c) visible evidence of die/substrate cracks or defects;
- d) visible evidence of wire, die, or termination bond defects;
- e) visible evidence of dendrite growth or electromigration.

Annex K (informative)

Communication sheet LED package testing

SUBJECT: LED package stress test qualification according to IEC 60810

DEVICE:		Report No.:	
Family package:		Date:	

Key product data:

[Reference to applicable product specification sheet]

nominal drive current I_f

min. drive current I_f

max. drive current I_f

min. operating temperature $T_{s, \min}$

max. operating temperature $T_{s, \max}$

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

TEST PERFORMED	CONDITION	DURATION/ TEST REPEATS	SAMPLE SIZE	FAILURES		
				Elec	Photo	Vis
8.6.3 High temperature operating life (HTOL) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $T_S = \text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$	1 000 h	3x26			
8.6.4 Temperature cycling (TMCL) <i>JESD22-A104D</i>	Preconditioning: Jedec level --- TMCL condition --- $\text{---}^{\circ}\text{C}/\text{---}^{\circ}\text{C}$ --- min each extreme Transfer time --- s	1 000 cycles	3x26			
8.6.5 Wet high temperature operating life – min rated drive current (WHTOL) <i>JESD22-A101C</i>	Preconditioning: Jedec Level --- $T_S = 85^{\circ}\text{C}$, RH= 85 %; $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{on}} / \text{off} = 30 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.6 Power temperature cycling (PTMCL) <i>JESD22-A105C</i>	Preconditioning: Jedec level --- PTMCL condition --- $\text{---}/\text{---}^{\circ}\text{C}$ $I_F = \text{---} \text{ mA}$ $t_{\text{on}} / \text{off} = 5 \text{ min}$	1 000 h	3x26			
8.6.7 Electrostatic discharge (ESD-HBM) <i>JS-001-2012</i>	Human body model 8 000 V		3x26			
8.6.8 Electrostatic discharge (ESD-MM) <i>JESD22-A115C</i>	Machine model 400 V		3x26			
8.6.10 Physical dimension (PD)	According to data sheet		3x26			
8.6.11 Vibrations variable frequency (VVF) <i>JESD22-B103B</i>	Constant displacement: 1,5 mm (20 Hz to 100 Hz) Peak acceleration: 200 m/s ² (100 Hz to 2 000 Hz) Duration one cycle: ≥ 4 min Cycles per axis: 4 Number of axes: 3 (X;Y;Z)	1x	3x26			
8.6.12 Mechanical shock (MS) <i>JESD22-B110B</i>	Shock type: Half sinus Max. acceleration: 1 500 g Shock duration: 0,5 ms Number of shocks: 5 in each direction Number of directions: 6 ($\pm X$, $\pm Y$, $\pm Z$) → 30 shocks total	1x	3x26			
8.6.13 Resistance to soldering heat (RSH-TTW) <i>JESD22-B106D</i>	TTW-soldering	3x	3x26			
8.6.14 Resistance to soldering heat (RSH-reflow) <i>JESD22-A113F</i>	Reflow soldering 260 °C	3x	3x26			

TEST PERFORMED	CONDITION	DURATION/ TEST REPEATS	SAMPLE SIZE	FAILURES		
				Elec	Photo	Vis
8.6.15 Solderability (SO) <i>IEC 60068-2-20</i>	Wetting 245 °C, 3 s Dewetting 260 °C, 10 s	1x	1x11			
8.6.16 Thermal shock (TMSK) <i>JESD22-A106B</i>	TMSK condition _: - ___ °C/+ ___ °C (liquid-to-liquid)	1 000 cycles	3x26			
8.6.17 Hydrogen sulphide (H ₂ S) <i>IEC 60068-2-43</i>	$T_A = 40\text{ °C}$ RH=90 % $10 - 15 \times 10^{-6} \text{ H}_2\text{S}$	336 h	3x26			
8.6.18 Pulsed operating life (PLT) <i>JESD22-A108D</i>	$T_S = 55\text{ °C}$ $I_F = \text{___ mA}$ $t = 100\text{ }\mu\text{s}; D = 3\text{ }\%$	1 000 h	3x26			
8.6.19 Dew test (DEW) <i>JESD22-A100C</i>	$T_{A\text{ min}} = 30 - 65\text{ °C}$ Time at 65 °C ___ h r.h. = 90 % to 98 %;	1 008 h	3x26			
8.6.20 Flow mixed gas corrosion (FMGC) <i>IEC 60068-2-60</i>	Test method 4 $T_A = 25\text{ °C}$ RH=75 %.	500 h	3x26			

Failure criteria:

Electrical: $V_f (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) > \text{___ V}; \pm 10\text{ }\%$ from initial value

Photometrical:

- Radiant power/luminous flux: $I_v (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA})$ absolute limit: $\pm \text{___}\%$ max.
- Colour coordinates: $x (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) < 0,01$
 $y (I_f (\text{nominal}) = \text{___ mA}) < 0,01$

Visual: e.g. broken or damaged package or leads

Conclusion: The tested devices fulfil the reliability requirements.

Annex L
(normative)**Re-testing matrix for LED package testing**

Table L.1 specifies retesting requirements for product/process changes

NOTE Table L.1 was developed based on the ZVEI document.

