

	Schweißen Mehrsprachige Liste mit Begriffen für Schweißen und verwandte Prozesse Dreisprachige Fassung EN 1792:2003	DIN EN 1792
ICS 01.040.25; 25.160.10 Welding — Multilingual list of terms for welding and related processes; Trilingual version EN 1792:2003 Soudage — Liste multilingue de termes concernant le soudage et les techniques connexes; Version trilingue EN 1792:2003 Die Europäische Norm EN 1792:2003 hat den Status einer Deutschen Norm. Nationales Vorwort Die Europäische Norm EN 1792 ist im CEN/TC 121/SC 6 „Darstellung und Begriffe“ erarbeitet worden. Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Gemeinschaftsausschuss DIN/DVS AA 6/AG I 4 „Darstellung und Begriffe der Schweißtechnik“ im Normenausschuss Schweißtechnik (NAS). Diese mehrsprachige Liste wurde entwickelt als Hilfe für die Erstellung dreisprachiger Europäischer Normen und zur Vermeidung ständig wechselnder Benennungen für vergleichbare Aussagen. Diese Norm wird ständig erweitert und aktualisiert mit dem Ziel, eine verlässliche Benennungsliste für die verbale und strukturierte rechentechnische Nutzung zu schaffen. Die Benennung „Haltezeit“ wird nach ISO 7286 nicht mit „dwell time“ angegeben, sondern mit „hold time“. Die für „slug test“ (50 013) angegebene Übersetzung „Kopfzugversuch“ ist nicht korrekt. Sinngemäß richtig — aber nicht gebräuchlich — ist „Ausknöpfversuch“. Fortsetzung Seite 2 und 92 Seiten EN Normenausschuss Schweißtechnik (NAS) im DIN Deutsches Institut für Normung e. V.		

Änderungen

Gegenüber DIN EN 1792:1998-03 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Bestehende Begriffe wurden allgemein überarbeitet,
- b) Gruppe 1: Neuaufnahme der Begriffe 10088 bis 10154,
- c) Gruppe 22: Neuaufnahme der Begriffe 22041 bis 22064,
- d) Gruppe 23: Neuaufnahme der Begriffe 23008 bis 23011,
- e) Gruppe 31: Neuaufnahme der Begriffe 31101 bis 31161,
- f) Gruppe 32: Neuaufnahme der Begriffe 32083 bis 32095,
- g) Gruppe 33: Neuaufnahme der Begriffe 33009 bis 33083,
- h) Gruppe 34: Neuaufnahme der Begriffe 34011 bis 34015,
- i) Gruppe 35: Neuaufnahme der Begriffe 35006 bis 35008,
- j) Gruppe 4: Neuaufnahme der Begriffe 40003 und 40004,
- k) Gruppe 5: Neuaufnahme der Begriffe 50014 bis 50039,
- l) Gruppe 6: Neuaufnahme der Begriffe 60037 bis 60039,
- m) Neuaufnahme von Gruppe 8 für Begriffe über Arbeits- und Gesundheitsschutz.

Frühere Ausgaben

DIN EN 1792: 1998-03

English version
Version Française
Deutsche Fassung

Welding
Multilingual list of terms for welding and
related processes

Soudage —
Liste multilingue de termes concernant le soudage et les
techniques connexes

This European Standard was approved by CEN on
28 November 2002.

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 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 Management Centre
has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of
Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark,
Finland, France, Germany, Greece, Hungary,
Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Malta,
Netherlands, Norway, Portugal, Slovak Republic,
Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.

La présente Norme européenne a été adoptée par
le CEN le 28 novembre 2002.

Les membres du CEN sont tenus de se soumettre
au Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, qui
définit les conditions dans lesquelles doit être
attribué, sans modification, le statut de norme
nationale à la Norme européenne. Les listes mises
à jour et les références bibliographiques relatives à
ces normes nationales peuvent être obtenues
auprès du Centre de Gestion ou auprès des
membres du CEN.

La présente Norme européenne existe en trois
versions officielles (allemand, anglais, français).
Une version dans une autre langue faite par
traduction sous la responsabilité d'un membre du
CEN dans sa langue nationale et notifiée au Centre
de Gestion, a le même statut que les versions
officielles.

Les membres du CEN sont les organismes
nationaux de normalisation des pays suivants:
Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark,
Espagne, Finlande, France, Grèce, Hongrie,
Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte,
Norvège, Pays-Bas, Portugal, République
Slovaque, République Tchèque, Royaume-Uni,
Suède et Suisse.

Schweißen —
Mehrsprachige Liste mit Begriffen für Schweißen und
verwandte Prozesse

Diese Europäische Norm wurde vom CEN am
28. November 2002 angenommen.

Die CEN-Mitglieder sind gehalten, die
CEN/CENELEC-Geschäftsordnung zu erfüllen, in
der die Bedingungen festgelegt sind, unter denen
dieser Europäischen Norm ohne jede Änderung der
Status einer nationalen Norm zu geben ist. Auf dem
letzten Stand befindliche Listen dieser nationalen
Normen mit ihren bibliographischen Angaben sind
beim Management-Zentrum oder bei jedem CEN-
Mitglied auf Anfrage erhältlich.

Diese Europäische Norm besteht in drei offiziellen
Fassungen (Deutsch, Englisch, Französisch). Eine
Fassung in einer anderen Sprache, die von einem
CEN-Mitglied in eigener Verantwortung durch
Übersetzung in seine Landessprache gemacht und
dem Management-Zentrum mitgeteilt worden ist,
hat den gleichen Status wie die offiziellen
Fassungen.

CEN-Mitglieder sind die nationalen Normungs-
institute von Belgien, Dänemark, Deutschland,
Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island,
Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen,
Österreich, Portugal, Schweden, Schweiz, der
Slowakischen Republik, Spanien, der
Tschechischen Republik und dem Vereinigten
Königreich.



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

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels
Centre de Gestion: rue de Stassart, 36 B-1050 Bruxelles
Management-Zentrum: rue de Stassart, 36 B-1050 Brüssel

© 2003 CEN All rights of exploitation in any form and by any means reserved worldwide
for CEN national Members.

Tous droits d'exploitation sous quelque forme et de quelque manière que
ce soit réservés dans le monde entier aux membres nationaux du CEN.

Alle Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und in welchem
Verfahren, sind weltweit den nationalen Mitgliedern von CEN vorbehalten.

Ref. No./ Réf. n°/Ref. Nr. EN 1792:2003 EFD

Contens

Page

Foreword.....	3
1 Scope.....	4
Terms listed by process or classification	5
Group 1: General welding terms	5
Group 2: Terms relating to welding with pressure.....	9
Sub-group 21: General terms for welding with pressure.....	9
Sub-group 22: Terms relating only to resistance welding.....	10
Sub-group 23: Terms relating only to friction welding	12
Group 3: Terms relating to fusion welding (welding without pressure)	13
Sub-group 31: General terms for fusion welding	13
Sub-group 32: Terms relating only to arc welding	17
Sub-group 33: Terms relating only to gas welding	20
Sub-group 34: Terms relating only to electron beam welding	23
Sub-group 35: Terms relating only to light radiation welding.....	24
Group 4: Terms relating to braze welding, brazing and soldering.....	25
Group 5: Terms relating to testing	26
Group 6: Terms relating to weld imperfections	28
Group 7: Terms relating to thermal cutting	29
Group 8: Terms relating to health and safety.....	30
English index.....	31
French index.....	52
German index	72

Sommaire

Page

Avant-propos.....	3
1 Domaine d'application	4
Termes classés par procédé ou classification	5
Groupe 1: Termes généraux concernant le soudage	5
Groupe 2: Termes concernant le soudage avec pression	9
Sous-groupe 21: Termes généraux concernant le soudage avec pression	9
Sous-groupe 22: Termes concernant uniquement le soudage par résistance	10
Sous-groupe 23: Termes concernant uniquement le soudage par friction..	12
Groupe 3: Termes concernant le soudage par fusion (soudage sans pression).....	13
Sous-groupe 31: Termes généraux concernant le soudage par fusion....	13
Sous-groupe 32: Termes concernant uniquement le soudage à l'arc.....	17
Sous-groupe 33: Termes concernant uniquement le soudage au gaz.....	20
Sous-groupe 34: Termes concernant uniquement le soudage par faisceau d'électrons	23
Sous-groupe 35: Termes concernant uniquement le soudage par rayonnement lumineux.....	24
Groupe 4: Termes concernant le soudobrasage, le brasage fort et le brasage tendre	25
Groupe 5: Termes concernant les essais.....	26
Groupe 6: Termes concernant les défauts dans les soudures.....	28
Groupe 7: Termes concernant le coupage thermique.....	29
Groupe 8: Termes concernant l'hygiène et la sécurité	30
Index anglais	31
Index français.....	52
Index allemand	72

