



BSI Standards Publication

Welding and allied processes — Vocabulary

Part 2: Health and safety

National foreword

This British Standard is the UK implementation of EN ISO 25901-2:2023. It is identical to ISO 25901-2:2022.

The UK participation in its preparation was entrusted to Technical Committee WEE/1, Definitions and symbols for welding.

A list of organizations represented on this committee can be obtained on request to its committee manager.

Contractual and legal considerations

This publication has been prepared in good faith, however no representation, warranty, assurance or undertaking (express or implied) is or will be made, and no responsibility or liability is or will be accepted by BSI in relation to the adequacy, accuracy, completeness or reasonableness of this publication. All and any such responsibility and liability is expressly disclaimed to the full extent permitted by the law.

This publication is provided as is, and is to be used at the recipient's own risk.

The recipient is advised to consider seeking professional guidance with respect to its use of this publication.

This publication is not intended to constitute a contract. Users are responsible for its correct application.

© The British Standards Institution 2023
Published by BSI Standards Limited 2023

ISBN 978 0 539 13742 2

ICS 01.040.25; 13.100; 25.160.10

Compliance with a British Standard cannot confer immunity from legal obligations.

This British Standard was published under the authority of the Standards Policy and Strategy Committee on 31 January 2023.

Amendments/corrigenda issued since publication

Date	Text affected
------	---------------

English Version

Welding and allied processes - Vocabulary - Part 2: Health and safety (ISO 25901-2:2022)

Soudage et techniques connexes - Vocabulaire - Partie
2 : Hygiène et sécurité (ISO 25901-2:2022)

Schweißen und verwandte Verfahren - Terminologie -
Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz (ISO 25901-
2:2022)

This European Standard was approved by CEN on 2 December 2022.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the CEN-CENELEC Management Centre or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the CEN-CENELEC Management Centre has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Bulgaria, Croatia, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Republic of North Macedonia, Romania, Serbia, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland, Türkiye and United Kingdom.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

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

European foreword

This document (EN ISO 25901-2:2023) has been prepared by Technical Committee ISO/TC 44 "Welding and allied processes" in collaboration with Technical Committee CEN/TC 121 "Welding and allied processes" the secretariat of which is held by DIN.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by July 2023, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by July 2023.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. CEN shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

Any feedback and questions on this document should be directed to the users' national standards body/national committee. A complete listing of these bodies can be found on the CEN website.

According to the CEN-CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Bulgaria, Croatia, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Republic of North Macedonia, Romania, Serbia, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland, Türkiye and the United Kingdom.

Endorsement notice

The text of ISO 25901-2:2022 has been approved by CEN as EN ISO 25901-2:2023 without any modification.

This page is left deliberately blank.

Contents

Foreword vii

1 Scope 1

2 Normative references 1

3 Terms and definitions..... 2

3.1 General terms 2

3.2 Terms related to sampling..... 9

3.3 Terms related to measurements 16

3.4 Terms related to equipment 23

3.5 Terms related to personal protective equipment 35

Annex A (informative) Alphabetical index of English terms with French and German translations 45

Annex B (informative) Alphabetical index of French terms with English and German translations 54

Annex C (informative) Alphabetical index of German terms with English and French translations 62

Bibliography.....71

Sommaire

Avant-propos.....	ix
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
3.1 Termes généraux	2
3.2 Termes relatifs aux prélèvements.....	9
3.3 Termes relatifs aux mesures	16
3.4 Termes relatifs aux équipements	23
3.5 Termes relatifs aux équipements de protection individuelle	35
Annexe A (informative) Index alphabétique anglais avec traductions françaises et allemandes	45
Annexe B (informative) Index alphabétique français avec traductions anglaises et allemandes	54
Annexe C (informative) Index alphabétique allemand avec traductions anglaises et françaises.....	62
Bibliographie.....	71

Inhaltsverzeichnis

Vorwort.....	xi
1 Anwendungsbereich.....	1
2 Normative Verweisungen.....	1
3 Begriffe.....	2
3.1 Allgemeine Begriffe	2
3.2 Begriffe der Probenahme	9
3.3 Begriffe der Messung.....	16
3.4 Ausstattungsbezogene Begriffe.....	23
3.5 Begriffe der persönlichen Schutzausrüstung.....	35
Anhang A (informativ) Englisches alphabetisches Stichwortverzeichnis mit französischen und deutschen Übersetzungen.....	45
Anhang B (informativ) Französisches alphabetisches Stichwortverzeichnis mit englischen und deutschen Übersetzungen.....	54
Anhang C (informativ) Deutsches alphabetisches Stichwortverzeichnis mit englischen und französischen Übersetzungen	62
Literaturhinweise.....	71

Foreword

ISO (the International Organization for Standardization) is a worldwide federation of national standards bodies (ISO member bodies). The work of preparing International Standards is normally carried out through ISO technical committees. Each member body interested in a subject for which a technical committee has been established has the right to be represented on that committee. International organizations, governmental and non-governmental, in liaison with ISO, also take part in the work. ISO collaborates closely with the International Electrotechnical Commission (IEC) on all matters of electrotechnical standardization.

The procedures used to develop this document and those intended for its further maintenance are described in the ISO/IEC Directives, Part 1. In particular, the different approval criteria needed for the different types of ISO documents should be noted. This document was drafted in accordance with the editorial rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 (see www.iso.org/directives).

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see www.iso.org/patents).

