DIN EN ISO 25901-2

ICS 01.040.25; 25.160.10 Einsprüche bis 2021-04-12

Entwurf

Schweißen und verwandte Verfahren – Terminologie – Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz (ISO/DIS 25901-2:2021); Deutsche und Englische Fassung prEN ISO 25901-2:2021

Welding and allied processes –
Vocabulary –
Part 2: Health and safety (ISO/DIS 25901-2:2021);
German and English version prEN ISO 25901-2:2021

Soudage et techniques connexes –
Vocabulaire –
Partie 2: Hygiène et sécurité (ISO/DIS 25901-2:2021);
Version allemande et anglaise prEN ISO 25901-2:2021

Anwendungswarnvermerk

Dieser Norm-Entwurf mit Erscheinungsdatum 2021-02-12 wird der Öffentlichkeit zur Prüfung und Stellungnahme vorgelegt.

Weil die beabsichtigte Norm von der vorliegenden Fassung abweichen kann, ist die Anwendung dieses Entwurfs besonders zu vereinbaren.

Stellungnahmen werden erbeten

- vorzugsweise online im Norm-Entwurfs-Portal von DIN unter www.din.de/go/entwuerfe bzw. für Norm-Entwürfe der DKE auch im Norm-Entwurfs-Portal der DKE unter www.entwuerfe.normenbibliothek.de, sofern dort wiedergegeben;
- oder als Datei per E-Mail an nas@din.de möglichst in Form einer Tabelle. Die Vorlage dieser Tabelle kann im Internet unter www.din.de/go/stellungnahmen-norm-entwuerfe oder für Stellungnahmen zu Norm-Entwürfen der DKE unter www.dke.de/stellungnahme abgerufen werden;
- oder in Papierform an den DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS), 10772 Berlin oder Saatwinkler Damm 42/43, 13627 Berlin.

Die Empfänger dieses Norm-Entwurfs werden gebeten, mit ihren Kommentaren jegliche relevanten Patentrechte, die sie kennen, mitzuteilen und unterstützende Dokumentationen zur Verfügung zu stellen.

Gesamtumfang 121 Seiten

DIN-Normenausschuss Schweißen und verwandte Verfahren (NAS)

© DIN Deutsches Institut für Normung e. V. ist Inhaber aller einfachen Rechte der Verwertung, gleich in welcher Form und welchem Verfahren.
Alleinverkauf durch Beuth Verlag GmbH, 10772 Berlin
www.din.de
www.beuth.de
Documents Document Sharing Hub
3233569
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Nationales Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 25901-2:2021) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN (Deutschland) gehalten wird.

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

Um Zweifelsfälle in der Übersetzung auszuschließen, ist die englische Originalfassung beigefügt. Die Nutzungsbedingungen für den deutschen Text des Norm-Entwurfes gelten gleichermaßen auch für den englischen Text.

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

ISO 4007:2018	siehe	DIN EN ISO 4007:2020-01
ISO 10882-1:2011	siehe	DIN EN ISO 10882-1:2012-01
ISO 10882-2:2000	siehe	DIN EN ISO 10882-2:2001-04
ISO 15011-1:2009	siehe	DIN EN ISO 15011-1:2010-03
ISO 15011-2:2009	siehe	DIN EN ISO 15011-2:2010-03
ISO 15011-3:2009	siehe	DIN EN ISO 15011-3:2010-03
ISO 15011-4:2017	siehe	DIN EN ISO 15011-4:2018-05
ISO 15011-5:2011	siehe	DIN EN ISO 15011-5:2012-01
ISO 17916:2016	siehe	DIN EN ISO 17916:2016-11
ISO/TS 15011-6:2012	siehe	DIN CEN ISO/TS 15011-6:2012-12

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

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Nationaler Anhang NA
(informativ)

Literaturhinweise

DIN EN ISO 4007:2020-01, *Persönliche Schutzausrüstung — Augen- und Gesichtsschutz — Begriffe (ISO 4007:2018); Deutsche und Englische Fassung EN ISO 4007:2018*

DIN EN ISO 10882-1:2012-01, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Probenahme von partikelförmigen Stoffen und Gasen im Atembereich des Schweißers — Teil 1: Probenahme von partikelförmigen Stoffen (ISO 10882-1:2011); Deutsche Fassung EN ISO 10882-1:2011*

DIN EN ISO 10882-2:2001-04, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Probenahme von partikelförmigen Stoffen und Gasen im Atembereich des Schweißers — Teil 2: Probenahme von Gasen (ISO 10882-2:2000); Deutsche Fassung EN ISO 10882-2:2000*

DIN EN ISO 15011-1:2010-03, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 1: Bestimmung der Rauchemissionsrate beim Lichtbogenschweißen und Sammeln von Rauch zur Analyse (ISO 15011-1:2009); Deutsche Fassung EN ISO 15011-1:2009*

DIN EN ISO 15011-2:2010-03, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 2: Bestimmung der Emissionsraten von Kohlenmonoxid (CO), Kohlendioxid (CO_2), Stickstoffmonoxid (NO) und Stickstoffdioxid (NO_2) beim Lichtbogenschweißen, Schneiden und Fugenhobeln (ISO 15011-2:2009); Deutsche Fassung EN ISO 15011-2:2009*

DIN EN ISO 15011-3:2010-03, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 3: Bestimmung der Emissionsrate von Ozon beim Lichtbogenschweißen (ISO 15011-3:2009); Deutsche Fassung EN ISO 15011-3:2009*

DIN EN ISO 15011-4:2018-05, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 4: Rauchdatenblätter (ISO 15011-4:2017); Deutsche Fassung EN ISO 15011-4:2018*

DIN EN ISO 15011-5:2012-01, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 5: Identifizierung von thermischen Zersetzungsprodukten erzeugt beim Schweißen oder Schneiden von ganz oder teilweise aus organischen Materialien bestehenden Produkten mittels der Pyrolyse-Gaschromatographie-Massenspektrometrie (ISO 15011-5:2011); Deutsche Fassung EN ISO 15011-5:2011*

DIN EN ISO 17916:2016-11, *Sicherheit von Maschinen zum thermischen Trennen (ISO 17916:2016); Deutsche Fassung EN ISO 17916:2016*

DIN CEN ISO/TS 15011-6:2012-12, *Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren — Laborverfahren zum Sammeln von Rauch und Gasen — Teil 6: Verfahren zur quantitativen Bestimmung von Rauchen und Gasen beim Widerstandspunktschweißen (ISO/TS 15011-6:2012 + Cor.1:2012); Deutsche Fassung CEN ISO/TS 15011-6:2012 + AC:2012*

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

— Leerseite —

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

– Entwurf –

2021-02

prEN ISO 25901-2:2021

Titel de:	Schweißen und verwandte Verfahren — Terminologie — Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz (ISO/DIS 25901-2:2021)
Titel en:	Welding and allied processes — Vocabulary — Part 2: Health and safety (ISO/DIS 25901-2:2021)
Titel fr:	Soudage et techniques connexes — Vocabulaire — Partie 2 : Hygiène et sécurité (ISO/DIS 25901-2:2021)

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Inhalt

Seite

Europäisches Vorwort **3**

Vorwort **4**

1 Anwendungsbereich **5**

2 Normative Verweisungen **5**

3 Begriffe **5**
3.1 Allgemeine Begriffe **5**
3.2 Begriffe der Probenahme **8**
3.3 Begriffe der Messung **11**
3.4 Ausstattungsbezogene Begriffe **14**
3.5 Begriffe der persönlichen Schutzausrüstung **19**

Anhang A (informativ) Englischer alphabetischer Index mit französischen und deutschen Übersetzungen **23**

Anhang B (informativ) Französischer alphabetischer Index mit englischen und deutschen Übersetzungen **31**

Anhang C (informativ) Deutscher alphabetischer Index mit englischen und französischen Übersetzungen **39**

Literaturhinweise **47**

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Europäisches Vorwort

Dieses Dokument (prEN ISO 25901-2:2021) wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44 „Welding and allied processes“ in Zusammenarbeit mit dem Technischen Komitee CEN/TC 121 „Schweißen und verwandte Verfahren“ erarbeitet, dessen Sekretariat von DIN gehalten wird.

Dieses Dokument ist derzeit zur parallelen Umfrage vorgelegt.

Anerkennungsnotiz

Der Text von ISO/DIS 25901-2:2021 wurde von CEN als prEN ISO 25901-2:2021 ohne irgendeine Abänderung genehmigt.

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

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 Commission VI*, Terminology*, des *International Institute of Welding (IIW)* erarbeitet.