Inhalt

Seite

Vorwort.....	3
1 Anwendungsbereich.....	4
Begriffe, geordnet nach Verfahren oder Einteilung	5
Gruppe 1: Allgemeine Begriffe für Schweißen	5
Gruppe 2: Begriffe für Pressschweißen	9
Untergruppe 21: Allgemeine Begriffe für Pressschweißen	9
Untergruppe 22: Begriffe nur für Widerstandsschweißen	10
Untergruppe 23: Begriffe nur für Reibschweißen.....	12
Gruppe 3: Begriffe für Schmelzschweißen (Schweißen ohne Anwendung von Kraft).....	13
Untergruppe 31: Allgemeine Begriffe für Schmelzschweißen	13
Untergruppe 32: Begriffe nur für Lichtbogenschweißen.....	17
Untergruppe 33: Begriffe nur für Gasschmelzschweißen.....	20
Untergruppe 34: Begriffe nur für Elektronenstrahlschweißen	23
Untergruppe 35: Begriffe nur für Lichtstrahlschweißen	24
Gruppe 4: Begriffe für Fugen löten, Hartlöten und Weichlöten....	25
Gruppe 5: Begriffe für Prüfung.....	26
Gruppe 6: Begriffe für Schweißunregelmäßigkeiten	28
Gruppe 7: Begriffe für thermisches Schneiden	29
Gruppe 8: Begriffe für Arbeits- und Gesundheitsschutz.....	30
Englisches Inhaltsverzeichnis.....	31
Französisches Inhaltsverzeichnis.....	52
Deutsches Inhaltsverzeichnis	72

Foreword

This document (EN 1792:2003) has been prepared by Technical Committee CEN/TC 121 „Welding“, the secretariat of which is held by DS.

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 August 2003, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by August 2003.

This document supersedes EN 1792:1997.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Czech Republic, Denmark, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Portugal, Slovakia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

Avant-propos

Le présent document (EN 1792:2003) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 121 «Soudage», dont le secrétariat est tenu par DS.

Cette Norme européenne devra recevoir le statut de norme nationale, soit par publication d'un texte identique, soit par entérinement, au plus tard en août 2003, et toutes les normes nationales en contradiction devront être retirées au plus tard en août 2003.

Le présent document remplace l'EN 1792:1997.

Selon le Règlement Intérieur du CEN/CENELEC, les instituts de normalisation nationaux des pays suivants sont tenus de mettre cette Norme européenne en application: Allemagne, Autriche, Belgique, Danemark, Espagne, Finlande, France, Grèce, Hongrie, Irlande, Islande, Italie, Luxembourg, Malte, Norvège, Pays-Bas, Portugal, République Slovaque, République Tchèque, Royaume-Uni, Suède et Suisse.

Vorwort

Dieses Dokument (EN 1792:2003) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DS gehalten wird.

Diese Europäische Norm muss den Status einer nationalen Norm erhalten, entweder durch Veröffentlichung eines identischen Textes oder durch Anerkennung bis August 2003, und etwaige entgegenstehende nationale Normen müssen bis August 2003 zurückgezogen werden.

Dieses Dokument ersetzt EN 1792:1997.

Entsprechend der CEN/CENELEC-Geschäftsordnung sind die nationalen Normungsinstitute der folgenden Länder gehalten, diese Europäische Norm zu übernehmen: Belgien, Dänemark, Deutschland, Finnland, Frankreich, Griechenland, Irland, Island, Italien, Luxemburg, Malta, Niederlande, Norwegen, Österreich, Portugal, Schweden, die Schweiz, die Slowakei, Spanien, die Tschechische Republik, Ungarn und das Vereinigte Königreich.

1 Scope

The following lists contain commonly used welding terms. New terms will be added on a regular basis.

NOTE 1 For other terms, or for terms in other languages, the reader is referred to the Multilingual Collection of Terms for welding and allied processes, published by the International Institute of Welding (IIW).

NOTE 2 When more than one terms is shown, the first is the preferred term.

NOTE 3 Text in brackets provides further information which clarifies the scope of the term.

1 Domaine d'application

Les listes suivantes contiennent les termes concernant le soudage couramment utilisés. De nouveaux termes seront ajoutés de façon régulière.

NOTE 1 Pour d'autre termes ou pour des termes dans d'autres langues, il est recommandé au lecteur de se référer au Recueil Terminologique Multilingue de termes concernant le soudage et les techniques connexes publiée par l'Institut International de la Soudure (IIW).

NOTE 2 Dans le cas de plusieurs termes, le premier correspond au terme à utiliser de préférence.

NOTE 3 Le texte entre parenthèses apporte des informations supplémentaires précisant l'utilisation du terme.

1 Anwendungsbereich

Die folgenden Listen enthalten gebräuchliche schweißtechnische Begriffe. Neue Begriffe werden regelmäßig ergänzt.

ANMERKUNG 1 Für andere Begriffe oder Begriffe in anderen Sprachen wird hiermit auf die vielsprachige Begriffssammlung der Schweißtechnik und verwandter Verfahren hingewiesen, die vom International Institute of Welding (IIW) veröffentlicht wurde.

ANMERKUNG 2 Ist mehr als ein Begriff aufgeführt, ist der zuerst genannte zu bevorzugen.

ANMERKUNG 3 Die Verwendung runder Klammern bedeutet eine zusätzliche Information.

	Terms listed by process or classification	Termes classés par procédé ou classification	Begriffe, geordnet nach Verfahren oder Einteilung
	Group 1: General welding terms	Groupe 1: Termes généraux concernant le soudage	Gruppe 1: Allgemeine Begriffe für Schweißen
10 001	welding	soudage	Schweißen
10 002	weld	soudure	Schweißnaht
10 003	welder	soudeur	Schweißer
10 004	welding operator	opérateur soudeur	Bediener von Schweißeinrichtungen
10 005	welding plant	installation de soudage	Schweißanlage
10 006	welding process	procédé de soudage	Schweißprozess
10 007	manual welding	soudage manuel	Handschweißen
10 008	partly mechanized welding	soudage semi-automatique	teilmechanisches Schweißen
10 010	mechanized welding	soudage mécanisé	mechanisches Schweißen
10 011	automatic welding	soudage automatique	automatisches Schweißen
10 012	strength weld	soudure résistante	Festigkeitsnaht
10 013	parent metal	métal de base	Grundwerkstoff
10 014	filler material	matériau d'apport	Schweißzusatz
10 015	filler wire	fil d'apport	Schweißdraht (stromlos); Drahtelektrode (stromführend)
10 016	filler rod	baguette d'apport	Schweißstab (stromlos); Stabelektrode (stromführend)
10 017	flux	flux	Flussmittel
10 018	deposited metal	métal déposé	reines Schweißgut
10 020	weld metal	métal fondu	Schweißgut
10 021	run; pass	passe	Schweißraupe
10 022	deposition rate	vitesse de dépôt	Abschmelzleistung
10 023	weld zone	zone fondue	Schweißzone
10 024	heat-affected zone; HAZ	zone affectée thermiquement; ZAT	Wärmeeinflusszone; WEZ
10 025	fusion zone	zone de dilution	aufgeschmolzener Grundwerkstoff
10 026	fusion line	zone de liaison	Schmelzlinie
10 027	welding technique	technique de soudage	Arbeitstechnik beim Schweißen
10 028	welding procedure	mode opératoire de soudage	Schweißverfahren
10 030	weld sequence	séquence de soudage	Schweißnahtfolge
10 031	weld run sequence	séquence des passes de soudage	Schweißraupenfolge
10 032	stud welding	soudage de goujons	Bolzenschweißen
10 033	hard facing	rechargement dur	Schweißpanzern
10 034	spatter	projection	Spritzer
10 035	duty cycle	facteur de marche	Einschaltdauer