Table L.1 – Retesting matrix**Legend:**

X = Test is recommended

C = Test is recommended based on LED type and risk assessment

na = not applicable for this change

* This test only applies to LED packages that are declared to be solderable by wave soldering by the manufacturer

** This test applies only to LED packages that are specified for reflow soldering

Type of Change		8.6.3	8.6.4	8.6.5	8.6.6	8.6.7	8.6.8	8.6.10	8.6.11	8.6.12	8.6.13	8.6.14	8.6.15	8.6.16	8.6.17	8.6.18	8.6.19	8.6.20
Design		High Temperature Operating Life (HTOL)	Temperature Cycling (TMCL)	Wet-High Temperature Operating Life (WHOTL)	Power Temperature Cycling (PTMCL)	Electrostatic Discharge Human Body Model (ESD-HBM)	Electrostatic Discharge Machine Model (ESD-MM)	Physical Dimensions (PD) of LED package	Vibrations Variable-Frequency (VVF)	Mechanical Shock (MS)	Resistance to Soldering Heat (RSH-TTW) *	Resistance to Soldering Heat (RSH-Reflow) **	Solderability (SO)	Thermal Shock (TMSK)	Hydrogen Sulphide (H ₂ S)	Pulsed Operating Life (PLT)	DEW Test (DEW)	Flow Mixed Gas Corrosion (FMGC)
Design	Design changes in active elements	X	na	X	X	X	X	na	na	na	na	na	na	na	na	X	X	na
	Design changes in routing	X	X	X	X	na	na	na	na	na	X	X	na	X	X	X	X	X
	LED package	X	X	X	X	na	na	X	X	X	X	X	X	X	X	C	X	X
	LED Chip size / shrink	X	X	X	X	X	X	na	na	na	X	X	na	na	na	X	na	na
Process	Wafer Production	New Material	Wafer substrate material	X	C	C	X	C	C	na	na	na	X	X	na	C	C	C
			Wafer diameter	X	na	X	na	C	C	na	na	na	X	X	na	na	X	na
			Final wafer thickness	X	X	na	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Electrical active doping / implantation element	X	na	C	na	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Oxide / dielectrics	X	na	X	X	C	C	na	na	na	na	na	na	na	X	na
			Metallization (chip frontside)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	na	na	X	X	X	X
			Metallization (chip backside)	X	X	X	X	C	C	na	na	na	X	X	na	X	X	X
			Passivation / die coating	X	X	X	C	C	C	na	na	na	na	na	C	na	C	C
			Change in process technique	C	C	C	C	na	na	na	na	na	na	C	C	C	C	C
			Change of material supplier with impact on agreed specifications	X	na	na	X	na	na	na	na	X	X	na	na	X	na	na
	Assembly	New Material	Package	C	X	C	C	na	na	X	C	C	X	X	na	C	C	C
			Leadframe base material	na	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Leadframe finishing material	na	X	X	X	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Die attach material	X	X	X	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	X	C
			Bond wire material	X	X	C	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	X	C
			LED package substrate (BGA)	C	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
			Phosphor material / architecture	X	C	X	X	na	na	na	C	C	X	X	na	C	C	C
			Mould compound, encapsulation / sealing material	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	X	C	X	na	C
	Logistics / Capacity / Testing	Equipment	Change in process technique (e.g. die attach, bonding, plating, ...)	X	X	X	C	na	na	na	C	C	C	C	na	C	C	C
			Change of material supplier with impact on agreed specifications	X	X	X	C	na	na	na	na	X	X	C	C	C	na	C
Logistics / Capacity / Testing	Equipment	Equipment	Production from a new equipment / tool uses a different technology	C	X	C	C	na	na	na	na	na	X	X	C	C	na	na
			Production from a new equipment / tool uses same basic technology	na	C	C	C	na	na	na	na	na	C	C	na	na	na	na
			Change in the final testing equipment type use of a different technology	na	na	na	C	X	X	na	na	na	C	na	na	C	na	na
	Process flow	Process flow	Move of all or part of wafer fab to a different and not previously released location/ site / subcontractor	X	X	X	C	X	X	na	na	na	X	X	na	C	na	na
			Move of all or part of assembly to a different and not previously released location/ site / subcontractor	X	X	X	C	C	C	C	C	C	X	X	C	C	X	C

Bibliography

IEC 60068-2-20, *Environmental testing – Part 2-20: Tests – Test T: Test methods for solderability and resistance to soldering heat of devices with leads*

IEC 60068-2-47, *Environmental testing – Part 2-47: Test – Mounting of specimens for vibration, impact and similar dynamic tests*

IEC 60682:1980, *Standard method of measuring the pinch temperature of quartz-tungsten-halogen lamps*

ISO 2854:1976, *Statistical interpretation of data – Techniques of estimation and tests relating to means and variances*

ISO 3951:1989, *Sampling procedures and charts for inspection by variables for percent non-conforming*⁴

ISO 5344, *Electrodynamic vibration generating systems – Performance characteristics*

AEC – Q101 Rev C 2005-06, *Stress test qualification for automotive grade discrete semiconductors*

ICNIRP *Guidelines on Limits of Exposure to Ultraviolet Radiation of Wavelengths Between 180 nm and 400 nm (Incoherent Optical Radiation)*. Health Physics 87 (2): 171-186; 2004.

UN Regulation No. 99, *Uniform provisions concerning the approval of gas-discharge light sources for use in approved gas-discharge lamp units of power-driven vehicles*

ZVEI, *Guideline for Customer Notifications of Product and /or Process Changes (PCN) of Electronic Components for Automotive Market*; 2013

⁴ This publication was withdrawn.

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60810:2014+AMD1:2017 CSV

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS	71
1 Domaine d'application	73
2 Références normatives	73
3 Termes et définitions	75
4 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à filament	79
4.1 Fonction principale et interchangeabilité	79
4.2 Résistance à la torsion.....	79
4.3 Durée de vie caractéristique T	79
4.4 Durée de vie B3	79
4.5 Conservation du flux lumineux	80
4.6 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	80
4.7 Résistance de l'ampoule en verre	80
5 Fiches techniques des lampes à filament.....	80
6 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à décharge.....	84
6.1 Fonction principale et interchangeabilité	84
6.2 Résistance mécanique	84
6.2.1 Fixation de l'ampoule au culot	84
6.2.2 Fixation de fil au culot (le cas échéant).....	84
6.3 Durée de vie caractéristique T	84
6.4 Durée de vie B3	84
6.5 Conservation du flux lumineux	84
6.6 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	84
6.7 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage intégré	84
6.8 Lampes à décharge à dispositif d'amorçage et à ballast intégrés	85
7 Exigences et conditions d'essai relatives aux sources lumineuses à LED	85
7.1 Fonction principale et interchangeabilité	85
7.2 Rayonnement ultraviolet	86
7.3 Conservation du flux lumineux et de la couleur	86
7.4 Résistance aux vibrations et aux chocs.....	87
7.5 Compatibilité électromagnétique	88
7.6 Essai de cycle thermique sous tension.....	88
8 Exigences et conditions d'essai relatives aux LED encapsulées	89
8.1 Qualification par essai de contrainte des LED encapsulées.....	89
8.2 Échantillons pour essai	90
8.2.1 Exigences concernant les lots	90
8.2.2 Exigences concernant la production	90
8.2.3 Exigences concernant les essais de pré- et de post-contrainte	90
8.2.4 Assemblage des LED encapsulées sur des tableaux d'essai.....	90
8.2.5 Préconditionnement sous atmosphère humide (MP ou moisture pre-conditioning en anglais).....	90
8.2.6 Essai de résistance thermique (TR ou thermal resistance en anglais).....	91
8.3 Définition des critères de mise hors d'usage	91
8.4 Choix entre les conditions d'essai	91
8.5 Critères de satisfaction aux essais de qualification / requalification.....	92
8.6 Définition des essais de qualification	92