Diese erste Ausgabe, zusammen mit den anderen Teilen der Normenreihe, ersetzt ISO/TR 25901:2007, die technisch überarbeitet wurde.

Eine Auflistung aller Teile dieser Normenreihe ist auf der ISO Internetseite abrufbar.

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.

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument enthält Begriffe bezüglich des Arbeits- und Gesundheitsschutzes beim Schweißen und bei verwandten Verfahren. Es ist dazu gedacht, in anderen Dokumenten, die sich mit diesem Thema befassen, in Bezug genommen zu werden. Falls solche Dokumente Begriffe enthalten, die von den hier festgelegten Begriffen abweichen, haben die in den jeweiligen Dokumenten festgelegten Begriffe Vorrang.

Im Hauptteil dieses Dokuments sind die Begriffe in einer systematischen Weise angeordnet. Anhang A bis Anhang C enthalten Verzeichnisse, in denen alle Begriffe alphabetisch in Deutsch, Englisch und Französisch aufgeführt sind, einschließlich der Verweisungen auf die entsprechenden Unterabschnitte und der Übersetzungen der Benennungen in die jeweils anderen Sprachen.

ANMERKUNG Nur die in den offiziellen Sprachen der ISO (Englisch, Französisch und Russisch) angegebenen Begriffe sind zu beachten. Begriffe in deutscher Sprache werden unter der Verantwortung der Mitgliedsorganisation für Deutschland (DIN) veröffentlicht und dienen nur zur Information.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Begriffe

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

— ISO Online Browsing Platform: verfügbar unter https://www.iso.org/obp

— IEC Electropedia: verfügbar unter http://www.electropedia.org/

3.1 Allgemeine Begriffe

3.1.1
Exposition
<Inhalation> Vorhandensein eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft im Atembereich einer Person

3.1.2
chemischer Arbeitsstoff
alle chemischen Elemente und Verbindungen, einzeln oder in einem Gemisch, wie sie in der Natur vorkommen oder durch eine Arbeitstätigkeit hergestellt, verwendet oder freigesetzt werden — einschließlich der Freisetzung als Abfall —, unabhängig davon, ob sie absichtlich oder unabsichtlich erzeugt und ob sie in den Verkehr gebracht werden

3.1.3
Arbeitsprofil
Reihenfolge der Tätigkeiten, die ein Arbeitnehmer während der Beurteilungszeit ausführt

3.1.4
Sicherheitsschild
Gefahrstoffkennzeichnung
informative Kennzeichnung, die durch den Hersteller auf einem Erzeugnis angebracht wurde, das auf grundlegende Gefahren und ihre Folgen für die Personen und Geräte aufmerksam macht, sowie wie die Gefahren vermieden werden können, und andere Quellen zur Information aufführen kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Identisch mit „Kombinations-Produktsicherheitsschild“ in ISO 3864-2.

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.1.5
Augenverblitzen
Reizung des Auges infolge Belastung durch *Strahlung eines Lichtbogens* (3.1.6)

3.1.6
Lichtbogenstrahlung
von einem Lichtbogen emittierte nichtionisierende Strahlung, bestehend aus sichtbaren, ultravioletten und infraroten Strahlen

[QUELLE: Literaturhinweis [1]]

3.1.7
Sicherheitsspannung
Schutzkleinspannung
<Schweißen> maximale Spannung, über der Schweißen oder ein anderes verwandtes Verfahren, Leerlaufspannung einbezogen, in einem hochleitfähigen oder begrenzten Raum nicht zulässig ist

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Originaler Begriff („Schutzkleinspannung“) verändert und Definition hinzugefügt.]

3.1.8
Schweißrauch
luftgetragene Partikel, die während des Schweißvorgangs erzeugt werden

3.1.9
Gas
<Schweißrauch> thermisches Zersetzungsprodukt, das beim Schweißen entsteht und in der Gasphase gesammelt wird

3.1.10
Rauchklasse
Rauchkategorie
Kategorie von *Schweißrauchen* (3.1.8), die nach ihren gesundheitlichen Folgen klassifiziert sind

[QUELLE: Literaturhinweis [1]]

3.1.11
Emissionsrate
<Schweißrauch> Masse der von einer *Schweißrauch*quelle (3.1.8) je Zeiteinheit emittierten Partikel

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

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 *Schweißrauch*konzentration (3.1.8) überschritten ist.

3.1.13
Hauptkomponenten eines Schweißrauchs
Komponenten des *Schweißrauchs* (3.1.8), die arbeitsmedizinisch signifikant sind

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.1.14
gesamte Schwebestoffe
alle von der Luft umgebenden Partikel innerhalb eines bestimmten Luftvolumens

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

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 oberen Teil des Kopfes und den Kehlkopf definiert ist. Wenn Atemschutz getragen wird oder der Schweißhelm heruntergeklappt ist, ist diese technische Definition nicht anwendbar.

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

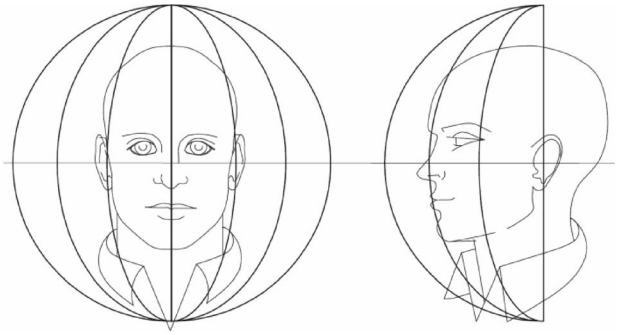


Bild 1 — Schematische Darstellung des Atembereiches

3.1.16
Atembereich des Schweißers
<Schweißen> begrenzter *Atembereich* (3.1.15) hinter einem Gesichtschutzschirm

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Messen der *Schweißrauch*exposition (3.1.8) ist es 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. Proben sind 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
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: Fertigungsbeschichtungen werden üblicherweise mit einer Dicke zwischen 15 µm und 30 µm aufgebracht.

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.

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

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
durchschweißbares Dichtungsmittel
Mastix-Stoff oder anderer fugenfüllender Stoff, der vor dem Schweißen als drucklose Dichtung auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

3.1.21
durchschweißbares Öl
aus aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen bestehender Stoff, der zum Schutz aufgebracht wird und als Schmiermittel während der Verpressung dient 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
durchschweißbare Wachse
überschweißbares Wachs
aus veresterten Fettsäuren bestehende Stoffe, die zum Schutz aufgebracht werden und als Schmiermittel bei Pressvorgängen dienen und die die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindern

3.2 Begriffe der Probenahme

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
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
Luftprobenahmeeinrichtung
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
Aerosolsammler
Sammler für luftgetragene Partikel
Partikelsammler
Vorrichtung, die verwendet wird, um luftgetragene Partikel zu sammeln

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Anmerkung 1 zum Begriff: Der englische Begriff „aerosol sampler“ wird häufig verwendet, obwohl er nicht der Definition von des englische Begriffs „aerosol“ gemäß ISO 18158 entspricht.

Anmerkung 2 zum Begriff: Die Sammlung von Partikeln aus der Luft kann entweder aktiv oder passiv sein.

[QUELLE: ISO 18158:2016, 2.2.2.1.6, modifiziert – In der englischsprachigen Definition wurden die Wörter „device that is used“ durch die Wörter „device used“ ersetzt. Am Ende der Anmerkung 1 zum Begriff wurde der ursprüngliche in ISO 18158 enthaltene Querverweis in eine Verweisung auf ISO 18158 ersetzt.]

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
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
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
alveolengängige Fraktion
Massenanteil der eingeatmeten Partikel, der bis in die nicht-ciliierten Luftwege vordringt

3.2.9
personenbezogene Probe
Ergebnis der *personenbezogenen Probenahme* (3.2.10)

3.2.10
personenbezogene Probenahme
Verfahren der *Luftprobennahme* (3.2.2) mit einem *personengetragenen Sammler* (3.2.11)

3.2.11
personengetragener Sammler
personengetragene Probenahmevorrichtung
Einrichtung zur personengetragenen Probenahme
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
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 Probenahme 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

AVA Documents Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

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
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
diffusionbetriebenes Prüfröhrchen
diffusionbetriebenes Anzeigeröhrchen
diffusionbetriebenes 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.

3.2.16
pumpenbetriebenes Prüfröhrchen
pumpenbetriebenes Anzeigeröhrchen
pumpenbetriebenes farbmetrisches Röhrchen
Glasröhrchen mit chemischen Reagenzien, in denen ein Farbumschlag erzeugt werden kann, wenn die Probe der Atmosphäre durchgeleitet wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Länge des erzeugten Farbstoffes liefert ein Maß für die Konzentration eines spezifizierten *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft.

