

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

**Primary batteries –
Part 5: Safety of batteries with aqueous electrolyte**

**Piles électriques –
Partie 5: Sécurité des piles à électrolyte aqueux**



THIS PUBLICATION IS COPYRIGHT PROTECTED

Copyright © 2011 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 la CEI ou du Comité national de la CEI du pays du demandeur.

Si vous avez des questions sur le copyright de la CEI ou si vous désirez obtenir des droits supplémentaires sur cette publication, utilisez les coordonnées ci-après ou contactez le Comité national de la CEI de votre pays de résidence.

IEC Central Office
3, rue de Varembe
CH-1211 Geneva 20
Switzerland
Email: inmail@iec.ch
Web: 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.

- Catalogue of IEC publications: www.iec.ch/searchpub

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 It also gives information on projects, withdrawn and replaced publications.

- IEC Just Published: www.iec.ch/online_news/justpub

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

- Electropedia: www.electropedia.org

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

- Customer Service Centre: www.iec.ch/webstore/custserv

If you wish to give us your feedback on this publication or need further assistance, please visit the Customer Service Centre FAQ or contact us:

Email: csc@iec.ch

Tel.: +41 22 919 02 11

Fax: +41 22 919 03 00

A propos de la CEI

La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) 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 CEI

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

- Catalogue des publications de la CEI: www.iec.ch/searchpub/cur_fut-f.htm

Le Catalogue en-ligne de la CEI vous permet d'effectuer des recherches en utilisant différents critères (numéro de référence, texte, comité d'études,...). Il donne aussi des informations sur les projets et les publications retirées ou remplacées.

- Just Published CEI: www.iec.ch/online_news/justpub

Restez informé sur les nouvelles publications de la CEI. Just Published détaille deux fois par mois les nouvelles publications parues. Disponible en-ligne et aussi par email.

- Electropedia: www.electropedia.org

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

- Service Clients: www.iec.ch/webstore/custserv/custserv_entry-f.htm

Si vous désirez nous donner des commentaires sur cette publication ou si vous avez des questions, visitez le FAQ du Service clients ou contactez-nous:

Email: csc@iec.ch

Tél.: +41 22 919 02 11

Fax: +41 22 919 03 00

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

**Primary batteries –
Part 5: Safety of batteries with aqueous electrolyte**

**Piles électriques –
Partie 5: Sécurité des piles à électrolyte aqueux**

INTERNATIONAL
ELECTROTECHNICAL
COMMISSION

COMMISSION
ELECTROTECHNIQUE
INTERNATIONALE

PRICE CODE
CODE PRIX

W

ICS 29.220.10

ISBN 978-2-88912-386-5

CONTENTS

FOREWORD.....	4
INTRODUCTION.....	6
1 Scope.....	7
2 Normative references	7
3 Terms and definitions	7
4 Requirements for safety	9
4.1 Design.....	9
4.1.1 General	9
4.1.2 Venting.....	9
4.1.3 Insulation resistance.....	10
4.2 Quality plan	10
5 Sampling	10
5.1 General	10
5.2 Sampling for type approval	10
6 Testing and requirements	11
6.1 General	11
6.1.1 Safety notice	12
6.1.2 Ambient temperature.....	12
6.2 Intended use	12
6.2.1 Intended use tests and requirements	12
6.2.2 Intended use test procedures	12
6.3 Reasonably foreseeable misuse	15
6.3.1 Reasonably foreseeable misuse tests and requirements	15
6.3.2 Reasonably foreseeable misuse test procedures	15
7 Information for safety.....	17
7.1 Safety precautions during handling of batteries	17
7.2 Packaging	19
7.3 Handling of battery cartons.....	19
7.4 Display and storage.....	19
7.5 Transportation	20
7.6 Disposal	20
8 Instructions for use	20
9 Marking	21
9.1 General	21
9.2 Marking of small batteries	21
Annex A (informative) Additional information to 7.4.....	22
Annex B (informative) Battery compartment design guidelines	23
Annex C (informative) Safety pictograms	34
Bibliography.....	36
Figure 1 – Sampling for type approval tests and number of batteries required.....	10
Figure 2 – Temperature cycling procedure	15
Figure 3 – Circuit diagram for incorrect installation (four batteries in series)	16
Figure 4 – Circuit diagram for external short circuit	16

Figure 5 – Circuit diagram for overdischarge.....	17
Figure 6 – XYZ axes for free fall	17
Figure 7 – Ingestion gauge (Inner dimensions)	19
Figure B.1 – Example of series connection with one battery reversed	23
Figure B.2 – Positive contact recessed between ribs	25
Figure B.3 – Positive contact recessed within surrounding insulation	25
Figure B.4 – Negative contact U-shaped to ensure no positive (+) battery contact	26
Figure B.5 – Design with respect to battery orientation	27
Figure B.6 – Example of the design of a positive contact of an appliance.....	28
Figure B.7 – Example of a short circuit, a switch is piercing the battery insulating jacket	29
Figure B.8 – Typical example of insulation to prevent short circuit	29
Figure B.9 – Insertion against spring (to be avoided)	29
Figure B.10 – Examples showing distorted springs	30
Figure B.11 – One example of protected insertion.....	30
Figure B.12 – Example of negative contacts	31
Figure B.13 – Example of series connection of batteries with voltage tapping	33
Table 1 – Test matrix	11
Table 2 – Intended use tests and requirements.....	12
Table 3 – Shock pulse	13
Table 4 – Test sequence.....	13
Table 5 – Test sequence.....	14
Table 6 – Reasonably foreseeable misuse tests and requirements	15
Table 7 – Marking requirements.....	21
Table B.1 – Dimensions of battery terminals and recommended dimensions of the positive contact of an appliance in Figure B.6	27
Table B.2 – Minimum wire diameters	30
Table B.3 – Dimensions of the negative battery terminal.....	31
Table C.1 – Safety pictograms.....	34

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

PRIMARY BATTERIES –

Part 5: Safety of batteries with aqueous electrolyte

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.

International Standard IEC 60086-5 has been prepared by IEC technical committee 35: Primary cells and batteries.

This third edition cancels and replaces the second edition (2005) and constitutes a technical revision.

The major technical changes with respect to the previous edition are the test requirements and the harmonization of the marking clause with the other standards of the IEC 60086 series. Moreover, the table of safety pictograms was added as Annex C.

The text of this standard is based on the following documents:

CDV	Report on voting
35/1273/CDV	35/1276/RVC

Full information on the voting for the approval of this standard can be found in the report on voting indicated in the above table.

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

A list of all parts in the IEC 60086 series, under the general title *Primary batteries*, can be found on the IEC website.

The committee has decided that the contents of this publication 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.

INTRODUCTION

The concept of safety is closely related to safeguarding the integrity of people and property. This part of IEC 60086 specifies tests and requirements for primary batteries with aqueous electrolyte and has been prepared in accordance with ISO/IEC guidelines, taking into account all relevant national and international standards which apply. Also included in this standard is guidance for appliance designers with respect to battery compartments and information regarding packaging, handling, warehousing and transportation.

Safety is a balance between freedom from risks of harm and other demands to be met by the product. There can be no absolute safety. Even at the highest level of safety, the product can only be relatively safe. In this respect, decision-making is based on risk evaluation and safety judgement.

As safety will pose different problems, it is impossible to provide a set of precise provisions and recommendations that will apply in every case. However, this standard, when followed on a judicious "use when applicable" basis, will provide reasonably consistent standards for safety.

Withdrawing
IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60086-5:2011

PRIMARY BATTERIES –

Part 5: Safety of batteries with aqueous electrolyte

1 Scope

This part of IEC 60086 specifies tests and requirements for primary batteries with aqueous electrolyte to ensure their safe operation under intended use and reasonably foreseeable misuse.

2 Normative references

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

IEC 60086-1:2011, *Primary batteries – Part 1: General*

IEC 60086-2:2011, *Primary batteries – Part 2: Physical and electrical specifications*

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

IEC 60068-2-27, *Environmental testing – Part 2-27: Tests – Test Ea and guidance: Shock*

IEC 60068-2-31, *Environmental testing – Part 2-31: Tests – Test Ec: Rough handling shocks, primarily for equipment-type specimens*

3 Terms and definitions

For the purpose of this document, the terms and definitions given in IEC 60086-1 as well as the following terms and definitions apply.

3.1

battery

one or more cells electrically connected by permanent means, fitted in a case, with terminals, markings and protective devices etc, as necessary for use

[IEC 60050-482: 2004, 482-01-04, modified]

3.2

button battery

small round battery, where the overall height is less than the diameter; batteries complying with Figures 3 and 4 of IEC 60086-2

3.3

cell

basic functional unit, consisting of an assembly of electrodes, electrolyte, container, terminals and usually separators that is a source of electric energy obtained by direct conversion of chemical energy

[IEC 60050-482: 2004, 482-01-01]

3.4

cylindrical (cell or battery)

cell or battery with a cylindrical shape in which the overall height is equal to or greater than the diameter

[IEC 60050-482: 2004, 482-02-39, modified]

3.5

explosion (battery explosion)

an instantaneous release wherein solid matter from any part of the battery is propelled to a distance greater than 25 cm away from the battery

3.6

harm

physical injury or damage to the health of people.

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.3]

3.7

hazard

potential source of harm

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.5]

3.8

intended use

use of a product, process or service in accordance with information provided by the supplier

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.13]

3.9

leakage

unplanned escape of electrolyte, gas or other material from a cell or battery

[IEC 60050-482: 2004, 482-02-32]

3.10

nominal voltage (of a primary battery)

V_n (symbol)

suitable approximate value of the voltage used to designate or identify a cell, a battery or an electrochemical system

[IEC 60050-482: 2004, 482-03-31, modified]

3.11

primary (cell or battery)

cell or battery that is not designed to be electrically recharged

3.12

prismatic (cell or battery)

cell or battery having the shape of a parallelepiped whose faces are rectangular

[IEC 60050-482: 2004, 482-02-38, modified]

3.13**protective device**

device such as a fuse, a diode or other electric or electronic current limiter designed to interrupt the current flow in an electrical circuit

3.14**reasonably foreseeable misuse**

use of a product, process or service in a way not intended by the supplier, but which may result from readily predictable human behaviour

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.14]

3.15**risk**

combination of the probability of occurrence of harm and the severity of that harm

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.2]

3.16**round** (cell or battery)

cell or battery with circular cross section

3.17**safety**

freedom from unacceptable risk

[ISO/IEC Guide 51:1999, 3.1]

3.18**undischarged**

state of charge of a primary cell or battery corresponding to 0 % depth of discharge

3.19**venting**

release of excessive internal pressure from a battery in a manner intended by design to preclude explosion

4 Requirements for safety**4.1 Design****4.1.1 General**

Batteries shall be so designed that they do not present a safety hazard under conditions of normal (intended) use.

4.1.2 Venting

All batteries shall incorporate a pressure relief feature or shall be so constructed that they will relieve excessive internal pressure at a value and rate which will preclude explosion. If encapsulation is necessary to support cells within an outer case, the type of encapsulant and the method of encapsulation shall not cause the battery to overheat during normal operation nor inhibit the operation of the pressure relief feature.

The battery case material and/or its final assembly shall be so designed that, in the event of one or more cells venting, the battery case does not present a hazard in its own right.

4.1.3 Insulation resistance

The insulation resistance between externally exposed metal surfaces of the battery excluding electrical contact surfaces and either terminal shall be not less than 5 MΩ at 500₀⁺¹⁰⁰ V.

4.2 Quality plan

The manufacturer shall prepare a quality plan defining the procedures for the inspection of materials, components, cells and batteries during the course of manufacture, to be applied to the total process of producing a specific type of battery.

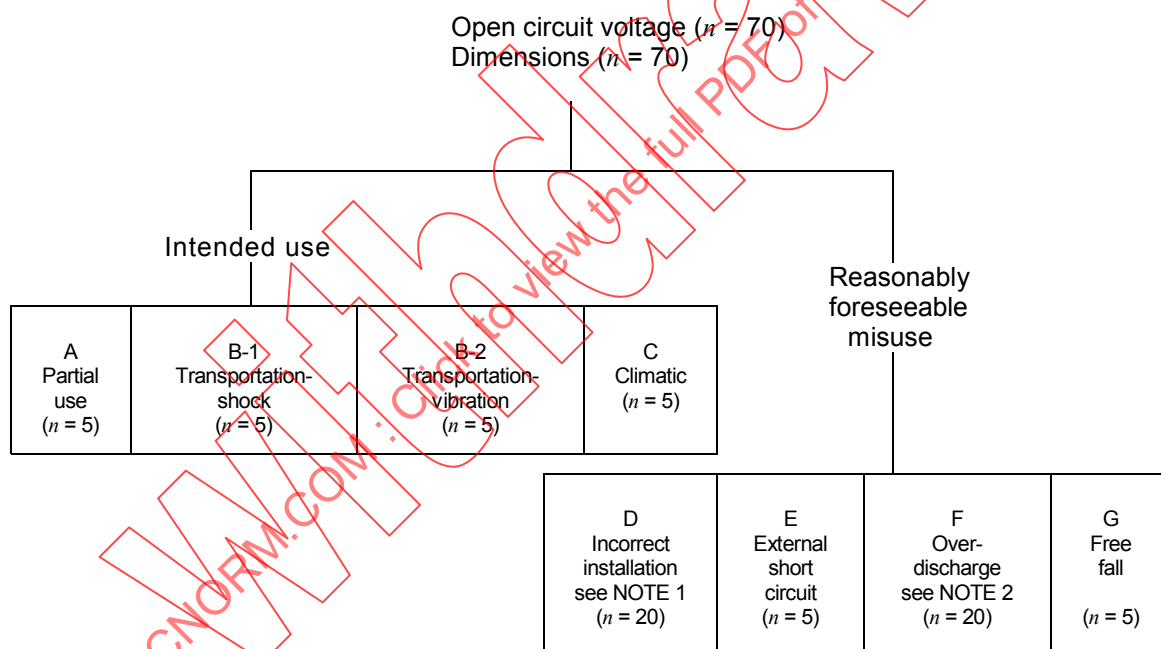
5 Sampling

5.1 General

Samples should be drawn from production lots in accordance with accepted statistical methods.

5.2 Sampling for type approval

The number of samples drawn for type approval is given in Figure 1.



IEC 426/11

NOTE 1 Four batteries connected in series with one of the four batteries reversed (5 sets).

NOTE 2 Four batteries connected in series, one of which is discharged (5 sets).

Figure 1 – Sampling for type approval tests and number of batteries required

Systems L and S button cells or batteries under 250 mAh capacity and system P button cells or batteries under 700 mAh capacity are exempt from any testing.

6.1.2 Safety notice

WARNING

These tests call for the use of procedures which may result in injury if adequate precautions are not taken.

It has been assumed in the drafting of these tests that their execution is undertaken by appropriately qualified and experienced technicians using adequate protection.

