

DIN ISO/TR 25901-4

ICS 01.040.25; 25.160.10

Mit DIN ISO/TR 25901-1:2022-03
Ersatz für
DIN-Fachbericht ISO/TR
25901:2008-11

**Schweißen und verwandte Verfahren –
Terminologie –
Teil 4: Lichtbogenschweißen (ISO/TR 25901-4:2016);
Dreisprachige Fassung**

Welding and allied processes –
Vocabulary –
Part 4: Arc welding (ISO/TR 25901-4:2016);
Trilingual version

Soudage et techniques connexes –
Vocabulaire –
Partie 4: Soudage à l'arc (ISO/TR 25901-4:2016);
Version trilingue

Gesamtumfang 38 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

Inhalt

	Seite
Nationales Vorwort.....	3
Nationaler Anhang NA (informativ) Literaturhinweise	4
Vorwort	5
1 Anwendungsbereich.....	6
1 Scope	6
1 Domaine d'application.....	6
2 Begriffe	7
2 Terms and definitions.....	7
2 Termes et définitions	7
2.1 Begriffe in Bezug auf den Schweißprozess.....	7
2.1 Terms related to welding procedures	7
2.1 Termes relatifs aux procédés de soudage	7
2.2 Begriffe für die Ausführung des Schweißens	10
2.2 Terms related to welding execution.....	10
2.2 Termes relatifs à la réalisation des soudures	10
2.3 Begriffe für Eigenschaften und Merkmale des Schweißverfahrens.....	12
2.3 Terms related to welding process characteristics	12
2.3 Termes relatifs à la caractéristiques du procédé de soudage.....	12
2.4 Begriffe für Schweißzusätze	20
2.4 Terms related to welding consumables	20
2.4 Termes relatifs aux produits consommables pour le soudage.....	20
2.5 Begriffe für Eigenschaften und Merkmale der Schweißstromquelle	24
2.5 Terms related to characteristics of welding power source.....	24
2.5 Termes relatifs aux caractéristiques des sources de courant de soudage	24
2.6 Begriffe für die Schweißausrüstung	25
2.6 Terms related to welding equipment.....	25
2.6 Termes relatifs au matériel de soudage.....	25
Anhang A (informativ) Alphabetische Reihenfolge der englischen Begriffe mit französischer und deutscher Übersetzung.....	29
Anhang B (informativ) Alphabetische Übersicht über die Begriffe des Lichtbogenschweißens aus ISO 857-1:1998, die nicht in diesen Teil von ISO/TR 25901 übernommen wurden	34
Literaturhinweise.....	38

Bilder

Bild 1 — Abstände	17
Figure 1 — Distances.....	17
Figure 1 — Distances.....	17
Bild 2 — Beispiel für Überstand.....	20
Figure 2 — Protrusion example	20
Figure 2 — Exemple de dépassement	20

Nationales Vorwort

Dieses Dokument enthält die Übersetzung des internationalen Technischen Berichts ISO/TR 25901-4, *Welding and allied processes — Vocabulary — Part 4: Arc welding*, der vom Technischen Komitee ISO/TC 44/SC 7 in Zusammenarbeit mit der Kommission-VI, *Terminology* des IIW (International Institute for Welding) erarbeitet wurde. Die deutsche Übersetzung erscheint als dreisprachige Fassung (Deutsch, Englisch und Französisch).

Das zuständige deutsche Normungsgremium ist der Arbeitsausschuss NA 092-00-06 AA „Darstellung und Begriffe (DVS AG I 4)“ im DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS).

Technische Reporte sind nicht Bestandteil des Deutschen Normenwerks.

Die deutschen Begriffe sind Online im DIN-TERMinologieportal (<http://www.din.de/de/service-fuer-anwender/din-term>, Stand: 22. März 2021) zu finden.

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. DIN ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren.