Any trade name used in this document is information given for the convenience of users and does not constitute an endorsement.

For an explanation of the voluntary nature of standards, the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the World Trade Organization (WTO) principles in the Technical Barriers to Trade (TBT), see www.iso.org/iso/foreword.html.

This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 7, *Representation and terms*, in collaboration with Commission VI, *Terminology*, of the International Institute of Welding (IIW) and the European Committee for Standardization (CEN) Technical Committee CEN/TC 121, *Welding and allied processes*, in accordance with the Agreement on technical cooperation between ISO and CEN (Vienna Agreement).

This document, together with ISO/TR 25901-1, ISO/TR 25901-4, ISO 25901-5¹ and ISO 25901-6², cancels and replaces ISO/TR 25901:2007, which has been technically revised.

The main changes are as follows:

- addition and improvement of terms and definitions that were previously not included;
- development and adoption of a systematic ordering of the terms.

In addition to text written in the official ISO languages (English, French), this document gives text in German. This text is published under the responsibility of the member body for Germany (DIN) and is given for information only. Only the text given in the official languages can be considered as ISO text.

A list of all parts in the ISO 25901 series can be found on the ISO website.

Any feedback or questions on this document should be directed to the user's national standards body. A complete listing of these bodies can be found at www.iso.org/members.html. Official interpretations of

¹ Under preparation. Stage at the time of publication: ISO/AWI 25901-5:2022.

² Under preparation. Stage at the time of publication: ISO/AWI 25901-6:2022.

ISO/TC 44 documents, where they exist, are available from this page:
<https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie* en collaboration avec la Commission VI, *Terminologie*, de l'Institut international de la soudure (IIW) et le comité technique CEN/TC 121, *Soudage et techniques connexes*, du Comité européen de normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Le présent document, avec l'ISO/TR 25901-1, l'ISO/TR 25901-4, l'ISO 25901-5³ et l'ISO 25901-6⁴, annule et remplace l'ISO/TR 25901:2007, qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- l'adjonction et l'amélioration de termes et de définitions qui n'étaient pas inclus auparavant;
- l'élaboration et l'adoption d'un classement systématique des termes.

En complément du texte rédigé dans les langues officielles de l'ISO (anglais, français), le présent document contient du texte en allemand. Ce texte est publié sous la responsabilité du Comité membre de l'Allemagne (DIN) et est donné uniquement pour information. Seul le texte rédigé dans les langues officielles peut être considéré comme étant un texte de l'ISO.

³ En cours d'élaboration. Stade au moment de la publication : ISO/AWI 25901-5:2022.

⁴ En cours d'élaboration. Stade au moment de la publication : ISO/AWI 25901-6:2022.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 25901 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html. Les interprétations officielles des documents élaborés par le ISO/TC 44, lorsqu'elles existent, sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Normungsthemen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterkomitee SC 7, *Representation and terms*, in Zusammenarbeit mit der Kommission VI, *Terminology*, des International Institute of Welding (IIW) und dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), Technische Komitee CEN/TC 121, *Schweißen und verwandte Verfahren*, in Übereinstimmung mit der Vereinbarung zur technischen Zusammenarbeit zwischen ISO und CEN (Wiener Vereinbarung) erarbeitet.

Dieses Dokument wurde, zusammen mit ISO/TR 25901-1, ISO/TR 25901-4, ISO 25901-5⁵ und ISO 25901-6⁶, ersetzt ISO/TR 25901:2007, welche technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- Hinzufügung und Verbesserung von Begriffen und Definitionen, die bisher nicht enthalten waren;
- Entwicklung und Annahme einer systematischen Ordnung der Begriffe.

Neben den offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch), gibt dieses Dokument Text in Deutsch an. Der Text wird unter der Verantwortung der Mitgliedsorganisation von Deutschland (DIN) veröffentlicht und dient nur der Information. Nur der Text der offiziellen Sprachen kann als ISO-Text erachtet werden.

⁵ Unter Bearbeitung. Stufe zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: ISO/AWI 25901-5:2022.

⁶ Unter Bearbeitung. Stufe zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: ISO/AWI 25901-6:2022.

Eine Auflistung aller Teile der Normenreihe ISO 25901 kann auf der ISO Internetseite abgerufen werden.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden. Offizielle Auslegungen von Dokumenten aus dem ISO/TC 44, falls vorhanden, sind auf dieser Internetseite verfügbar:
<https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

Welding and allied processes — Vocabulary — Part 2: Health and safety

Soudage et techniques connexes — Vocabulaire — Partie 2 : Hygiène et sécurité

Schweißen und verwandte Verfahren — Terminologie — Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz

1 Scope

This document contains terms and definitions applicable to health and safety in welding and allied processes. It is intended to be referenced in other documents dealing with this subject.

In the main body of this document, terms are arranged in systematic order. Indexes are included at the end of this document in which all terms are listed alphabetically in English, French and German, respectively, with reference to the appropriate term numbers and translations of the terms in the other two languages.

2 Normative references

There are no normative references in this document.

1 Domaine d'application

Le présent document fournit des termes et des définitions applicables en matière d'hygiène et de sécurité en soudage et techniques connexes. Il est destiné à être référencé dans d'autres documents traitant de ce sujet.

Dans la section principale de ce document, les termes sont classés selon un ordre systématique. Des index dans lesquels les termes sont listés alphabétiquement, respectivement en anglais, en français et en allemand, avec un renvoi aux numéros de terme appropriés et la traduction des termes dans les deux autres langues sont donnés à la fin du présent document.