6.1.3 Ambient temperature

Unless otherwise specified, these tests shall be carried out at $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

6.2 Intended use

6.2.1 Intended use tests and requirements

Table 2 – Intended use tests and requirements

Test	Intended use simulation	Requirements
Electrical test A	Storage after partial use	No leakage (NL) No fire (NF) No explosion (NE)
Environmental tests	B-1 Transportation-shock	No leakage (NL) No fire (NF) No explosion (NE)
	B-2 Transportation-vibration	No leakage (NL) No fire (NF) No explosion (NE)
Climatic-temperature C	Climatic-temperature cycling	No fire (NF) No explosion (NE)

6.2.2 Intended use test procedures

6.2.2.1 Test A – Storage after partial use

a) Purpose

This test simulates the situation when an appliance is switched off and the installed batteries are partly discharged. These batteries may be left in the appliance for a long time or they are removed from the appliance and stored for a long time.

b) Test procedure

An undischarged battery is discharged under an application/service output test condition, with the lowest resistive load test as defined in IEC 60086-2 until the service life falls by 50 % of the minimum average duration (MAD) value, followed by storage at $(45 \pm 5) ^\circ\text{C}$ for 30 days.

c) Requirements

There shall be no leakage, no fire and no explosion during this test.

6.2.2.2 Test B-1 – Transportation-shock

a) Purpose

This test simulates the situation when an appliance is carelessly dropped with batteries installed in it. This test condition is generally specified in IEC 60068-2-27.

b) Test procedure

An undischarged battery shall be tested as follows.

The shock test shall be carried out under the conditions defined in Table 3 and the sequence in Table 4.

Shock pulse – The shock pulse applied to the battery shall be as follows:

Table 3 – Shock pulse

Acceleration		Waveform
Minimum average acceleration first three milliseconds	Peak acceleration	
75 g_n	125 g_n to 175 g_n	Half sine
NOTE $g_n = 9,80665 \text{ m/s}^2$.		

Table 4 – Test sequence

Step	Storage time	Battery orientation	Number of shocks	Visual examination periods
1	–	–	–	Pre-test
2	–	a	1 each	–
3	–	a	1 each	–
4	–	a	1 each	–
5	1 h	–	–	–
6	–	–	–	Post-test
^a The shock shall be applied in each of three mutually perpendicular directions.				

Step 1 Record open circuit voltage in accordance with 5.2.

Steps 2 to 4 Apply shock test specified in Table 3 and the sequence in Table 4.

Step 5 Rest battery for 1 h.

Step 6 Record examination results.

c) Requirements

There shall be no leakage, no fire and no explosion during this test.

6.2.2.3 Test B-2 – Transportation-vibration

a) Purpose

This test simulates vibration during transportation. This test condition is generally specified in IEC 60068-2-6.

b) Test procedure

An undischarged battery shall be tested as follows.

The vibration test shall be carried out under the following test conditions and the sequence in Table 5.

Vibration – A simple harmonic motion shall be applied to the battery having an amplitude of 0,8 mm, with a total maximum excursion of 1,6 mm. The frequency shall be varied at the rate of 1 Hz/min between the limits of 10 Hz and 55 Hz. The entire range of frequencies (10 Hz to 55 Hz) and return (55 Hz to 10 Hz) shall be traversed in (90 ± 5) min for each mounting position (direction of vibration).

Table 5 – Test sequence

Step	Storage time	Battery orientation	Vibration time	Visual examination periods
1	–	–	–	Pre-test
2	–	a	(90 ± 5) min each	–
3	–	a	(90 ± 5) min each	–
4	–	a	(90 ± 5) min each	–
5	1 h	–	–	–
6	–	–	–	Post-test

^a The vibration shall be applied in each of three mutually perpendicular directions.

Step 1 Record open circuit voltage in accordance with 5.2.

Steps 2 to 4 Apply the vibration specified in 6.2.2.3 in the sequence in Table 5.

Step 5 Rest battery for 1 h.

Step 6 Record examination results.

c) Requirements

There shall be no leakage, no fire and no explosion during this test.

6.2.2.4 Test C – Climatic-temperature cycling

a) Purpose

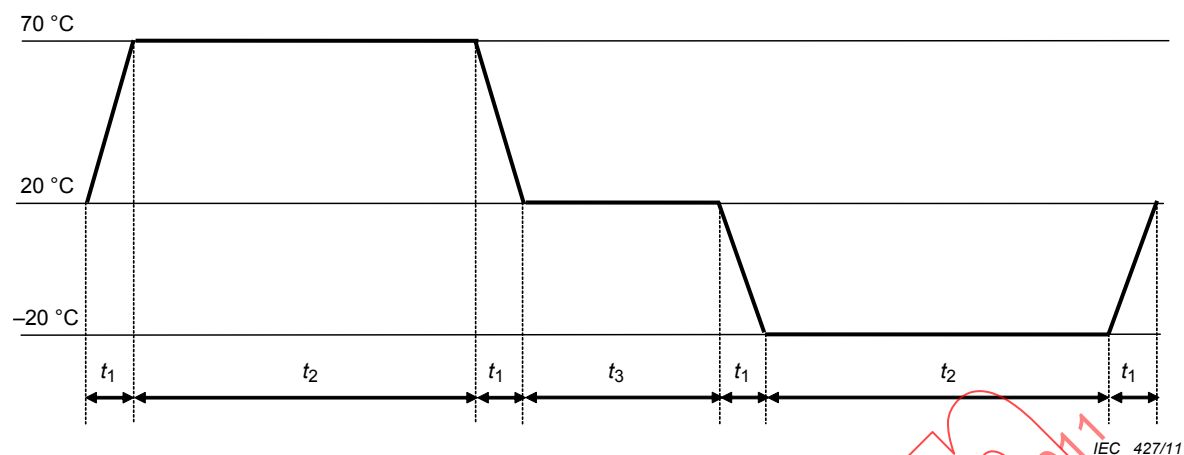
This test assesses the integrity of the battery seal which may be impaired after temperature cycling.

b) Test procedure

An undischarged battery shall be tested under the following procedure.

Temperature cycling procedure (see 1) to 7) below and/or Figure 2)

- 1) Place the batteries in a test chamber and raise the temperature of the chamber to $(70 \pm 5) ^\circ\text{C}$ within $t_1 = 30$ min.
- 2) Maintain the chamber at this temperature for $t_2 = 4$ h.
- 3) Reduce the temperature of the chamber to $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ within $t_1 = 30$ min and maintain at this temperature for $t_3 = 2$ h.
- 4) Reduce the temperature of the chamber to $(-20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ within $t_1 = 30$ min and maintain at this temperature for $t_2 = 4$ h.
- 5) Raise the temperature of the chamber to $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$ within $t_1 = 30$ min.
- 6) Repeat the sequence for a further nine cycles.
- 7) After the 10th cycle, store the batteries for seven days prior to examination.



$t_1 = 30 \text{ min}$

$t_2 = 4 \text{ h}$

$t_3 = 2 \text{ h}$

Figure 2 – Temperature cycling procedure

c) Requirements

There shall be no fire and no explosion during this test.

6.3 Reasonably foreseeable misuse

6.3.1 Reasonably foreseeable misuse tests and requirements

Table 6 – Reasonably foreseeable misuse tests and requirements

Test	Misuse simulation	Requirements
Electrical tests	D Incorrect installation	No fire (NF) No explosion (NE)*
	E External short circuit	No fire (NF) No explosion (NE)
	F Overdischarge	No fire (NF) No explosion (NE)
Environmental test	G Free fall	No fire (NF) No explosion (NE)

* See NOTE 2 of 6.3.2.1b)

6.3.2 Reasonably foreseeable misuse test procedures

6.3.2.1 Test D – Incorrect installation (four batteries in series)

a) Purpose

This test simulates the condition when one battery in a set is reversed.

b) Test procedure

Four undischarged batteries of the same brand, type and origin shall be connected in series with one reversed (B1) as shown in Figure 3. The circuit shall be completed for 24 h or until the battery case temperature has returned to ambient.

The resistance of the inter-connecting circuitry shall not exceed 0,1 Ω .

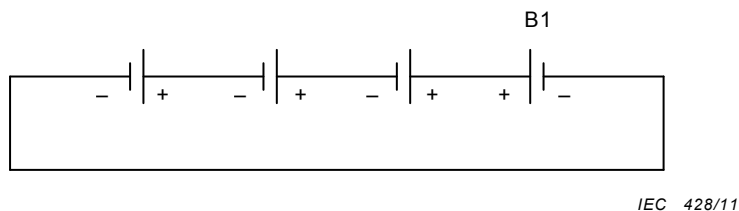


Figure 3 – Circuit diagram for incorrect installation (four batteries in series)

NOTE 1 The circuit in Figure 3 simulates a typical misuse condition.

NOTE 2 Primary batteries are not designed to be charged. However, reversed installation of a battery in a series of three or more exposes the reversed battery to a charging condition. Although cylindrical batteries are designed to relieve excessive internal pressure, in some instances an explosion may not be precluded. Therefore, the user should be clearly advised to install batteries correctly with regard to polarity (+ and –) to avoid this hazard. (See 9.1f)).

c) Requirements

There shall be no fire and no explosion during this test (see NOTE 2 of 6.3.2.1b)).

6.3.2.2 Test E – External short circuit

a) Purpose

This misuse may occur during daily handling of batteries.

b) Test procedure

An undischarged battery shall be connected as shown in Figure 4. The circuit shall be completed for 24 h or until the battery case temperature has returned to ambient. The resistance of the inter-connecting circuitry shall not exceed 0,1 Ω .

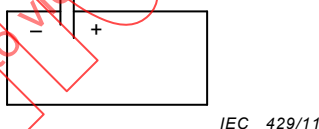


Figure 4 – Circuit diagram for external short circuit

c) Requirements

There shall be no fire and no explosion during this test.

6.3.2.3 Test F – Overdischarge

a) Purpose

This test simulates the condition when one (1) discharged battery is series-connected with three (3) other undischarged batteries.

b) Test procedure

One undischarged battery (C1) is discharged under the application or service output test condition, with the highest MAD value (expressed in time units), as defined in IEC 60086-2 until the on-load voltage falls to $(n \times 0,6 \text{ V})$ where n is the number of cells in the battery. Then, three undischarged batteries and one discharged battery (C1) of the same brand, type and origin shall be connected in series as shown in Figure 5. The discharge shall be continued until the total on-load voltage falls to four times $(n \times 0,6 \text{ V})$.

The value of the resistor (R1) shall be approximately four times the lowest value from the resistive load tests specified for that battery in IEC 60086-2. The final value of the resistor (R1) shall be the nearest value to that prescribed in 6.4 of IEC 60086-1.

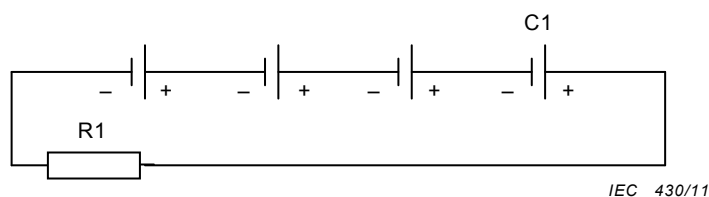


Figure 5 – Circuit diagram for overdischarge

c) Requirements

There shall be no fire and no explosion during this test.

6.3.2.4 Test G – Free fall test

a) Purpose

This test simulates the situation when a battery is accidentally dropped. The test condition is based upon IEC 60068-2-31.

b) Test procedure

Undischarged test batteries shall be dropped from a height of 1 m onto a concrete surface. Each test battery shall be dropped six times, a prismatic battery once on each of its six faces, a round battery twice in each of the three axes shown in Figure 6. The test batteries shall be stored for 1 h afterwards.

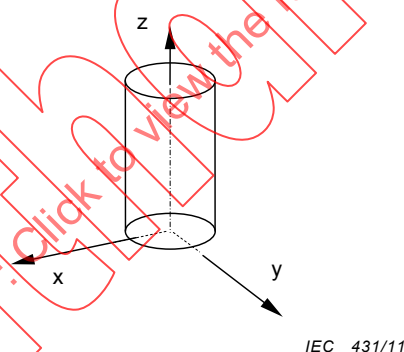


Figure 6 – XYZ axes for free fall

c) Requirements

There shall be no fire and no explosion during this test.

7 Information for safety

7.1 Safety precautions during handling of batteries

When used correctly, primary batteries with aqueous electrolyte provide a safe and dependable source of power. However, battery misuse or abuse may result in leakage, or in extreme cases, fire and/or explosion.

a) *Always insert batteries correctly with regard to the polarities (+ and –) marked on the battery and the equipment*

Batteries which are incorrectly placed into equipment may be short-circuited, or charged. This can result in a rapid temperature rise causing venting, leakage, explosion and personal injury.

b) *Do not short-circuit batteries*

When the positive (+) and negative (–) terminals of a battery are in electrical contact with each other, the battery becomes short-circuited. For example loose batteries in a pocket and/or handbag with keys or coins can be short-circuited. This may result in venting, leakage, explosion and personal injury.

c) *Do not charge batteries*

Attempting to charge a non-rechargeable (primary) battery may cause internal gas and/or heat generation resulting in venting, leakage, explosion and personal injury.

d) *Do not force discharge batteries*

When batteries are force discharged with an external power source, the voltage of the battery will be forced below its design capability and gases will be generated inside the battery. This may result in venting, leakage, explosion and personal injury.

e) *Do not mix old and new batteries or batteries of different types or brands*

When replacing batteries, replace all of them at the same time with new batteries of the same brand and type.

When batteries of different brand or type are used together, or new and old batteries are used together, some batteries may be over-discharged due to a difference of voltage or capacity. This can result in venting, leakage and explosion and may cause personal injury.

f) *Exhausted batteries should be immediately removed from equipment and properly disposed of*

When discharged batteries are kept in the equipment for a long time, electrolyte leakage may occur causing damage to the appliance and/or personal injury.

g) *Do not heat batteries*

When a battery is exposed to heat, venting, leakage and explosion may occur and cause personal injury.

h) *Do not weld or solder directly to batteries*

The heat from welding or soldering directly to a battery may cause internal short-circuiting resulting in venting, leakage and explosion and may cause personal injury.

i) *Do not dismantle batteries*

When a battery is dismantled or taken apart, contact with the components can be harmful and may cause personal injury or possibly fire.

j) *Do not deform batteries*

Batteries should not be crushed, punctured, or otherwise mutilated. Such abuse may result in venting, leakage and explosion and cause personal injury.