Für die in diesem Dokument zitierten Dokumente wird im Folgenden auf die entsprechenden deutschen Dokumente hingewiesen:

ISO 6520-1	siehe	DIN EN ISO 6520-1
ISO 6520-2	siehe	DIN EN ISO 6520-2
ISO 14917	siehe	DIN EN ISO 14917
ISO 15296	siehe	DIN EN ISO 15296
ISO 17658	siehe	DIN EN ISO 17658
ISO 17677-1	siehe	DIN EN ISO 17677-1
ISO 25239-1	siehe	DIN EN ISO 25239-1

Aktuelle Informationen zu diesem Dokument können über die Internetseiten von DIN (www.din.de) durch eine Suche nach der Dokumentennummer aufgerufen werden.

Änderungen

Gegenüber DIN-Fachbericht ISO/TR 25901:2008-11 wurden folgende Änderungen vorgenommen:

- a) Aufteilung des Dokumentinhaltes in verschiedene Teile (z. B. allgemeine Begriffe, Arbeits- und Gesundheitsschutz, Schweißverfahren);
- b) Normeninhalt technisch und redaktionell überarbeitet.

Frühere Ausgaben

DIN-Fachbericht ISO/TR 25901: 2008-11

Nationaler Anhang NA (informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 6520-1, *Schweißen und verwandte Prozesse — Einteilung von geometrischen Unregelmäßigkeiten an metallischen Werkstoffen — Teil 1: Schmelzschweißen*

DIN EN ISO 6520-2, *Schweißen und verwandte Prozesse — Einteilung von geometrischen Unregelmäßigkeiten an metallischen Werkstoffen — Teil 2: Pressschweißungen*

DIN EN ISO 14917, *Thermisches Spritzen — Begriffe, Einteilung*

DIN EN ISO 15296, *Gasschweißgeräte — Begriffe*

DIN EN ISO 17658, *Schweißen — Unregelmäßigkeiten an Brennschnitten, Laserstrahlschnitten und Plasmaschnitten — Terminologie*

DIN EN ISO 17677-1, *Widerstandsschweißen — Begriffe — Teil 1: Punkt-, Buckel- und Rollennahtschweißen*

DIN EN ISO 25239-1, *Rührreibschweißen — Aluminium — Teil 1: Begriffe*

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.

Eine Erläuterung der Bedeutung ISO-spezifischer Benennungen und Ausdrücke, die sich auf Konformitätsbewertung beziehen, sowie Informationen über die Beachtung der Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO) zu technischen Handelshemmnissen (TBT, en: Technical Barriers to Trade) durch ISO enthält der folgende Link: www.iso.org/iso/foreword.html.

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterkomitee SC 7, *Representation and terms*, in Zusammenarbeit mit Commission VI, *Terminology*, des *International Institute of Welding (IIW)*.

Diese erste Ausgabe von ISO/TR 25901-3, zusammen mit den anderen Teilen der ISO/TR 25901, ersetzt ISO 857-1:1998 und ISO/TR 25901:2007, deren Überarbeitung sie darstellt.

ISO/TR 25901 besteht aus den folgenden Teilen, unter dem allgemeinen Titel *Welding and allied processes — Vocabulary*:

- *Part 1: General terms* [Technical Report]
- *Part 3: Welding processes* [Technical Report]
- *Part 4: Arc welding* [Technical Report]

Die folgenden Teile sind in Bearbeitung:

- *Part 2: Safety and health* [Technical Report]

Das Reibschweißen wird Gegenstand eines zukünftigen Teil 5.

Anfragen zu offiziellen Auslegungen der Inhalte dieses Dokuments sollten über das jeweilige nationale Normungsinstitut an das Sekretariat des ISO/TC 44/SC 7 gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org zu finden.

1 Anwendungsbereich

Dieser Teil von ISO/TR 25901 beinhaltet Begriffe für das Lichtbogenschweißen. Er beinhaltet keine Begriffe zu spezifischen Verfahren oder bestimmten Bereichen des Schweißens und verwandte Verfahren, welche in anderen Teilen dieses Technischen Reports (siehe Vorwort) oder anderen ISO-Normen behandelt werden.

Im Hauptteil dieses Teils von ISO/TR 25901 sind die Begriffe in systematischer Reihenfolge angegeben. Anhang A beinhaltet ein Stichwortverzeichnis, welches alle Begriffe in alphabetischer Reihenfolge mit Verweisung zur dazugehörigen Begriffsnummer wiedergibt. Zusätzlich ist die französische Übersetzung angegeben, somit sind zwei der drei offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch, Russisch) abgedeckt. Darüber hinaus sind auch die deutschen Übersetzungen angegeben, die unter alleiniger Verantwortung des deutschen Normungsinstitutes (DIN) veröffentlicht wurden und nur der Information dienen.