10 036	transferred arc	arc transféré	übertragener Lichtbogen
10 037	non-transferred arc	arc non transféré	nicht übertragener Lichtbogen
10 038	electrode pick-up	encrassement de l'électrode	Anlegierung an der Elektrode
10 040	pick-up from parent metal	enrichissement du métal déposé	Anlegierung von Grundwerkstoff
10 041	arc eye	coup d'arc (irritation de l'œil)	Augenverblitzen
10 042	electrode holder	porte-électrode	Stabelektrodenhalter; Elektrodenhalter
10 043	welding glass	verre de protection	Schweißerschutzglas
10 044	welding filter	filtre protecteur pour soudeur	Schweißerschutzfilter
10 045	blowpipe	chalumeau	Brenner (autogen)
10 046	flashback	retour de flamme	Flammendurchschlag
10 047	pressure regulator	détendeur	Druckminderer
10 048	residual welding stress	contrainte résiduelle de soudage	Schweiß eigenspannung
10 050	pulse	impulsion	Impuls
10 051	pulse time	durée de l'impulsion	Impulszeit
10 052	welding primer	primaire de soudage; enduit de soudage	überschweißbarer Fertigungsschutzanstrich
10 053	welding consumables	produits consommables de soudage	Schweißzusätze
10 054	welding equipment	matériel de soudage	Schweißausrüstung
10 055	welding accessories	accessoires de soudage	Schweißzubehör
10 056	layer	couche	Lage
10 057	building-up	reconstitution par soudage	Auftragung
10 058	surfacing	rechargement	Beschichten
10 060	joint preparation; weld preparation	préparation des joints	Schweißnahtvorbereitung
10 061	joint	assemblage	Schweißstoß
10 063	air gap; gap	écartement des bords	Luftspalt; Spalt
10 064	heat input	apport de chaleur	Wärmeeinbringung
10 065	welding fixture	montage pour soudage	Schweißvorrichtung
10 066	acceptance criteria	critères d'acceptation	Bewertungsmerkmale
10 067	acceptance level	niveau d'acceptation	Bewertungsgruppe
10 068	examiner	examineur	Prüfer
10 069	examining body	organisme d'examen	Prüfstelle
10 070	welding procedure specification; WPS	descriptif d'un mode opératoire de soudage; DMOS	Schweißanweisung; WPS
10 071	welding procedure qualification record; WPQR	procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage; PV-QMOS	Bericht über die Anerkennung des Schweißverfahrens; WPQR
10 073	welding variable	variable de soudage	schweißtechnische Einflussgröße
10 074	essential variable	variable essentielle	wesentliche Einflussgröße
10 075	additional variable	variable complémentaire	zusätzliche Einflussgröße
10 076	standard material	matériau normalisé	Normwerkstoff

10 077	batch of standard material	lot de matériaux normalisés	Los von Normwerkstoffen
10 078	group of standard materials	groupe de matériaux normalisés	Gruppe von Normwerkstoffen
10 080	re-start	réamorçage (de l'arc)	Wiederzünden
10 081	post-weld heat treatment	traitement thermique après soudage	Wärmenachbehandlung nach dem Schweißen
10 082	plasma gas	gaz plasmagène	Plasmagas
10 083	preheat	préchauffage	Vorwärmen
10 084	cooling rate	vitesse de refroidissement	Abkühlgeschwindigkeit
10 085	heating rate	vitesse de montée en température	Wärmgeschwindigkeit
10 086	current range	plage d'intensité	Stromstärkebereich
10 087	electrical characteristics	caractéristiques électriques	elektrische Einstelldaten
10 088	dissimilar material joint	assemblage métallique mixte	Mischverbindung
10 089	as welded	brut de soudage	im Schweißzustand
10 090	auxiliary material	produit consommable auxiliaire	Hilfsstoff
10 091	quality level	niveau de qualité	Qualitätslage
10 092	fitness-for-purpose	aptitude à l'emploi	Gebrauchstauglichkeit
10 093	side edge of workpiece	arête latérale de la pièce	Werkstückseitenkante
10 094	abutment of raised edge	arête longitudinale du joint à bord relevé	Bördelstoßkante
10 095	homogeneous joint	assemblage homogène	homogener Schweißstoß
10 097	plate edge	chant de la pièce	Werkstückseitenfläche
10 098	manufacturing organization	constructeur ou fabricant	Herstellungsorganisation
10 099	welding coordinator	coordonnateur en soudage	Schweißaufsichtsperson
10 100	preliminary welding procedure specification; pWPS	descriptif d'un mode opératoire de soudage préliminaire; DMOS-P	vorläufige Schweißanweisung; pWPS
10 101	qualified welding procedure specification	descriptif d'un mode opératoire de soudage qualifié	anerkannte Schweißanweisung
10 102	edge distance	distance au bord (de la pièce)	Randabstand
10 103	range of qualification	domaine de validité	Geltungsbereich
10 104	batch sample	échantillon de lot	Losprobe
10 105	plate thickness	épaisseur de la pièce	Werkstückdicke
10 106	nominal thickness	épaisseur nominale	Nenndicke
10 108	welding procedure test	épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage	Schweißverfahrensprüfung
10 109	function test	essai de fonctionnement	Funktionsprüfung
10 110	production test	essai de production	Fertigungsprüfung
10 111	pre-production welding test	essai de soudage de préproduction	Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn
10 112	production sample testing	essai sur échantillons de production	Stichprobenprüfung
10 113	manufacturer's previous welding experience	expérience acquise en soudage par le constructeur	vorliegende schweißtechnische Erfahrung des Herstellers
10 114	reverse side	face inférieure de la pièce	untere Werkstückfläche
10 115	upper workpiece surface	face supérieure de la pièce	obere Werkstückfläche

10 116	slope	inclinaison	Neigung
10 117	ferrite number	indice de ferrite	Ferritzahl
10 118	work instruction	instructions de travail	Arbeitsanweisung
10 119	weld interface	interface	Bindezone
10 120	workpiece width	largeur de la pièce	Werkstückbreite
10 121	lap width	largeur de recouvrement	Überlappbreite
10 122	weld length	longueur de la soudure	Nahtlänge
10 123	lap length	longueur de recouvrement	Überlapplänge
10 124	joint length	longueur du joint	Fugenlänge; Kehllänge
10 125	batch	lot	Los
10 126	parent material	matériau de base	Grundwerkstoff
10 127	contracting parties	parties contractantes	Vertragsparteien
10 128	welding coordination personnel	personnel de coordination en soudage	Schweißaufsichtspersonal
10 129	corrosion resistant surfacing	rechargement anti-corrosion	Schweißplattieren
10 130	heat resistant surfacing	rechargement réfractaire	Schweißplattieren
10 131	overlap	recouvrement	Überlappung
10 132	rotation	rotation	Drehung
10 133	production welding	soudage de production	Schweißen in der Fertigung
10 134	robotic welding	soudage robotisé	Roboterschweißen
10 135	fully mechanized welding	soudage totalement mécanisé	vollmechanisches Schweißen
10 136	lapped area	surface de recouvrement	Überlappfläche
10 137	preheat maintenance temperature	température de maintien du préchauffage	Haltetemperatur
10 138	preheating temperature	température de préchauffage	Vorwärmtemperatur
10 140	finishing welding	soudage de finition	Fertigungsschweißen
10 142	joint welding	soudage d'assemblage	Verbindungsschweißen
10 143	qualified person	personne qualifiée	qualifizierte Person
10 144	heterogeneous joint	assemblage hétérogène	heterogener Schweißstoß
10 145	productive welding time	temps de soudage effectif	Schweißhauptzeit
10 146	welding conditions	conditions de soudage	Schweißbedingungen
10 147	welding parameters	paramètres de soudage	Schweißparameter
10 148	welding sequence schedule	plan des séquences de soudage	Schweißfolgeplan
10 149	welding time	temps de soudage	Schweißzeit
10 150	joint efficiency	coefficient de joint	Ausnutzungsgrad der Verbindung
10 151	faying surface	face à souder	Fugenfläche
10 152	stud	goujon	Bolzen
10 153	protrusion	dépassement	Überstand
10 154	lift	levée	Hub