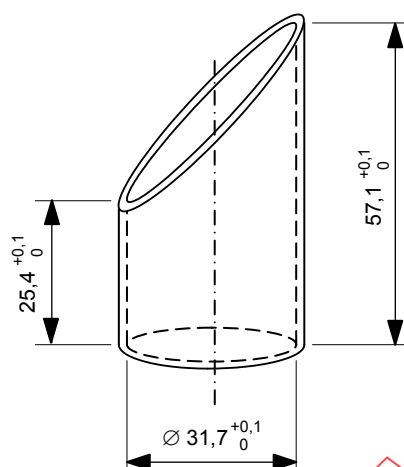
k) *Do not dispose of batteries in fire*

When batteries are disposed of in fire, the heat build-up may cause explosion and personal injury. Do not incinerate batteries except for approved disposal in a controlled incinerator.

l) *Keep batteries out of the reach of children*

Especially keep batteries which are considered swallowable out of the reach of children, particularly those batteries fitting within the limits of the ingestion gauge as defined in Figure 7. In case of ingestion of a cell or a battery, the person involved should seek medical assistance promptly.

Dimensions in millimetres

**Figure 7 – Ingestion gauge (Inner dimensions)**

- m) *Do not allow children to replace batteries without adult supervision*
- n) *Do not encapsulate and/or modify batteries*

Encapsulation, or any other modification to a battery, may result in blockage of the safety vent mechanism(s) and subsequent explosion and personal injury. Advice from the battery manufacturer should be sought if it is considered necessary to make any modification.

- o) *Store unused batteries in their original packaging away from metal objects. If already unpacked, do not mix or jumble batteries.*

Unpacked batteries could get jumbled or get mixed with metal objects. This can cause battery short-circuiting which may result in venting, leakage and explosion and personal injury; one of the best ways to avoid this happening is to store unused batteries in their original packaging.

- p) *Remove batteries from equipment if it is not to be used for an extended period of time unless it is for emergency purposes.*

It is advantageous to remove batteries immediately from equipment which has ceased to function satisfactorily, or when a long period of disuse is anticipated (e.g. still-cameras, photoflash, etc.). Although most batteries on the market today are provided with protective jackets or other means to contain leakage, a battery that has been partially or completely exhausted may be more prone to leak than one that is unused.

7.2 Packaging

The packaging shall be adequate to avoid mechanical damage during transport, handling and stacking. The materials and packaging design shall be chosen so as to prevent the development of unintentional electrical contact, corrosion of the terminals and some protection from the environment.

7.3 Handling of battery cartons

Rough handling of battery cartons may result in battery damage and impaired electrical performance and may result in leakage, explosion, or possibly fire.

7.4 Display and storage

- a) *Batteries shall be stored in well-ventilated, dry and cool conditions*

High temperature or high humidity may cause deterioration of the battery performance or surface corrosion.

- b) *Battery cartons should not be piled up in several layers (or should not exceed a specified height)*

If too many battery cartons are piled up, batteries in the lowest cartons may be deformed and electrolyte leakage may occur.

- c) *When batteries are stored in warehouses or displayed in retail stores, they should not be exposed to direct sun rays for a long time or placed in areas where they get wet by rain*

When batteries get wet, their insulation resistance decreases, self-discharge may occur and rust may be generated.

- d) *Do not mix unpacked batteries so as to avoid mechanical damage and/or short-circuit among each other*

When mixed together, batteries may be subjected to physical damage or overheating resulting from external short circuit. Leakage and/or explosion may then occur. To avoid these possible hazards, batteries should be kept in their packaging until required for use.

- e) *See Annex A for additional details*

7.5 Transportation

When loaded for transportation, battery packages should be so arranged to minimise the risk of falling e.g. one from the top of another. They should not be stacked so high that damage to the lower packages occurs. Protection from inclement weather should be provided.

7.6 Disposal

- a) *Do not dismantle batteries.*
- b) *Do not dispose of batteries in fire except under conditions of controlled incineration.*
- c) *Primary batteries may be disposed of via the communal refuse arrangements, provided that no local rules to the contrary exist.*
- d) *Where there is provision for the collection of used batteries, the following should be considered:*
 - *Store collected batteries in a non-conductive container.*
 - *Store collected batteries in a well-ventilated area. Since some used batteries may still contain a residual charge, they could be short circuited, charged or force discharged and thereby evolve hydrogen gas. If collection containers and storage areas are not properly ventilated, hydrogen gas can build up and explode in the presence of an ignition source.*
 - *Do not mix collected batteries with other materials. Since some used batteries may still contain a residual charge, they could be short circuited, charged or force discharged. The subsequent possible heat generation can ignite flammable wastes such as oily rags, paper or wood and can cause a fire.*
 - *Consider protecting used battery terminals, particularly those batteries with high voltage, to preclude short circuits, charging and force discharging, for instance, by means of covering battery terminals with insulating tape.*
 - *Failure to observe these recommendations may result in leakage, fire, and/or explosion.*

8 Instructions for use

- a) *Always select the correct size and grade of battery most suitable for the intended use. Information provided with the equipment to assist correct battery selection should be retained for reference.*
- b) *Replace all batteries of a set at the same time.*
- c) *Clean the battery contacts and also those of the equipment prior to battery installation.*

- d) *Ensure that the batteries are installed correctly with regard to polarity (+ and –).*
- e) *Remove batteries from equipment which is not to be used for an extended period of time.*
- f) *Remove exhausted batteries promptly.*

9 Marking

9.1 General (see Table 7)

With the exception of small batteries (see 9.2), each battery shall be marked with the following information:

- a) designation, IEC or common;
- b) expiration of a recommended usage period or year and month or week of manufacture. The year and month or week of manufacture may be in code;
- c) polarity of the positive (+) terminal;
- d) nominal voltage;
- e) name or trade mark of the manufacturer or supplier;
- f) cautionary advice.

NOTE The common designation can be found in Annex D of IEC 60086-2.

9.2 Marking of small batteries (see Table 7)

- a) Batteries designated in IEC as small, mainly category 3 and category 4 batteries have a surface too small to accommodate all markings shown in 9.1. For these batteries the designation 9.1a) and the polarity 9.1c) shall be marked on the battery. All other markings shown in 9.1 may be given on the immediate packing instead of on the battery.
- b) For P-system batteries, 9.1a) may be on the battery, the sealing tab or the immediate packing. 9.1c) may be marked on the sealing tab and/or on the battery. 9.1b), 9.1d) and 9.1e) may be given on the immediate packing instead of on the battery.
- c) Caution for ingestion of swallowable batteries shall be given. Refer to 7.1l) for details.

Table 7 – Marking requirements

Marking	Batteries with the exception of small batteries	Small batteries	
			P-system batteries
a) Designation, IEC or common	A	A	C
b) Expiration of a recommended usage period or year and month or week of manufacture. The year and month or week of manufacture may be in code	A	B	B
c) Polarity of the positive (+) terminal	A	A	D
d) Nominal voltage	A	B	B
e) Name or trade mark of the manufacturer or supplier	A	B	B
f) Cautionary advice	A	B ^a	B ^a
A: shall be marked on the battery. B: may be marked on the immediate packing instead on the battery. C: may be marked on the battery, the sealing tab or the immediate packing. D: may be marked on the sealing tab and/or on the battery.			
^a Caution for ingestion of swallowable batteries shall be given. Refer to 7.1 l).			

Annex A (informative)

Additional information to 7.4

The purpose of this annex is to describe these good practices in general terms and, more specifically, to warn against procedures known from experience to be harmful. It takes the form of advice to battery manufacturers, distributors, users, and equipment designers.

Storage and stock rotation

- a) For normal storage, the temperature should be between +10 °C and +25 °C and should never exceed +30 °C. Extremes of humidity (over 95 % RH and below 40 % RH) for sustained periods should be avoided since they are detrimental to both batteries and packing. Batteries should therefore not be stored next to radiators or boilers nor in direct sunlight.
- b) Although the storage life of batteries at room temperature is good, storage is improved at lower temperatures provided special precautions are taken. The batteries should be enclosed in special protective packing (such as sealed plastic bags or variants) which should be retained to protect them from condensation during the time they are warming to ambient temperature. Accelerated warming is harmful.
- c) Batteries which have been cold-stored should be put into use as soon as possible after return to ambient temperature.
- d) Batteries may be stored fitted in equipment or packages if determined suitable by the battery manufacturer.
- e) The height to which batteries may be stacked is clearly dependent on the strength of the pack. As a general guide, this height should not exceed 1,5 m for cardboard packs or 3 m for wooden cases.
- f) The above recommendations are equally valid for storage conditions during prolonged transit. Thus, batteries should be stored away from ship engines and not left for long periods in unventilated metal box cars (containers) during summer.
- g) Batteries should be dispatched promptly after manufacture and in rotation to distribution centres and on to the users. In order that stock rotation (first-in, first-out) can be practised, storage areas and displays should be properly designed and packs should be adequately marked.

Annex B (informative)

Battery compartment design guidelines

B.1 Background

B.1.1 General

In order to meet the ever-growing advances in battery-powered equipment technology, primary batteries have become more sophisticated in both chemistry and construction with resultant improvements to both capacity and rate capability. Resulting from these continuing developments and recognising the need for both safety and optimum battery performance it was established that the majority of reported battery failures resulted from electrical abuse generally arising from consumer accidental misuse.

The following text and figures are intended to aid the battery-powered equipment designer to significantly reduce or eliminate such battery failures.

B.1.2 Battery failures resulting from poor battery compartment design

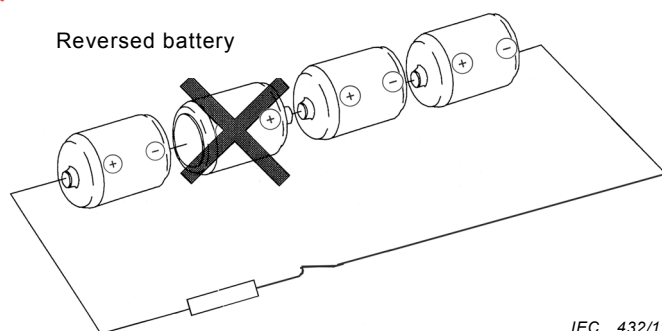
Poor battery compartment design may lead to reversed battery installation or to short-circuiting of the batteries.

B.1.3 Potential hazards resulting from battery reversal

If a battery is reversed in a circuit with three or more batteries in series as shown in Figure B.1, the following potential hazards exist:

- a) charging of the reversed battery;
- b) gas generation within the reversed battery;
- c) vent activation of the reversed battery;
- d) leakage of electrolyte from the reversed battery.

NOTE Battery electrolytes are harmful to body tissues.



IEC 432/11

Figure B.1 – Example of series connection with one battery reversed

B.1.4 Potential hazards resulting from a short circuit

- a) Heat generation resulting from high current flow.
- b) Gas generation.
- c) Vent activation.
- d) Electrolyte leakage.
- e) Heat damage to insulating jackets (e.g. shrinkage).

NOTE Battery electrolytes are harmful to body tissues and generated heat can cause burns.

B.2 General guidance for appliance design

B.2.1 Key battery factors to be first considered

These guidelines are essentially directed toward cylindrical batteries with sizes ranging from R1 to R20. The battery systems involved are commonly referred to as alkaline manganese and zinc carbon. Whilst the two systems are interchangeable they should never be used in combination.

The following physical differences between the two systems and permitted design features should be noted during the early phases of battery compartment design.

- a) The positive terminal of the alkaline manganese battery is connected to the battery case.
- b) The positive terminal of the zinc carbon battery is insulated from the battery case.
- c) Both battery types have an outer insulated jacket. This may be of paper, plastic or other non-conductive material. On occasion, the outer jacket may be metallic (conductive); in such instances this is insulated from the basic unit.
- d) When forming the negative contact it should be noted that the corresponding battery terminal may be recessed. (For clarification refer to IEC 60086-1, 4.1.3). To ensure good electrical contact, completely flat negative equipment contacts should be avoided.
- e) Under no circumstances should battery connectors or any part of the equipment circuitry come into contact with the battery jacket. Any design of battery compartment permitting this, risks the possibility of a short circuit.

NOTE For example, helical (not parallel) springs used for negative connection should compress uniformly when the battery is inserted and not bridge across to the battery jacket. (Spring connection to the positive terminal of a battery is not recommended.)

B.2.2 Other important factors to consider

- a) It is recommended that companies producing battery-powered equipment should maintain close liaison with the battery industry. The capabilities of existing batteries should be taken into account at design inception. Whenever possible, the battery type selected should be one included in IEC 60086-2.
- b) Design compartments so that batteries are easily inserted and do not fall out.
- c) Design compartments to prevent easy access to the batteries by young children.
- d) Dimensions should not be tied to a particular battery manufacturer as this can create problems when replacements of different origin are installed. Only consider the battery dimensions and tolerances defined within IEC 60086-2 when designing the battery compartment.
- e) Clearly indicate the type of battery to use, the correct polarity alignment (+ and –) and directions for insertion.

- f) Although batteries are very much improved regarding their resistance to leakage, it can still occasionally occur. When the battery compartment cannot be completely isolated from the equipment, it should be positioned so as to minimise possible equipment damage from battery leakage.
- g) Design equipment circuitry such that equipment will not operate below 0,7 V per battery ($0,7 \text{ V} \times n_s$ where n_s is the number of batteries connected in series). To continue discharging below this level may result in unfavourable chemical reactions within the battery/batteries resulting in leakage.

B.3 Specific measures against reversed installation

B.3.1 General

To overcome the problems associated with the reversed placement of a battery, consideration should be given at the design stage to ensure that batteries cannot be installed incorrectly or, if so installed, will not make electrical contact.

B.3.2 Design of the positive contact

Some suggestions for the R03, R1, R6, R14 and R20 size battery compartments are illustrated in Figures B.2 and B.3 below. Provision should also be made to prevent unnecessary movement of batteries within the battery compartment.

NOTE Battery contacts should be shielded to prevent contact during reverse installation.

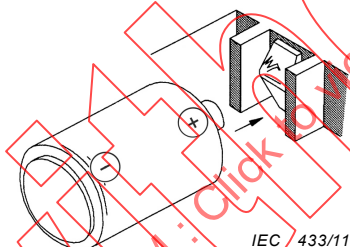


Figure B.2a – Correct insertion of the battery

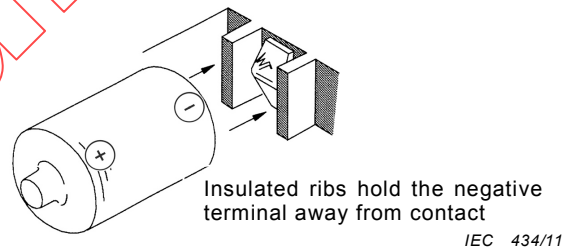


Figure B.2b – Incorrect insertion of the battery

Figure B.2 – Positive contact recessed between ribs

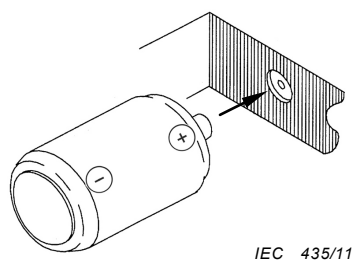


Figure B.3a – Correct insertion of the battery

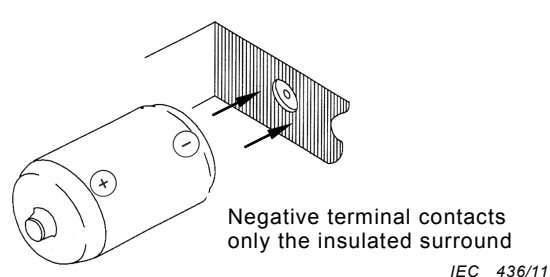


Figure B.3b – Incorrect insertion of the battery

Figure B.3 – Positive contact recessed within surrounding insulation

B.3.3 Design of the negative contact

The following suggestion is given for R03, R1, R6, R14 and R20 size battery compartments (see Figure B.4).