ANMERKUNG 1 Nur die Begriffe in den offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch, Russisch) sind als ISO-Begriffe anzusehen.

ANMERKUNG 2 Die aufgeführten ISO-Begriffe sind ebenfalls auf der ISO Online Browsing Platform (OBP) zu finden: <https://www.iso.org/obp/ui/>

1 Scope

This part of ISO/TR 25901 contains terms and definitions applicable to arc welding. It does not contain terms and definitions related to specific processes or particular aspects of welding and allied processes that are covered in other parts of this Technical Report (see Foreword) or in other ISO standards.

In the main body of this part of ISO/TR 25901, terms are arranged in a systematic order. Annex A provides an index in which all terms are listed alphabetically with reference to the appropriate subclause. In addition, it provides French translations, covering two of the three official ISO languages (English, French and Russian). German translations are also provided; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN), and are given for information only.

NOTE 1 Only the terms given in the official languages (English, French and Russian) are to be considered as ISO terms and definitions.

NOTE 2 All these terms and definitions are also available on the ISO Online Browsing Platform (OBP): <https://www.iso.org/obp/ui/>

1 Domaine d'application

La présente partie de l'ISO/TR 25901 fournit les termes généraux applicables au soudage à l'arc ainsi que leurs définitions.

Elle ne fournit pas les termes et définitions relatifs à des procédés spécifiques ou à des aspects particuliers du soudage et des techniques connexes qui sont couverts par d'autres parties du présent Rapport Technique (voir Avant-propos) ou par d'autres normes ISO.

Dans la section principale de la présente partie de l'ISO/TR 25901, les termes sont classés selon un ordre systématique. L'Annexe A fournit un index alphabétique dans lequel les termes sont énumérés avec un renvoi aux paragraphes appropriés. Elle fournit en outre la traduction des termes en langue anglaise, couvrant ainsi deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe). Des traductions en langue allemande sont également fournies; celles-ci sont publiées sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN), et sont données uniquement pour information.

NOTE 1 Seuls les termes dans les langues officielles (anglais, français et russe) peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

NOTE 2 Tous ces termes et définitions sont également disponibles sur la plateforme de consultation en ligne (OBP) de l'ISO: <https://www.iso.org/obp/ui/>

2 Begriffe

Für die Anwendung dieses Dokuments gelten die folgenden Begriffe.

2.1 Begriffe in Bezug auf den Schweißprozess

2.1.1

Metall-Aktivgas-Schweißen mit Impulslichtbogen MAG-Impulsschweißen

Metall-Aktivgas-Schweißen unter Verwendung von gepulstem Strom

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Abkürzung MAG bedeutet Metall-Aktivgas; das verwendete Schutzgas besteht üblicherweise aus einem Gemisch, das 0,5 % oder mehr Sauerstoff oder Kohlendioxid enthält.

2.1.2

Metall-Inertgas-Schweißen mit Impulslichtbogen MIG-Impulsschweißen

Metall-Inertgas-Schweißen unter Verwendung von gepulstem Strom

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Abkürzung MIG steht für Metall-Inertgas; das verwendete Schutzgas enthält typischerweise Argon, Helium oder ein Gemisch aus beiden.

2 Terms and definitions

For the purposes of this document, the following terms and definitions apply.

2.1 Terms related to welding procedures

2.1.1

pulsed MAG welding

MAG welding using a pulsed current

Note 1 to entry: Acronym MAG stands for Metal Active Gas; the shielding gas used typically consists of a mixture containing 0,5 % or more of oxygen or carbon dioxide.

2.1.2

pulsed MIG welding

MIG welding using a pulsed current

Note 1 to entry: Acronym MIG stands for Metal Inert Gas; the shielding gas used typically consists of argon, helium or a mixture of both.

2 Termes et définitions

Pour les besoins du présent document, les termes et définitions suivants s'appliquent.