	Group 2: Terms relating to welding with pressure	Groupe 2: Termes concernant le soudage avec pression	Gruppe 2: Begriffe für Pressschweißen
	Sub-group 21: General terms for welding with pressure	Sous-groupe 21: Termes généraux concernant le soudage avec pression	Untergruppe 21: Allgemeine Begriffe für Pressschweißen
21 001	welding with pressure	soudage avec pression	Pressschweißen
21 002	interface	interface	Grenzfläche
21 003	HF induction welding	soudage par induction HF	induktives Hochfrequenz-Schweißen
21 004	upset metal	bourrelet de refoulement	Stauchwulst
21 005	upset allowance	surlongueur de refoulement	Stauchzugabe
21 006	upset speed	vitesse de refoulement	Stauchgeschwindigkeit
21 007	welding cycle	cycle de soudage	Schweißzyklus
21 008	upset force	effort de refoulement	Stauchkraft
21 010	upset pressure	pression de refoulement	Stauchdruck
21 011	total allowance	surlongueur totale	Gesamtlängenzugabe
21 012	upset length	raccourcissement de refoulement	Stauchlänge
21 013	forge force	effort de forgeage	Nachpresskraft; Stauchkraft
21 015	forge time	temps de forgeage	Nachpresszeit; Stauchzeit
21 016	dwell	maintien	Verweilen
21 017	dwell time	temps de maintien	Verweilzeit
21 018	HF pressure welding	soudage par pression HF	Hochfrequenz-Pressschweißen
21 020	oxy-fuel gas pressure welding	soudage aux gaz avec pression	Gaspressschweißen
21 021	ultrasonic welding	soudage par ultrasons	Ultraschallschweißen
21 022	diffusion welding	soudage par diffusion	Diffusionsschweißen
21 023	explosive cladding	placage par explosion	Sprengplattieren
21 024	magnetically-impelled arc butt welding; MIAB welding	soudage à l'arc tournant	Lichtbogenpressschweißen mit magnetisch bewegtem Lichtbogen; MBL-Schweißen

	Sub-group 22: Terms relating only to resistance welding	Sous-groupe 22: Termes concernant uniquement le soudage par résistance	Untergruppe 22: Begriffe nur für Widerstandsschweißen
22 001	resistance welding	soudage par résistance	Widerstandsschweißen
22 002	resistance butt welding	soudage en bout par résistance pure	Pressstumpfschweißen
22 003	flash welding	soudage par étincelage	Abbrennstumpfschweißen
22 004	spot welding	soudage par points	Punktschweißen
22 005	stitch welding	soudage en ligne continue par points	Steppnahtschweißen
22 006	multiple spot welding	soudage par points multiples	Vielpunktschweißen
22 007	series spot welding	soudage par points série	Serienpunktschweißen
22 008	seam welding	soudage à la molette	Rollennahtschweißen
22 010	projection welding	soudage par bossages	Buckelschweißen
22 011	resistance stud welding	soudage par résistance des goujons	Widerstandsbolzenschweißen
22 012	percussion welding	soudage par percussion	Funkenschweißen
22 013	HF resistance welding	soudage par résistance HF	Hochfrequenz-Widerstandsschweißen
22 014	crosswire welding	soudage de fils en croix	Kreuzdrahtschweißen
22 015	resistance welding electrode	électrode de soudage par résistance	Widerstandsschweißelektrode
22 016	electrode shank	fût de l'électrode	Elektrodenschaft
22 017	electrode wheel	molette de soudage	Rollenelektrode
22 018	flashing allowance	surlongueur d'étincelage	Abbrennzugabe
22 020	electrode pressure	pression aux électrodes	Elektrodendruck
22 021	flashing time	temps d'étincelage	Abbrennzeit
22 022	upset time	temps de refoulement	Stauchzeit
22 023	upset current time	temps de passage du courant de refoulement	Stauchstromzeit
22 024	cool time	temps froid	Kühlzeit
22 025	weld time	temps de passage du courant de soudage	Schweißzeit
22 026	hold time	temps de maintien	Haltezeit
22 027	welding current	courant de soudage	Schweißstrom
22 028	flashing current	courant d'étincelage	Abbrennstrom
22 030	flashing travel	course d'étincelage	Abbrennweg
22 031	flashing speed	vitesse d'étincelage	Abbrenngeschwindigkeit
22 032	throat depth	longueur utile des bras	Armausladung; Ausladung
22 033	throat gap	écartement utile des bras	Armabstand
22 034	indirect spot welding	soudage par points indirect	indirektes Punktschweißen
22 035	forge delay time	retard au forgeage	Nachpress-Verzögerungszeit
22 036	backing electrode	contre-électrode	Gegenelektrode
22 037	upset current	courant de refoulement	Stauchstrom
22 038	flashing loss	raccourcissement d'étincelage	Verkürzung beim Abbrennen

22 040	flashing	étincelage	Abbrennen
22 041	double-conductor connection cable	câble à deux conducteurs	Zweileiter-Anschlusskabel
22 042	single-conductor connection cable	câble à un conducteur	Einleiter-Anschlusskabel
22 043	staggered resistance welds	soudures par résistance en quinconce	versetzt angeordnete Schweißpunkte
22 044	projection diameter	diamètre du bossage	Buckeldurchmesser
22 045	annular projection diameter	diamètre du bossage annulaire	Ringbuckeldurchmesser
22 046	nugget diameter	diamètre du noyau	Linsendurchmesser
22 047	row pitch	écartement des rangées	Reihenabstand
22 048	pitch of projections	entraxe des bossages	Buckelabstand
22 049	weld pitch	entraxe des points de soudure	Punktabstand
22 050	foil thickness	épaisseur du feuillard	Foliendicke
22 051	nugget thickness	épaisseur du noyau	Linsendicke
22 052	projection height	hauteur du bossage	Buckelhöhe
22 053	indentation	indentation	Eindruck
22 054	projection width	largeur du bossage	Buckelbreite
22 055	foil width	largeur du feuillard	Folienbreite
22 056	projection length	longueur du bossage	Buckellänge
22 057	foil length	longueur du feuillard	Folienlänge
22 058	weld nugget	noyau de la soudure	Schweißlinse
22 059	indentation depth	profondeur d'indentation	Eindrucktiefe
22 060	nugget overlap	recouvrement des noyaux	Linsenüberschneidung
22 061	resistance weld setter	régleur en soudage par résistance	Einrichter für das Widerstandsschweißen
22 062	foil contact surface	surface de contact du feuillard	Folienkontaktfläche
22 063	mash seam welding	soudage à la molette avec écrasement	Quetschnahtschweißen
22 064	nail head welding	soudage en tête de clou	Nagelkopfschweißen

	Sub-group 23: Terms relating only to friction welding	Sous-groupe 23: Termes concernant uniquement le soudage par friction	Untergruppe 23: Begriffe nur für Reibschweißen
23 001	friction welding	soudage par friction	Reibschweißen
23 002	friction force	effort de friction	Reibkraft
23 003	friction pressure	pression de friction	Reibdruck
23 004	friction speed	vitesse de friction	Reibgeschwindigkeit
23 005	friction time	temps de friction	Reibzeit
23 006	forging speed	vitesse de forgeage	Stauchgeschwindigkeit
23 007	burn-off length	raccourcissement à la fusion	Abschmelzlänge
23 008	flash	bavure	Grat
23 009	friction stir welding	soudage par friction thixotropique	Rührreibschweißen
23 010	forge force	effort de forgeage	Nachpresskraft; Stauchkraft
23 011	forge pressure	pression de forgeage	Nachpressdruck; Stauchdruck