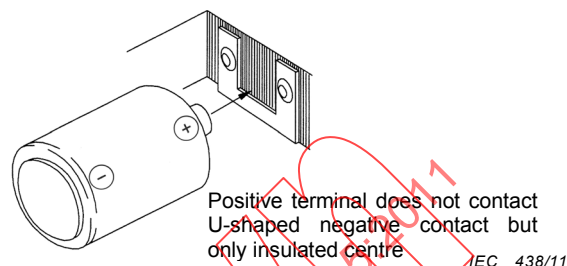
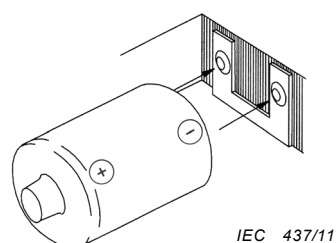


Figure B.4a – Correct insertion of the battery

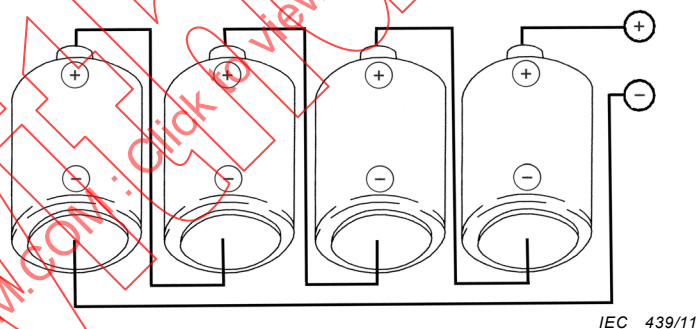
Figure B.4b – Incorrect insertion of the battery

Figure B.4 – Negative contact U-shaped to ensure no positive (+) battery contact

B.3.4 Design with respect to battery orientation

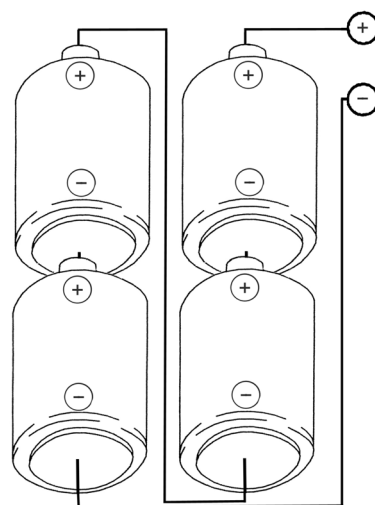
In order to avoid reverse insertion of batteries, it is recommended that all batteries have the same orientation. Examples are shown in Figures B.5a and B.5b.

Figure B.5a shows the preferred battery arrangement inside a device while Figure B.5b shows an alternative recommendation.



NOTE Protection of the positive contact should be as shown in Figures B.2 and B.3.

Figure B.5a – Preferred battery orientation



IEC 440/11

NOTE 1 Protection of the contacts should be as shown in Figures B.2 or B.3 for the positive and Figure B.4 for the negative contact.

NOTE 2 This arrangement (Figure B.5b) is only considered practical for R14 and R20 size batteries due to the small negative terminal area (dimension C of the relevant specification) of the other sizes.

Figure B.5b – Alternative recommendation for battery orientation

Figure B.5 – Design with respect to battery orientation

B.3.5 Dimensional considerations

Table B.1 provides critical dimensional details relating to the battery terminals and the recommended dimensions for the device positive contact. By making reference to Figure B.6, and designing in accordance with the dimensions shown in Table B.1, subsequent reversal of a battery, such that its negative terminal is presented to the device positive contact, will result in a 'fail safe' situation, i.e. there will be no electrical contact.

Table B.1 – Dimensions of battery terminals and recommended dimensions of the positive contact of an appliance in Figure B.6

Dimensions in millimetres

Relevant dry batteries	Dimension of the negative battery terminal	Dimension of the positive battery terminal		Recommended dimensions of the positive contact of an appliance in Figure B.6	
	d_6^a (minimum)	d_3^a (maximum)	h_3^a (minimum)	X	Y
R20, LR20	18,0	9,5	1,5	9,6 – 11,0	0,5 – 1,4
R14, LR14	13,0	7,5	1,5	7,6 – 9,0	0,5 – 1,4
R6, LR6	7,0	5,5	1,0	5,6 – 6,8	0,4 – 0,9
R03, LR03	4,3	3,8	0,8	3,9 – 4,2	0,4 – 0,7
R1, LR1	5,0	4,0	0,5	4,1 – 4,9	0,1 – 0,4

^a Refer to IEC 60086-2.

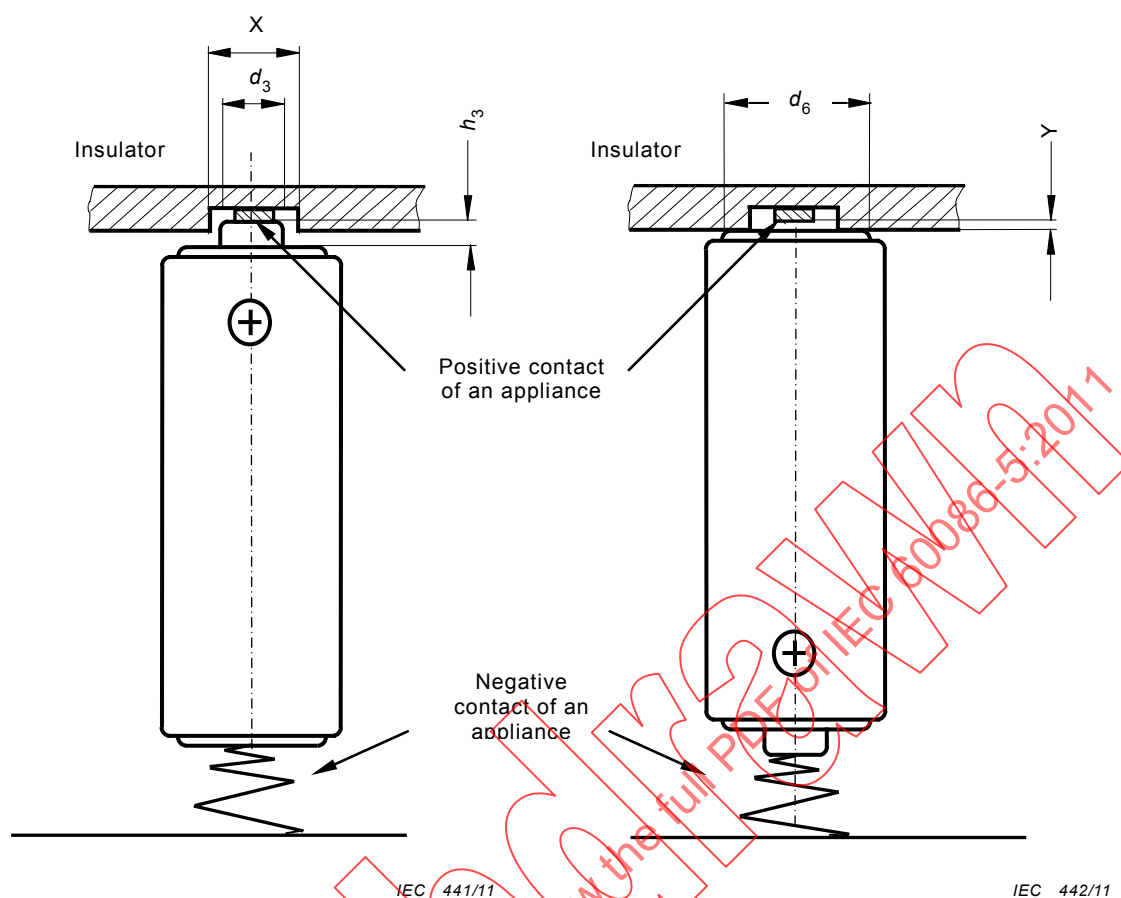


Figure B.6a – Correct insertion

Figure B.6b – Incorrect insertion

NOTE Positive contact of an appliance is recessed within surrounding insulation.

Figure B.6 – Example of the design of a positive contact of an appliance

The diameter of the recessed hole is larger than the diameter (d_3) of the positive battery terminal but is smaller than the diameter (d_6) of the negative battery terminal. The insertion of the battery in Figure B.6a is correct. In Figure B.6b the reverse insertion of the battery is shown; in this instance the negative terminal of the battery only contacts the surrounding insulation thereby preventing electrical contact.

The letter codes in Figure B.6 are as follows:

- d_6 minimum outer diameter of the negative flat contact surface;
- d_3 maximum diameter of the positive contact within the specified projection height;
- h_3 minimum projection of the flat positive contact;
- X Diameter of the recessed hole as a positive contact with the positive battery terminal. X should be bigger than d_3 but smaller than d_6 ;
- Y Depth of the recessed hole as a positive contact with the positive battery terminal. Y should be smaller than h_3 .

B.4 Specific measures to prevent short-circuiting of batteries

B.4.1 Measures to prevent short-circuiting due to battery jacket damage

In alkaline manganese batteries, the steel case, which is covered by an insulating jacket (see B.2.1 c), has the same voltage as the positive terminal. Should the insulating jacket be cut or pierced by any conductive circuitry within an appliance, a short circuit may occur as shown in Figure B.7. (It should be noted that the damage described above can be aggravated if the appliance is subjected to physical abuse, e.g. abnormal vibration, dropping, etc.).

NOTE 1 The potential hazards resulting from a short circuit are defined in B.1.3.

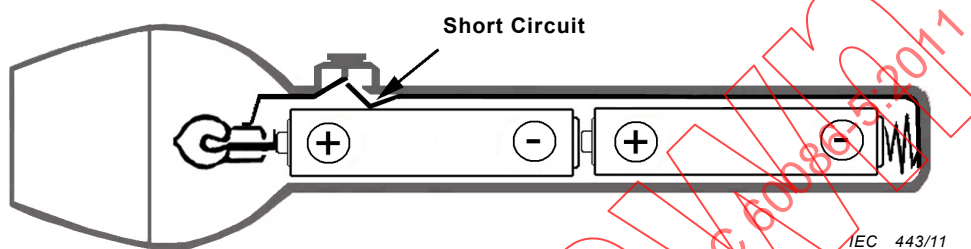


Figure B.7 – Example of a short circuit, a switch is piercing the battery insulating jacket

NOTE 2 Whilst the example shown in Figure B.7 commonly relates to alkaline manganese battery systems, the batteries addressed in this annex are interchangeable (see B.2.1).

Prevention: insulating material positioned as shown in Figure B.8 prevents the switch from damaging the battery jacket.

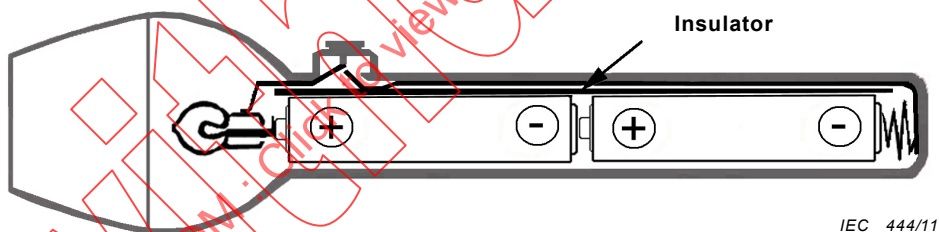


Figure B.8 – Typical example of insulation to prevent short circuit

It is also essential that no part of the equipment or equipment circuitry, including rivets or screws, used to secure the battery contacts etc. is allowed to contact the battery case/jacket.

B.4.2 Measures to prevent external short-circuit of a battery caused when coiled spring contacts are employed for battery connection

Placement of a battery (positive (+) end foremost) as shown in Figure B.9 may result in distortion of the negative (-) spring contact and subsequent cutting and piercing of the battery insulating jacket when a battery is inserted against the spring as shown in Figure B.10.

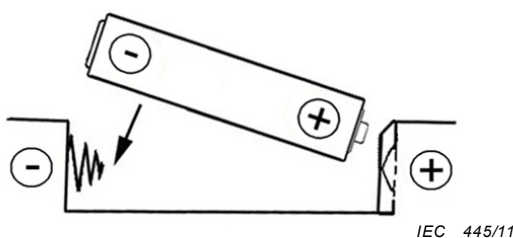


Figure B.9 – Insertion against spring (to be avoided)

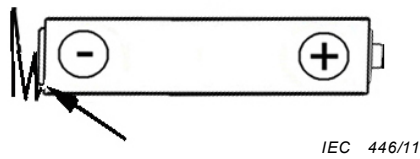


Figure B.10a – Spring slides underneath the jacket and contacts the metal can

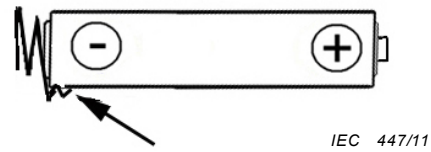


Figure B.10b – Jacket is punctured

Figure B.10 – Examples showing distorted springs

Prevention: in order to eliminate the possible incidents shown in Figure B.10, it is recommended that the design of the battery compartment allows the battery, when correctly inserted (negative terminal first), to evenly compress the coil spring as shown in Figure B.11. The insulated guide above the negative (–) connections in Figure B.11 ensures this.

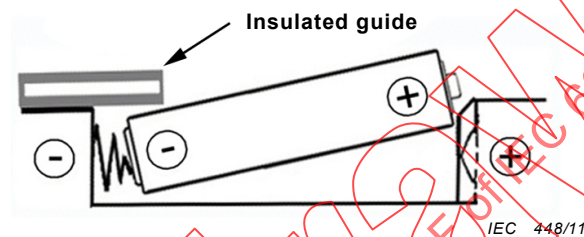


Figure B.11 – One example of protected insertion

The end of the spring coil i.e. that part in final contact with the battery should be bent toward the centre of the coil so that no sharp edges are presented to the battery jacket.

The spring wire should be of sufficient diameter as specified in Table B.2. The spring contact pressure should be sufficient to ensure that the batteries make and maintain good electrical contact at all times. However, the spring contact pressure should not be so great as to preclude easy battery insertion and removal. Excessive spring contact pressure can cause cutting or piercing of the insulating jacket or contact deformation.

This can lead to a short circuit and/or leakage.

Table B.2 contains details on the recommended diameters of the spring wire.

