
ICS 25.160.30

English Version

**Arc welding equipment - Part 14: Calibration, validation and
consistency testing
(IEC 60974-14:2018/COR1:2022)**

Matériel de soudage à l'arc - Partie 14: Étalonnage,
validation et essais de consistance
(IEC 60974-14:2018/COR1:2022)

Lichtbogenschweißeinrichtungen - Teil 14: Kalibrierung,
Validierung und Konsistenzprüfung
(IEC 60974-14:2018/COR1:2022)

This corrigendum becomes effective on 11 February 2022 for incorporation in the English language version of the EN.



European Committee for Electrotechnical Standardization
Comité Européen de Normalisation Electrotechnique
Europäisches Komitee für Elektrotechnische Normung

CEN-CENELEC Management Centre: Rue de la Science 23, B-1040 Brussels

Endorsement notice

The text of the corrigendum IEC 60974-14:2018/COR1:2022 was approved by CENELEC as EN IEC 60974-14:2018/AC:2022-02 without any modification.

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION
COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

IEC 60974-14
Edition 1.0 2018-10

IEC 60974-14
Édition 1.0 2018-10

Arc welding equipment –

Matériel de soudage à l'arc –

Part 14: Calibration, validation and consistency
testing

Partie 14: Etalonnage, validation et essais de
consistance

CORRIGENDUM 1

7.2.3 Test load

Replace the first paragraph of this subclause with the following:

The power source should be loaded with a conventional load in accordance with IEC 60974-1 depending on the process.

7.2.3 Charge d'essai

Remplacer le premier alinéa de ce paragraphe par ce qui suit :

Il convient que la source d'alimentation soit chargée avec une charge conventionnelle conformément à l'IEC 60974-1 selon le processus.

7.3.1 General

Replace the last paragraph of this subclause with the following:

Tests shall be carried out at an ambient temperature of (25 ± 10) °C. Other temperatures may be used when accuracy requirements are met by both reference instruments and the welding power source.

7.3.1 Généralités

Remplacer le dernier alinéa de ce paragraphe par ce qui suit :

Les essais doivent être réalisés à une température ambiante de (25 ± 10) °C. D'autres températures peuvent être utilisées lorsque les exigences d'exactitude sont satisfaites à la fois par les instruments de référence et par la source de courant de soudage.