3.2.17
pumpenbetriebenes Sammelröhrchen
Röhrchen, üblicherweise aus Metall oder Glas, das ein aktives Sorptionsmittel oder ein reagenzimprägniertes Trägermaterial enthält und durch das die zu sammelnde Atmosphäre mit einer Rate, die von der *Luftprobenahme*pumpe (3.2.2) gesteuert wird, hindurchtritt

3.2.18
Kurzzeitprüfröhrchen
Prüfröhrchen, das eine schnelle Messung (üblicherweise in weniger als 15 min) der Konzentration des jeweiligen *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in Luft gestattet

3.2.19
Langzeitprüfröhrchen
Prüfröhrchen, das eine Möglichkeit zum Erreichen einer Messung des *Schichtmittelwertes* (3.3.10) eines spezifischen *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft liefert

AVA Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.2.20
Sammelsubstrat
Sammelmedium
Träger, auf dem luftgetragene biologische und/oder *chemische Arbeitsstoffe* (3.1.2) für die nachfolgende Analyse gesammelt werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Filter, Polyurethanschäume und Probenahmekassetten sind Beispiele für Sammelsubstrate für luftgetragene Partikel.

3.2.21
gesammelte Probe
auf einem Probenahmeverfahren (z. B. Filter, Schaum oder Einschlag platte) gesammelte partikelförmige Stoffe für die anschließende Analyse

Anmerkung 1 zum Begriff: Ablagerungen von Proben in anderen Teilen der Probenahmeeinrichtung wie Innenwänden gehören nur dann zur gesammelten Probe, wenn die Beschreibung des Verfahrens spezifische Anweisungen zur Einbeziehung dieser Ablagerungen enthält.

3.3 Begriffe der Messung

3.3.1
Grenzwert
Vergleichswert für die Konzentration eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft

3.3.2
Arbeitsplatzgrenze
OEL
Arbeitsplatzgrenzwert
Schwellenwert
Einwirkungsgrenzwert
Grenzwert für die *zeitlich gewichtete durchschnittliche Konzentration* (3.3.10) eines *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft im *Atembereich* (3.1.15) eines Arbeitnehmers in Bezug auf einen gegebenen *Referenzzeitraum* (3.3.3)

Anmerkung 1 zum Begriff: *Grenzwerte* (3.3.1) sind meistens für einen Referenzzeitraum von 8 h festgelegt, können aber auch für kürzere Zeiträume gelten. Grenzwerte für *Gase* (3.1.9) und Dämpfe sind in Milligramm je Kubikmeter für eine Temperatur von 20 °C und einen Luftdruck von 101,3 kPa angegeben. Grenzwerte für partikelförmige Stoffe, genauso wie für Gemische aus Dampf und partikelförmigen Stoffen sind in Milligramm je Kubikmeter oder Vielfachen dieser Einheit je nach aktuellen Umgebungsbedingungen (Temperatur, Druck) des Arbeitsplatzes angegeben. Grenzwerte von Fasern sind in Anzahl der Fasern je Kubikmeter oder Anzahl der Fasern je Kubikzentimeter für die aktuellen Umgebungsbedingungen (Temperatur, Druck) des Arbeitsplatzes angegeben.

3.3.3
zeitlicher Bezug
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> festgelegter Zeitabschnitt, für den der *Arbeitsplatzgrenz*wert (3.3.2) eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) gilt

Anmerkung 1 zum Begriff: Der zeitliche Bezug bei Langzeitmessungen ist üblicherweise 8 h und bei Kurzzeitmessungen 15 min.

3.3.4
Schweißrauch-Grenzwert für Einzel-Komponenten
für eine Einzel-Komponente berechneter *Grenzwert* (3.3.1), der bei Nichtüberschreiten sicherstellt, dass die Komponente keinen ihren Grenzwert überschreitende Konzentration hat

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.3.5
Grenzwert für die Schweißrauch-Leitkomponente
Grenzwert (3.3.1), der bei Nichtüberschreiten sicherstellt, dass keine Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8) eine ihren Grenzwert überschreitende Konzentration hat

3.3.6
additiver Grenzwert
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> *Grenzwert* (3.3.1), der bei nicht vorhandener spezifischer Kenntnis der Kombination gesundheitlicher Auswirkungen eines *chemischen Stoffgemisches* (3.1.2) auf der Grundlage berechnet wird, dass die gesundheitlichen Auswirkungen der verschiedenen Komponenten mindestens additiv sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei komplexen Substanzen von *chemischen Stoffgemischen*, wie *Schweißrauch* (3.1.8), können einzelne Substanzen spezifische, unabhängige gesundheitliche Auswirkungen haben oder sie können synergistische, additive oder antagonistische Gesundheitsauswirkungen haben.

3.3.7
maximale Arbeitsplatz-Konzentration
MAK-Wert
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> maximale Konzentration eines atmosphärischen Schadstoffes als *Gas* (3.1.9), Dampf oder Schwebstoff am Arbeitsplatz, bei der über einen langen Zeitraum kein Gesundheitsschaden des Schweißers zu erwarten ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Bezugszeitraum ist üblicherweise 8 h täglich, maximal 45 h in der Woche.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt. Der informative Teil der Definition wurde teilweise gestrichen und in Anmerkung 1 zum Begriff verschoben.]

3.3.8
Maximalwert der Konzentration
Höchstgrenzwert der Konzentration
Konzentrationsgrenzwert
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Wert der Konzentration, der üblicherweise niemals überschritten werden sollte, selbst nicht für einen kurzen Zeitraum

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert —Bevorzugter Begriff und Definition hinzugefügt.]

3.3.9
zeitlich gewichteter Mittelwert
TWA
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> quantitativer Mittelwert, der aus der Messung einer Probe bestimmt wird, die über einen bekannten Zeitraum entnommen wurde, multipliziert mit der erforderlichen Angabe des Zeitintervalls und dividiert durch die Gesamtzeitdauer, in der die Probe erhalten wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei berufsbedingter Exposition wird üblicherweise eine 8-h-Arbeitsschicht als mittlere Zeit verwendet. Die Werte sind üblicherweise als Konzentration eines Schadstoffes in der Luft oder bei Lärmbelastung in Dezibel angegeben.

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.3.10
Schichtmittelwert
TWA Konzentration
zeitlicher Mittelwert (einer 8-Stunden-Schicht)
zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht)
zulässiger Schichtmittelwert
mittlere Einwirkdauer je Schicht
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Konzentration eines *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Atmosphäre, die über den *zeitlichen Bezug* (3.3.3) gemittelt wird

3.3.11
orientierende Messungen des Schichtmittelwertes
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Messungen, die durchgeführt werden, um relativ grobe Informationen über das Expositionsniveau zu erhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Messungen werden verwendet, um zu entscheiden, ob ein Expositionsproblem vorliegt und dieses ggf. weiter zu untersuchen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Orientierende Messungen des Schichtmittelwertes können auch dazu verwendet werden, zu bestimmen, ob die Exposition den *Grenzwert* (3.3.1) weit über- oder unterschreitet.

3.3.12
orientierende Messungen der zeit- und/oder raumabhängigen Konzentrationsänderungen
<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Messungen, die durchgeführt werden, um Informationen über das wahrscheinliche Konzentrationsmuster von *chemischen Arbeitsstoffen* (3.1.2) zu erhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Orientierende Messungen der zeit- und/oder raumabhängigen Konzentrationsänderungen können zur Ermittlung von Orten und Zeiten erhöhter Exposition und zur Festsetzung der Dauer und Häufigkeit der Probenahme für Messungen zum Vergleich mit *Grenzwerten* (3.3.1) verwendet werden. Emissionsquellen können lokalisiert und die Wirksamkeit von lüftungstechnischen oder anderen technischen Maßnahmen kann bewertet werden.

3.3.13
systematische Messabweichung
systematische Abweichung
Abweichung zwischen dem erwarteten Prüf- oder Messergebnis und dem wahren Wert

Anmerkung 1 zum Begriff: Die systematische Messabweichung ist der gesamte systematische Fehler im Vergleich zum Zufallsfehler. Es können eine oder mehrere Komponente(n) des systematischen Fehlers zur systematischen Messabweichung beitragen. Eine größere systematische Abweichung vom wahren Wert wird durch einen größeren Wert der systematischen Messabweichung ausgedrückt.

Anmerkung 2 zum Begriff: Die systematische Messabweichung eines Messinstruments wird in der Regel geschätzt durch Mittelung des Anzeigefehlers über eine geeignete Anzahl von Wiederholungsmessungen. Der Anzeigefehler ist die: „Anzeige eines Messinstruments minus einem wahren Wert der entsprechenden Eingabegröße“.