Spring coil contacts should only contact the negative terminals of cylindrical batteries.

Table B.2 – Minimum wire diameters

Battery type		Minimum wire diameter mm
R20	LR20	0,8
R14	LR14	0,8
R6	LR6	0,4
R03	LR03	0,4
R1	LR1	0,4

B.5 Special considerations regarding recessed negative contacts

IEC 60086-2 specifies the maximum recess of the negative battery terminal from the external jacket. Many R20, LR20, R14 and LR14 batteries have a recessed negative terminal. Some batteries are provided with projections of insulating resin on the negative terminal in order to prevent electrical contact if the battery is reversed.

NOTE It is imperative that the above shapes and dimensions of negative battery terminals are taken into account during the early stage of the design of the negative contact of an appliance. Specific precautions of three (3) kinds of contacts which are generally used are described in the following.

- When a spring coil is used as the negative contact of an appliance: the diameter of the coil which interfaces with the battery should be smaller than d_6 , where d_6 is the external diameter of the contact surface of the negative battery terminal.
- Where sheet metal is cut and formed to make a negative contact (see Figure B.12), it is essential that the dimensions h_4 and d_6 , as defined in Table B.3, are noted and acted upon. As shown in Figure B.12 a projection/pip should be provided. This projection/pip should be of sufficient depth to overcome any recess in the battery terminal (dimension h_4). Failure to follow this advice may result in loss of battery contact.
- Where it is proposed to employ a flat metal plate as the negative contact of an appliance, it is essential that one or more 'pips'/projection(s) are provided to ensure battery contact. The projection(s) should be of sufficient depth to overcome any recess in the negative terminal of the battery (dimension h_4) and be placed within the confines of the battery terminal contact area (dimension d_6).

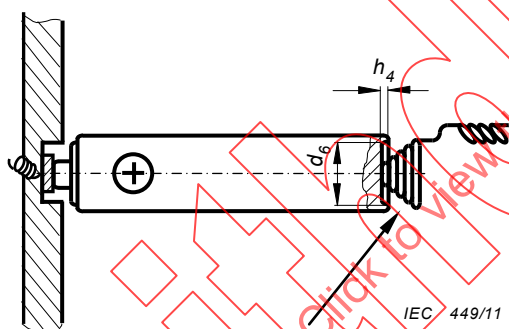


Figure B.12a – Spring coil

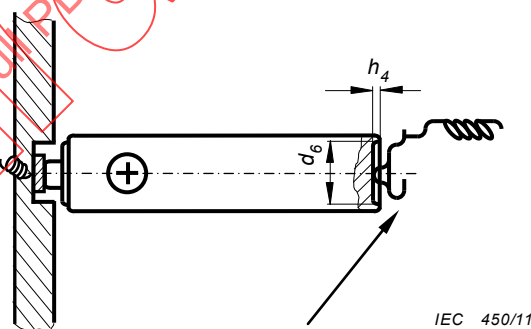


Figure B.12b – Plate spring contact

Figure B.12 – Example of negative contacts

Table B.3 – Dimensions of the negative battery terminal

Dimensions in millimetres

Battery type	Maximum recessed dimension of negative battery terminal h_4^a	External diameter of the contact surface of negative battery terminal d_6^a
R20, LR20	1,0	18,0
R14, LR14	0,9	13,0
R6, LR6	0,5	7,0
R03, LR03	0,5	4,3
R1, LR1	0,2	5,0

^a Reference IEC 60086-2.

It should be stressed that battery compartment dimensions should not be tied to dimensions and tolerances of a particular manufacturer as this can create problems if replacements of different origin are installed.

For dimensional details, particularly those related to the positive and negative terminals, reference should be made to Figure 1a and Figure 1b of IEC 60086-2 and the relevant battery specifications contained in IEC 60086-2.

B.6 Waterproof and non-vented devices

It is important that hydrogen gas generated in the batteries is either removed by recombination reaction or allowed to escape; otherwise a spark could ignite the entrapped hydrogen/air mixture resulting in an explosion of the device. The advice of the battery manufacturer should be sought at the design stage of such applications.

B.7 Other design considerations

- a) Only the battery terminals should physically contact the electric circuit. Battery compartments should be electrically insulated from the electric circuit and positioned so as to minimise possible damage and/or risk of injury resulting from battery leakage.
- b) Much equipment is designed to operate with alternative power supplies (e.g. mains, additional batteries, etc.) and this is particularly relevant to primary battery memory back-up applications. In these situations, the circuitry of the equipment should be so designed to either
 - 1) prevent charging of the primary battery, or
 - 2) include primary battery protective devices, for example a diode, such that the reverse charging current from the protective device(s) to which the primary battery would be subjected does not exceed that recommended by the battery manufacturer.

Any intended protective device circuit should be selected so as to be appropriate to the type and electrochemical system of the primary battery concerned and preferably not subject to single component failure. It is recommended that equipment designers obtain advice from the battery manufacturer concerning the primary battery memory back-up protection device circuit.

Failure to observe these precautions may lead to short service life, leakage or explosion.

- c) Positive (+) and negative (–) battery contacts should be visibly different in form to avoid confusion when inserting batteries.
- d) Select terminal contact materials with the lowest electrical resistance and compatible with battery contacts.
- e) Battery compartments should be non-conductive, heat resistant, non-flammable and have good heat radiation. They should not deform when a battery is inserted.
- f) Equipment designed to be powered by air-depolarised batteries of either the A or P system should provide for adequate air access. For the A system, the battery should preferably be in an upright position during normal operation.
- g) Parallel connections are not recommended since an incorrectly placed battery causes continuous discharge of the batteries even if the device is not switched on. To overcome the problem of reversed placement described above and with the end user in mind, consideration should be given to the arrangement in Figure B.5a and Figure B.5b.

WARNING In some parallel battery circuits the discharge current can be similar to that of a battery under short circuit conditions.

Potential hazards arising from the reversal of a battery in a parallel circuit are described in B.1.3.

NOTE In extreme cases, battery explosion may occur.

- h) Series connection of batteries with multiple voltage outputs as shown in Figure B.13 is not recommended since a discharged section may be driven into reverse voltage.

EXAMPLE In Figure B.13, two batteries are discharging through resistor R1; if, following their discharge, the switch is positioned toward the R3 circuit, forced discharging of the former two batteries may occur.

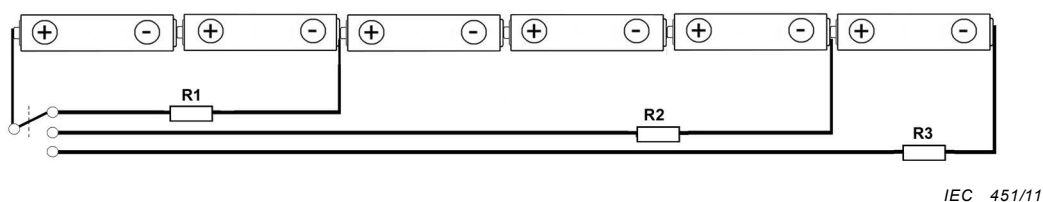


Figure B.13 – Example of series connection of batteries with voltage tapping

Potential hazards arising from forced discharging (driving into reverse voltage).

- 1) Gas generation within the forced discharged battery/batteries.
- 2) Vent activation
- 3) Electrolyte leakage

NOTE Battery electrolytes are harmful to body tissues

Annex C (informative)

Safety pictograms

C.1 Overview

Cautionary advice to fulfil the marking requirements in this standard has, on a historical basis, been in the form of written text. In recent years, there has been a growing trend toward the use of pictograms as a complementary or alternative means of product safety communication.

The objectives of this annex are: (1) to establish uniform pictogram recommendations that are tied to long-used and specific written text, (2) to minimize the proliferation of safety pictogram designs, and (3) to lay the foundation for the use of safety pictograms *instead* of written text to communicate product safety and cautionary statements.

C.2 Pictograms

The pictogram recommendations and cautionary advices are given in Table C.1.

Table C.1 – Safety pictograms

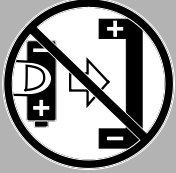
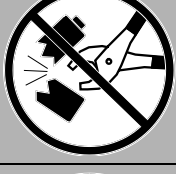
Reference	Pictogram	Cautionary advice
A		DO NOT CHARGE
B		DO NOT DEFORM / DAMAGE
C		DO NOT DISPOSE OF IN FIRE
D		DO NOT INSERT INCORRECTLY
NOTE The grey shading highlights a white margin appearing when the pictogram is printed on coloured or black background.		

Table C.1 – Safety pictograms *(continued)*

Reference	Pictogram	Cautionary advice
E		KEEP OUT OF REACH OF CHILDREN
F		DO NOT MIX DIFFERENT TYPES OR BRANDS
G		DO NOT MIX NEW AND USED
H		DO NOT OPEN / DISMANTLE
I		DO NOT SHORT CIRCUIT
J		INSERT CORRECTLY
NOTE The grey shading highlights a white margin appearing when the pictogram is printed on coloured or black background.		

C.3 Instructions for use

The following instructions are provided for use of the pictograms.

- Pictograms shall be clearly legible.
- Whilst colours are permitted, they shall not detract from the information displayed. If colours are used, the background of pictogram J should be blue and the circle and diagonal bar of the other pictograms should be red.
- Not all of the pictograms need to be used together for a particular type or brand of battery. In particular, pictogram D and J are meant as alternatives for a similar purpose.

Bibliography

IEC 60086-3, *Primary batteries – Part 3: Watch batteries*

IEC 60086-4, *Primary batteries – Part 4: Safety of lithium batteries*

ISO/IEC Guide 51:1999, *Safety aspects – Guidelines for their inclusion in standards*

IEC 60050-482:2004, *International Electrotechnical Vocabulary – Part 482: Primary and secondary cells and batteries*

IECNORM.COM: Click to view the full PDF of IEC 60086-5:2011

IECNORM.COM :: Click to view the full PDF of IEC 60086-5:2017

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS	40
INTRODUCTION.....	42
1 Domaine d'application	43
2 Références normatives.....	43
3 Termes et définitions	43
4 Exigences relatives à la sécurité	45
4.1 Conception	45
4.1.1 Généralités.....	45
4.1.2 Dégazage.....	45
4.1.3 Résistance d'isolement.....	46
4.2 Plan qualité	46
5 Echantillonnage.....	46
5.1 Généralités.....	46
5.2 Echantillonnage pour l'homologation de type.....	46
6 Essais et exigences.....	47
6.1 Généralités.....	47
6.1.1 Avis de sécurité.....	48
6.1.2 Température ambiante.....	48
6.2 Utilisation prévue	48
6.2.1 Essais et exigences en utilisation prévue.....	48
6.2.2 Procédures d'essais en utilisation prévue.....	48
6.3 Utilisation impropre prévisible	51
6.3.1 Essais et exigences en utilisation impropre prévisible.....	51
6.3.2 Procédures d'essai en utilisation impropre prévisible.....	51
7 Informations relatives à la sécurité	53
7.1 Précautions de sécurité au cours de la manipulation des piles	53
7.2 Emballage	55
7.3 Manipulation des cartons de piles.....	55
7.4 Exposition et stockage	56
7.5 Transport.....	56
7.6 Mise au rebut	56
8 Instructions d'utilisation	57
9 Marquage	57
9.1 Généralités.....	57
9.2 Marquage des petites piles.....	57
Annexe A (informative) Informations supplémentaires au 7.4	59
Annexe B (informative) Lignes directrices pour la conception des compartiments de piles.....	60
Annexe C (informative) Pictogrammes de sécurité	71
Bibliographie.....	73
Figure 1 – Echantillonnage pour essais d'homologation de type et nombre de piles nécessaires	46
Figure 2 – Procédure de cycles de températures	51
Figure 3 – Installation incorrecte (quatre piles en série).....	52

Figure 4 – Court-circuit externe	52
Figure 5 – Surdécharge	53
Figure 6 – Axes XYZ pour la chute libre	53
Figure 7 – Gabarit d'ingestion (dimensions intérieures)	55
Figure B.1 – Exemple de raccordement en série avec une inversion de pile	60
Figure B.2 – Contact positif en retrait entre les nervures	62
Figure B.3 – Contact positif en retrait à l'intérieur de l'isolation environnante	62
Figure B.4 – Contact négatif en U pour éviter un contact positif (+) de la pile	63
Figure B.5 – Conception concernant l'orientation des piles	64
Figure B.6 – Exemple de la conception d'un contact positif d'un appareil	65
Figure B.7 – Exemple de court-circuit: un interrupteur perce l'habillage isolant de la pile.	66
Figure B.8 – Exemple type d'isolation pour empêcher les courts-circuits	66
Figure B.9 – Insertion contre le ressort (à éviter)	67
Figure B.10 – Exemples représentant des ressorts déformés	67
Figure B.11 – Exemple d'insertion protégée	67
Figure B.12 – Exemple de contacts négatifs	68
Figure B.13 – Exemple de connexion en série de piles avec prise de tension	70
Tableau 1 – Matrice d'essai	47
Tableau 2 – Essais et exigences en utilisation prévue	48
Tableau 3 – Impulsion de chocs	49
Tableau 4 – Séquence d'essai	49
Tableau 5 – Séquence d'essai	50
Tableau 6 – Essais et exigences en utilisation impropre prévisible	51
Tableau 7 – Exigences relatives au marquage	58
Tableau B.1 – Dimensions des bornes de pile et dimensions recommandées du contact positif d'un appareil à la Figure B.6	64
Tableau B.2 – Diamètres minimaux de fils	68
Tableau B.3 – Dimensions de la borne négative de pile	69
Tableau C.1 – Pictogrammes de sécurité	71

COMMISSION ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

PILES ÉLECTRIQUES –

Partie 5: Sécurité des piles à électrolyte aqueux

AVANT-PROPOS

- 1) La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI – 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 la CEI"). 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 la CEI, participent également aux travaux. La CEI 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 la CEI concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux de la CEI intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
- 3) Les Publications de la CEI se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme telles par les Comités nationaux de la CEI. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que la CEI s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications; la CEI 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 la CEI s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de la CEI dans leurs publications nationales et régionales. Toutes divergences entre toutes Publications de la CEI et toutes publications nationales ou régionales correspondantes doivent être indiquées en termes clairs dans ces dernières.
- 5) La CEI 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 la CEI. La CEI 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 la CEI, 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 la CEI, 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 la CEI ou de toute autre Publication de la CEI, 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 la CEI peuvent faire l'objet de droits de brevet. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de brevets et de ne pas avoir signalé leur existence.

La Norme internationale CEI 60086-5 a été établie par le comité d'études 35 de la CEI: Piles.

Cette troisième édition annule et remplace la deuxième édition (2005), dont elle constitue une révision technique.

Les principales modifications techniques par rapport à l'édition précédente sont les exigences relatives aux essais et l'harmonisation de l'article sur le marquage avec les autres normes de la série CEI 60086. En outre, le tableau du programme de sécurité a été ajouté comme Annexe C.