2.1 Termes relatifs aux procédés de soudage

2.1.1

soudage MAG pulsé

soudage MAG au cours duquel un courant pulsé est utilisé

Note 1 à l'article: MAG est l'acronyme du terme anglais Metal Active Gas; le gaz de protection typiquement utilisé est constitué d'un mélange contenant au minimum 0,5 % d'oxygène ou de dioxyde de carbone.

2.1.2

soudage MIG pulsé

soudage MIG au cours duquel un courant pulsé est utilisé

Note 1 à l'article: MIG est l'acronyme du terme anglais Metal Inert Gas; le gaz de protection typiquement utilisé est constitué d'argon, d'hélium ou d'un mélange de ces deux gaz.

2.1.3

Wolfram-Inertgas-Schweißen mit Impulslichtbogen WIG-Impulsschweißen

Wolfram-Inertgas-Schweißen unter Verwendung von gepulstem Strom

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Abkürzung WIG steht für Wolfram-Inertgas; das verwendete Schutzgas enthält typischerweise Argon, Helium oder ein Gemisch aus beiden.

2.1.4

Lichtbogen-Punktschweißen

Lichtbogenschweißen, bei dem die sich überlappenden Bauteile durch Aufschmelzen des einen und dem Anschmelzen des anderen Bauteils miteinander verbunden werden und somit eine Schmelzschweißung an den Stoßflächen erzeugt wird

2.1.5

Metall-Inertgas-Punktschweißen MIG-Punktschweißen

Lichtbogen-Punktschweißen (2.1.4) mittels MIG-Prozess

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Abkürzung MIG steht für Metall-Inertgas; das verwendete Schutzgas enthält typischerweise Argon, Helium oder ein Gemisch aus beiden.

2.1.3

pulsed TIG welding

TIG welding using a pulsed current

Note 1 to entry: Acronym TIG stands for Tungsten Inert Gas; the shielding gas used typically consists of argon, helium or a mixture of both.

2.1.4

arc spot welding

arc welding in which the overlapping parts are joined by fusing through one part into the other and so producing a fusion weld at the faying surfaces

2.1.5

MIG spot welding

arc spot welding (2.1.4) by MIG process

Note 1 to entry: Acronym MIG stands for Metal Inert Gas; the shielding gas used typically consists of argon, helium or a mixture of both.

2.1.3

soudage TIG pulsé

soudage TIG au cours duquel un courant pulsé est utilisé

Note 1 à l'article: TIG est l'acronyme du terme anglais Tungsten Inert Gas; le gaz de protection typiquement utilisé est constitué d'argon, d'hélium ou d'un mélange de ces deux gaz.

2.1.4

soudage à l'arc par points

soudage à l'arc au cours duquel les pièces se recouvrant sont assemblées par la fusion de l'une des pièces dans la seconde, produisant ainsi une soudure par fusion à leur interface

2.1.5

soudage MIG par points

soudage à l'arc par points (2.1.4) au moyen du procédé MIG

Note 1 à l'article: MIG est l'acronyme du terme anglais Metal Inert Gas; le gaz de protection typiquement utilisé est constitué d'argon, d'hélium ou d'un mélange de ces deux gaz.

2.1.6**Wolfram-Inertgas-Punktschweißen****WIG-Punktschweißen**

Lichtbogen-Punktschweißen (2.1.4) mittels WIG-Prozess

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Abkürzung WIG steht für Wolfram-Inertgas; das verwendete Schutzgas enthält typischerweise Argon, Helium oder ein Gemisch aus beiden.

2.1.7**Mikroplasma-schweißen**

Plasma-schweißen mit *Schweißstrom*-stärken (2.2.8) üblicherweise unter 10 A

2.1.8**Engspaltschweißen**

Lichtbogenschweißen von Fügepartnern mit so geringem Stirnflächenabstand oder Öffnungswinkel, sodass eine spezielle Schweißausrüstung eingesetzt werden muss

Anmerkung 1 zum Begriff: Wird üblicherweise zum Fügen von Bauteilen großer Dicken angewendet, um die einzusetzende Schweißzusatzmenge zu verringern.