2 Références normatives

Ce document ne contient pas de références normatives.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument enthält Begriffe und Definitionen, die für den Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren gelten. Es ist zur Bezugnahme in anderen Dokumenten vorgesehen, die sich mit diesem Thema befassen.

Die Begriffe sind im Hauptteil dieses Dokuments systematisch geordnet. Am Ende dieses Dokuments befinden sich Verzeichnisse in denen sämtliche Begriffe in Englisch, Französisch und Deutsch unter Bezugnahme auf die entsprechenden Unterabschnitte und die Übersetzungen der Begriffe in den beiden anderen Sprachen alphabetisch aufgelistet sind.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Terms and definitions

ISO and IEC maintain terminology databases for use in standardization at the following addresses:

- ISO Online browsing platform: available at <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: available at <https://www.electropedia.org/>

3.1 General terms

3.1.1 exposure

subjection to radiation, particulates or *chemical agents* (3.1.2) that could have harmful effects

[SOURCE: ISO 29464:2017, 3.6.4, definition modified.]

3.1.2 chemical agent

chemical element or compound, on its own or admixed as it occurs in the natural state or as produced, used or released, including release as waste, by any work activity, whether or not produced intentionally and whether or not placed on the market

3 Termes et définitions

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <https://www.electropedia.org/>

3.1 Termes généraux

3.1.1 exposition

soumission à des rayonnements, à des particules ou à des *agents chimiques* (3.1.2) pouvant avoir des effets nocifs

[SOURCE: ISO 29464:2017, 3.6.4, définition modifiée.]

3.1.2 agent chimique

élément ou composé chimique, seul ou mélangé, tel qu'il se présente à l'état naturel ou tel qu'il est produit, utilisé ou libéré, notamment sous forme de déchet, du fait d'une activité professionnelle, qu'il soit ou non produit intentionnellement et qu'il soit ou non mis sur le marché

3 Begriffe

ISO und IEC stellen terminologische Datenbanken für die Verwendung in der Normung unter den folgenden Adressen bereit:

- ISO Online Browsing Platform: unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <https://www.electropedia.org/>

3.1 Allgemeine Begriffe

3.1.1 Exposition

Kontakt mit Strahlung, Partikeln oder *chemischen Arbeitsstoffen* (3.1.2), die eine schädliche Wirkung haben können

[QUELLE: ISO 29464:2017, 3.6.4, Definition modifiziert.]

3.1.2 chemischer Arbeitsstoff

chemisches Element oder Verbindung, einzeln oder in einem Gemisch, wie sie in der Natur vorkommen oder im Rahmen einer Arbeitstätigkeit hergestellt, verwendet oder freigesetzt — einschließlich der Freisetzung als Abfall — werden, unabhängig davon, ob sie absichtlich oder unabsichtlich erzeugt und ob sie in Verkehr gebracht werden

**3.1.3
work pattern**

sequence of activities carried out by the worker during the period under consideration

**3.1.3
fonction de travail**

séquence des activités effectuées par le travailleur pendant la période de temps considérée

**3.1.3
Arbeitsprofil**

Reihenfolge der Tätigkeiten, die ein Arbeitnehmer während des Beurteilungszeitraums ausführt

**3.1.4
precautionary label**

informative marking placed by the manufacturer on a product, calling attention to significant hazards and their consequences to persons or property, indicating how such hazards can be avoided and listing any other sources of information

**3.1.4
étiquette de prévention**

marquage informatif placé par le fabricant sur un produit, attirant l'attention sur les risques significatifs, leurs conséquences vis-à-vis des personnes et des biens, indiquant comment ces risques peuvent être évités et mentionnant toute autre source d'information

**3.1.4
Sicherheitsschild**

Gefahrstoffkennzeichnung informative Kennzeichnung, die durch den Hersteller auf einem Produkt angebracht wurde, die auf wesentliche Gefahren und deren Folgen für Personen und Sachgegenstände hinweist, wie solche Gefahren vermieden werden können, und weitere Informationsquellen aufführt

**3.1.5
arc eye**

irritation of the eye caused by *exposure* (3.1.1) to *arc radiation* (3.1.6)

**3.1.5
coup d'arc**

irritation de l'œil provoquée par une *exposition* (3.1.1) au *rayonnement de l'arc* (3.1.6)

**3.1.5
Verblitzung**

Reizung des Auges infolge der *Exposition* (3.1.1) durch *Lichtbogenstrahlung* (3.1.6)

**3.1.6
arc radiation**

non-ionizing radiation emitted from an arc and composed of visible, ultraviolet and infrared rays

[SOURCE: IIW VI-1133-2015]

**3.1.6
rayonnement de l'arc**

rayonnement non ionisant émis par un arc et composé de rayons visibles, ultraviolets et infrarouges

[SOURCE: IIW VI-1133-2015]

**3.1.6
Lichtbogenstrahlung**

von einem Lichtbogen emittierte nichtionisierende Strahlung, bestehend aus sichtbaren, ultravioletten und infraroten Strahlen

[QUELLE: IIW VI-1133-2015]

3.1.7

safety voltage

<welding> maximum voltage at which welding or any other allied process involving no-load voltage will be permitted in a highly conductive or confined space

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added and definition revised.]