	Group 3: Terms relating to fusion welding (welding without pressure)	Groupe 3: Termes concernant le soudage par fusion (soudage sans pression)	Gruppe 3: Begriffe für Schmelzschweißen (Schweißen ohne Anwendung von Kraft)
	Sub-group 31: General terms for fusion welding	Sous-groupe 31: Termes généraux concernant le soudage par fusion	Untergruppe 31: Allgemeine Begriffe für Schmelzschweißen
31 001	fusion welding	soudage par fusion	Schmelzschweißen
31 002	back-step sequence	séquence à pas de pèlerin	Pilgerschrittfolge
31 003	back-step welding	soudage à pas de pèlerin	Pilgerschrittschweißen
31 004	continuous weld	soudure continue	nicht unterbrochene Naht
31 005	intermittent weld	soudure discontinue	unterbrochene Naht
31 006	butt weld	soudure bout à bout; soudure sur bords chanfreinés	Stumpfnah
31 007	square butt weld	soudure bout à bout sur bords droits	I-Naht
31 008	single-V butt weld	soudure en V	V-Naht
31 009	staggered intermittent weld	soudures discontinues en quinconce	gegeneinander versetzte, unterbrochene Schweißnähte
31 010	double-V butt weld	soudure en X	Doppel-V-Naht
31 011	single-U butt weld	soudure en U	U-Naht
31 012	double-U butt weld	soudure en double U	Doppel-U-Naht
31 013	single-J butt weld	soudure en J; soudure en demi U	J-Naht; HU-Naht
31 014	double-J butt weld	soudure en double J	Doppel-J-Naht; Doppel-HU-Naht
31 015	fillet weld	soudure d'angle	Kehlnaht
31 016	tack weld	soudure de pointage	Heftschweißnaht
31 017	plug weld	soudure en bouchon	Lochnaht
31 018	seal weld	soudure d'étanchéité	Dichtnaht
31 020	edge weld	soudure sur chant	Ecknaht
31 021	butt joint	assemblage bout à bout	Stumpfstoß
31 022	T-joint	assemblage en T	T-Stoß
31 023	T-butt joint	assemblage en T avec chanfrein	T-Stumpfstoß
31 024	qualified welding consumable	produit consommable de soudage agréé	anerkannter Schweißzusatz
31 025	heterogeneous weld	soudure hétérogène	heterogene Schweißnaht
31 026	lap joint	assemblage à recouvrement	Überlappstoß
31 027	corner joint	assemblage en angle	Eckstoß
31 028	edge joint	assemblage sur chant	Parallelstoß
31 031	root face	méplat; talon	Steg; Stegflanke
31 032	root side	envers de la soudure	Wurzelseite
31 033	face side	endroit de la soudure	Decklagenseite
31 034	feather edge	arête vive du chanfrein	scharfe Steglängskante
31 035	land	lèvre	Lippe

31 036	edge preparation	préparation des bords	Fugenvorbereitung
31 037	toe	raccordement	Raupenübergang
31 038	bevel angle	angle du chanfrein	Flankenwinkel
31 040	included angle	angle d'ouverture	Öffnungswinkel
31 041	root radius	rayon à fond de chanfrein	Fugenradius
31 043	leg length	côté	Schenkellänge
31 044	actual throat thickness	gorge réelle (soudures d'angle); épaisseur réelle (soudures bout à bout)	tatsächliche Nahtdicke; Istnahtdicke
31 045	design throat thickness	gorge théorique (soudures d'angle), épaisseur théorique (soudures bout à bout)	Sollnahtdicke
31 046	effective throat thickness	gorge efficace (soudures d'angle); épaisseur efficace (soudures bout à bout)	wirksame Nahtdicke
31 047	weld width	largeur de la soudure	Nahtbreite
31 049	maximum throat thickness	gorge totale (soudures d'angle); épaisseur totale (soudures bout à bout)	Gesamt-Nahtdicke
31 050	excess weld metal; reinforcement	surépaisseur excessive	zu große Nahtüberhöhung
31 051	weld slope	angle d'inclinaison de la soudure	Nahtneigung
31 052	weld rotation	angle de rotation de la soudure	Nahtdrehung
31 053	welding position	position de soudage	Schweißposition
31 054	flat position	position à plat	Wannenposition
31 055	horizontal vertical position	position en corniche à plat	Horizontalposition
31 056	vertical position up	position verticale montante	Steigposition
31 057	vertical position down	position verticale descendante	Fallposition
31 058	horizontal overhead position	position en corniche au plafond	Horizontal-Überkopfposition
31 060	horizontal position	position en corniche	Querposition
31 061	overhead position	position au plafond	Überkopfposition
31 062	inclined position	position inclinée	Zwischenposition
31 063	manipulator	manipulateur	Dreh-Kipptisch
31 064	bead	cordon de soudure	Schweißraupe
31 066	full penetration weld	soudure à pleine pénétration	durchgeschweißte Naht
31 067	partial penetration weld	soudure à pénétration partielle	nicht voll durchgeschweißte Naht
31 068	root run; root pass	passe de fond	Wurzellage; Wurzelraupe
31 070	sealing run	reprise à l'envers	Kapplage
31 071	melt run	ligne de fusion	Blindraupe
31 072	weld pool	bain de fusion	Schweißbad
31 073	run-on plate	appendice de départ; appendice de début de cordon	Anlaufstück
31 074	run-off plate	appendice de fin de cordon	Auslaufstück
31 075	permanent backing	support envers subsistant	Beilage
31 076	permanent backing ring	bague-support subsistante	bleibender Einlegering

31 077	temporary backing	support envers temporaire	Unterlage
31 078	temporary backing ring	bague-support temporaire	nicht bleibender Einlegering
31 080	fusible insert	insert fusible	aufschmelzbare Einlage
31 081	welding speed	vitesse de soudage	Schweißgeschwindigkeit
31 082	travel speed	vitesse d'avance	Vorschubgeschwindigkeit
31 083	slag	laitier	Schlacke
31 084	wire guide	guide-fil	Drahtführung
31 085	interpass temperature	température entre passes	Zwischenlagentemperatur
31 086	stringer bead	passe étroite	Strichraupe
31 087	contact tube	tube-contact	Stromkontaktrohr
31 088	aluminothermic welding	soudage aluminothermique	aluminothermisches Schweißen
31 090	electroslag welding	soudage sous laitier (électroconducteur)	Elektroschlackeschweißen
31 091	gas backing	protection envers	Wurzelschutz
31 092	gas flow rate	débit de gaz	Gasdurchflussmenge
31 093	trailing gas shield	protection arrière (traînard)	mitgeführter Gasschutz
31 094	baking oven	étuve	Rücktrocknungssofen
31 095	drying oven	four de séchage	Trockenofen
31 096	quiver	carquois	Köcher
31 097	tack sequence	séquence de pointage	Heftfolge
31 098	dilution	dilution	Vermischung
31 100	welding procedure requirements	exigences du mode opératoire de soudage	Schweißverfahrensanforderungen
31 102	weld surface with bead ripples	surface de la soudure avec vagues de solidification	Nahtoberfläche mit Schuppung
31 103	back or front support	support envers ou endroit	Schmelzbadsicherung
31 104	butt weld thickness	épaisseur de la soudure bout à bout	Stumpfnahtdicke
31 105	capping run	passe terminale; passe finale	Decklage
31 106	depth of preparation	profondeur du chanfrein	Flankenhöhe
31 107	depth of raised edge	hauteur du bord relevé	Bördelhöhe
31 108	depth of root face	hauteur du talon	Steghöhe
31 109	filling run(s)	passe(s) de remplissage	Fülllage(n)
31 110	first run on the second side	première passe à l'envers	Gegenlage
31 111	fusion face (fillet weld)	face à souder (d'une soudure d'angle)	Kehlflanke
31 112	fusion face (prepared)	face du chanfrein	Fugenflanke
31 113	fusion face (unprepared)	face à souder (soudage par fusion)	Stirnfläche
31 114	fusion penetration	pénétration	Einbrand
31 115	joint thickness	profondeur du joint	Fugenhöhe
31 116	joint width	largeur de l'ouverture	Öffnungsweite
31 117	layer of capping runs	couche terminale multipasse	Decklage aus mehreren Raupen
31 118	layers of filling runs	passes de remplissage	Fülllagen aus einer oder mehreren Raupen
31 119	length of raised edge	longueur du bord relevé	Bördellänge