Anmerkung 3 zum Begriff: In der Praxis wird anstelle des wahren Wertes der anerkannte Referenzwert verwendet.

3.3.14
Störkomponente
<Luftprobenahme> jeder Bestandteil der Luftprobe (3.2.1), der neben der zu messenden Luftkomponente bzw. den Luftkomponenten das Messsignal beeinflusst

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.4 Ausstattungsbezogene Begriffe

3.4.1
Rauchabsauger
Anlage zur Rauchabsaugung
<Schweißen> Vorrichtung zur Absaugung des beim Schweißen oder bei verwandten Prozessen erzeugten Rauchs

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

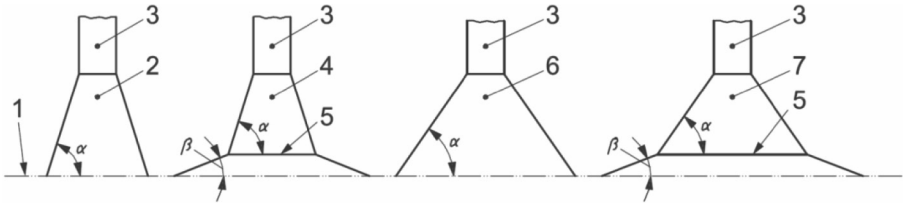
3.4.2
Schweißrauchabscheide-einrichtung
Luftfiltereinrichtung, die die beim Schweißen und bei verwandten Prozessen in der Luft am Arbeitsplatz entstehenden Partikel abscheiden

3.4.3
Erfassungseinrichtung
<Schweißen> Einrichtung zur Erfassung von *Schweißrauch* (3.1.8) an der Emissionsquelle

3.4.4
örtliche Absaugung
LEV
lokale Absaugung
Einrichtung zum Beseitigen gefahrstoffbelasteter Luft an oder in der Nähe ihrer Emissionsquelle

3.4.5
Ansaugebene
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> äußerster Bereich der *Erfassungseinrichtung* (3.4.3)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ansaugebene ist in Bild 2, Punkt 1, dargestellt.



Legende
1 Ansaugebene (Querschnittsbereich für Erfassungseinrichtungen ohne Flansch)
2 Düse
3 Rohr
4 Düse mit Flansch
5 Querschnittsbereich einer Erfassungseinrichtung mit Flansch ($\beta \geq 30°$)
6 Haube
7 Haube mit Flansch
α Winkel zwischen Ansaugebene und Düse/Haube
β Winkel zwischen Ansaugebene und Flansch

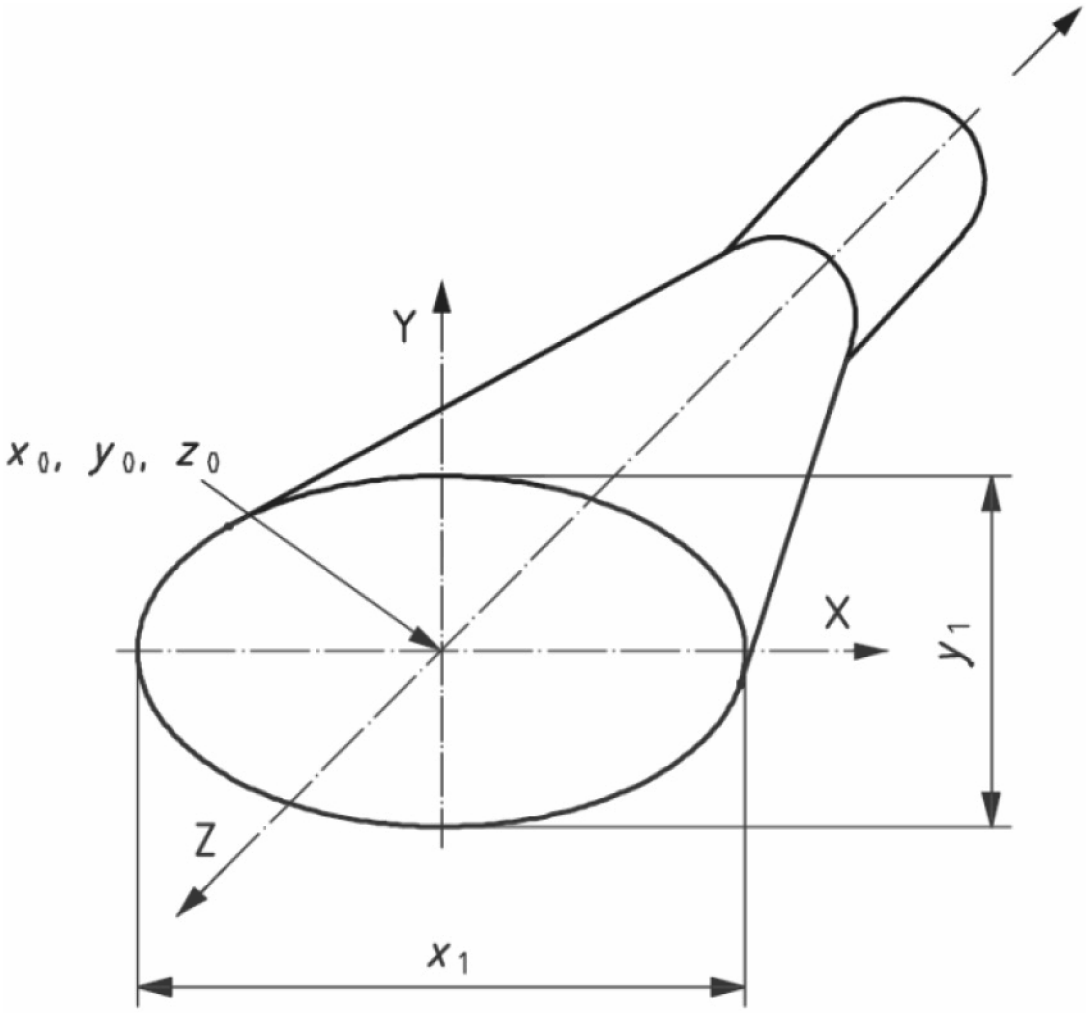
Bild 2 — Ansaugebene und Querschnittsbereich verschiedener Konstruktionen einer Erfassungseinrichtung

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.4.6
Seitenverhältnis
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Verhältnis der Längen *x* und *y* in der *Ansaugebene* (3.4.5) mit $x_1 \geq y_1$

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Seitenverhältnis ist für eine runde Einrichtung 1 und größer als 1 für andere Formen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Das Seitenverhältnis ist in Bild 3 dargestellt.



Legende
x_0, y_0, z_0 Mittelpunkt der Ansaugebene und Bezugspunkte für die Koordinaten der Messpunkte
x_1 Länge der Ansaugebene der Erfassungseinrichtung in *x*-Richtung ($x_1 \geq y_1$)
y_1 Länge der Ansaugebene der Erfassungseinrichtung in *y*-Richtung ($x_1 \geq y_1$)

Bild 3 — Schematischer Aufbau einer Erfassungseinrichtung

3.4.7
Erfassungszone
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> dreidimensionaler Raum vor der *Ansaugebene* (3.4.5) einer *Erfassungseinrichtung* (3.4.3), in dem die Luftgeschwindigkeit größer als oder gleich der Mindestluftgeschwindigkeit ist, die für die effektive Erfassung des *Schweißrauchs* (3.1.8) erforderlich ist

3.4.8
Messebene
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Ebene parallel zur *Ansaugebene* (3.4.5), in der Messungen der Luftgeschwindigkeit vorgenommen werden

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.4.9
Querschnittsbereich
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Bereich der Öffnung einer *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) in der *Ansaugebene* (3.4.5) (für eine *Düse* (3.4.10) oder eine *Haube* (3.4.11) ohne *Flansch* (3.4.14)) oder Bereich einer Erfassungseinrichtung in der Ebene, in welcher der Flansch befestigt ist, mit Ausnahme jeglicher Hindernisse in der Ansaugebene (für eine Düse oder eine Haube mit einem Flansch)

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich einer Erfassungseinrichtung mit Flansch ist in Bild 1, Punkt 5, dargestellt.

3.4.10
Düse
Absaugdüse
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) mit einem Winkel α kleiner als 60° zwischen der Seite der Einrichtung und der *Ansaugebene* (3.4.5)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Düse ist in Bild 2, Punkt 2, dargestellt.

3.4.11
Haube
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) mit einem Winkel α größer als oder gleich 60° zwischen der Seite der Einrichtung und der *Ansaugebene* (3.4.5)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Haube ist in Bild 2, Punkt 6, dargestellt.