8.6.1	Essai pré- et post-électrique et photométrique	92
8.6.2	Essai pré- et post-visuel externe (EV ou external visual en anglais)	92
8.6.3	Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée (HTOL ou high temperature operating life en anglais)	92
8.6.4	Essai de cycle de température (TMCL)	93
8.6.5	Essai de durée de vie en fonctionnement sous température élevée humide (WHTOL ou Wet high temperature operating life en anglais)	93
8.6.6	Essai de cycle de température de puissance (PTMCL ou Power temperature cycling en anglais)	93
8.6.7	Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle du corps humain (ESD-HBM ou Electrostatic discharge, human body model en anglais)	94
8.6.8	Essai de décharge électrostatique, avec utilisation du modèle machine (ESD-MM ou Electrostatic discharge, machine model en anglais)	94
8.6.9	Essai par analyse physique destructive (DPA ou Destructive physical analysis en anglais)	94
8.6.10	Essai de dimensions physiques (PD ou physical dimensions en anglais)	94
8.6.11	Essai de vibrations à fréquence variable (VVF ou Vibrations variable frequency en anglais)	94
8.6.12	Essai de choc mécanique (MS ou Mechanical shock en anglais)	94
8.6.13	Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-TTW ou Resistance to soldering heat, through the wave en anglais)	95
8.6.14	Essai de résistance à la chaleur de brasage (RSH-refusion)	95
8.6.15	Essai de brasabilité	95
8.6.16	Essai de choc thermique (TMSK ou Thermal shock en anglais)	95
8.6.17	Essai au sulfure d'hydrogène (H ₂ S)	95
8.6.18	Essai de durée de vie en fonctionnement pulsé (PLT ou Pulsed operating life en anglais)	96
8.6.19	Essai d'humidité	96
8.6.20	Essai de corrosion dans un flux de mélange de gaz (FMGC ou flowing mixed gas corrosion en anglais)	96
Annexe A (normative) Conditions d'essai de durée de vie relatives aux lampes à filament		97
A.1	Vieillessement	97
A.2	Tension d'essai	97
A.3	Position et conditions de fonctionnement	97
A.4	Cycle d'allumage	97
A.4.1	Lampes à un seul filament	97
A.4.2	Lampes à deux filaments pour projecteurs avant	98
A.4.3	Lampes à deux filaments pour les feux de signalisation	98
A.5	Conservation du flux lumineux et de la couleur	98
Annexe B (normative) Essais de vibrations		99
B.1	Généralités	99
B.2	Conditions d'essai	100
B.2.1	Généralités	100
B.2.2	Montage (voir l'IEC 60068-2-47)	100
B.2.3	Points de mesure	100
B.2.4	Point de contrôle	100
B.2.5	Préparation	100
B.2.6	Axe de vibration	101
B.2.7	Essai WBR – Mouvement principal	101

B.3	Conditions d'essai.....	101
B.3.1	Généralités.....	101
B.3.2	Essais de vibrations aléatoires à bande étroite	102
B.3.3	Essais de vibrations aléatoires à large bande	102
Annexe C (normative)	Essai de résistance des ampoules en verre.....	104
C.1	Généralités	104
C.2	Matériel d'essai et procédure	104
C.2.1	Principe du matériel d'essai (voir Figure C.1).....	104
C.2.2	Conditions d'essai	104
C.2.3	Exigences concernant les plaques	105
C.3	Exigences	105
C.4	Evaluation.....	105
C.4.1	Généralités	105
C.4.2	Estimation par attributs	105
C.4.3	Estimation par variables	106
Annexe D (normative)	Conditions d'essai de durée de vie et de conservation du flux lumineux relatives aux lampes à décharge	108
D.1	Vieillessement.....	108
D.2	Circuit d'essai et tension d'essai.....	108
D.3	Position et conditions de fonctionnement	108
D.4	Cycle d'allumage.....	108
D.5	Conservation du flux lumineux.....	110
Annexe E (normative)	Essai de fléchissement de l'ampoule	111
E.1	Généralités	111
E.2	Montage et procédure d'essai	111
E.3	Exigence.....	112
Annexe F (informative)	Lignes directrices pour la conception des matériels	113
F.1	Limite de température au pincement	113
F.2	Limite de température de la soudure	113
F.3	Encombrement maximal des lampes à filament.....	113
F.4	Surtension maximale.....	113
F.5	Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à filament aux halogènes	113
F.6	Recommandations pour l'utilisation et la manipulation des lampes à décharge.....	114
Annexe G (informative)	Renseignements pour la conception du ballast.....	120
Annexe H (informative)	Symboles	121
H.1	Généralités	121
H.2	Symbole indiquant que les lampes fonctionnent à des températures élevées	121
H.3	Symbole indiquant qu'il convient de prendre des précautions afin d'éviter de toucher l'ampoule	121
H.4	Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser des gants de protection	121
H.5	Symbole indiquant qu'il convient de ne pas utiliser de lampes dont l'ampoule est rayée ou endommagée.....	121
H.6	Symbole indiquant qu'avant manipulation, l'alimentation de la lampe doit être coupée.....	122
H.7	Symbole indiquant qu'il est conseillé d'utiliser une protection oculaire	122
H.8	Symbole indiquant qu'en fonctionnement, la lampe émet un rayonnement UV.....	122