3.1.8

welding fume

airborne particles generated during welding

Note 1 to entry: The diameter of the airborne particles is typically smaller than 1 µm.

3.1.9

gas

<welding fume> thermal degradation substance generated when welding and sampled in the gaseous phase

3.1.10

fume class

category of *welding fumes* (3.1.8) classified according to their effect on health

[SOURCE: IIW VI-1133-2015]

3.1.7

très basse tension de sécurité

TBTS

<soudage> tension maximale à laquelle le soudage ou tout autre procédé connexe mettant en œuvre une tension à vide est autorisée dans un milieu très conducteur ou confiné

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine et définition révisée.]

3.1.8

fumée de soudage

particules en suspension dans l'air générées durant le soudage

Note 1 à l'article: le diamètre des particules en suspension dans l'air est généralement inférieur à 1 µm.

3.1.9

gaz

<fumée de soudage> substance de dégradation thermique générée lors du soudage et échantillonné en phase gazeuse

3.1.10

classe de fumée

catégorie de *fumées de soudage* (3.1.8) classifiée en fonction de ses effets sur la santé

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié.]

3.1.7

Sicherheitsspannung

Schutzkleinspannung

<Schweißen> maximale Spannung, bei der das Schweißen oder andere verwandte Verfahren, die das Anliegen einer Leerlaufspannung beinhalten, in einem stark leitenden oder geschlossenen Raum nicht zulässig sind

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt und Definition überarbeitet.]

3.1.8

Schweißrauch

luftgetragene Partikel, die während des Schweißvorgangs erzeugt werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Durchmesser der luftgetragenen Partikel ist typischerweise kleiner als 1 µm.

3.1.9

Gas

<Schweißrauch> thermisches Zersetzungsprodukt, das beim Schweißen entsteht und in der Gasphase beprobt wird

3.1.10

Rauchklasse

Rauchkategorie

Kategorie von *Schweißrauchen* (3.1.8), die nach ihrer Wirkung auf die Gesundheit klassifiziert sind

[QUELLE: IIW VI-1133-2015]

3.1.11 emission rate

<welding fume> mass of the particles emitted by the *welding fume* (3.1.8) source measured against time

Note 1 to entry: Emission rate is expressed in milligrams per second.

3.1.11 taux d'émission

<fumée de soudage> masse de particules émises par la source de *fumée de soudage* (3.1.8) mesurée par unité de temps

Note 1 à l'article: Le taux d'émission est exprimé en milligrammes par seconde.

3.1.11 Emissionsrate

<Schweißrauch> Masse der von einer *Schweißrauchquelle* (3.1.8) je Zeiteinheit emittierten Partikel

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Emissionsrate wird in Milligramm je Sekunde angegeben.

3.1.12 key component of a welding fume

component of a *welding fume* (3.1.8) having the greatest occupational hygienic significance

Note 1 to entry: It is the component whose *limit value* (3.3.1) is exceeded at the lowest welding fume concentration.

3.1.12 composant clé d'une fumée de soudage

composant d'une *fumée de soudage* (3.1.8) qui est le plus significatif au regard de la sécurité du travail

Note 1 à l'article: il s'agit du composant dont la *valeur limite* (3.3.1) est dépassée pour une concentration en *fumée de soudage* (3.1.8) minimale.

3.1.12 Leitkomponente eines Schweißrauchs

Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8), welche die größte arbeitsmedizinische Bedeutung hat

Anmerkung 1 zum Begriff: Sie ist die Komponente, deren *Grenzwert* (3.3.1) bei der niedrigsten *Schweißrauchkonzentration* (3.1.8) überschritten ist.

3.1.13 principal component of a welding fume

component of a *welding fume* (3.1.8) which is of occupational hygienic significance

3.1.13 composant principal d'une fumée de soudage

composant d'une *fumée de soudage* (3.1.8) qui est significatif au regard de la sécurité du travail

3.1.13 Hauptkomponente eines Schweißrauchs

Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8), die arbeitsmedizinisch signifikant ist

3.1.14 total airborne particles

all particles surrounded by air in a given volume of air

Note 1 to entry: Because all measuring instruments are size-selective to some extent, it is often impossible to measure the total airborne particle concentration.

3.1.14 ensemble des particules en suspension dans l'air

toutes les particules en suspension dans un volume donné d'air

Note 1 à l'article: En raison du fait que tous les appareils de mesure sont dans une certaine mesure sélectifs, il est souvent impossible de mesurer la concentration en particules totales en suspension dans l'air.

3.1.14 gesamte Schwebestoffe

alle von Luft umgebenden Partikel innerhalb eines bestimmten Luftvolumens

Anmerkung 1 zum Begriff: Da alle Messgeräte in einem gewissen Ausmaß größenselektiv sind, ist es häufig nicht möglich, die Konzentration aller Schwebestoffe messtechnisch zu erfassen.

3.1.15 breathing zone

<welding> space around the nose and mouth from which a worker's breath is taken

Note 1 to entry: The breathing zone is illustrated in Figure 1. Technically, it corresponds to a hemisphere (generally accepted to be 30 cm in radius) extending in front of the human face, centred on the mid-point of a line joining the ears. The base of the hemisphere is a plane through this line, the top of the head and the larynx. This technical description is not applicable when respiratory protective equipment is used or the *welder's helmet* (3.5.8) is lowered.

Note 2 to entry: See *operator's breathing zone* (3.1.16).