Le texte de cette norme est issu des documents suivants:

CDV	Rapport de vote
35/1273/CDV	35/1276/RVC

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

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

Une liste de toutes les parties de la série CEI 60086, présentées sous le titre général *Piles électriques*, peut être consultée sur le site web de la CEI.

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant la date de stabilité indiquée sur le site web de la CEI 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.

INTRODUCTION

La notion de sécurité est étroitement liée à la protection de l'intégrité des personnes et des biens. La présente partie de la CEI 60086 spécifie les exigences et essais pour les piles électriques à électrolyte aqueux et elle a été préparée conformément aux lignes directrices ISO/CEI en prenant en compte les normes nationales et internationales correspondantes. Dans cette norme figurent également des lignes directrices pour les concepteurs d'appareils concernant les compartiments de piles et des informations relatives à l'emballage, à la manipulation, à l'entreposage et au transport.

La sécurité consiste en un équilibre entre l'absence de risques de dommages et d'autres exigences devant être satisfaites par le produit. Il ne peut exister une sécurité absolue. Même au niveau le plus élevé de sécurité, le produit peut n'être que relativement sûr. A cet égard, la prise de décision repose sur l'évaluation des risques et les jugements sur la sécurité.

Etant donné que la sécurité posera différents problèmes, il est impossible de fournir un ensemble de dispositions et de recommandations précises qui s'appliqueront à chaque cas. Cependant, la présente norme, si elle est suivie sur une base judicieuse consistant à «en faire l'usage si applicable», fournira des normes de sécurité raisonnablement cohérentes.

PILES ÉLECTRIQUES –

Partie 5: Sécurité des piles à électrolyte aqueux

1 Domaine d'application

La présente partie de la CEI 60086 spécifie des essais et des exigences pour les piles électriques à électrolyte aqueux pour assurer leur fonctionnement sûr dans des conditions d'utilisation prévue et d'utilisation impropre prévisible.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. 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).

CEI 60086-1, 2011: *Piles électriques – Partie 1: Généralités*

CEI 60086-2, 2011: *Piles électriques – Partie 2: Spécifications physiques et électriques*

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

CEI 60068-2-27, *Essais d'environnement – Partie 2-27: Essais – Essai Ea et guide: Chocs*

CEI 60068-2-31, *Essais d'environnement – Partie 2-31: Essais – Essai Ec: Choc lié à des manutentions brutales, essai destiné en premier lieu aux matériels*

3 Termes et définitions

Dans les besoins du présent document, les termes et définitions donnés dans la CEI 60086-1 ainsi que les termes et définitions suivants s'appliquent.

3.1 pile

un ou plusieurs éléments électriquement raccordés de façon permanente, placés dans un boîtier, équipés des dispositifs nécessaires pour l'emploi, par exemple bornes, marquage et dispositifs de protection

[CEI 60050-482:2004, 482-01-04, modifiée]

3.2 pile bouton

petite pile cylindrique dont la hauteur totale est inférieure au diamètre; piles conformes aux Figures 3 et 4 de la CEI 60086-2

3.3 élément

unité fonctionnelle de base, consistant en un assemblage d'électrodes, d'électrolyte, de conteneur, de bornes et généralement de séparateurs, qui est une source d'énergie électrique obtenue par transformation directe d'énergie chimique

[CEI 60050-482:2004, 482-01-01]

3.4

cylindrique (élément ou pile)

élément ou pile de forme cylindrique dans laquelle la hauteur hors tout est supérieure ou égale au diamètre

[CEI 60050-482: 2004, 482-02-39, modifiée]

3.5

explosion (explosion de pile)

échappement instantané où de la matière solide provenant d'une partie quelconque de la pile est propulsée à une distance supérieure à 25 cm de la pile

3.6

dommage

blessure physique ou atteinte à la santé des personnes ou atteinte aux biens ou à l'environnement

[ISO/CEI Guide 51:1999, 3.3]

3.7

danger

source potentielle de dommage

[ISO/CEI Guide 51:1999, 3.5]

3.8

utilisation prévue

utilisation d'un produit, d'un processus ou d'un service conformément aux informations fournies par le fournisseur

[ISO/CEI Guide 51:1999, 3.13]

3.9

fuite

échappement imprévu d'électrolyte, de gaz ou d'autre matière provenant d'une pile

[VEI 482-02-32: 2004]

3.10

tension nominale (d'une pile primaire)

V_n (symbole)

valeur approchée appropriée d'une tension utilisée pour désigner ou identifier un élément, une pile ou un système électrochimique

[CEI 60050-482: 2004, 482-03-31, modifiée]

3.11 primaire

(élément ou pile)

élément ou pile qui n'est pas conçu pour être rechargé électriquement

3.12

parallélépipédique (élément ou pile)

relatif à un élément ou une batterie ayant la forme d'un parallélépipède dont les faces sont rectangulaires

[CEI 60050-482:2004,482-02-38, modifiée]

3.13**dispositif de protection**

dispositif tel que coupe-circuit à fusibles, diode ou autre limiteur de courant électrique ou électronique conçu pour interrompre la circulation du courant dans un circuit électrique

3.14**utilisation impropre prévisible**

utilisation d'un produit, d'un processus ou d'un service d'une manière non prévue par le fournisseur, mais qui peut résulter d'un comportement humain aisément prévisible

[ISO/CEI Guide 51:1999, 3.14]

3.15**risque**

combinaison de la probabilité d'apparition d'un dommage et de la sévérité de ce dommage

[ISO/CEI Guide 51:1999, 3.2]

3.16**ronde** (élément ou pile)

élément ou pile de section circulaire

3.17**sécurité**

absence de risque inacceptable

[ISO/CEI Guide 51: 1999, 3.1]

3.18**non déchargé**

état de charge d'un élément ou d'une pile primaire correspondant à une profondeur de décharge de 0 %

3.19**dégazage**

dégagement de pression interne excessive d'une pile de manière prévue par la conception pour empêcher les explosions

4 Exigences relatives à la sécurité**4.1 Conception****4.1.1 Généralités**

Les piles doivent être conçues de telle manière qu'elles ne présentent pas de danger pour la sécurité dans des conditions d'usage (prévues) normales et d'utilisation impropre prévisible.

4.1.2 Dégazage

Toutes les piles doivent incorporer une fonction de limitation de la pression ou doivent être construites de manière à éviter une pression interne excessive à une valeur et un débit qui empêchent les explosions. Si l'encapsulation est nécessaire pour supporter les éléments à l'intérieur d'un habillage extérieur, le type d'encapsulant et la méthode d'encapsulation ne doivent pas provoquer la surchauffe de la pile en fonctionnement normal ni entraver la fonction de limitation de la pression.

Le matériau du boîtier de la pile et/ou son assemblage final doivent être conçus de sorte que, dans l'éventualité d'un dégazage d'un ou plusieurs éléments, le boîtier de la pile ne présente pas lui-même de danger.

4.1.3 Résistance d'isolement

La résistance d'isolement entre les surfaces métalliques de la pile exposées à l'extérieur à l'exclusion des surfaces de contact électriques et l'une ou l'autre borne ne doit pas être inférieure à $5 \text{ M}\Omega$ at 500^{+100}_0 V .

4.2 Plan qualité

Le fabricant doit préparer un plan qualité définissant les procédures pour l'examen des matériaux, composants, éléments et piles au cours de la fabrication, devant être appliquées au processus total de production d'un type spécifique de pile.

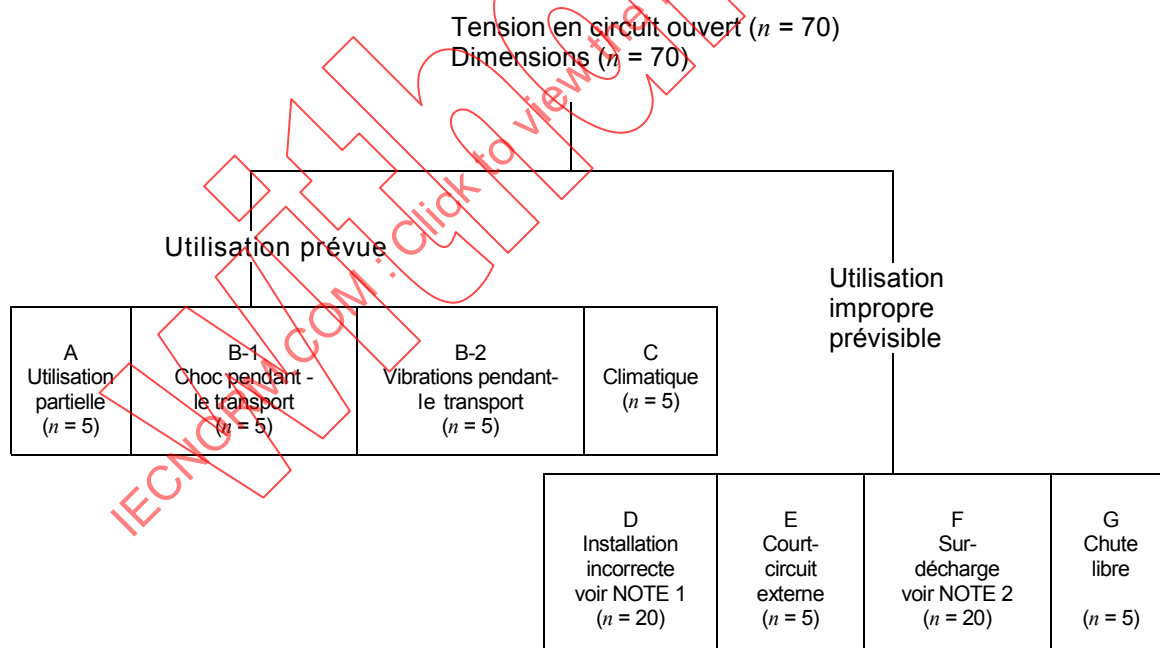
5 Echantillonnage

5.1 Généralités

Il convient de prélever des échantillons des lots de production conformément aux méthodes statistiques acceptées.

5.2 Echantillonnage pour l'homologation de type

Le nombre d'échantillons prélevé pour l'homologation de type est indiqué à la Figure 1.



IEC 426/11

NOTE 1 Quatre piles connectées en série en inversant une des quatre piles (5 jeux).

NOTE 2 Quatre piles connectées en série dont l'une est déchargée (5 jeux).

Figure 1 – Echantillonnage pour essais d'homologation de type et nombre de piles nécessaires

6 Essais et exigences

6.1 Généralités

6.1.1 Essais de sécurité applicables

Les essais de sécurité applicables sont présentés au Tableau 1.

Les essais décrits au Tableau 2 et 6 sont destinés à simuler les conditions que la pile est susceptible de rencontrer au cours de l'utilisation prévue et l'utilisation impropre prévisible.

Tableau 1 – Matrice d’essai

Lettre du système	Electrode négative	Electrolyte	Electrode positive	Tension nominale par élément V	Forme	Essais applicables						
						A	B-1 B-2	C	D	E	F	G
Pas de lettre	Zinc (Zn)	Chlorure d'ammonium Chlorure de zinc	Bioxyde de manganèse (MnO ₂)	1,5	R	x	x	x	x	x	x	x
					B	NR						
					Pr	x	x	x	x	x	x	x
					M	x	x	x	NR	x	x	x
A	Zinc (Zn)	Chlorure d'ammonium, Chlorure de zinc	Oxygène (O ₂)	1,4	R	x	x	x	NR	x	x	x
					B	NR						
					Pr	x	x	x	x	x	x	x
					M	x	x	x	NR	x	x	x
L	Zinc (Zn)	Hydroxyde de métal alcalin	Bioxyde de manganèse (MnO ₂)	1,5	R	x	x	x	x	x	x	x
					B	x	x	x	NR	x	NR	x
					Pr	x	x	x	x	x	x	x
					M	x	x	x	NR	x	NR	x
P	Zinc (Zn)	Hydroxyde de métal alcalin	Oxygène air (O ₂)	1,4	R	NR						
					B	NR	x	x	NR	x	NR	x
					Pr	x	x	x	x	x	x	x
					M	NR						
S	Zinc (Zn)	Hydroxyde de métal alcalin	Oxyde d'argent (Ag ₂ O)	1,55	R	x	x	x	NR	x	NR	x
					B	x	x	x	NR	x	NR	x
					Pr	x	x	x	x	x	x	x
					M	NR						

Description d'essai

A: stockage après utilisation partielle

B-1: choc pendant le transport

B-2: vibrations pendant le transport

C: cycles de température (climatiques)

D: installation incorrecte

E: court-circuit externe

F: surdécharge

G: chute libre

Légende

R: cylindrique (3.4)

B: bouton (3.2)

Pr: monoélément parallélépipédique (3.12)

M: multiélément

x: exigé

NR: Non exigé

Les éléments ou piles bouton systèmes L et S sous une capacité de 250 mAh et les éléments ou piles bouton système P sous une capacité de 700 mAh sont exempts de tous essais.

6.1.2 Avis de sécurité

AVERTISSEMENT

Ces essais font appel à l'utilisation de procédures qui peuvent entraîner des blessures si des précautions appropriées ne sont pas prises.

Lors de la rédaction de ces essais, il a été estimé qu'ils seraient effectués par des techniciens qualifiés et expérimentés utilisant des protections adéquates.

6.1.3 Température ambiante

Sauf spécification contraire, ces essais doivent être effectués à $(20 \pm 5) ^\circ\text{C}$.

6.2 Utilisation prévue

6.2.1 Essais et exigences en utilisation prévue

Tableau 2 – Essais et exigences en utilisation prévue

Essai		Simulation d'utilisation prévue	Exigences
Essai électrique	A	Stockage après utilisation partielle	Aucune fuite (NL) Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
Essais d'environnement	B-1	Choc pendant le transport	Aucune fuite (NL) Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
	B-2	Vibrations pendant le transport	Aucune fuite (NL) Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
Essais de températures (climatiques)	C	Cycles de température (climatiques)	Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)

6.2.2 Procédures d'essais en utilisation prévue

6.2.2.1 Essai A – Stockage après utilisation partielle

a) Objet

Cet essai simule la situation dans laquelle un appareil est mis hors tension et les piles installées sont partiellement déchargées. On peut laisser ces piles dans l'appareil pendant longtemps, ou bien ils sont enlevés de l'appareil et stockés pendant longtemps.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée est déchargée dans les conditions d'essai d'application/service utile, avec l'essai de charge résistive la plus faible défini dans la CEI 60086-2 jusqu'à ce que la durée de vie tombe de 50 % de la valeur de la durée moyenne minimale (MAD), suivi d'un stockage à $(45 \pm 5) ^\circ\text{C}$ pendant 30 jours.

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de fuite, de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.2.2.2 Essai B-1 – Choc pendant le transport

a) Objet

Cet essai simule la situation dans laquelle on laisse tomber imprudemment un appareil avec les piles installées à l'intérieur. Cette condition d'essai est généralement spécifiée dans la CEI 60068-2-27.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée doit être essayée comme suit.