H.9	Symbole indiquant que la lampe ne doit être utilisée que dans un luminaire à écran de protection	122
H.10	Symbole indiquant une tension dangereuse	122
H.11	Pictogramme pour instruction "Non CEE"	122
H.12	Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"	123
Annexe I (normative) Conditions d'essai de conservation du flux lumineux relatives aux sources lumineuses à LED		124
I.1	Vieillissement	124
I.2	Tension d'essai	124
I.3	Conditions de fonctionnement	124
I.3.1	Banc d'essai	124
I.3.2	Sources lumineuses à LED avec gestion thermique intégrée	124
I.3.3	Sources lumineuses à LED avec gestion thermique externe	124
I.4	Cycle d'allumage	125
I.4.1	Sources lumineuses à LED monofonction	125
I.4.2	Sources lumineuses à LED double fonction pour projecteurs avant	125
I.4.3	Sources lumineuses à LED à plusieurs fonctions pour les feux de signalisation	126
I.5	Mesurages de la conservation du flux lumineux	126
I.6	Mesurage de la couleur	126
Annexe J (normative) Analyse physique destructive pour LED encapsulées		128
J.1	Description	128
J.2	Matériel	128
J.3	Procédure	128
J.4	Critères de défaillance	128
Annexe K (informative) Fiche de communication pour essai des LED encapsulées		129
Annexe L (normative) Matrice de contre-essai pour essai des LED encapsulées		132
Bibliographie		133
Figure 1 – Exemples de LED encapsulées		77
Figure 2 – Exemple de module à LED sans dissipateur thermique intégré		77
Figure 3 – Exemple de module à LED avec dissipateur thermique intégré		77
Figure 4 – Exemple de source lumineuse à LED remplaçable		78
Figure 5 – Exemple de source lumineuse à LED non remplaçable		78
Figure 6 – Position du centre de gravité (zones ombrées)		85
Figure 7 – Extrait de l'essai Nb défini dans l'IEC 60068-2-14, présentant le profil de cycle de température		89
Figure B.1 – Schéma de principe du matériel recommandé pour l'essai de vibrations		103
Figure C.1 – Schéma de principe du matériel d'essai		104
Figure D.1 – Superposition du cycle d'allumage/extinction et du cycle de commutation de puissance		109
Figure E.1 – Schéma du montage d'essai		111
Figure F.1 – Surtensions pour les lampes à filament de 12 V – Durée maximale tolérable pour une surtension en fonction de sa valeur		115
Figure F.2 – Encombrement maximal des lampes à filament H1		116
Figure F.3 – Encombrement maximal des lampes à filament H2		117
Figure F.4 – Encombrement maximal des lampes à filament H3		118

Figure F.5 – Encombrement maximal des lampes à filament P21W, PY21W, P21/4W et P21/5W	119
Figure H.1 – Pictogramme pour instruction "Non CEE"	123
Figure H.2 – Pictogramme pour instruction "Eclairage intérieur uniquement"	123
Tableau 1 – Conditions de conformité pour la durée de vie B3	80
Tableau 2 – Conditions de conformité pour l'essai de vibrations	80
Tableau 3 – Valeurs des durées de vie assignées, en fonctionnement continu	81
Tableau 4 – Valeurs assignées de conservation du flux lumineux, en fonctionnement continu	83
Tableau 5 – Valeurs $L_{70-B_{10}}$ minimales pour les sources lumineuses à LED normalisées	86
Tableau 6 – Valeurs typiques de durée de fonctionnement pour les différentes fonctions pour une distance de parcours de 100 000 km, sur la base d'une vitesse moyenne de 33,6 km/h ^a	87
Tableau 7 – Exemple de données relatives au produit	87
Tableau 8 – Classes de température pour l'essai de cycle thermique sous tension	88
Tableau B.1 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai	101
Tableau B.2 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal	102
Tableau B.3 – Essai de vibrations sur lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai renforcé	102
Tableau B.4 – Essai de vibrations sur les lampes pour véhicules à moteur – Conditions d'essai normal	103
Tableau C.1 – Résistance à la compression	105
Tableau C.2 – Contrôle par attributs – Plan d'échantillonnage double	106
Tableau C.3 – Contrôle par variables – Méthode de l'écart-type «S»	107
Tableau D.1 – Cycle d'allumage/extinction	108
Tableau D.2 – Cycle de commutation de puissance	109
Tableau D.3 – Cycle de commutation de puissance rapide	110
Tableau G.1 – Tension à circuit ouvert	120
Tableau I.1 – Exemples de données potentielles relatives au produit	125
Tableau L.1 – Matrice de contre-essai	132

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

LAMPES POUR VÉHICULES ROUTIERS – EXIGENCES DE PERFORMANCES

AVANT-PROPOS

- 1) La Commission Electrotechnique Internationale (IEC) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de l'IEC). L'IEC a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. À cet effet, l'IEC – entre autres activités – publie des Normes Internationales, des Spécifications techniques, des Rapports techniques, des Spécifications accessibles au public (PAS) et des Guides (ci-après dénommés "Publication(s) de l'IEC"). Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'IEC, participent également aux travaux. L'IEC collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
- 2) Les décisions ou accords officiels de l'IEC concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux de l'IEC intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les Publications de l'IEC se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux de l'IEC. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que l'IEC s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications. L'IEC ne peut pas être tenue responsable de l'éventuelle mauvaise utilisation ou interprétation qui en est faite par un quelconque utilisateur final.
- 4) Dans le but d'encourager l'uniformité internationale, les Comités nationaux de l'IEC s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de l'IEC dans leurs publications nationales et régionales. Toutes divergences entre toutes Publications de l'IEC et toutes publications nationales ou régionales correspondantes doivent être indiquées en termes clairs dans ces dernières.
- 5) L'IEC elle-même ne fournit aucune attestation de conformité. Des organismes de certification indépendants fournissent des services d'évaluation de conformité et, dans certains secteurs, accèdent aux marques de conformité de l'IEC. L'IEC n'est responsable d'aucun des services effectués par les organismes de certification indépendants.
- 6) Tous les utilisateurs doivent s'assurer qu'ils sont en possession de la dernière édition de cette publication.
- 7) Aucune responsabilité ne doit être imputée à l'IEC, à ses administrateurs, employés, auxiliaires ou mandataires, y compris ses experts particuliers et les membres de ses comités d'études et des Comités nationaux de l'IEC, pour tout préjudice causé en cas de dommages corporels et matériels, ou de tout autre dommage de quelque nature que ce soit, directe ou indirecte, ou pour supporter les coûts (y compris les frais de justice) et les dépenses découlant de la publication ou de l'utilisation de cette Publication de l'IEC ou de toute autre Publication de l'IEC, ou au crédit qui lui est accordé.
- 8) L'attention est attirée sur les références normatives citées dans cette publication. L'utilisation de publications référencées est obligatoire pour une application correcte de la présente publication.
- 9) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente Publication de l'IEC peuvent faire l'objet de droits de brevet. L'IEC ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de brevets et de ne pas avoir signalé leur existence.