3.1.15 zone respiratoire zone de respiration

<soudage> espace autour du nez et de la bouche dans lequel un travailleur prend sa respiration

Note 1 à l'article: La zone respiratoire est illustrée à la Figure 1. Techniquement, elle correspond à un hémisphère (généralement de 30 cm de rayon) s'étendant devant la face de la personne, centrée sur le milieu du segment qui joint les deux oreilles. La base de l'hémisphère est un plan passant par ce segment, le sommet de la tête et le larynx. Cette description technique est inapplicable quand un équipement de protection respiratoire est utilisé ou lorsque le *casque de soudage* (3.5.8) est abaissé.

Note 2 à l'article: Voir la *zone respiratoire de l'opérateur* (3.1.16).

3.1.15 Atembereich

<Schweißen> Bereich um das Gesicht des Beschäftigten, aus dem er seine Atemluft bezieht

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Atembereich ist in Bild 1 dargestellt. Für technische Zwecke gibt es folgende genauere Definition: Eine Halbkugel (im Allgemeinen mit einem Radius von 30 cm) vor dem Gesicht der Person, zentriert auf die Mitte einer Linie, die die Ohren verbindet. Die Basis der Halbkugel ist die Ebene, die durch diese Linie, den Scheitelpunkt des Kopfes und den Kehlkopf definiert ist. Wenn Atemschutz getragen wird oder der *Schweißerhelm* (3.5.8) heruntergeklappt ist, ist diese technische Definition nicht anwendbar.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe *Atembereich des Schweißers* (3.1.16).

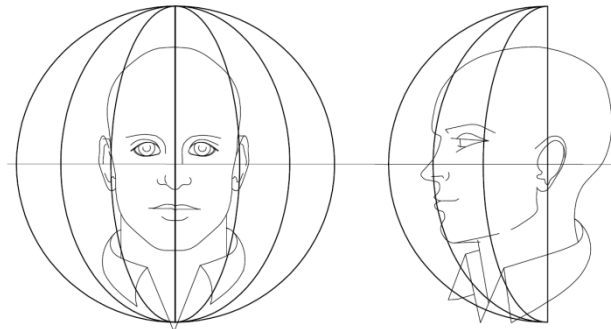


Figure 1 — Schematic layout
of the breathing zone

Figure 1 — Représentation
schématique de la zone
respiratoire

Bild 1 —Schematische
Darstellung des
Atembereiches

3.1.16 operator's breathing zone

<welding> restricted
breathing zone (3.1.15)
behind any face protection
equipment, when worn

Note 1 to entry: It is very important to sample as near as possible to the operator's nose and mouth when measuring *exposure* (3.1.1) to *welding fume* (3.1.8) because of the very steep concentration gradients occurring in the immediate vicinity of the plume. It is therefore essential to sample behind a *face shield* (3.5.4), when one is worn, since it is the air in this region that is inhaled.

3.1.16 zone respiratoire de l'opérateur

<soudage> *zone respiratoire*
(3.1.15) restreinte, derrière
tout équipement de
protection, lorsqu'il est porté

Note 1 à l'article: Lorsqu'on mesure l'*exposition* (3.1.1) à des *fumées de soudage* (3.1.8), il est essentiel d'effectuer le prélèvement aussi près que possible du nez et de la bouche de l'opérateur, en raison des forts gradients de concentration à proximité immédiate du panache de fumées. Lorsqu'un *écran de soudage* (3.5.4) est porté, il est donc essentiel d'effectuer les prélèvements derrière celui-ci car c'est l'air qui se trouve dans cette zone qui est inhalé.

3.1.16 Atembereich des Schweißers

<Schweißen> begrenzter
Atembereich (3.1.15) hinter
einem Gesichtsschutzschirm,
wenn getragen

Anmerkung 1 zum Begriff: Es ist wichtig, Proben beim Messen der *Schweißrauchexposition* (3.1.8, 3.1.1) wegen der sehr steilen Konzentrationsgradienten, die in der unmittelbaren Umgebung der Rauchfahne auftreten, erforderlich, die Probenahme so nah wie möglich an Nase und Mund des Schweißers vorzunehmen. Es ist daher wichtig Proben hinter dem *Gesichtsschutzschild* (3.5.4) zu nehmen, wenn er getragen wird, da es die Luft in diesem Bereich ist, die eingeatmet wird.

3.1.17 shop primer

<welding> material applied to
an unpainted metal surface
for protective purposes,
which does not have to be
removed prior to welding and
does not prevent the making
of an acceptable weld

Note 1 to entry: Shop primers are typically applied with a thickness of between 15 µm and 30 µm.

3.1.17 peinture primaire

<soudage> matériau,
appliqué sur une surface
métallique non peinte à des
fins de protection, qu'il n'est
pas nécessaire d'enlever
avant le soudage et qui
n'empêche pas l'obtention
d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les peintures primaires sont généralement appliquées avec une épaisseur comprise entre 15 µm et 30 µm.

3.1.17 Fertigungsbeschichtung

<Schweißen> Stoff, der als
Schutz auf eine unlackierte
Metalloberfläche aufgebracht
wird, der vor dem Schweißen
nicht entfernt werden muss
und der die Ausführung einer
einwandfreien Schweißung
nicht verhindert

Anmerkung 1 zum Begriff: Ferti-
gungsbeschichtungen werden
üblicherweise mit einer Dicke
zwischen 15 µm und 30 µm
aufgebracht.