L'essai de chocs doit être effectué dans les conditions définies dans le Tableau 3 et selon la séquence du Tableau 4.

Impulsion de chocs – L'impulsion de chocs appliquée à la pile doit correspondre à ce qui suit:

Tableau 3 – Impulsion de chocs

Accélération		Forme d'onde
Accélération moyenne minimale trois premières millisecondes	Accélération de crête	
75 g_n	125 g_n à 175 g_n	Demi-sinusoïdale
NOTE $g_n = 9,80665 \text{ m/s}^2$.		

Tableau 4 – Séquence d'essai

Etape	Temps de stockage	Orientation de pile	Nombre de chocs	Périodes d'examen visuel
1	–	–	–	Avant essai
2	–	a	chacun 1	–
3	–	a	chacun 1	–
4	–	a	chacun 1	–
5	1 h	–	–	–
6	–	–	–	Après essai
^a Le choc doit être appliqué dans chacune de trois directions perpendiculaires.				

Etape 1 Enregistrer la tension en circuit ouvert conformément à 5.2.

Etapas 2 à 4 Appliquer un essai de chocs spécifié dans le Tableau 3 et la séquence du Tableau 4.

Etape 5 Laisser la pile au repos pendant 1 h.

Etape 6 Enregistrer les résultats de l'examen.

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de fuite, de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.2.2.3 Essai B-2 — Vibrations pendant le transport

a) Objet

Cet essai simule les vibrations pendant le transport. Cette condition d'essai est généralement spécifiée dans la CEI 60068-2-6.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée doit être essayée comme suit.

L'essai de vibration doit être effectué dans les conditions d'essai suivantes et la séquence du Tableau 5.

Vibrations – Un mouvement harmonique simple doit être appliqué à la pile comportant une amplitude de 0,8 mm, avec une excursion maximale totale de 1,6 mm. On doit faire varier la fréquence à un débit de 1 Hz/min entre les limites de 10 Hz et de 55 Hz. La plage entière de fréquences (10 Hz à 55 Hz) et retour (55 Hz à 10 Hz) doit être traversée en (90 ± 5) min pour chaque position de montage (sens de vibrations).

Tableau 5 – Séquence d'essai

Etape	Temps de stockage	Orientation de pile	Temps de vibration	Périodes d'examen visuel
1	–	–	–	Avant essai
2	–	a	(90 ± 5) min chacun	–
3	–	a	(90 ± 5) min chacun	–
4	–	a	(90 ± 5) min chacun	–
5	1 h	–	–	–
6	–	–	–	Après essai

^a Les vibrations doivent être appliquées dans chacune de trois directions perpendiculaires.

Etape 1 Enregistrer la tension en circuit ouvert conformément à 5.2.

Etapes 2 à 4 Appliquer les vibrations spécifiées en 6.2.2.3 avec la séquence du Tableau 5.

Etape 5 Laisser la pile au repos pendant 1 h.

Etape 6 Enregistrer les résultats de l'examen.

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de fuite, de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.2.2.4 Essai C – Cycles de température (climatiques)

a) Objet

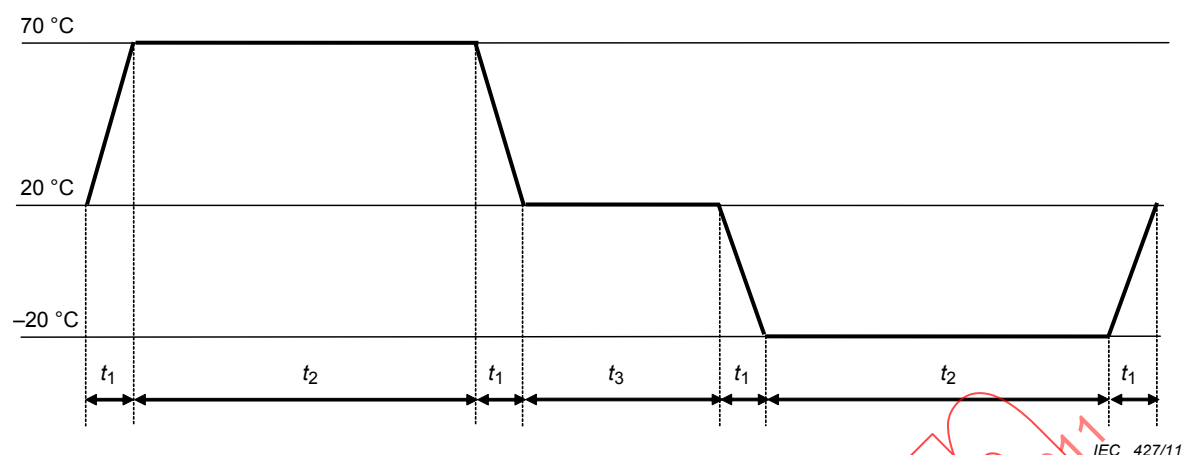
Cet essai évalue l'intégrité du scellement de pile, qui peut être affectée après les cycles de température.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée doit être essayée dans le cadre de la procédure suivante.

Procédure de cycles de températures (voir 1) à 7) ci-dessous et/ou la Figure 2)

- 1) Placer les piles dans une chambre d'essai et élever la température de la chambre à (70 ± 5) °C en $t_1 = 30$ min.
- 2) Maintenir la chambre à cette température pendant $t_2 = 4$ h.
- 3) Réduire la température de la chambre à (20 ± 5) °C en $t_1 = 30$ min et maintenir à cette température pendant $t_3 = 2$ h.
- 4) Réduire la température de la chambre à (-20 ± 5) °C en $t_1 = 30$ min et maintenir cette température pendant $t_2 = 4$ h.
- 5) Réduire la température de la chambre à (20 ± 5) °C en $t_1 = 30$ min.
- 6) Répéter la séquence pendant neuf cycles supplémentaires.
- 7) Après le 10^e cycle, stocker les piles pendant sept jours avant examen.



$t_1 = 30 \text{ min}$

$t_2 = 4 \text{ h}$

$t_3 = 2 \text{ h}$

Figure 2 – Procédure de cycles de températures

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.3 Utilisation impropre prévisible

6.3.1 Essais et exigences en utilisation impropre prévisible

Tableau 6 – Essais et exigences en utilisation impropre prévisible

Essai		Simulation d'utilisation impropre	Exigences
Essais électriques	D	Installation incorrecte	Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
	E	Court-circuit externe	Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
	F	Surdécharge	Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
Essai d'environnement	G	Chute libre	Aucun feu (NF) Aucune explosion (NE)
* Voir NOTE 2 de 6.3.2.1b).			

6.3.2 Procédures d'essai en utilisation impropre prévisible

6.3.2.1 Essai D – Installation incorrecte (quatre piles en série)

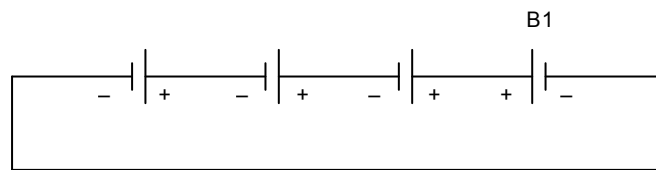
a) Objet

Cet essai simule les conditions dans lesquelles une pile dans un ensemble est inversée.

b) Procédure d'essai

Quatre piles non déchargées de la même marque, du même type et de la même origine doivent être connectées en série, dont une inversée (B1) comme l'illustre la Figure 3. Le circuit doit être complété pendant 24 h ou jusqu'à ce que la température du boîtier de la pile soit revenue à la température ambiante.

La résistance des circuits d'interconnexion ne doit pas dépasser 0,1 Ω .



IEC 428/11

Figure 3 – Installation incorrecte (quatre piles en série)

NOTE 1 Le circuit de la Figure 3 simule une condition d'utilisation impropre type.

NOTE 2 Les piles électriques ne sont pas conçues pour être chargées. Cependant, une installation inversée d'une pile dans une série de trois ou plus expose la pile inversée à une condition de recharge. Bien que des piles cylindriques soient conçues pour éviter une pression interne excessive, dans certains cas une explosion peut ne pas être exclue. De ce fait, il convient que l'utilisateur soit instruit clairement sur une installation correcte des piles concernant la polarité (+ et -) afin d'éviter ce danger. (Voir 9.1f)).

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de feu ou d'explosion pendant cet essai (voir la NOTE 2 de 6.3.2.1b)).

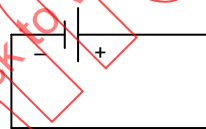
6.3.2.2 Essai E – Court-circuit externe

a) Objet

Cette utilisation impropre peut avoir lieu au cours de la manipulation quotidienne des piles.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée doit être connectée comme l'illustre la Figure 4. Le circuit doit être complété pendant 24 h ou jusqu'à ce que la température du boîtier de la pile soit revenue à la température ambiante. La résistance des circuits d'interconnexion ne doit pas dépasser 0,1 Ω .



IEC 429/11

Figure 4 – Court-circuit externe

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.3.2.3 Essai F – Surdécharge

a) Objet

Cet essai simule la condition où une (1) pile déchargée est connectée en série à trois (3) autres piles non déchargées.

b) Procédure d'essai

Une pile non déchargée (C1) est déchargée dans les conditions d'essai d'application ou de service utile, avec la valeur MAD la plus élevée (exprimée en unités de temps), comme défini dans la CEI 60086-2, jusqu'à ce que la tension en charge descende à ($n \times 0,6$ V) où n est le nombre d'éléments dans la pile. Ensuite, trois piles non déchargées et une pile déchargée (C1) de la même marque, du même type et de la même origine doivent être connectées en série comme représenté à la Figure 5. La décharge doit être poursuivie jusqu'à ce que la tension en charge totale descende à quatre fois ($n \times 0,6$ V).

La valeur de la résistance (R1) doit être approximativement égale à quatre fois la valeur la plus faible des essais de charge résistive spécifiés pour cette pile dans la CEI 60086-2. La

valeur finale de la résistance (R1) doit être la valeur la plus proche de celle prescrite en 6.4 de la CEI 60086-1.

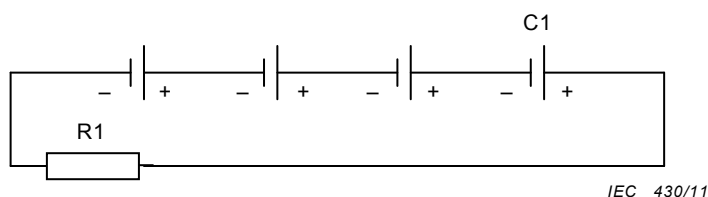


Figure 5 – Surdécharge

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de feu ou d'explosion pendant cet essai.

6.3.2.4 Essai G – Essai de chute libre

a) Objet

Cet essai simule la situation dans laquelle on laisse accidentellement tomber une pile. La condition d'essai repose sur la CEI 60068-2-31.

b) Procédure d'essai

On doit laisser tomber des piles d'essai non déchargées d'une hauteur de 1 m sur une surface en béton. On doit laisser tomber chaque pile d'essai six fois, une pile parallélépipédique une fois sur chacune de ses six faces, une pile cylindrique deux fois dans chacun des trois axes illustrés à la Figure 6. Par la suite, les piles d'essai doivent être stockées pendant 1 h.

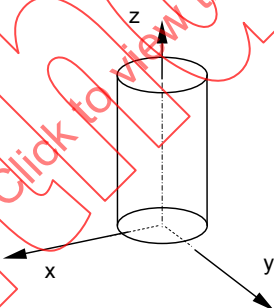


Figure 6 – Axes XYZ pour la chute libre

c) Exigences

Il ne doit pas y avoir de feu ou d'explosion pendant cet essai.

7 Informations relatives à la sécurité

7.1 Précautions de sécurité au cours de la manipulation des piles

Si on les utilise correctement, les piles électriques à électrolyte aqueux fournissent une source de puissance sûre et fiable. Cependant, si elles sont mal utilisées ou utilisées de façon abusive, les fuites ou, dans des cas extrêmes, il peut en résulter des explosions et/ou un incendie.

a) Toujours insérer les piles correctement concernant les polarités (+ et -) marquées sur la pile et l'équipement

Les piles qui sont incorrectement placées dans l'équipement peuvent être court-circuitées, ou chargées. Cela peut donner lieu à un échauffement rapide provoquant des dégazages, fuites, explosions et blessures.

b) Ne pas court-circuiter les piles

Si les bornes positive (+) et négative (-) d'une pile sont en contact électrique entre elles, la pile devient court-circuitée. Par exemple des piles nues dans une poche ou un sac à main comportant des clés et des pièces de monnaie peuvent être court-circuitées. Cela peut entraîner des dégazages, fuites, explosions et blessures.

c) Ne pas charger les piles

La tentative de charger une pile (primaire) non rechargeable peut provoquer un dégagement interne de gaz et/ou de chaleur entraînant des dégazages, fuites, explosions et blessures.

d) Ne pas forcer la décharge des piles

Lorsque l'on force la décharge des piles avec une source de puissance externe, la tension de la pile sera forcée au-dessous de la capacité inhérente à sa conception et des gaz seront produits à l'intérieur de la pile. Cela peut entraîner des dégazages, fuites, explosions et blessures.

e) Ne pas mélanger des piles anciennes et neuves ou des piles de différents types ou marques

Lors du remplacement des piles, les remplacer toutes au même moment par des piles neuves de la même marque et du même type.

Lorsque des piles de marque ou type différent sont utilisées ensemble ou des piles neuves et anciennes sont utilisées ensemble, certaines piles peuvent être surdéchargées en raison d'une différence de tension ou de capacité. Cela peut entraîner des dégazages, fuites et explosions et peut provoquer des blessures.

f) Il convient d'enlever immédiatement les piles mortes de l'équipement et de les mettre convenablement au rebut

Lorsqu'on laisse les piles déchargées pendant longtemps dans l'équipement, la fuite d'électrolyte peut provoquer des dommages à l'appareil et/ou des blessures.

g) Ne pas chauffer les piles

Lorsqu'une pile est exposée à la chaleur, des dégazages, fuites et explosions peuvent se produire et provoquer des accidents corporels.

h) Ne pas souder ou braser directement sur les piles

La chaleur provenant du soudage ou du brasage direct sur une pile peut provoquer des courts-circuits internes donnant lieu à des dégazages, fuites et explosions, et peut provoquer des accidents corporels.

i) Ne pas démonter les piles

Lorsqu'une pile est démantelée ou démontée, le contact avec les composants peut être nocif et peut provoquer un accident corporel ou éventuellement un incendie.

j) Ne pas déformer les piles

Il convient de ne pas écraser, perforer ou mutiler les piles. Un tel mauvais traitement peut entraîner des dégazages, fuites et explosions et provoquer des blessures.