3.4.12
Absaughaube
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> *Haube* (3.4.11), die an der Emissionsquelle eine ausreichende Luftgeschwindigkeit erzeugt, um die gefahrstoffbelastete Luft zu erfassen und abzusaugen

3.4.13
Erfassungshaube
Abzugshaube
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> *Haube* (3.4.11), üblicherweise über einem Heißverfahren positioniert, in die die gefahrstoffbelastete Luft durch die verfahrensbedingte Luftbewegung hineingetrieben wird

3.4.14
Flansch
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Fläche an und fast parallel ($\beta < 30°$) zur *Ansaugebene* (3.4.5) der *Erfassungseinrichtung* (3.4.3), als Barriere gegen einen unerwünschten Luftstrom von der Rückseite

Anmerkung 1 zum Begriff: *Düse* (3.4.10) mit Flansch und *Haube* (3.4.11) mit Flansch sind in Bild 2, Punkt 4 bzw. Punkt 7, dargestellt.

3.4.15
massebezogener Abscheidegrad
<Schweißrauch> Verhältnis der von einer *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2) zurückgehaltenen Partikelmasse zu der in die Einrichtung während eines gegebenen Zeitraumes eingetretenen Partikelmasse

3.4.16
Mindestluftvolumenstrom
<Schweißrauch> Luftvolumenstrom, der für eine effektive Erfassung des *Schweißrauchs* (3.1.8) erforderlich ist

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Mindestluftvolumenstrom ist abhängig von der Art und von den geometrischen Abmessungen der *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) und den ausgewählten Prüfpositionen zur Demonstration der Größe der *Erfassungszone* (3.4.7).

3.4.17
verwendungsfertiges Kompaktgerät
<Schweißrauch> *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2) mit integriertem Gebläse

3.4.18
modulare Bauweise
<Schweißrauch> *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2), die aus einem oder mehreren Filtergehäuse(n) besteht, die mit einem Gebläse verbunden sind

3.4.19
Absaugtisch (Fallstrom)
Schweißtisch mit Absaugvorrichtung
<Schweißrauch> Tisch, dessen Arbeitsfläche aus einem Gitter besteht, durch den Luft und Rauch so abgesaugt werden, dass kein Rauch zum Bediener (Schweißer) aufsteigt

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff und Definition hinzugefügt.]

3.4.20
Rauchgas-Absaugbrenner
Schweißbrenner mit integrierter Vorrichtung zur Absaugung des erzeugten Rauchs

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Originaler Begriffe von „Absaugschweißbrenner“ und „Schweißbrenner mit Schweißrauchabsaugung“ zu „Rauchgas-Absaugbrenner“ ersetzt. Definition hinzugefügt.]

3.4.21
Luftejektor
<Schweißrauch> Vorrichtung, bei der die Absaugung von Rauch aus dem Schweißbereich nach dem Venturi-Prinzip mit Druckluft erreicht wird

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

3.4.22
Funkenfänger
Funkenschutz
<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Einrichtung, die verwendet wird, den schädigenden Einfluss von Funken und großen Partikeln auf das Filtermedium zu verhindern

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Funkenfänger befindet sich üblicherweise an der Eintrittsöffnung der *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2).

Anmerkung 2 zum Begriff: Ein Funkenfänger kann auch so konstruiert sein, dass er außerdem vor Feuerschäden schützt.

3.4.23
Filterabreinigungssystem
<Schweißrauch> System zum Abreinigen von Filtern in *Schweißrauchabscheide-einrichtungen* (3.4.2), um den durch die Ansammlung von *Schweißrauch*partikeln (3.1.8) absinkenden Luftvolumenstrom wiederherzustellen

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.4.24
On-line-Filterabreinigungssystem
<Schweißrauch> *Filterabreinigungssystem* (3.2.24), das während des Betriebs der *Schweißrauchabscheide-einrichtung* (3.4.2) arbeitet

3.4.25
Off-line-Filterabreinigungssystem
<Schweißrauch> *Filterabreinigungssystem* (3.2.24), das betrieben wird, nachdem die Ventilation der Filtereinrichtung ausgeschaltet wurde

3.4.26
Prüfkammer
<Schweißrauch> halb geschlossene Kammer mit kontinuierlicher Absaugung, in der die Prüfung der *Emissionsrate* (3.1.11) beim Lichtbogenschweißen, Schneiden und beim Fugenhobeln durchgeführt wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Prüfkammern werden üblicherweise drei allgemeine Typen unterschieden:

– Prüfkammer ohne Boden, häufig als „Haube“ bezeichnet;

– Prüfkammer mit Boden, häufig als „Rauchkammer“ bezeichnet;

– „Rauchkammer“, bei der der Prüfkammerboden leicht entfernt und ersetzt werden kann und die jeweilige Umwandlung in und aus eine(r) „Haube“" ermöglicht.

3.4.27
Einhausung
<Schweißrauch> vollständig oder teilweise geschlossener Raum, in dem der Prozess abläuft, der Gefahrstoffe zurückhalten und das Entweichen von Gefahrstoffen in die Luft der Werkstätte oder Werkhalle verhindern soll

3.4.28
Blasendurchflussmesser
Primärvorrichtung zum Messen der *Gas*durchflussrate (3.1.9), bei dem die Zeit gemessen wird, die eine *Gas*blase definiert durch einen Seifenfilm benötigt, um ein kalibriertes Volumen in einem senkrechten Röhrchen zu durchqueren

3.4.29
direktanzeigendes Messgerät
elektrisches Direktanzeigegerät
Gerät, in welchem das Vorhandensein von *Gas* (3.1.9) oder Dampf eine Veränderung bewirkt, die sich in einem automatisch ausgelösten elektrischen Signal äußert

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Anwendung eines kalibrierten Anzeigegerätes oder Aufzeichnungsgerätes ergibt dies eine direkte Messung der Konzentration des entsprechenden *Gases* (3.1.9) oder Dampfes.

3.4.30
Schweißvorhang
Vorhang, der zum Schutz vor schädlicher Strahlung und Spritzern um den Arbeitsplatz angebracht wurde

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.4.31
Sicherheitstransformator
Transformator mit einer verstärkten Isolierung zwischen Primärstromkreis und Sekundärstromkreis

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Art von Transformator wird bei sehr niedriger Spannung oder mit einem Transformatorverhältnis von 1 zur Vermeidung eines elektrischen Kontakts eingesetzt.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

3.5 Begriffe der persönlichen Schutzausrüstung

3.5.1
Schutzkleidung
<Schweißen> Kleidung zum Schutz des Körpers vor schädlicher Strahlung und Spritzern

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

3.5.2
Schweißerschutzgerät
Gerät, das dem Träger Schutz gegen die Gefahren bietet, die beim Schweißen und bei verwandten Prozessen erzeugt werden

3.5.3
Gesichtsschutz
<Schweißen> *Schutzkleidung* (3.5.1), die dazu bestimmt ist, die Gefahr von Augen- und Gesichtsverletzungen zu verringern

[QUELLE: ISO 4007:2018, 3.5.1.5 modifiziert — Bereich hinzugefügt. Definition vollständig überarbeitet.]

3.5.4
Gesichtsschutzschild
Schweißer-Gesichtsschutzschild
Schweißer-Visier
Schweißerschild
Schweißerschutzschirm
<Schweißen> Schutzvorrichtung, die vor dem Gesicht getragen wird, um es vor Verletzungen beim Schweißen oder Schneiden zu schützen

Anmerkung 1 zum Begriff: Er ist in der Regel mit einer *Filterscheibe* (3.5.11) und einer *Deckscheibe* (3.5.14) ausgestattet.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff, „Gesichtsschutzschild“ und zugelassener Begriffe „Schweißer-Gesichtsschutzschild“ und „Schweißer-Visier“ hinzugefügt. Definition hinzugefügt.]

3.5.5
selbst verdunkelnder Gesichtsschutzschild
selbst verdunkelnder Augenschutz
<Schweißen> *Gesichtsschutzschild* (3.5.4) mit einer *selbst verdunkelnden Scheibe* (3.5.13)

3.5.6
Handschutzschild
Schweißer-Handschild
Gesichtsschutzschild (3.5.4), der in der Hand gehalten wird

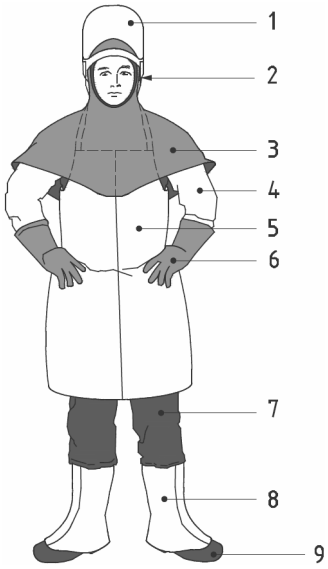
[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff von „Schweißerschutzschild“ zu „Handschutzschild“ geändert und zugelassener Begriffe „Schweißer-Handschild“ und Definition hinzugefügt.]