2.1.6**TIG spot welding**

arc spot welding (2.1.4) by TIG welding

Note 1 to entry: Acronym TIG stands for Tungsten Inert Gas; the shielding gas used typically consists of argon, helium or a mixture of both.

2.1.7**microplasma arc welding**

plasma arc welding at *welding currents* (2.2.8) generally below 10 A

2.1.8**narrow gap welding**

arc welding in which the distance or angle between the faces of the parent materials is so small that particular welding equipment has to be used

Note 1 to entry: Generally employed to join high thickness workpieces in order to reduce the amount of filler material to use.

2.1.6**soudage TIG par points**

soudage à l'arc par points (2.1.4) au moyen du procédé TIG

Note 1 à l'article: TIG est l'acronyme du terme anglais Tungsten Inert Gas; le gaz de protection typiquement utilisé est constitué d'argon, d'hélium ou d'un mélange de ces deux gaz.

2.1.7**soudage microplasma**

soudage *plasma* avec des intensités de *soudage* (2.2.8) généralement inférieures à 10 A

2.1.8**soudage sur chanfrein étroit****soudage narrow gap**

soudage à l'arc au cours duquel la distance entre les pièces est relativement faible par rapport à l'épaisseur des tôles

Note 1 à l'article: Le soudage sur chanfrein étroit nécessite généralement un équipement spécialisé.

2.2 Begriffe für die Ausführung des Schweißens

2.2.1 stechendes Schweißen

Ausführungsart des Schweißens, bei der der Schweißbrenner bzw. die Schweißelektrode in Schweißrichtung geschoben wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Der *Elektrodenanstellwinkel* (2.2.10) ist größer als 90°.

2.2.2 schleppendes Schweißen

Ausführungsart des Schweißens, bei der der Schweißbrenner bzw. die Schweißelektrode in Schweißrichtung gezogen wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Der *Elektrodenanstellwinkel* (2.2.10) ist gleich oder kleiner als 90°.

Anmerkung 2 zum Begriff: Schweißen bei einem Elektrodenanstellwinkel von 90° wird auch als „neutrales Schweißen“ bezeichnet.

2.2.3 Pendeln pendelndes Schweißen

Ausführungsart des Schweißens, bei der die Schweißraupe durch Hin- und Herbewegen der Elektrode quer zur Schweißrichtung hergestellt wird

2.2 Terms related to welding execution

2.2.1 push technique forehand welding

welding technique in which the electrode is pushed in the welding direction

Note 1 to entry: The *electrode angle* (2.2.10) is greater than 90°.

2.2.2 pull technique backhand welding

welding technique in which the electrode is pulled in the welding direction

Note 1 to entry: The *electrode angle* (2.2.10) is less than or equal to 90°.

2.2.3 weaving

welding technique where the run is produced by oscillating the electrode transversely to the direction of welding

2.2 Termes relatifs à la réalisation des soudures

2.2.1 soudage en poussant soudage à gauche

technique de soudage au cours de laquelle l'électrode est poussée dans le sens du soudage

Note 1 à l'article: L'*angle d'inclinaison de l'électrode* (2.2.10) est supérieur à 90°.

2.2.2 soudage en tirant soudage à droite

technique de soudage au cours de laquelle l'électrode est tirée dans le sens du soudage

Note 1 à l'article: L'*angle d'inclinaison de l'électrode* (2.2.10) est inférieur ou égal à 90°.

2.2.3 balayage

technique de soudage au cours de laquelle le cordon est réalisé en oscillant transversalement l'électrode par rapport au sens du soudage