**3.1.18
thin organic coating**

<welding> material applied as a very thin film to an unpainted metal surface for protective purposes, which does not have to be removed prior to welding and does not prevent the making of an acceptable weld

Note 1 to entry: Thin organic coatings are typically applied with a thickness of between 1 µm and 3 µm.

**3.1.18
revêtement organique mince**

<soudage> matériau appliqué en film très mince sur une surface métallique non peinte, à des fins de protection, qu'il n'est pas nécessaire d'enlever avant le soudage et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les revêtements organiques minces sont généralement appliqués avec une épaisseur comprise entre 1 µm et 3 µm.

**3.1.18
dünne organische Beschichtung**

<Schweißen> Stoff, der als sehr dünner Film als Schutz auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird, der vor dem Schweißen nicht entfernt werden muss und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

Anmerkung 1 zum Begriff: Dünne organische Beschichtungen werden üblicherweise mit einer Dicke zwischen 1 µm und 3 µm aufgebracht.

**3.1.19
weld-through adhesive**

polymer applied prior to welding to a primed or unpainted metal surface for the purpose of bonding, which does not prevent the making of an acceptable weld

**3.1.19
adhésif soudable**

polymère appliqué avant le soudage sur une surface métallique apprêtée ou non peinte, à des fins de liaison, qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

**3.1.19
durchschweißbares Klebemittel**

überschweißbarer Klebstoff
Polymer, das vor dem Schweißen als Verklebung auf eine grundierte oder unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird, die Ausführung einer einwandfreien Schweißung aber nicht verhindert

**3.1.20
weld-through sealant**

mastic or other gap-filling material applied prior to welding to an unpainted metal surface for non-pressure sealing purposes, which does not prevent the making of an acceptable weld

**3.1.20
produit d'étanchéification soudable**

mastic ou autre matériau de rebouchage appliqué avant le soudage sur une surface métallique non peinte, à des fins d'étanchéité non-soumise à la pression, qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

**3.1.20
durchschweißbares Dichtungsmittel**

Mastix oder anderer fugenfüllender Stoff, der für drucklose Anwendungsfälle vor dem Schweißen auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

3.1.21 weld-through oil

material composed of aliphatic and aromatic hydrocarbons applied for protective purposes and/or lubrication during pressing operations, which does not prevent the making of an acceptable weld

Note 1 to entry: The aromatic hydrocarbon content of weld-through oils is typically less than 10%.

3.1.21 huile soudable

matériau à base d'hydrocarbures aliphatiques et aromatiques appliqué à des fins de protection et/ou de lubrification lors d'opérations de formage, qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les huiles soudables contiennent généralement une fraction volumique de moins de 10 % d'hydrocarbures aromatiques.

3.1.21 durchschweißbares Öl

aus aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen bestehender Stoff, der zum Schutz und/oder zur Schmierung bei Pressvorgängen aufgebracht wird und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Anteil an aromatischem Kohlenwasserstoff im durchschweißbaren Öl beträgt üblicherweise weniger als 10 %.

3.1.22 weld-through wax

material composed of esterified fatty acids applied for protective purposes and/or lubrication during pressing operations, which does not prevent the making of an acceptable weld

3.1.22 cire soudable

matériau à base d'acides gras estérifiés appliqué à des fins de protection et/ou de lubrification lors d'opérations de formage, qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

3.1.22 durchschweißbares Wachs überschweißbares Wachs

aus veresterten Fettsäuren bestehender Stoff, der zum Schutz aufgebracht wird und als Schmiermittel bei Pressvorgängen dient und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

3.2 Terms related to sampling

3.2 Termes relatifs aux prélèvements

3.2 Begriffe der Probenahme

3.2.1 air sample

product of the process of *air sampling* (3.2.2)

Note 1 to entry: An air sample is frequently considered to include the *collection substrate(s)* (3.2.20) as well as the collected biological and/or *chemical agents* (3.1.2). Sometimes it is considered to be the fractional part of a larger volume of air.

3.2.1 échantillon d'air

prélèvement d'air
produit du processus
d'échantillonnage de l'air
(3.2.2)

Note 1 à l'article: Il est souvent considéré qu'un échantillon d'air inclut le(s) *substrat(s) de collecte* (3.2.20) ainsi que les *agents chimiques* (3.1.2) et/ou biologiques collectés. Parfois; il est considéré comme étant une partie d'un plus grand volume d'air.

3.2.1 Luftprobe

Produkt des Vorgangs der
Luftprobenahme (3.2.2)

Anmerkung 1 zum Begriff: Häufig werden als Luftprobe das *Sammelsubstrat* (die *Sammelsubstrate*) (3.2.20) einschließlich der gesammelten biologischen und/oder *chemischen Arbeitsstoffe* (3.1.2) betrachtet; bisweilen wird als Luftprobe eine Teilfraktion eines größeren Luftvolumens angesehen.

3.2.2

air sampling

process consisting of the collection, withdrawal or isolation of a fractional part of a larger volume of air

Note 1 to entry: Air sampling can include the simultaneous isolation of selected components.

3.2.2

échantillonnage de l'air prélèvement de l'air

procédé consistant à recueillir, extraire ou séparer une partie provenant d'un plus grand volume d'air

Note 1 à l'article: L'échantillonnage de l'air peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis.