Cette version consolidée de la Norme IEC officielle et de son amendement a été préparée pour la commodité de l'utilisateur.

L'IEC 60810 édition 4.1 contient la quatrième édition (2014-12) [documents 34A/1797/FDIS et 34A/1818/RVD] et son amendement 1 (2017-03) [documents 34A/1888/CDV et 34A/1927/RVC].

Cette version Finale ne montre pas les modifications apportées au contenu technique par l'amendement 1. Une version Redline montrant toutes les modifications est disponible dans cette publication.

La Norme internationale IEC 60810 a été établie par le sous-comité 34A: Lampes, du comité d'études 34 de l'IEC: Lampes et équipements associés.

Cette édition inclut les modifications techniques majeures suivantes par rapport à l'édition précédente:

- a) introduction de nouvelles sources lumineuses à décharge;
- b) introduction des exigences applicables aux lampes à filament non remplaçable;
- c) introduction des exigences et conditions d'essai applicables aux LED encapsulées.

Cette publication a été rédigée selon les Directives ISO/IEC, Partie 2.

Le comité a décidé que le contenu de la publication de base et de son amendement ne sera pas modifié avant la date de stabilité indiquée sur le site web de l'IEC sous "<http://webstore.iec.ch>" dans les données relatives à la publication recherchée. A cette date, la publication sera

- reconduite,
- supprimée,
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

IMPORTANT – Le logo "colour inside" qui se trouve sur la page de couverture de cette publication indique qu'elle contient des couleurs qui sont considérées comme utiles à une bonne compréhension de son contenu. Les utilisateurs devraient, par conséquent, imprimer cette publication en utilisant une imprimante couleur.

LAMPES POUR VÉHICULES ROUTIERS – EXIGENCES DE PERFORMANCES

1 Domaine d'application

La présente Norme internationale est applicable aux lampes (lampes à filament, lampes à décharge et sources lumineuses à LED) destinées à être utilisées dans les projecteurs avant, les feux de brouillard et les feux de signalisation des véhicules routiers. Elle s'applique particulièrement aux lampes figurant dans l'IEC 60809. Cependant, elle peut aussi être utilisée pour d'autres lampes relevant de son domaine d'application.

Elle spécifie les exigences et les méthodes d'essai des caractéristiques de performance telles que la durée de la lampe, la conservation du flux lumineux, la résistance à la torsion, la résistance de l'ampoule de verre et la résistance aux vibrations et aux chocs. En outre, des renseignements sont donnés sur les limites de température, les encombrements maximaux et les surtensions maximales admissibles, en vue de guider la conception des équipements électriques et d'éclairage.

Pour certaines des exigences de la présente norme, le texte renvoie à des données figurant dans des tableaux. Pour les lampes qui n'apparaissent pas dans ces tableaux, les données correspondantes sont fournies par le fabricant ou le fournisseur responsable.

Les exigences de performance sont un complément aux exigences principales spécifiées dans l'IEC 60809. Elles ne sont cependant pas destinées à être utilisées par les administrations pour les homologations légales de type.

NOTE 1 Dans les divers vocabulaires et normes, différents termes sont utilisés pour désigner une "lampe à incandescence" (IEC 60050-845:1987, 845-07-04) et une "lampe à décharge" (IEC 60050-845:1987, 845-07-17). La présente norme utilise les termes "lampe à filament" et "lampe à décharge". Cependant, lorsque le terme "lampe" apparaît seul, ce terme désigne les deux types, à moins que le contexte n'indique clairement qu'il ne s'applique qu'à l'un des types.

NOTE 2 La présente norme ne s'applique pas aux luminaires.

NOTE 3 La présente norme utilise le terme source lumineuse à LED; dans d'autres normes, le terme lampes à LED peut être utilisé pour décrire des produits similaires.

2 Références normatives

Les documents suivants sont cités en référence de manière normative, en intégralité ou en partie, dans le présent document et sont indispensables pour son application. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

IEC 60050 (toutes les parties), *Vocabulaire Electrotechnique International (VEI)* (disponible sous <<http://www.electropedia.org>>)

IEC 60061-1, *Culots de lampes et douilles ainsi que calibres pour le contrôle de l'interchangeabilité et de la sécurité – Partie 1: Culots de lampes*

IEC 60068-2-6:1995, *Essais d'environnement – Partie 2: Essais – Essai Fc: Vibrations (sinusoïdales)*

IEC 60068-2-14, *Essais d'environnement – Partie 2-14: Essais – Essai N: Variation de température*

IEC 60068-2-43, *Essais d'environnement – Partie 2-43: Essais – Essai Kd: Essai à l'hydrogène sulfuré pour contacts et connexions*

IEC 60068-2-60, *Essais d'environnement – Partie 2: Essais – Essai Ke: Essai de corrosion dans un flux de mélange de gaz*

IEC 60410:1973, *Plans et règles d'échantillonnage pour les contrôles par attributs*

IEC 60809:2014, *Lampes pour véhicules routiers*

CISPR 25, *Véhicules, bateaux et moteurs à combustion interne – Caractéristiques des perturbations radioélectriques – Limites et méthodes de mesure pour la protection des récepteurs embarqués*