31 120	longitudinal edge of preparation	arête longitudinale du chanfrein	Fugenlängskante
31 121	longitudinal edge of root face	arête longitudinale du talon	Steglängskante
31 122	longitudinal side of raised edge	arête longitudinale du bord relevé	Bördellängskante
31 123	penetration bead thickness	surépaisseur à la racine	Wurzelüberhöhung
31 124	radius of raised edge	rayon de pliage du bord relevé	Bördelradius
31 125	root gap	écartement à la racine	Stegabstand
31 126	root of weld	racine de la soudure	Nahtwurzel
31 127	root penetration	pénétration à la racine	Wurzeleinbrand
31 128	root width	largeur du cordon à la racine	Wurzelbreite
31 129	side edge of preparation	arête faciale du chanfrein	Flankenseitenkante
31 130	side edge of root face	arête faciale du talon	Stegseitenkante
31 131	side of fusion face	arête latérale du joint	Stirnseitenkante
31 132	side of gap face	arête longitudinale du joint	Stirnlängskante
31 133	weld toe angle	angle de raccordement	Nahtwinkel
31 134	width of preparation	largeur du chanfrein	Flankenweite
31 135	width of prepared face	largeur de la face du chanfrein	Flankenbreite
31 136	buttering	beurrage	Puffern
31 137	cosmetic run; cosmetic pass	passe de lissage	Kosmetiklage
31 138	slope down	évanouissement	Slope down
31 139	slope up	montée en puissance	Slope up
31 140	tacking run; tacking pass	passe de pointage	Heftlage
31 141	tack welding	pointage	Heftschweißen
31 143	slot weld	soudure sur entaille	Schlitzschweißung
31 144	backing; weld pool backing	support envers	Schweißbadsicherung
31 145	both-side welding	soudage des deux côtés	beidseitiges Schweißen
31 146	double-side single-run welding	soudage monopasse des deux côtés	Schweißen in Lage und Gegenlage
31 147	keyhole technique	soudage en trou de serrure	Stichlochtechnik
31 148	multi-run welding	soudage multipasse	Mehrlagenschweißen
31 149	one-side welding	soudage d'un seul côté	einseitiges Schweißen
31 150	shielding gas	gaz de protection	Schutzgas
31 151	simultaneous double-side welding	soudage simultané des deux côtés	gleichzeitig-beidseitiges Schweißen
31 152	single-run welding	soudage monopasse	Einlagenschweißen
31 154	temporary weld	soudure provisoire	Montagehilfsschweißnaht
31 155	thermal efficiency	rendement thermique	thermischer Wirkungsgrad
31 156	weave bead	passe large	Pendelraupe
31 157	weave technique	technique de balayage	pendelndes Schweißen
31 158	weaving amplitude	amplitude de balayage	Pendelausschlag
31 159	weaving frequency	fréquence de balayage	Pendelfrequenz
31 160	weaving width	largeur de balayage	Pendelbreite
31 161	beam welding	soudage par faisceau	Strahlschweißen

	Sub-group 32: Terms relating only to arc welding	Sous-groupe 32: Termes concernant uniquement le soudage à l'arc	Untergruppe 32: Begriffe nur für Lichtbogenschweißen
32 001	arc welding	soudage à l'arc	Lichtbogenschweißen
32 002	metal-arc welding	soudage à l'arc avec électrode fusible	Metall-Lichtbogenschweißen
32 003	manual metal-arc welding; MMA welding	soudage manuel avec électrode enrobée	Lichtbogenhandschweißen
32 004	carbon-arc welding	soudage à l'arc avec électrode de carbone	Kohlelichtbogenschweißen
32 005	metal active-gas welding; MAG welding	soudage MAG	Metall-Aktivgasschweißen; MAG-Schweißen
32 006	metal inert-gas welding; MIG welding	soudage MIG	Metall-Inertgasschweißen; MIG-Schweißen
32 007	tungsten inert-gas welding; TIG welding	soudage TIG	Wolfram-Inertgasschweißen; WIG-Schweißen
32 008	submerged arc welding	soudage à l'arc sous flux (en poudre)	Unterpulverschweißen; UP-Schweißen
32 010	electrode gas welding	soudage électrode gaz	Elektrode gasschweißen
32 011	arc spot welding	soudage par points à l'arc	Lichtbogenpunktschweißen
32 012	metal-arc spot welding	soudage par points à l'arc avec électrode fusible	Metall-Lichtbogen-Punktschweißen
32 013	MIG spot welding	soudage MIG par points	Metall-Inertgaspunktschweißen; MIG-Punktschweißen
32 014	TIG spot welding	soudage TIG par points	Wolfram-Inertgaspunktschweißen; WIG-Punktschweißen
32 015	arc stud welding	soudage à l'arc des goujons	Lichtbogenbolzenschweißen
32 016	electrode	électrode	Elektrode
32 017	non-consumable electrode	électrode non consommable	nicht abschmelzende Elektrode
32 018	consumable electrode	électrode fusible	abschmelzende Elektrode
32 020	covered electrode	électrode enrobée	umhüllte Stabelektrode
32 021	tubular cored electrode	fil fourré	Fülldrahtelektrode
32 022	flux cored electrode	fil fourré de flux	pulvergefüllte Drahtelektrode
32 023	metal cored electrode	fil fourré de métal	metallgefüllte Drahtelektrode
32 024	rutile electrode	électrode au rutile	rutilumhüllte Stabelektrode
32 025	cellulosic electrode	électrode cellulosique	zelluloseumhüllte Stabelektrode
32 026	basic electrode	électrode basique	basischumhüllte Stabelektrode
32 027	hydrogen controlled electrode	électrode à hydrogène contrôlé	wasserstoffkontrollierte Stabelektrode
32 028	iron powder electrode	électrode à la poudre de fer	Eisenpulver-Stabelektrode
32 030	acid electrode	électrode acide	sauerumhüllte Stabelektrode
32 031	contact electrode	électrode-contact	Kontaktelektrode
32 032	welding head	tête de soudage	Schweißkopf
32 033	arc voltage	tension à l'arc	Lichtbogen Spannung
32 034	striking voltage	tension d'amorçage	Zündspannung

32 035	no-load voltage; open-circuit voltage	tension à vide	Leerlaufspannung
32 036	arc welding power source	source de courant de soudage à l'arc	Lichtbogen-Schweißstromquelle
32 037	constant-voltage welding power source	générateur de soudage à tension constante	Konstantspannungs-Schweißstromquelle
32 038	drooping characteristic welding power source	source de courant de soudage à caractéristique tombante	Schweißstromquelle mit fallender Kennlinie
32 040	welding converter	convertisseur de soudage rotatif	Schweißumformer
32 041	welding rectifier	redresseur de soudage	Schweißgleichrichter
32 042	inverter welding power source	onduleur de soudage	Inverterschweißstromquelle
32 043	arc time; arcing time	temps d'arc	Lichtbogenbrennzeit
32 044	main arc	arc de soudage	Hauptlichtbogen
32 045	pilot arc	arc pilote	Pilotlichtbogen
32 046	gas shield	protection gazeuse	Gasschutz
32 047	torch	torche	Brenner
32 048	welding gun; gun	pistolet	Schweißbrenner; Schweißpistole
32 050	plasma torch	torche plasma	Plasmabrenner
32 051	torch angle	angle d'inclinaison de la torche	Schweißbrennerneigungswinkel
32 052	electrode extension	longueur de fil libre	freies Drahtelektrodenende
32 053	metal transfer	transfert de métal	Werkstoffübergang
32 054	globular transfer	transfert globulaire	großtropfiger Werkstoffübergang
32 055	spray transfer	transfert par pulvérisation	feintropfiger Werkstoffübergang
32 056	particle transfer frequency	fréquence des gouttes	Tropfenübergangsfrequenz
32 057	dip transfer	transfert par courts-circuits	Werkstoffübergang im Kurzschluss
32 058	nominal electrode efficiency	rendement nominal d'une l'électrode	Nennausbringung
32 060	wire feed rate	vitesse de dévidage du fil	Drahtvorschubgeschwindigkeit
32 061	stub end	chute d'électrode	Elektrodenrest
32 063	wandering arc	arc vagabond	wandernder Lichtbogen
32 064	pulsed MIG welding	soudage MIG pulsé	Metall-Inertgasschweißen mit Impulslichtbogen; MIG-Impulsschweißen
32 065	pulsed TIG welding	soudage TIG pulsé	Wolfram-Inertgasschweißen mit Impulslichtbogen; WIG-Impulsschweißen
32 066	plasma arc welding	soudage plasma	Plasmaschweißen
32 067	arc welding transformer	transformateur de soudage	Schweißtransformator
32 068	d.c. welding generator	générateur de soudage à courant continu	Gleichstrom-Schweißgenerator
32 070	a.c. welding generator	générateur de soudage à courant alternatif	Wechselstrom-Schweißgenerator
32 071	engine driven welding power source	groupe électrogène de soudage	Schweißumformer mit Antrieb durch Verbrennungsmotor; Schweißaggregat