3.2.2

Luftprobenahme

Verfahren zum Sammeln, Entnehmen oder Isolieren eines Teiles von einem größeren Luftvolumen

Anmerkung 1 zum Begriff: Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.

3.2.3

air sampler sampler

device for separating chemical and/or biological agents from the surrounding air

Note 1 to entry: Air samplers are generally designed for a particular purpose, for example for sampling *gases* (3.1.9), vapours or airborne particles.

3.2.3

dispositif d'échantillonnage de l'air échantillonneur d'air dispositif de prélèvement d'air

dispositif permettant de séparer les agents chimiques et/ou biologiques de l'air qui les renferme

Note 1 à l'article: Les dispositifs de prélèvement (d'air) sont généralement conçus pour un usage particulier, par exemple pour prélever des *gaz* (3.1.9), des vapeurs ou des particules en suspension dans l'air.

3.2.3

Luftprobenahmeeinrichtung g

Probenahmeeinrichtung
Einrichtung zur Trennung von chemischen und/oder biologischen Bestandteilen aus der umgebenden Luft

Anmerkung 1 zum Begriff: Luftprobenahmeeinrichtungen sind im Allgemeinen für einen bestimmten Einsatzzweck konstruiert, z. B. zur Probenahme von *Gasen* (3.1.9) und Dämpfen oder von partikelförmigen Stoffen.

3.2.4

aerosol sampler airborne particle sampler airborne particulate sampler

device used to collect airborne particles

Note 1 to entry: The collection of airborne particles can be either active or passive.

3.2.4

dispositif d'échantillonnage d'aérosols dispositif d'échantillonnage de particules

dispositif de prélèvement d'aérosols
dispositif de prélèvement de particules

dispositif utilisé pour recueillir les particules en suspension dans l'air

Note 1 à l'entrée: Le prélèvement des particules en suspension dans l'air peut être actif ou passif.

3.2.4

Aerosolsammler Sammler für luftgetragene Partikel Partikelsammler

Vorrichtung, die verwendet wird, um luftgetragene Partikel zu sammeln

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Sammlung von Partikeln aus der Luft kann entweder aktiv oder passiv sein.

3.2.5

inhalable sampler

aerosol sampler (3.2.4) that is used to collect the *inhalable fraction* (3.2.6)

3.2.5

dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable

dispositif de prélèvement de la fraction inhalable
dispositif d'échantillonnage d'aérosol (3.2.4) utilisé pour collecter la *fraction inhalable* (3.2.6)

3.2.5

Sammler für die einatembare Fraktion

Aerosolsammler (3.2.4), der verwendet wird, um den *einatembare Fraktion* (3.2.6) (der Luft) zu sammeln

3.2.6

inhalable fraction

mass fraction of *total airborne particles* (3.1.14), which is inhaled through the nose and mouth

Note 1 to entry: The inhalable fraction depends on the speed and direction of the air movement, on the rate of breathing and on other factors.

3.2.6

fraction inhalable

fraction massique de l'*ensemble des particules en suspension dans l'air* (3.1.14), inhalée par le nez et par la bouche

Note 1 à l'article: La fraction inhalable dépend de la vitesse et de la direction de l'air, de la fréquence respiratoire et d'autres facteurs.

3.2.6

einatembare Fraktion

Massenanteil aller *Schwebstoffe* (3.1.14), der durch Mund und Nase eingeatmet wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die einatembare Fraktion ist abhängig von der Geschwindigkeit und Richtung der Luftbewegung, von der Einatemgeschwindigkeit und von anderen Faktoren.

3.2.7

respirable sampler

aerosol sampler (3.2.4) used to collect the *respirable fraction* (3.2.8)

3.2.7

dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire

dispositif de prélèvement de la fraction alvéolaire
dispositif d'échantillonnage d'aérosols (3.2.4) utilisé pour collecter la *fraction alvéolaire* (3.2.8)

3.2.7

Sammler für die alveolengängige Fraktion

Aerosolsammler (3.2.4), der verwendet wird, um die *alveolengängige Fraktion* (3.2.8) (der Luft) zu sammeln

3.2.8

respirable fraction

mass fraction of inhaled particles penetrating to the unciliated airways

3.2.8

fraction alvéolaire

fraction massique des particules inhalées qui pénètre dans les voies aériennes non ciliées

3.2.8

alveolengängige Fraktion

Massenanteil der eingeatmeten Partikel, der bis in die nicht-cilierten Luftwege vordringt

3.2.9

personal sample

product of the process of *personal sampling* (3.2.10)

3.2.9

échantillon personnel

produit du processus d'*échantillonnage individuel* (3.2.10)

3.2.9

personenbezogene Probe

Ergebnis der *personenbezogenen Probenentnahme* (3.2.10)

3.2.10

personal sampling

process of *air sampling* (3.2.2) carried out using a *personal sampler* (3.2.11)

3.2.10

échantillonnage individuel

procédé d'*échantillonnage de l'air* (3.2.2) effectué à l'aide d'un *dispositif d'échantillonnage individuel* (3.2.11)

3.2.10

personenbezogene Probenentnahme

Verfahren der *Luftprobenahme* (3.2.2) mit einem *personengetragenen Sammler* (3.2.11)

3.2.11

personal sampler

personal sampling device

air sampler (3.2.3), attached to a person, collecting *gases* (3.1.9), vapours or airborne particles in the *breathing zone* (3.1.15) to determine *exposure* (3.1.1) to biological and/or *chemical agents* (3.1.2)