Nations Unies, *Accord concernant l'adoption de prescriptions techniques uniformes applicables aux véhicules à roues, aux équipements et aux pièces susceptibles d'être montés ou utilisés sur un véhicule à roues et les conditions de reconnaissance réciproque des homologations délivrées conformément à ces prescriptions*¹

Source Internet: www.unece.org/trans/main/wp29/wp29regs.html (site Web vérifié le 19/08/2014)

Additif 37: Règlement N° 38, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des feux-brouillard arrière pour les véhicules à moteur et leurs remorques*

Additif 47: Règlement N° 48, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des véhicules en ce qui concerne l'installation des dispositifs d'éclairage et de signalisation lumineuse*

Additif 122: Règlement N° 123, *Prescriptions uniformes concernant l'homologation des systèmes d'éclairage avant adaptatifs (AFS) destinés aux véhicules automobiles*

Additif 100: Règlement N° 101, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des voitures particulières mues uniquement par un moteur à combustion interne ou mues par une chaîne de traction électrique hybride en ce qui concerne la mesure des émissions de dioxyde de carbone et de la consommation de carburant et/ou la mesure de la consommation d'énergie électrique et de l'autonomie en mode électrique, et des véhicules des catégories M1 et N1 mus uniquement par une chaîne de traction électrique en ce qui concerne la mesure de la consommation d'énergie électrique et de l'autonomie*

Additif 127: Règlement N° 128, *Prescriptions uniformes relatives à l'homologation des sources lumineuses à diodes électroluminescentes (DEL) destinées à être utilisées dans les feux de signalisation homologués des véhicules à moteur et de leurs remorques*

JESD22-A100D, *Cycled temperature humidity bias life test* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A101C, *Steady-state temperature humidity bias life test* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A104D, *Temperature cycling* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A105C, *Power and temperature cycling* (disponible en anglais seulement)

¹ Également désigné *Accord 1958*. Dans le texte de la présente norme, les règlements relevant de cet accord sont référencés sous la forme, par exemple, Règlement ONU 37 ou R37.

JESD22-A106B, *Thermal shock* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A108D, *Temperature, bias, and operating life* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A113F, *Preconditioning of plastic surface mount devices prior to reliability testing* (disponible en anglais seulement)

JESD22-A115C, *Electrostatic discharge (ESD) sensitivity testing machine model (MM)* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B101B, *External visual* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B103B, *Vibration, variable frequency* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B110B, *Mechanical shock* (disponible en anglais seulement)

JESD22-B106D, *Resistance to solder shock for through-hole mounted devices* (disponible en anglais seulement)

JESD51-50:2012-04, *Overview of methodologies for the thermal measurement of single- and multi-chip, single- and multi-pn-junction light-emitting diodes (LEDs)* (disponible en anglais seulement)

JESD51-51:2012-04, *Implementation of the electrical test method for the measurement of real thermal resistance and impedance of light-emitting diodes with exposed cooling surface* (disponible en anglais seulement)

JESD51-52:2012-04, *Guidelines for combining CIE 127-2007 total flux measurements with thermal measurements of leds with exposed cooling surface* (disponible en anglais seulement)

JESD51-53:2012-05, *Terms, definitions and units glossary for LED thermal testing* (disponible en anglais seulement)

ANSI/IPC/ECA J-STD-002C, *Solderability tests for component leads, terminations, lugs, terminals and wires* (disponible en anglais seulement)

ANSI/ESDA/JEDEC JS-001-2012, *Joint JEDEC/ESDA standard for electrostatic discharge sensitivity testing human body model (HBM) – component level* (disponible en anglais seulement)

3 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans l'IEC 60050-845 et l'IEC 60809 ainsi que les suivants s'appliquent.

3.1

durée de vie

totalité du temps (exprimé en heures) pendant lequel une lampe a fonctionné avant d'être hors d'usage

Note 1 à l'article: Les lampes à filament sont considérées comme telles selon l'un ou l'autre des critères suivants:

- a) la fin de vie est l'instant où se produit la mise hors d'usage du filament;
- b) la fin de vie d'une lampe à deux filaments est l'instant où se produit la mise hors d'usage de l'un ou l'autre des filaments, si la lampe est soumise à essai selon un cycle d'allumage impliquant le fonctionnement alterné des deux filaments

3.2

durée de vie caractéristique

T (ou T_c)

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 63,2 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.3

durée de vie B3

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 3 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.4

conservation du flux lumineux

rapport entre le flux lumineux d'une lampe, à un instant donné de sa vie, et son flux lumineux initial, la lampe ayant fonctionné dans des conditions spécifiques

Exemple 1 L_{70} est la durée en heures correspondant à une conservation du flux lumineux de 70 %.

Exemple 2 L_{50} est la durée en heures correspondant à une conservation du flux lumineux de 50 %.

3.5

flux lumineux initial

flux lumineux d'une lampe mesuré après le vieillissement spécifié à l'Annexe C de l'IEC 60809:2014 pour les lampes à filament, à l'Annexe D de la présente norme pour les lampes à décharge ou à l'Annexe I de la présente norme pour les sources lumineuses à LED

3.6

valeur assignée

valeur d'une caractéristique spécifiée, pour le fonctionnement d'une lampe, à la tension d'essai et/ou à d'autres conditions spécifiées

3.7

température limite au pincement

température maximale admissible au pincement, afin d'assurer à une lampe une performance satisfaisante en service

3.8

température limite de la soudure

température maximale admissible de la soudure afin d'assurer à une lampe une performance satisfaisante en service

3.9

encombrement maximal d'une lampe

contour délimitant le volume à réserver, pour la lampe, dans l'appareil correspondant

3.10

lampe pour usage intensif

lampe déclarée comme telle par le fabricant ou le fournisseur responsable, et qui doit satisfaire aux conditions d'essai renforcé spécifiées dans le Tableau B.2 de la présente norme en complément des exigences spécifiées dans l'IEC 60809

3.11

durée de vie B₁₀

constante de la distribution de Weibull indiquant le temps au bout duquel 10 % du nombre de lampes soumises à essai, du même type, ont atteint la fin de leur durée de vie individuelle

3.12

LED encapsulée

diode solide à jonction p-n émettant un rayonnement optique sous l'action d'un courant électrique

Note 1 à l'article: Des exemples sont présentés à la Figure 1.