32 072	static characteristic	caractéristique statique	statische Kennlinie
32 073	dynamic characteristic	caractéristique dynamique	dynamische Kennlinie
32 074	arc blow	soufflage magnétique	Blaswirkung
32 075	arc length	longueur de l'arc	Lichtbogenlänge
32 076	gravity welding with covered electrode	soudage à l'arc par gravité	Schwerkraftlichtbogenschweißen
32 077	gas-shielded arc welding	soudage sous protection gazeuse	Schutzgasschweißen
32 078	gas-shielded metal-arc welding	soudage avec électrode fusible sous protection gazeuse	Metall-Schutzgasschweißen; MSG-Schweißen
32 080	microplasma arc welding	soudage microplasma	Mikroplasma-schweißen
32 081	strip cladding	placage avec électrode en feuillard	Bandplattieren
32 082	deposition efficiency	rendement global effectif	Abschmelzfaktor
32 083	deposition coefficient	coefficient de dépôt	Abschmelzkoeffizient
32 084	effective electrode efficiency	rendement effectif d'une électrode	effektive Ausbringung
32 085	overall weld metal recovery	rendement global	Gesamtausbringung
32 087	melting rate; burn-off rate	vitesse de fusion	Abschmelzgeschwindigkeit
32 089	backing gas	gaz de protection envers	Wurzelschutzgas
32 090	narrow gap welding	soudage en chanfrein étroit	Engspaltschweißen
32 091	plasma MIG welding	soudage MIG plasma	Plasma-MIG-Schweißen
32 092	powder plasma welding	soudage plasma avec apport de poudre	Pulver-Plasma-schweißen
32 093	pull technique	soudage en tirant	schleppendes Schweißen
32 094	push technique	soudage en poussant	stechendes Schweißen
32 095	self-shielded tubular-cored arc welding	soudage à l'arc avec fil fourré auto-protecteur	Metall-Lichtbogenschweißen mit Fülldrahtelektrode ohne Schutzgas

	Sub-group 33: Terms relating only to gas welding	Sous-groupe 33: Termes concernant uniquement le soudage au gaz	Untergruppe 33: Begriffe nur für Gasschmelzschweißen
33 001	gas welding	soudage aux gaz	Gasschmelzschweißen
33 002	oxy-acetylene welding	soudage oxyacétylénique	Gasschweißen mit Sauerstoff-Acetylenflamme
33 003	neutral flame	flamme normale	neutrale Flamme
33 004	reducing flame	flamme réductrice	reduzierende Flamme
33 005	carburizing flame	flamme carburante	aufkohlende Flamme
33 006	oxidizing flame	flamme oxydante	oxidierende Flamme
33 007	leftward welding	soudage à gauche soudage en poussant	Nachlinksschweißen
33 008	rightward welding	soudage à droite soudage en tirant	Nachrechtsschweißen
33 009	burner	brûleur	Brenner
33 010	welding blowpipe	chalumeau soudeur	Schweißbrenner
33 011	acetylene cylinder manifold system	centrale de détente pour l'acétylène	Acetylenflasche-Batterieanlage
33 012	adjustable blowpipe	chalumeau réglable	regelbarer Brenner
33 013	air-aspirated blowpipe	chalumeau à air aspiré	Brenner für angesaugte Luft
33 014	automatic quick acting shut-off device	dispositif de fermeture automatique à action rapide	automatische Schnellschlusseinrichtung
33 015	backfire	claquement	Abknall
33 016	backflow	retour de gaz	Gasrücktritt
33 017	blowing off the flame	décollement de flamme	Abheben der Flamme
33 018	blowpipe with a single flow rate	chalumeau à débit unique	Brenner mit einfacher Durchflussmenge
33 019	blowpipe with multiple flow rates	chalumeau à débits multiples	Brenner mit vielfachen Durchflussmengen
33 020	blowpipe with nozzle mixing	chalumeau à mélange dans la tête	Brenner mit gasemischenden Düsen
33 021	blowpipe with preliminary mixer	chalumeau à mélange préalable	Brenner mit Vormischung
33 022	burst pressure	pression de rupture; pression d'éclatement	Berstdruck
33 023	change-over unit	ensemble d'inversion	Umschalteneinrichtung
33 024	cylinder bundles	cadres de bouteilles	Flaschenbündel
33 025	excess flow cut-off valve	arrêt de débit excessif	Schlauchbruchsicherung
33 026	flame arrestor	arrêt de flamme; pare-flamme	Flammensperre
33 027	gas cylinder valve	robinet de bouteille de gaz	Druckgasbehälterventil
33 028	gas nominal flow rate	débit nominal de gaz	Nenndurchfluss
33 029	high pressure blowpipe	chalumeau à haute pression	Druckbrenner
33 030	high pressure non-return valve	anti-retour de gaz à haute pression	Hochdruck-Gasrücktrittventill
33 031	hose assembly	embout	Schlaucheinbindung
33 032	hose clamp	collier de maintien	Schlauchschelle
33 033	hose design pressure	pression nominale du tuyau souple	Schlauchbetriebsdruck

33 034	hose tail	douille porte-tuyau	Schlauchanschlussstück
33 035	injector-mixer	dispositif injecteur-mélangeur; dispositif mélangeur par aspiration	Mischer mit Saugwirkung; Injektormischer
33 036	low pressure blowpipe	chalumeau à basse pression	Saugbrenner
33 037	low pressure non-return valve	anti-retour de gaz à basse pression	Niederdruck-Gasrücktrittventil
33 038	machine blowpipe	chalumeau machine	Maschinenbrenner
33 039	manifold high pressure pipework	tuyauterie à haute pression pour centrale	Hochdruckleitung
33 040	manifold regulator	détendeur de centrale	Hauptstellendruckminderer
33 041	manual blowpipe	chalumeau manuel	Handbrenner
33 042	manual quick acting shut-off valve	robinet de fermeture manuelle à action rapide	handbetätigtes Schnellschlussventil
33 043	minimum working pressure	pression d'utilisation minimale	niedrigster zulässiger Betriebsdruck
33 044	mixer without injector action	dispositif mélangeur sans aspiration	Mischer ohne Saugwirkung
33 045	multi-line burner	brûleur à rampe multiple	Mehrreihenbrenner
33 046	multifunctional safety device	dispositif de sécurité multifonction	Sicherheitseinrichtung mit Mehrfachfunktion
33 047	multiple-flame burner	brûleur multiflamme	Mehrflammenbrenner
33 048	non-return valve	anti-retour	Gasrücktrittventil
33 049	pressure limiting device	limiteur de pression	Druckbegrenzungseinrichtung
33 050	pressure-sensitive cut-off valve	arrêt mécanique de débit	druckgesteuerte Nachströmsperre
33 051	pressure-relief valve	soupape	Abblaseventil
33 052	proof pressure	pression d'épreuve	Prüfdruck
33 053	quick-acting shut-off device	dispositif de fermeture à action rapide	Schnellabsperreinrichtung
33 054	quick-action coupling with shut-off valve	raccord rapide à obturation	Schlauchkupplung mit selbsttätiger Gassperre
33 055	ratio of mixture	rapport de mélange	Mischungsverhältnis
33 056	ring burner	brûleur annulaire	Ringbrenner
33 057	shut-off device	dispositif d'arrêt	Absperreinrichtung
33 058	single-line burner	brûleur à rampe simple	Einreihenbrenner
33 059	support flame	flamme pilote	Pilotflamme
33 060	sustained backfire	rentrée de flamme	Rückzündung
33 061	temperature sensitive cut-off device	arrêt thermique de débit	temperaturgesteuerte Nachströmsperre
33 062	assembled hose	flexible tuyau souple équipé	Schlauchleitung
33 063	blowpipe with a fixed mixer	chalumeau à mélangeur fixe	Brenner mit festeingestelltem Mischer
33 065	blowpipe with a variable injector	chalumeau à débits multiples par réglage de l'injecteur; chalumeau à aiguille	Brenner mit verstellbarem Injektor
33 066	blowpipe with an interchangeable injector	chalumeau à injecteur interchangeable	Brenner mit auswechselbarem Injektor