2.2.4 Pendelbreite Weite des <i>Pendelns</i> (2.2.3) quer zur Schweißrichtung	2.2.4 weaving width transverse extent of <i>weaving</i> (2.2.3)	2.2.4 largeur de balayage étendue transversale du <i>balayage</i> (2.2.3)
2.2.5 Pendelausschlag halbe <i>Pendelbreite</i> (2.2.4)	2.2.5 weaving amplitude half of the <i>weaving width</i> (2.2.4)	2.2.5 amplitude de balayage moitié de la <i>largeur de balayage</i> (2.2.4)
2.2.6 Pendelfrequenz Anzahl von Pendelbewegungen je Zeiteinheit	2.2.6 weaving frequency number of oscillatory movements per unit time	2.2.6 fréquence de balayage nombre d'oscillations par unité de temps
2.2.7 Pendelraupe Schweißraupe, hergestellt durch <i>Pendeln</i> (2.2.3)	2.2.7 weave bead run formed using <i>weaving</i> (2.2.3)	2.2.7 passe large passe réalisée avec <i>balayage</i> (2.2.3)
2.2.8 Schweißstrom durch eine Schweißstromquelle erzeugter Strom während des Schweißens	2.2.8 welding current current delivered by a welding power source during welding	2.2.8 intensité de soudage intensité débitée par une source de courant de soudage à l'arc pendant le soudage
2.2.9 Schweißbrennerneigungswinkel Winkel zwischen Elektrodenachse und der Oberfläche der Teile, in einer Ebene senkrecht zur Schweißnaht gemessen	2.2.9 work angle angle between the electrode axis and the surface of the parts, measured in a plane perpendicular to the weld	2.2.9 angle d'inclinaison angle entre l'axe de l'électrode et la surface des pièces, mesuré dans un plan perpendiculaire à la soudure
2.2.10 Elektrodenanstellwinkel Schweißbrenneranstellwinkel Winkel zwischen der Elektrodenachse und der Längsachse in Schweißrichtung	2.2.10 electrode angle torch angle angle between the electrode axis and the longitudinal axis in the direction of welding	2.2.10 angle d'inclinaison de l'électrode angle d'inclinaison de la torche angle entre l'axe de l'électrode et l'axe longitudinal dans le sens du soudage

2.2.11

Vorschubwinkel

Komplementärwinkel zum *Elektrodenanstellwinkel* (2.2.10)

2.2.11

travel angle

angle complementary to the *electrode angle* (2.2.10)

2.2.11

angle de traîne

angle complémentaire à l'*angle d'inclinaison de l'électrode* (2.2.10)

2.2.12

Drahtvorschubgeschwindigkeit

je Zeiteinheit geförderte Drahtlänge

2.2.12

wire feed rate

wire feed speed

length of wire consumed per unit time

2.2.12

vitesse de dévidage du fil

longueur de fil consommée par unité de temps

2.2.13

Kontakttelektrode

umhüllte Stabelektrode (2.4.1) mit spezieller Umhüllung, die während des Schweißens einen Kontakt der Elektrode mit dem Grundwerkstoff zulässt, um eine Kontrolle der *Lichtbogenlänge* (2.3.12) zu ermöglichen

2.2.13

contact electrode

covered electrode (2.4.1) with a special covering that enables it to be kept in contact with the parent material during welding to facilitate control of *arc length* (2.3.12)

2.2.13

électrode-contact

électrode enrobée (2.4.1) dont l'enrobage particulier lui permet de rester en contact avec le matériau de base pendant le soudage afin de faciliter la régulation de la *longueur d'arc* (2.3.12)

2.3 Begriffe für Eigenschaften und Merkmale des Schweißverfahrens

2.3 Terms related to welding process characteristics

2.3 Termes relatifs à la caractéristiques du procédé de soudage

2.3.1

Werkstoffübergang

Übergang des aufgeschmolzenen Metalls einer abschmelzenden Elektrode durch den Lichtbogen in das Schweißbad

2.3.1

metal transfer droplet transfer

transfer of molten metal across the arc from a consumable electrode to the weld pool

2.3.1

transfert de métal

transfert, au travers de l'arc, de métal en fusion provenant d'une électrode consommable vers le bain de fusion

2.3.2

großtropfiger Werkstoffübergang

Werkstoffübergang (2.3.1), bei dem Tropfen mit einem Durchmesser größer als dem der *Drahtelektrode* (2.4.9) übertragen werden

2.3.2

globular transfer

metal transfer (2.3.1) in which droplets of diameter larger than that of the *wire electrode* (2.4.9) are transferred

2.3.2

transfert globulaire

transfert de métal (2.3.1) au cours duquel des gouttelettes de diamètre supérieur à celui du *fil-électrode* (2.4.9) sont transférées