Note 2 à l'article: Dans la terminologie ONU, le terme "LED" est utilisé avec la même définition.

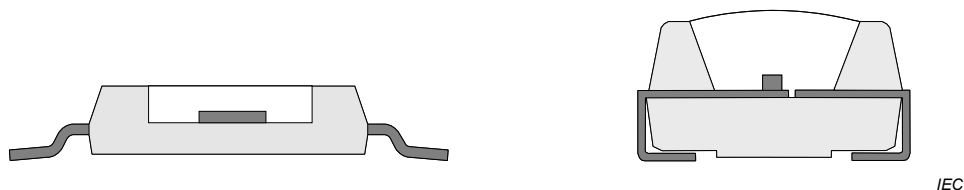


Figure 1 – Exemples de LED encapsulées

3.13

source lumineuse à LED

source lumineuse où le rayonnement visible est émis par une ou plusieurs LED

Note 1 à l'article: Une source lumineuse à LED peut ou peut ne pas exiger un appareillage de commande électronique supplémentaire et peut ou peut ne pas exiger de dispositions supplémentaires concernant la gestion thermique.

3.13.1

module à LED

source lumineuse à LED qui ne peut être remplacée qu'au moyen d'outils mécaniques

Note 1 à l'article: Les modules à LED sont généralement considérés comme des composants destinés à être utilisés dans les commerces, le monde du travail ou les industries, et ne sont généralement pas destinés à être vendus au grand public.

Note 2 à l'article: Des exemples sont présentés aux Figures 2 et 3.

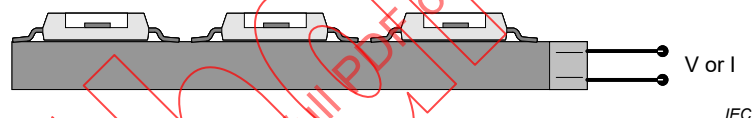


Figure 2 – Exemple de module à LED sans dissipateur thermique intégré

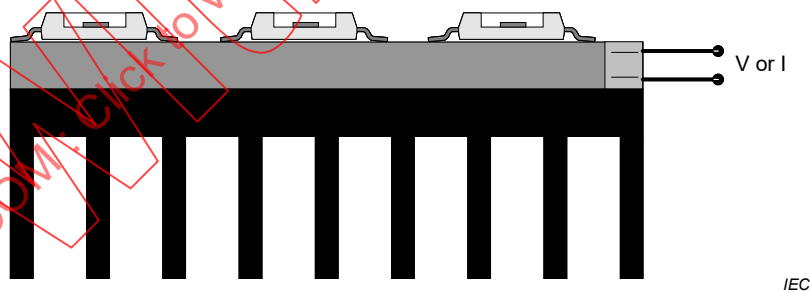


Figure 3 – Exemple de module à LED avec dissipateur thermique intégré

3.13.2

source lumineuse à LED remplaçable

source lumineuse à LED qui peut être remplacée facilement sans l'aide d'outils spéciaux

Note 1 à l'article: Les sources lumineuses à LED remplaçables sont généralement destinées à être vendues au grand public comme élément de remplacement.

Note 2 à l'article: Un exemple est illustré à la Figure 4.

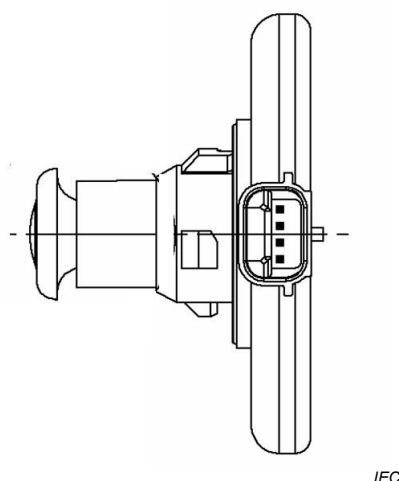


Figure 4 – Exemple de source lumineuse à LED remplaçable

3.13.3

source lumineuse à LED non remplaçable

source lumineuse à LED qui ne peut pas être retirée du dispositif ou du luminaire

Note 1 à l'article: Les sources lumineuses à LED non remplaçables sont généralement conçues comme composants destinés à être intégrés au luminaire ou au dispositif par les fabricants. Elles sont conçues pour être des parties constitutives indivisibles d'un dispositif d'éclairage ou d'un feu de signalisation, ou d'éléments, de modules ou d'unités de ce type de dispositifs.

Note 2 à l'article: Un exemple est illustré à la Figure 5.

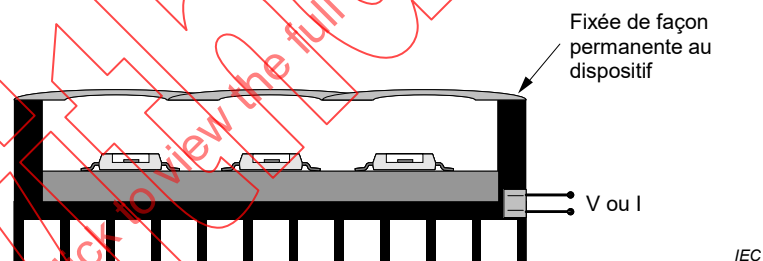


Figure 5 – Exemple de source lumineuse à LED non remplaçable

3.14

T_p d'une source lumineuse à LED

température à un emplacement spécifié à la surface de la source lumineuse à LED (point T_p) qui peut être mesurée lors du fonctionnement de la source lumineuse et qui peut être corrélée à la température de la jonction p-n de la LED

Note 1 à l'article: Le point T_p est généralement spécifié par le fabricant de la source lumineuse à LED ou sa fiche technique.

3.15

appareillage de commande électronique de source lumineuse

un ou plusieurs composants disposés entre l'alimentation et la source lumineuse afin de réguler la tension et/ou le courant électrique de cette dernière

3.16

température de la LED encapsulée

T_s

température du point de fixation des couples thermoélectriques sur la LED encapsulée, telle que définie par le fabricant du boîtier

4 Exigences et conditions d'essai relatives aux lampes à filament

4.1 Fonction principale et interchangeabilité

Les lampes à filament doivent satisfaire à l'IEC 60809.