33 067	blowpipe with multiple flow rates adjusted by means of gas control valves	chalumeau à débits multiples réglés par des robinets d'admission	Brenner mit vielfachen Durchflussmengen, einstellbar mit Dosierventilen
33 068	closing pressure	pression de fermeture	Schließdruck
33 069	discharge of the relief valve	débit de la soupape de sécurité	Abblaseleistung des Abblaseventils
33 070	external gas leakage	fuite de gaz externe	äußere Gasundichtheit
33 071	internal gas leakage	fuite de gaz interne	innere Gasundichtheit
33 072	manifold systems	collecteur (de bouteilles); rampe (de bouteilles)	Flaschenbatterieanlage
33 073	maximum operating pressure	pression de service maximale	höchster Betriebsdruck
33 074	maximum permissible external leakage rate	taux de fuite externe maximum autorisé	höchste zulässige äußere Leckrate
33 075	maximum rated hose pressure	pression nominale maximale du tuyau souple	maximal zulässiger Schlauchdruck
33 076	nominal outlet pressure	pression nominale de détente	Nennhinterdruck
33 077	nominal inlet pressure	pression nominale d'alimentation	Nennvordruck
33 078	routine manufacturing test	essai individuel de production	Fertigungsprüfung
33 079	safety device	dispositif de sécurité	Sicherheitseinrichtung
33 080	spontaneous ignition temperature	température d'inflammation spontanée	Selbstentzündungstemperatur
33 081	standard discharge	débit type	Nenngasdurchfluss
33 082	type test	essai de type	Bauartprüfung
33 083	upstream pressure for type testing	pression amont pour les essais de type	Vordruck für die Bauartprüfung

	Sub-group 34: Terms relating only to electron beam welding	Sous-groupe 34: Termes concernant uniquement le soudage par faisceau d'électrons	Untergruppe 34: Begriffe nur für Elektronenstrahlschweißen
34 001	electron beam welding; EB welding	soudage par faisceau d'électrons; soudage FE	Elektronenstrahlschweißen
34 002	electron gun	canon à électrons	Elektronenkanone
34 003	low voltage electron gun	canon à électrons à basse tension	Niederspannungs-Elektronenkanone
34 004	medium voltage electron gun	canon à électrons à moyenne tension	Mittelspannungs-Elektronenkanone
34 005	high voltage electron gun	canon à électrons à haute tension	Hochspannungs-Elektronenkanone
34 006	beam current	intensité du faisceau	Strahlstrom
34 007	beam power	puissance du faisceau	Strahlleistung
34 008	beam power density	puissance spécifique du faisceau	Strahlleistungsdichte
34 009	working distance	distance de tir	Arbeitsabstand
34 010	beam pulsing	pulsation du faisceau	Strahlpulsieren
34 011	accelerating voltage	tension d'accélération	Beschleunigungsspannung
34 012	beam current pulsing	pulsation de l'intensité du faisceau	gepulster Strahlstrom
34 013	beam deflection	déflexion du faisceau	Strahlablenkung
34 014	beam oscillation	oscillation du faisceau	Strahlpendelung
34 015	spot position	position de la tache focale	Flecklage

	Sub-group 35: Terms relating only to light radiation welding	Sous-groupe 35: Termes concernant uniquement le soudage par rayonnement lumineux	Untergruppe 35: Begriffe nur für Lichtstrahlschweißen
35 001	light radiation welding	soudage par faisceau lumineux	Lichtstrahlschweißen
35 002	laser welding	soudage laser	Laserstrahlschweißen
35 003	laser	laser	Laser
35 004	solid state laser	laser à solide	Feststofflaser
35 005	gas laser	laser à gaz	Gaslaser
35 006	focal length	distance focale	Brennweite
35 007	focal spot	tache focale	Fokuspunkt
35 008	focusing lens current	courant de la lentille de focalisation	Linsenstrom

	Group 4: Terms relating to braze welding, brazing and soldering	Groupe 4: Termes concernant le soudobrasage, le brasage fort et le brasage tendre	Gruppe 4: Begriffe für Fugenlöten, Hartlöten und Weichlöten
40 001	braze welding	soudobrasage	Fugenlöten
40 002	brazing	brasage fort	Hartlöten
40 003	soldering	brasage tendre	Weichlöten
40 004	solder	produit d'apport de brasage tendre	Weichlot

	Group 5: Terms relating to testing	Groupe 5: Termes concernant les essais	Gruppe 5: Begriffe für Prüfung
50 001	test piece	pièce d'essai (ED et END); assemblage de qualification (QS et QMOS)	Prüfstück
50 002	test specimen	éprouvette	Probe
50 003	all-weld metal test specimen	éprouvette prélevée dans le métal fondu hors dilution	Schweißgutprobe
50 004	transverse bend test specimen	éprouvette de pliage transversal	Querbiegeprobe
50 005	longitudinal bend test specimen	éprouvette de pliage longitudinal	Längsbiegeprobe
50 006	face bend test	essai de pliage endroit	oberseitige Biegeprüfung
50 008	root bend test	essai de pliage envers	wurzelseitige Biegeprüfung
50 009	side bend test	essai de pliage côté	Seitenbiegeprüfung
50 010	cracking test	essai de fissuration	Rissprüfung
50 011	hot cracking test	essai de fissuration à chaud	Heißrissprüfung
50 012	peel test	essai de pelage	Schälversuch
50 013	slug test	essai de déboutonnage	Kopfzugversuch
50 014	root bend test specimen of butt weld	éprouvette de pliage envers sur soudure bout à bout	wurzelseitige Stumpfnah-Biegeprobe
50 015	side bend test specimen of cladding without a butt weld	éprouvette de pliage côté sur revêtement sans soudure bout à bout	Seitenbiegeprobe mit Plattierung ohne Stumpfnah
50 016	side bend test specimen of butt weld	éprouvette de pliage côté sur soudure bout à bout	Seitenbiegeprobe einer Stumpfnah
50 018	testing area	zone d'examen	Prüffläche
50 019	testing length	longueur examinée	Prüflänge
50 020	testing level	niveau d'examen	Prüfklasse
50 021	testing organization	organisation de contrôle	Prüfstelle
50 022	testing thickness	épaisseur examinée	Prüfdicke
50 023	face bend test specimen of butt weld	éprouvette de pliage endroit sur soudure bout à bout	oberseitige Stumpfnah-Biegeprobe
50 024	face bend test specimen of cladding without a butt weld	éprouvette de pliage endroit sur revêtement sans soudure bout à bout	oberseitige Biegeprobe mit Plattierung ohne Stumpfnah
50 025	side bend test specimen of cladding with a butt weld	éprouvette de pliage côté sur revêtement avec soudure bout à bout	Seitenbiegeprobe mit Plattierung und Stumpfnah
50 026	face bend test specimen of cladding with a butt weld	éprouvette de pliage endroit sur revêtement avec soudure bout à bout	oberseitige Biegeprobe mit Plattierung und Stumpfnah
50 027	macroscopic examination	examen macroscopique	makroskopische Untersuchung
50 028	microscopic examination	examen microscopique	mikroskopische Untersuchung
50 029	destructive testing	essais destructifs	zerstörende Prüfung
50 030	non-destructive testing	essais non destructifs	zerstörungsfreie Prüfung
50 031	linear indication	indication linéaire	linienartige Anzeige
50 032	non-linear indication	indication non linéaire	nichtlinienartige Anzeige

50 033	object-to-film distance	distance film-objet	Abstand Prüfgegenstand-Film
50 034	penetrated thickness	épaisseur traversée	durchstrahlte Dicke
50 035	projected area	surface projetée	Abbildungsfläche
50 036	recording level	niveau de notation	Registrierschwelle
50 037	source size	dimensions de la source	Größe der Strahlenquelle
50 038	source-to-film distance	distance source-film	Abstand Strahlenquelle-Film
50 039	source-to-object distance	distance source-objet	Abstand Strahlenquelle- Prüfgegenstand