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.5.7
Schweißer-Gesichtsschutzschirm
Schweißerschutzmaske
Gesichtsschutzschild (3.5.4), der vor dem Gesicht getragen wird und durch eine *Kopfbefestigung* (3.5.16) in Stellung gehalten wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Schweißer-Gesichtsschutzschirm ist in Bild 4, Punkt 1, dargestellt.



Legende
1 Schweißer-Gesichtsschutzschirm
2 Ohrschutz
3 Schweißer-Kopf- und Nackenschutz
4 Schweißerjacke
5 Schweißerschürze
6 Schweißerhandschuhe
7 Schweißer-Beinschutz
8 Manschetten
9 Sicherheitsschuhe

Bild 4 — Typische persönliche Schutzausrichtung für einen Schweißer

3.5.8
Schweißerhelm
Schweißerschutzhelm
Schutzvorrichtung für den gesamten Kopf, ausgestattet mit einem *Gesichtsschutzschild* (3.5.4), der im Allgemeinen an einer *Kopfbefestigung* (3.5.16) angebracht ist

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff „Schweißerhelm“ hinzugefügt und „Schweißerschutzhelm“ behaltet als ein zugelassener Begriff. Definition hinzugefügt.]

3.5.9
Schutzbrille
Schweißer-Bügelbrille
Sicherheitsglas
<Schweißen> Tragkörper mit seitlichem Schutz, der geeignete Filter vor die Augen hält, um sie zu schützen

Anmerkung 1 zum Begriff: In der Regel wird die Schutzbrille durch seitliche Bügel oder durch ein *Kopfband* (3.5.17) in Stellung gehalten.

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.5.10
Schweißer-Korbbrille
Vorrichtung zum Schutz der Augen vor Strahlung und anderen Gefahren, die beim Schweißen und bei verwandten Verfahren entstehen

3.5.11
Filterscheibe
Filterglas
Schweißerschutzfilter
Schweißerschutzglas
<Schweißen> optisches Material, das die Augen gegen übermäßige ultraviolette, sichtbare und infrarote Strahlung schützt

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff „Filterscheibe“ und zugelassener Begriffe „Filterglas“ und „Schweißerschutzglas“ hinzugefügt; „Schweißerschutzfilter“ behaltet als ein zugelassener Begriff. Definition hinzugefügt.]

3.5.12
Filterklasse
Schutzstufe
Filternummer
<Schweißen> Zahl, die die Eigenschaften von *Filterscheiben* (3.5.11) in Bezug auf ihren Transmissionsgrad in den verschiedenen Bereichen angibt

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff „Filterklasse“ hinzugefügt; „Schutzstufe“ und „Filternummer“ behaltet als zugelassene Begriffe. Definition hinzugefügt.]

3.5.13
selbst verdunkelnde Scheibe
selbst verdunkelndes Glas
<Schweißen> *Filterscheibe* (3.5.11), die automatisch verdunkelt, wenn Funkenbildung erkannt wird

3.5.14
Vorsatzscheibe
Vorsatzglas
Deckglas
<Schweißen> klares Glas oder anderes transparentes Material, das vor allem zum Schutz der *Filterscheibe* (3.5.11) gegen Einbrennen von glühenden Teilchen dient

3.5.15
Schutzscheibe
Schutzglas
<Schweißen> klares Glas oder anderes transparentes Material, das zum Schutz der Augen z. B. während des Schleifens oder beim Entfernen von Spritzern hinter der *Filterscheibe* (3.5.11) angebracht ist

3.5.16
Kopfbefestigung
<Schweißen> Vorrichtung, durch die ein *Schweißer-Gesichtsschutzschirm* (3.5.7) oder ein *Schweißerhelm* (3.5.8) auf dem Kopf in Stellung gehalten wird

3.5.17
Kopfband
<Schweißen> Vorrichtung, mit der die *Schweißerbrille* (3.5.10) oder *Schutzbrille* (3.5.9) am Kopf gehalten wird

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

3.5.18
Atemschutz
Atemschutzgerät
RPD
<Schweißen> Vorrichtung, die Personen vor dem Einatmen von Luft schützt, die mit Feinstaub, Stäuben, Rauchen, Nebeln oder *Gasen* (3.1.9) belastet ist

[QUELLE: ISO 16972:2020, 3.203, modifiziert — Bevorzugter Begriff und zweiter zugelassener Begriff hinzugefügt. Definition vollständig überarbeitet.]

3.5.19
Gesichtsschutzschild mit Filterwirkung
Staubmaske
Atemschutz (3.5.18) mit Staubpartikelfilter
Atemschutz mit Feinstaubfilter
<Schweißen> Atemschutzgerät mit Feinstaubfilter

3.5.20
Schweißerschürze
Schutzkleidung (3.5.1) für die Vorderseite des Körpers

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißerschürze ist in Bild 4, Punkt 5, dargestellt.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

3.5.21
Schweißerhandschuhe
Schutzkleidung (3.5.1) für die Hände

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißerhandschuhe sind in Bild 4, Punkt 6, dargestellt.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert —Definition hinzugefügt.]

3.5.22
Beinschutz
Beinstulpen
Gamaschen
Manschetten
<Schweißen> *Schutzkleidung* (3.5.1) für die Beine

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Beinschutz und die Manschetten sind in Bild 4, Punkt 7 und Punkt 8, dargestellt.

[QUELLE: Literaturhinweis [1], modifiziert — Bevorzugter Begriff, „Beinschutz“ und zugelassener Begriffe „Gamaschen“ und „Manschetten“ hinzugefügt. Definition hinzugefügt.]

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Anhang A
(informativ)

Englischer alphabetischer Index mit französischen und deutschen Übersetzungen

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
A	**additive limit value**	3.3.6	valeur limite additive	additiver Grenzwert
	aerosol sampler	3.2.4	dispositif d'échantillonnage d'aérosols; dispositif d'échantillonnage de particules; dispositif de prélèvement d'aérosols; dispositif de prélèvement de particules	Aerosolsammler; Sammler für luftgetragene Partikel; Partikelsammler
	air ejector	3.4.21	éjecteur Venturi; extracteur Venturi	Luftejektor
	air sample	3.2.1	échantillon d'air; prélèvement d'air	Luftprobe
	air sampler	3.2.3	dispositif d'échantillonnage de l'air; échantillonneur d'air; dispositif de prélèvement d'air	Luftprobenahmeeinrichtung; Probenahmeeinrichtung
	air sampling	3.2.2	échantillonnage de l'air; prélèvement de l'air	Luftprobenahme
	airborne particle sampler	See: aerosol sampler (3.2.4)		
	airborne particulate sampler	See: aerosol sampler (3.2.4)		
	arc eye	3.1.5	coup d'arc	Augenverblitzen
	arc radiation	3.1.6	rayonnement de l'arc	Lichtbogenstrahlung
	aspect ratio	3.4.6	rapport d'aspect	Seitenverhältnis
	auto-darkening eye protector	See: auto-darkening face shield (3.5.5)		
	auto-darkening face shield	3.5.5	écran auto-obscurcissant	selbst verdunkelnder Gesichtsschutzschild; selbst verdunkelnder Augenschutz
	auto-darkening lens	See: auto-darkening plate (3.5.13)		
	auto-darkening plate	3.5.13	verre auto-obscurcissant	selbst verdunkelnde Scheibe; selbst verdunkelndes Glas