4.2 Résistance à la torsion

Le culot doit être solide et fermement fixé à l'ampoule.

La conformité est vérifiée avant et après l'essai de durée de vie, en soumettant la lampe à filament aux couples de torsion suivants:

- lampes à filament avec culots à baïonnette
 - pour les chemises de diamètre 9 mm: 0,3 Nm²;
 - pour les chemises de diamètre 15 mm: 1,5 Nm²;
 - pour les chemises de diamètre 20 mm: 3,0 Nm²;
- lampes à filament avec culots à vis
 - pour les chemises de diamètre 10 mm: 0,8 Nm².

Le couple de torsion ne doit pas être appliqué brusquement, mais doit augmenter progressivement de 0 à la valeur spécifiée.

Les valeurs sont basées sur un niveau de non-conformité de 1 %.

4.3 Durée de vie caractéristique T

La durée de vie T , mesurée sur un échantillonnage d'essai, d'au moins 20 lampes à filament, doit être d'au moins 96 % de la valeur assignée donnée dans le Tableau 3.

La conformité est vérifiée par les essais de durée de vie spécifiés à l'Annexe A.

4.4 Durée de vie B3

La durée de vie B3 ne doit pas être inférieure à la valeur assignée donnée dans le Tableau 3.

La conformité est vérifiée par les essais de durée de vie spécifiés à l'Annexe A.

Le nombre de lampes à filament hors service avant la durée requise ne doit pas dépasser les valeurs du Tableau 1.

Tableau 1 – Conditions de conformité pour la durée de vie B3

Nombre de lampes à filament soumises à essai	Limite d'acceptation
23 à 35	2
36 à 48	3
49 à 60	4
61 à 74	5
75 à 92	6

4.5 Conservation du flux lumineux

Elle ne doit pas être inférieure à la valeur assignée donnée dans le Tableau 4. Cette valeur est basée sur un niveau de non-conformité de 10 %.

4.6 Résistance aux vibrations et aux chocs

Dans le cas où la durée de vie pratique est influencée par des vibrations ou des chocs, les méthodes d'essai et procédures décrites dans l'Annexe B doivent être utilisées afin d'évaluer la performance.

Les lampes à filament sont considérées comme ayant entièrement satisfait à l'essai de vibrations aléatoires à large bande ou à bande étroite, tel qu'il est décrit à l'Annexe B, si elles continuent à fonctionner pendant et après l'essai.

Le nombre de lampes à filament mises hors d'usage lors de l'un des essais ne doit pas dépasser les valeurs du Tableau 2 (valeurs basées sur un NQA de 4 %).

Tableau 2 – Conditions de conformité pour l'essai de vibrations

Nombre de lampes à filament soumises à essai	Limite d'acceptation
14 à 20	2
21 à 32	3
33 à 41	4
42 à 50	5
51 à 65	6

4.7 Résistance de l'ampoule en verre

Dans le cas où les ampoules sont affaiblies par une manipulation mécanique lors de leur assemblage dans un matériel, les méthodes d'essai et procédures définies dans l'Annexe C doivent être utilisées afin d'évaluer la performance. Les ampoules doivent supporter la force de compression spécifiée.

5 Fiches techniques des lampes à filament

Valeurs des durées de vie assignées et de conservation du flux lumineux des lampes à filament pour véhicules routiers, soumises à essai dans les conditions spécifiées à l'Annexe A.

Les Tableaux 3 et 4 donnent les valeurs des durées de vie assignées et de conservation du flux lumineux en fonctionnement continu.

Tableau 3 – Valeurs des durées de vie assignées, en fonctionnement continu

Numéro de fiche technique des lampes à filament		Type	12 V			24 V		
IEC 60810 ^a	ONU ^b	Catégorie	Essai V	B3 /h	Tc /h	Essai V	B3 /h	Tc /h
Lampes pour applications d'éclairage avant								
2310	R37-H1	H1	13,2	150	400	28,0	90	250
2320	-	H2	13,2	90	250	28,0	90	250
2330	R37-H3	H3	13,2	150	400	28,0	90	250
2120	R37-H4	H4 (HB/LB)	13,2	125/250	250/500	28,0	100/200	200/400
2315	R37-H7	H7	13,2	300	500	28,0	200	400
2365	R37-H8	H8, H8B	13,2	400	800			
2370	R37-H9	H9, H9B	13,2	250	500			
2375	R37-H10	H10	13,2	800	1600			
2380	R37-H11	H11, H11B	13,2	350	600	28,0	300	600
2385	R37-H12	H12	13,2	480	970			
-	R37-H13	H13, H13A (HB/LB)	13,2	170/1200	350/2500			
-	R37-H15	H15 (HB/DRL)	13,2	250/2000	500/4000	28,0	200/1500	400/3000
-	R37-H16	H16, H16B	13,2	500	1000			
-	R37-H17	H17	13,2	100/350	200/700			
3430	R37-H27W	H27W/1 H27W/2	13,5	90	190			
2325	R37-HB3	HB3/ HB3A	13,2	250	500			
2335	R37-HB4	HB4/ HB4A	13,2	850	1700			
2420	R37-HIR2	HIR2	13,2	300	600			
2130	R37-HS1	HS1 (HB/LB)	13,2	150/150	300/300			
2340	R37-HS2	HS2	13,2	100	250			
-	R37-P24W	PSX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-P24W	PX24W	13,2	1000	2000			
-	R37-PSX26W	PSX26W	13,2	1000	2000			
2110	R37-R2	R2 (HB / LB)	13,2	30/60	90/160			
2150	R37-S1/S2	S2	13,2	100/100	200/200			
Lampes pour applications de signalisation								
		C5W	13,5	350	750	28,0	120	350
3410	R37-H6W	H6W, HY6W	13,5	350	700			
-	R37-H10W	H10W/1	13,5	150	400			
-	R37-H10W	HY10W/1	13,5	300	600			
3420	R37-H21W	H21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-HY21W	HY21W	13,5	200	400	28,0	90	180
-	R37-P13W	P13W	13,5	4000	8000			