3.2.11

dispositif d'échantillonnage individuel

dispositif de prélèvement personnel

dispositif d'échantillonnage de l'air (3.2.3) fixé sur une personne qui collecte les *gaz* (3.1.9), les vapeurs ou les particules en suspension dans l'air dans sa *zone respiratoire* (3.1.15) en vue de déterminer l'*exposition* (3.1.1) aux *agents chimiques* (3.1.2) et/ou biologiques

3.2.11

personengetragener Sammler

personengetragene Probenentnahmevorrichtung Einrichtung zur personengetragenen Probenentnahme

an einer Person, befestigter *Luftprobenahmeeinrichtung* (3.2.3), der *Gase* (3.1.9), Dämpfe oder luftgetragene Partikel im *Atembereich* (3.1.15) sammelt, um die *Exposition* (3.1.1) gegenüber biologischen und/oder *chemischen Arbeitsstoffen* (3.1.2) zu ermitteln

3.2.12

diffusive sampler

passive sampler

device which is capable of taking samples of *gases* (3.1.9) or vapours from the atmosphere at a rate controlled by a physical process such as gaseous diffusion through a static air layer or permeation through a membrane, but which does not involve the active movement of air through the sampler

3.2.12

échantillonneur à diffusion

dispositif capable de prélever des échantillons de *gaz* (3.1.9) ou de vapeurs de l'atmosphère à une vitesse contrôlée par un processus physique tel que la diffusion gazeuse à travers une couche d'air statique ou la perméation à travers une membrane, mais qui ne fait pas appel au déplacement actif de l'air à travers l'échantillonneur

3.2.12

Diffusionssammler

passiver Sammler

Vorrichtung, die in der Lage ist, Proben von *Gasen* (3.1.9) und Dämpfen aus der Atmosphäre zu nehmen, wobei das Maß der Probenentnahme durch physikalische Prozesse wie Gasphase-Diffusion durch eine ruhende Luftschicht oder Permeation durch eine Membran geregelt wird, jedoch nicht durch aktive Bewegung der Luft durch den Sammler

3.2.13**diffusive tube**

diffusive tube

tube-type diffusive sampler

diffusive sampler (3.2.12) across which the *gas* (3.1.9) or vapour passes by diffusion to the sorbent

Note 1 to entry: The cross-sectional area is small in relation to the internal air gap.

3.2.13**tube à diffusion**

échantillonneur tubulaire à diffusion

échantillonneur à diffusion (3.2.12) au travers duquel le *gaz* (3.1.9) ou la vapeur atteint le sorbant par diffusion

Note 1 à l'article: L'aire d'entrée est petite par rapport à l'espace d'air interne.

3.2.13**Diffusionsröhrchen****diffusives Röhrchen**

Diffusionssammler in Prüfröhrchenform

Diffusionssammler (3.2.12), über den *Gas* (3.1.9) oder Dampf in das Sorptionsmittel eindiffundiert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich ist im Verhältnis zum inneren Luftspalt klein.

3.2.14**diffusive badge**

badge-type diffusive sampler

passive badge

diffusive sampler (3.2.12) in which the *gas* (3.1.9) or vapour passes to the sorbent by permeation through a thin solid membrane or diffusion across a porous membrane

Note 1 to entry: The cross-sectional area is large in relation to the internal air gap.

3.2.14**badge à diffusion**

badge-échantillonneur à diffusion

badge passif

échantillonneur à diffusion (3.2.12) dans lequel le *gaz* (3.1.9) ou la vapeur atteint le sorbant par perméation au travers d'une fine membrane pleine ou par diffusion au travers d'une membrane poreuse

Note 1 à l'article: L'aire d'entrée est grande par rapport à l'espace d'air interne.

3.2.14**Diffusionsindikatorplakette**

Diffusionssammler in Indikatorplakettenform passive Plakette

Diffusionssammler (3.2.12), in den *Gas* (3.1.9) oder Dampf über eine dünne, feste Membrane eindringt oder über eine poröse Membrane in das Sorptionsmittel eindiffundiert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich ist im Verhältnis zum inneren Luftspalt groß.

3.2.15**diffusive detector tube**

diffusive indicator tube

diffusive colorimetric tube

diffusion tube (3.2.13), similar in construction to a *pumped detector tube* (3.2.16)

Note 1 to entry: The length of the stain produced provides a measure of the *exposure* (3.1.1) dose of a specified *chemical agent* (3.1.2) in air, stated in ppm/h.

3.2.15**tube détecteur à diffusion**

tube indicateur à diffusion

tube colorimétrique à diffusion

tube à diffusion (3.2.13) de construction similaire à un *tube détecteur à aspiration* (3.2.16)

Note 1 à l'article: La longueur de la tache produite fournit une mesure de la dose d'*exposition* (3.1.1) à un *agent chimique* (3.1.2) dans l'air, exprimée en ppm/h.

3.2.15**diffusionsbetriebenes****Prüfröhrchen**

diffusionsbetriebenes

Anzeigeröhrchen

diffusionsbetriebenes

farbmetrisches Röhrchen

Diffusionsröhrchen (3.2.13), in der Bauweise ähnlich dem *pumpenbetriebenes Prüfröhrchen* (3.2.16)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Länge des erzeugten Farbstoffes liefert ein Maß für die Expositionsdosis eines spezifizierten *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft, angegeben in ppm/h.