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
B	**badge type diffusive sampler**	See: diffusive badge (3.2.14)		
	bias	3.3.13	biais	systematische Messabweichung; systematische Abweichung
	breathing zone	3.1.15	zone respiratoire; zone de respiration	Atembereich
	bubble flow meter	3.4.28	débitmètre à bulle	Blasendurchflussmesser
C	**captor hood**	3.4.12	bouche de captage	Absaughaube
	capture device	3.4.3	dispositif de captage	Erfassungseinrichtung
	capture nozzle	See: nozzle (3.4.10)		
	capture zone	3.4.7	zone de captage	Erfassungszone
	chemical agent	3.1.2	agent chimique	chemischer Arbeitsstoff
	collected sample	3.2.21	échantillon obtenu	gesammelte Probe
	collection medium	See: collection substrate (3.2.20)		
	collection substrate	3.2.20	substrat de collecte; support de prélèvement	Sammelsubstrat; Sammelmedium
	cover glass	See: cover plate (3.5.14)		
	cover plate	3.5.14	verre de garde; écran de garde	Vorsatzscheibe; Vorsatzglas; Deckglas
	cross-sectional area	3.4.9	aire d'entrée	Querschnittsbereich
D	**diffusion tube**	3.2.13	tube à diffusion; échantillonneur tubulaire à diffusion	Diffusionsröhrchen; diffusives Röhrchen; Diffusions-Sammler in Prüfröhrchenform
	diffusive badge	3.2.14	badge à diffusion; badge-échantillonneur à diffusion; badge passif	Diffusionsindikator-plakette; Diffusions-Sammler in Indikator-plakettenform; passive Plakette
	diffusive colorimetric tube	See: diffusive detector tube (3.2.15)		
	diffusive detector tube	3.2.15	tube détecteur à diffusion; tube indicateur à diffusion; tube colorimétrique à diffusion	diffusionbetriebenes Prüfröhrchen; diffusion-betriebenes Anzeige-röhrchen; diffusion-betriebenes farbmetrisches Röhrchen
	diffusive indicator tube	See: diffusive detector tube (3.2.15)		
	diffusive sampler	3.2.12	échantillonneur à diffusion	Diffusionssammler; passiver Sammler

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	diffusive tube	See: diffusion tube (3.2.13)		
	direct reading electrical apparatus	See: direct reading instrument (3.4.29)		
	direct reading instrument	3.4.29	instrument à lecture directe; appareil électrique à lecture directe	direktanzeigendes Messgerät; elektrisches Direktanzeigegerät
	downdraught ventilation table	3.4.19	table à aspiration	Absaugtisch (Fallstrom); Schweißtisch mit Absaugvorrichtung
	dust mask	See: filtering face shield (3.5.19)		
E	**emission rate**	3.1.11	taux d'émission	Emissionsrate
	enclosure	3.4.27	enceinte	Einhausung
	entry plane	3.4.5	plan d'entrée	Ansaugebene
	exposure	3.1.1	exposition	Exposition
	face guard	See: face protector (3.5.3)		
	Face protector	3.5.3	protection faciale; écran facial	Gesichtsschutz
	face shield	3.5.4	écran de soudage; écran de soudeur	Gesichtsschutzschild; Schweißer-Gesichtsschutz-schild; Schweißer-Visier; Schweißerschild; Schweißerschutzschirm
	filter cleaning system	3.4.23	système de nettoyage de filtre	Filterabreinigungssystem
	filter glass	See: filter plate (3.5.11)		
	filter grade	3.5.12	indice de filtration; numéro d'échelon	Filterklasse; Schutzstufe; Filternummer
	filter plate	3.5.11	verre filtrant	Filterscheibe; Filterglas; Schweißerschutzfilter; Schweißerschutzglas
	filtering face shield	3.5.19	masque anti-poussières; masque de protection respiratoire	Gesichtsschutzschild mit Filterwirkung; Staubmaske
	flange	3.4.14	collerette	Flansch
	free-standing unit	3.4.17	unité autonome	verwendungsfertiges Kompaktgerät
	fume class	3.1.10	classe de fumée	Rauchklasse; Rauchkategorie
	fume extraction gun	3.4.20	torche aspirante	Absaugschweißbrenner; Schweißbrenner mit Schweißrauchabsaugung

AVA Documents Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	fume extractor	3.4.1	extracteur de fumée	Rauchabsauger; Anlage zur Rauchabsaugung
G	**gaiters**	See: leg protection (3.5.22)		
	gas	3.1.9	gaz	Gas
H	**hand shield**	3.5.6	écran à main; masque à main	Handschutzschild; Schweißer-Handschild
	harness	3.5.16	harnais	Kopfbefestigung
	headband	3.5.17	serre-tête	Kopfband
	hood	3.4.11	bouche	Haube
I	**inhalable fraction**	3.2.6	fraction inhalable	einatembare Fraktion
	inhalable sampler	3.2.5	dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable; dispositif de prélèvement de la fraction inhalable	Sammler für die einatembare Fraktion
	interferent	3.3.14	interférent	Störkomponente
K	**key component of a welding fume**	3.1.12	composant clé d'une fumée de soudage	Leitkomponente eines Schweißrauchs
	key component welding fume limit value	3.3.5	valeur limite du composant clé d'une fumée de soudage	Grenzwert für die Schweißrauch-Leitkomponente
L	**leg protection**	3.5.22	jambières; guêtres	Beinschutz; Beinstulpen; Gamaschen; Manschetten
	leggings	See: leg protection (3.5.22)		
	LEV	See: local exhaust ventilation (3.4.4)		
	limit value	3.3.1	valeur limite	Grenzwert
	local exhaust ventilation	3.4.4	ventilation par aspiration localisée; LEV	örtliche Absaugung; LEV; lokale Absaugung
	long-term detector tube	3.2.19	tube détecteur pour longues durées	Langzeitprüfröhrchen
M	**MAC value**	See: maximum allowable concentration (3.3.7)		
	maximum allowable concentration	3.3.7	concentration maximale admissible; valeur MAC	maximale Arbeitsplatz-konzentra-tion; MAK-Wert
	maximum value of concentration	3.3.8	valeur limite d'exposition; VLE	Maximalwert der Konzentration; Höchstgrenzwert der Konzentration; Konzentrationsgrenzwert
	measurement plane	3.4.8	plan de mesure	Messebene

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	minimum air volume flow rate	3.4.16	débit-volume d'air minimal	Mindestluftvolumenstrom
	modular system	3.4.18	système modulaire	modulare Bauweise
N	**nozzle**	3.4.10	buse	Düse; Absaugdüse
O	**occupational exposure limit**	3.3.2	valeur limite d'exposition professionnelle; VLEP	Arbeitsplatzgrenze; OEL; Arbeitsplatzgrenzwert; Schwellenwert; Einwirkungsgrenzwert
	OEL	See: occupational exposure limit (3.3.2)		
	off-line filter cleaning system	3.4.25	système de nettoyage de filtre hors ligne	Off-line-Filterabreinigungs-system
	on-line filter cleaning system	3.4.24	système de nettoyage de filtre en ligne	On-line-Filterabreinigungs-system
	operator's breathing zone	3.1.16	zone respiratoire de l'opérateur	Atembereich des Schweißers
P	**passive badge**	See: diffusive badge (3.2.14)		
	passive sampler	See: diffusive sampler (3.2.12)		
	personal sample	3.2.9	échantillon personnel	personenbezogene Probe
	personal sampler	3.2.11	dispositif d'échantillonnage individuel; dispositif de prélèvement personnel	personengetragener Sammler; personenge-tragene Probenahmevor-richtung; Einrichtung zur personengetragenen Probenahme
	personal sampling	3.2.10	échantillonnage individuel	personenbezogene Probenahme
	personal sampling device	See: personal sampler (3.2.11)		
	precautionary label	3.1.4	étiquette de prévention	Sicherheitsschild; Gefahrstoffkennzeichnung
	principal components of a welding fume	3.1.13	composants principaux d'une fumée de soudage	Hauptkomponenten eines Schweißrauchs
	protecting glass	See: protecting plate (3.5.15)		
	protecting plate	3.5.15	verre de protection; oculaire de protection	Schutzscheibe; Schutzglas
	protective clothing	3.5.1	vêtement de protection	Schutzkleidung
	pumped colorimetric tube	See: pumped detector tube (3.2.16)		