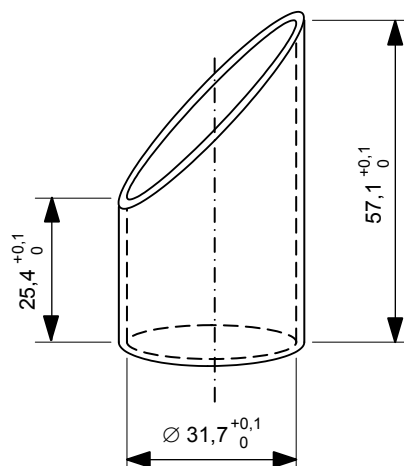
k) Ne pas mettre au rebut les piles dans le feu

Lorsqu'on se débarrasse des piles dans le feu, l'accumulation de chaleur peut provoquer une explosion et un accident corporel. Ne pas incinérer des piles sauf pour la mise au rebut agréé dans un incinérateur contrôlé.

l) Maintenir les piles hors de portée des enfants

Maintenir surtout les piles considérées comme pouvant être avalées hors de portée des enfants, en particulier les piles s'adaptant aux limites du gabarit d'ingestion défini à la Figure 7. En cas d'ingestion d'un élément ou d'une pile, il convient que la personne concernée consulte rapidement un médecin.

Dimensions en millimètres



IEC 265/11

Figure 7 – Gabarit d'ingestion (dimensions intérieures)

m) Ne pas laisser les enfants effectuer de remplacement de pile sans la surveillance d'un adulte

n) Ne pas encapsuler et/ou modifier des piles

L'encapsulation, ou toute autre modification sur une pile, peut entraîner un blocage des mécanismes d'aération de sécurité et ultérieurement une explosion et un accident corporel. Il convient de demander conseil au fabricant de piles s'il est considéré nécessaire d'effectuer des modifications.

o) Stocker les piles neuves dans leur emballage original à distance d'objets métalliques. Si elles sont déjà hors de leur emballage, ne pas mélanger ou mettre en vrac les piles.

Des piles déballées pourraient être mises en vrac ou être mélangées à des objets métalliques. Cela peut provoquer des mises en court-circuit qui peuvent entraîner des dégazages, fuites et explosions ainsi que des blessures; un des meilleurs moyens d'éviter que cela n'arrive est de stocker les piles neuves dans leur emballage d'origine.

p) Enlever les piles de l'équipement s'il ne doit pas être utilisé pendant une période de temps prolongée, sauf si l'on prévoit des cas d'urgence.

Il est avantageux d'enlever immédiatement les piles de l'équipement qui a cessé de fonctionner de manière satisfaisante ou lorsque l'on prévoit une longue période de non-usage. Bien que la plupart des piles sur le marché aujourd'hui soient fournies avec des habillages de protection ou d'autres moyens pour contenir des fuites, une pile ayant été partiellement ou complètement vidée peut être davantage sujette à des fuites qu'une pile neuve.

7.2 Emballage

L'emballage doit être approprié pour éviter tout dommage mécanique au cours du transport, des manutentions et du stockage empilé. Les matériaux et la conception d'emballage doivent être choisis de manière à prévenir le développement de contacts électriques involontaires, la corrosion des bornes et de manière à fournir une protection contre les intempéries.

7.3 Manipulation des cartons de piles

Des manipulations brutales de cartons de piles peuvent donner lieu à des dommages de piles et des détériorations de performances électriques et entraîner des fuites, explosions ou éventuellement un incendie.

7.4 Exposition et stockage

- a) *Les piles doivent être stockées dans des conditions bien ventilées, sèches et froides*

Une haute température ou une humidité élevée peut provoquer une détérioration de la performance de la pile ou une corrosion superficielle.

- b) *Il convient de ne pas empiler les cartons de piles sur plusieurs couches (ou il convient que l'empilement ne dépasse pas une hauteur spécifiée)*

Si un trop grand nombre de cartons de piles est empilé, les piles à l'intérieur des cartons inférieurs peuvent se déformer et une fuite d'électrolyte peut se produire.

- c) *Lorsque des piles sont stockées dans des entrepôts ou exposées dans des magasins de détail, il convient de ne pas les exposer aux rayons solaires directs pendant une durée prolongée et de ne pas les placer dans des zones où elles peuvent prendre l'humidité en raison de la pluie*

Lorsque les piles prennent l'humidité, leur résistance d'isolement diminue, une autodécharge peut se produire et de la rouille peut être produite.

- d) *Ne pas mélanger les piles déseballées afin d'éviter les dommages mécaniques et/ou les courts-circuits entre elles*

Lorsqu'elles sont mélangées les unes avec les autres, les piles peuvent être soumises à des dommages physiques ou à une surchauffe résultant d'un court-circuit externe. Une fuite et/ou une explosion peuvent alors se produire. Pour éviter ces dangers éventuels, il convient de garder les piles dans leur emballage jusqu'à l'utilisation.

- e) *Se reporter à l'Annexe A pour plus de précisions*

7.5 Transport

Lorsqu'on les charge pour le transport, il convient de disposer les emballages de piles de manière à réduire le risque de chute, comme la chute d'un emballage de piles depuis le sommet d'un autre. Il convient de ne pas les empiler sur une hauteur telle que des dommages se produisent sur les emballages situés à des niveaux inférieurs. Il convient de fournir une protection contre les intempéries.

7.6 Mise au rebut

- a) *Ne pas démonter les piles.*
- b) *Ne pas mettre les piles au rebut dans le feu sauf dans des conditions d'incinération contrôlée.*
- c) *On peut mettre au rebut les piles par l'intermédiaire des dispositifs communaux pour les ordures, à condition qu'il n'existe aucune règle locale contraire.*
- d) *S'il existe des dispositions pour la récupération des piles usagées, il convient de prendre en considération les éléments suivants:*
- *Stocker les piles récupérées dans un conteneur non conducteur.*
 - *Stocker les piles récupérées dans un endroit bien ventilé. Etant donné que certaines piles usagées peuvent contenir une capacité résiduelle, elles peuvent être court-circuitées, chargées ou déchargées de manière accélérée et, de ce fait, dégager du gaz hydrogène. Si le conteneur de récupération et les zones de stockage ne sont pas convenablement ventilés, le gaz hydrogène peut s'accumuler et exploser en présence d'une source d'allumage.*
 - *Ne pas mélanger les piles récupérées avec d'autres matériaux. Etant donné que certaines piles usagées peuvent contenir une capacité résiduelle, elles peuvent être court-circuitées, chargées ou bien déchargées de manière accélérée. Le dégagement ultérieur éventuel de chaleur peut enflammer des déchets inflammables tels que des chiffons huileux, du papier ou du bois et peut provoquer un incendie.*

- *Envisager la protection des bornes de piles usagées, en particulier les piles à haute tension, pour empêcher les courts-circuits, les charges et les décharges forcées, par exemple en couvrant les bornes de piles à l'aide de ruban isolant.*
- *Le non-respect de ces recommandations peut donner lieu à des fuites, des incendies et/ou des explosions.*

8 Instructions d'utilisation

- Toujours choisir la taille et la classe correctes de piles les plus adaptées à l'utilisation prévue. Il convient de conserver les informations fournies avec l'équipement pour aider au choix correct des piles, afin de s'y référer dans l'avenir.*
- Remplacer toutes les piles d'un ensemble en même temps.*
- Nettoyer les contacts de piles et également ceux de l'équipement préalablement à l'installation des piles.*
- S'assurer que les piles sont convenablement installées par rapport à la polarité (+ et –)*
- Ôter les piles de l'équipement qui ne doit pas être utilisé pendant une période de temps prolongée.*
- Ôter rapidement les piles mortes.*

9 Marquage

9.1 Généralités (voir le Tableau 7)

A l'exception des piles désignées comme de petite taille (voir 9.2), chaque pile doit comporter les informations suivantes:

- désignation, CEI ou commune;
- expiration de la période d'utilisation recommandée ou année et mois ou semaine de fabrication.
L'année et le mois ou la semaine de fabrication peuvent être codés;
- la polarité de la borne positive (+);
- tension nominale;
- nom ou marque commerciale du fabricant ou du fournisseur;
- conseils de prudence.

NOTE Exemples de la désignation commune peuvent être trouvés dans l'annexe D de la CEI 60086-2

9.2 Marquage des petites piles (voir le Tableau 7)

- Les piles désignées dans la CEI comme étant des petites piles principalement de catégorie 3 et de catégorie 4 ont une surface trop petite pour comporter tous les marquages indiqués en 9.1. Pour ces piles, la désignation 9.1a) et la polarité 9.1c) doivent être marquées sur la pile. Tous les autres marquages indiqués en 9.1 peuvent être donnés sur le premier emballage au lieu de l'être sur la pile.
- Pour les piles du système «P», les informations de 9.1a) peuvent être placées sur la pile, le système d'obturation ou l'emballage. Les informations de 9.1c) peuvent être marquées sur le système d'obturation et/ou sur la pile. Les informations de 9.1b), 9.1d) et 9.1e) peuvent être indiquées sur le premier emballage au lieu de l'être sur la pile.
- Un avertissement doit être donné concernant le danger d'ingestion des piles pouvant être avalées. Se référer à 7.1l) pour les détails.

Tableau 7 – Exigences relatives au marquage

Marquage	Piles à l'exception des petites piles	Petites piles	
			Piles du système «P»
a) Désignation, CEI ou commune	A	A	C
b) Expiration de la période d'utilisation recommandée ou année et mois ou semaine de fabrication. L'année et le mois ou la semaine de fabrication peuvent être codés	A	B	B
c) Polarité de la borne positive (+)	A	A	D
d) Tension nominale	A	B	B
e) Nom ou marque commerciale du fabricant ou du fournisseur	A	B	B
f) Conseils de prudence	A	B ^a	B ^a
A: doit être marqué(e)(s) sur la pile. B: peut être marqué(e)(s) sur le premier emballage au lieu de l'être sur la pile. C: peut être marqué(e)(s) sur la pile, sur le système d'obturation ou sur le premier emballage. D: peut être marqué(e)(s) sur le système d'obturation et/ou sur la pile.			
^a Un avertissement doit être donné concernant le danger d'ingestion des piles pouvant être avalées. Se référer à 7.1 I).			

Annexe A (informative)

Informations supplémentaires au 7.4

L'objet de la présente annexe est de décrire ces bonnes pratiques en termes généraux et, plus spécifiquement, de mettre en garde contre des procédures réputées par expérience être nocives. Elle revêt la forme de conseils aux fabricants de piles, aux distributeurs, aux utilisateurs et aux concepteurs d'équipements.

Stockage et renouvellement du stock

- a) Pour une conservation normale, il convient que la température soit comprise entre +10 °C et +25 °C et qu'elle ne dépasse jamais +30 °C. Il convient d'éviter les valeurs extrêmes d'humidité (supérieures à 95 % HR et inférieures à 40 % HR) pour des périodes prolongées car elles sont préjudiciables aux piles et à l'emballage. Il convient de ce fait de ne pas stocker les piles près des radiateurs ou des chaudières ni directement à la lumière solaire.
- b) Bien que le temps de stockage des piles à température ambiante soit bon, le stockage est amélioré à des températures plus basses à condition que des précautions spéciales soient prises. Il convient que les piles soient contenues dans des emballages spéciaux de protection (tels que des sacs en plastique fermés hermétiquement ou variantes) qu'il convient de retenir pour les protéger de la condensation pendant le temps où ils retournent à température ambiante. Le réchauffement accéléré est nocif.
- c) Il convient d'utiliser le plus vite possible les piles qui ont été stockées dans une atmosphère froide, après retour à la température ambiante.
- d) Les piles peuvent être stockées en étant installées dans des équipements ou des emballages si cela est jugé adapté par le fabricant de piles.
- e) La hauteur à laquelle les piles peuvent être entassées dépend clairement de la résistance de l'emballage. D'une façon générale, il convient que cette hauteur ne dépasse pas 1,5 m pour les cartons ou 3 m pour les caisses en bois.
- f) Les recommandations ci-dessus sont également valables pour les conditions de stockage au cours d'un séjour prolongé. De ce fait, il convient de stocker les piles à distance des moteurs de navire et de ne pas les laisser pendant de longues périodes dans des chariots métalliques (conteneurs) non aérés pendant l'été.
- g) Il convient d'expédier rapidement les piles après fabrication et en rotation aux centres de distribution et aux utilisateurs. Afin de permettre un renouvellement aisé de stock (premier entré, premier sorti), il convient de concevoir de manière appropriée les zones de stockage et de présentation et de marquer correctement les caisses.

Annexe B (informative)

Lignes directrices pour la conception des compartiments de piles

B.1 Contexte

B.1.1 Généralités

Afin de répondre aux progrès croissants de la technologie des appareils alimentés par piles, les piles électriques sont devenues plus sophistiquées tant dans le domaine de la chimie que de celui de la construction avec des améliorations résultantes tant en capacité qu'en aptitude à des décharges. A la suite de ces développements continus et en reconnaissant la nécessité de sécurité et de performances optimales des piles, on a établi que la majorité des défaillances des piles signalées ont résulté d'abus techniques généralement dus à des utilisations impropres accidentelles de la part des consommateurs.

Le texte et les figures ci-après sont destinés à aider le concepteur d'appareils alimentés par piles à réduire de manière significative ou à éliminer de telles défaillances de piles.

B.1.2 Défaillances de piles provenant de la conception médiocre des compartiments de piles

Une conception médiocre des compartiments de piles peut conduire à l'inversion de l'installation de piles ou à la mise en court-circuit des piles.

B.1.3 Dangers potentiels provenant de l'inversion des piles

Si une pile est inversée dans un circuit avec trois piles ou plus en série comme démontré à la Figure B.1, les dangers potentiels suivants existent:

- a) la charge de la pile inversée;
- b) le dégagement de gaz dans la pile inversée;
- c) l'activation d'aération de la pile inversée;
- d) la fuite d'électrolyte de la pile inversée.

NOTE Les électrolytes de piles sont nocifs pour les tissus cellulaires.

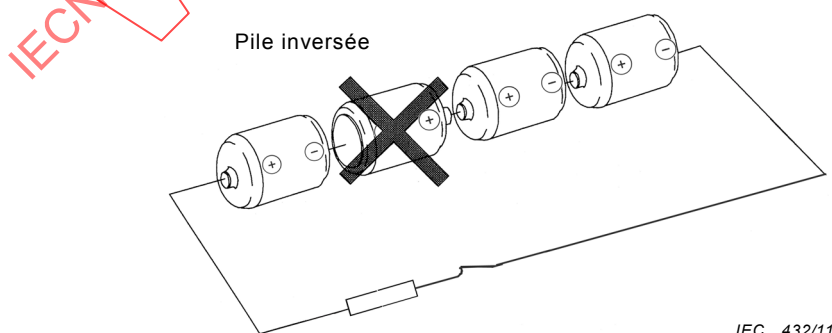


Figure B.1 – Exemple de raccordement en série avec une inversion de pile