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	pumped detector tube	3.2.16	tube détecteur à aspiration; tube indicateur à aspiration; tube colorimétrique à aspiration	pumpenbetriebenes Prüfröhrchen; pumpenbetriebenes Anzeigeröhrchen; pumpenbetriebenes farbmetrisches Röhrchen
	pumped indicator tube	See: pumped detector tube (3.2.16)		
	pumped sorbent tube	3.2.17	tube à adsorption	pumpenbetriebenes Sammelröhrchen
R	**receiving hood**	See: receptor hood (3.4.13)		
	receptor hood	3.4.13	bouche réceptrice	Erfassungshaube; Abzugshaube
	reference period	3.3.3	période de référence	zeitlicher Bezug
	respirable fraction	3.2.8	fraction alvéolaire	alveolengängige Fraktion
	respirable sampler	3.2.7	dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire; dispositif de prélèvement de la fraction alvéolaire	Sammler für die alveolengängige Fraktion
	respirator	3.5.18	appareil de protection respiratoire; APR	Atemschutz; Atemschutzgerät; RPD
	respiratory protective device	See: respirator (3.5.18)		
	RPD	See: respirator (3.5.18)		
S	**safety glasses**	3.5.9	lunettes de soudage; lunettes de soudeur	Schutzbrille; Schweißer-Bügelbrille; Sicherheitsglas
	safety isolating transformer	3.4.31	transformateur de sécurité	Sicherheitstransformator
	safety voltage	3.1.7	très basse tension de sécurité; TBTS	Sicherheitsspannung; Schutzkleinspannung
	sampler	See: air sampler (3.2.3)		
	scale number	See: filter grade (3.5.12)		
	screening measurements of time-weighted average concentration	3.3.11	mesurages d'évaluation initiale de la concentration moyenne pondérée dans le temps	orientierende Messungen des Schichtmittelwertes
	screening measurements of variation of concentration in time/and or space	3.3.12	mesurages d'évaluation initiale de la variation de la concentration dans le temps et/ou dans l'espace	orientierende Messungen der zeit- und/oder raumabhängigen Konzentrationsänderungen
	separation efficiency by mass	3.4.15	efficacité massique de séparation	massebezogener Abscheidegrad
	shop primer	3.1.17	peinture primaire	Fertigungsbeschichtung

Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	short-term detector tube	3.2.18	tube détecteur pour courtes durées	Kurzzeitprüfröhrchen
	single component welding fume limit value	3.3.4	valeur limite d'un composant individuel d'une fumée de soudage	Schweißrauchgrenzwert für Einzel-Komponenten
	spark arrester	3.4.22	pare-étincelles	Funkenfänger
	spark arrestor	SEE: spark arrester (3.4.22)		
T	**test chamber**	3.4.26	chambre d'essai	Prüfkammer
	thin organic coating	3.1.18	revêtement organique mince	dünne organische Beschichtung
	time-weighted average	3.3.9	moyenne pondérée dans le temps; MPT	zeitlich gewichteter Mittelwert; TWA
	time-weighted average concentration	3.3.10	concentration moyenne pondérée dans le temps; concentration MPT	Schichtmittelwert; TWA Konzentration; zeitlicher Mittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zulässiger Schichtmittel-wert; mittlere Einwirkdauer je Schicht
	total airborne particles	3.1.14	ensemble des particules en suspension dans l'air	gesamte Schwebestoffe
	tube type diffusive sampler	See: diffusion tube (3.2.13)		
	TWA	See: time-weighted average (3.3.9)		
	TWA concentration	See: time-weighted average concentration (3.3.10)		
W	**welder's apron**	3.5.20	tablier de soudage; tablier de soudeur	Schweißerschürze
	welder's face shield	See: face shield (3.5.4)		
	welder's gloves	3.5.21	gants de soudage; gants de soudeur	Schweißerhandschuhe
	welder's goggles	3.5.10	lunettes-masques de soudage; lunettes-masques de soudeur	Schweißer-Korbbrille
	welder's hand shield	See: hand shield (3.5.6)		
	welder's helmet	3.5.8	casque de soudage; casque de soudeur	Schweißerhelm; Schweißerschutzhelm
	welder's mask	3.5.7	masque de soudage; masque de soudeur; écran à serre-tête pour le soudage	Schweißer-Gesichtsschutzschirm; Schweißerschutzmaske
	welder's shield	See: face shield (3.5.4)		

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
welder's spectacles	See: safety glasses (3.5.9)		
welding curtain	3.4.30	rideau de soudage	Schweißvorhang
welding fume	3.1.8	fumée de soudage	Schweißrauch
welding fume separation equipment	3.4.2	équipement de filtration de fumées de soudage	Schweißrauchabscheide-einrichtung
welding protector	3.5.2	équipement de protection pour le soudage	Schweißerschutzgerät
weld-through adhesive	3.1.19	adhésif soudable	durchschweißbares Klebemittel; überschweißbarer Klebstoff
weld-through oil	3.1.21	huile soudable	durchschweißbares Öl
weld-through sealant	3.1.20	produit d'étanchéification soudable	durchschweißbares Dichtungsmittel
weld-through wax	3.1.22	cire soudable	durchschweißbare Wachse; überschweißbares Wachs
work pattern	3.1.3	fonction de travail	Arbeitsprofil

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

Anhang B
(informativ)

Französischer alphabetischer Index mit englischen und deutschen Übersetzungen

	French term Terme français Französischer Begriff	Clause Article Abschnitt	English term Terme anglais Englischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
A	**adhésif soudable**	3.1.19	weld-through adhesive	durchschweißbares Klebemittel; überschweiß-barer Klebstoff
	agent chimique	3.1.2	chemical agent	chemischer Arbeitsstoff
	aire d'entrée	3.4.9	cross-sectional area	Querschnittsbereich
	appareil de protection respiratoire	3.5.18	respirator; respiratory protective device; RPD	Atemschutz; Atemschutzgerät; RPD
	appareil électrique à lecture directe	Voir: instrument à lecture directe (3.4.29)		
	APR	Voir: appareil de protection respiratoire (3.5.17)		
B	**badge à diffusion**	3.2.14	diffusive badge; badge type diffusive sampler; passive badge	Diffusionsindikatorplak-ette; Diffusions-Sammler in Indikatorplakettenform; passive Plakette
	badge-échantillonneur à diffusion	Voir: badge à diffusion (3.2.14)		
	badge passif	Voir: badge à diffusion (3.2.14)		
	biais	3.3.13	bias	systematische Messabweichung; systematische Abweichung; systematische Abweichung
	bouche	3.4.11	hood	Haube
	bouche de captage	3.4.12	captor hood	Absaughaube
	bouche réceptrice	3.4.13	receptor hood; receiving hood	Erfassungshaube; Abzugshaube
	buse	3.4.10	nozzle; capture nozzle	Düse; Absaugdüse
C	**casque de soudage**	3.5.8	welder's helmet	Schweißerhelm; Schweißerschutzhelm
	Casque de soudeur	Voir: casque de soudage (3.5.8)		
	chambre d'essai	3.4.26	test chamber	Prüfkammer
	cire soudable	3.1.22	weld-through wax	durchschweißbare Wachse; überschweißbares Wachs

AVA Documents
Document Sharing Hub

Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	French term Terme français Französischer Begriff	Clause Article Abschnitt	English term Terme anglais Englischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	classe de fumée	3.1.10	fume class	Rauchklasse; Rauchkategorie
	collerette	3.4.14	flange	Flansch
	composant clé d'une fumée de soudage	3.1.12	key component of a welding fume	Leitkomponente eines Schweißrauchs
	composants principaux d'une fumée de soudage	3.1.13	principal components of a welding fume	Hauptkomponenten eines Schweißrauchs
	concentration maximale admissible	3.3.7	maximum allowable concentration; MAC value	maximale Arbeitsplatzkonzentra-tion; MAK-Wert
	concentration moyenne pondérée dans le temps	3.3.10	time-weighted average concentration; TWA concentration	Schichtmittelwert; TWA Konzentration; zeitlicher Mittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zulässiger Schichtmittel-wert; mittlere Einwirkdauer je Schicht
	concentration MPT	Voir: concentration moyenne pondérée dans le temps (3.3.10)		
	coup d'arc	3.1.5	arc eye	Augenverblitzen
D	**débitmètre à bulle**	3.4.28	bubble flow meter	Blasendurchflussmesser
	débit-volume d'air minimal	3.4.16	minimum air volume flow rate	Mindestluftvolumenstrom
	dispositif de captage	3.4.3	capture device	Erfassungseinrichtung
	dispositif d'échantillonnage de l'air	3.2.3	air sampler; sampler	Luftprobenahmeeinricht-ung; Probenahmeeinrichtung
	dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire	3.2.7	respirable sampler	Sammler für die alveolengängige Fraktion
	dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable	3.2.5	inhalable sampler	Sammler für die einatembare Fraktion
	dispositif d'échantillonnage d'aérosols	3.2.4	aerosol sampler; airborne particulate sampler; airborne particle sampler	Aerosolsammler; Sammler für luftgetragene Partikel; Partikelsammler
	dispositif d'échantillonnage individuel	3.2.11	personal sampler; personal sampling device	personengetragener Sammler; personenge-tragene Probenahmevor-richtung; Einrichtung zur personengetragenen Probenahme

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03

	French term Terme français Französischer Begriff	Clause Article Abschnitt	English term Terme anglais Englischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	dispositif d'échantillonnage de particules	Voir: dispositif d'échantillonnage d'aérosols (3.2.4)		
	dispositif de prélèvement d'air	Voir: dispositif d'échantillonnage de l'air (3.2.3)		
	dispositif de prélèvement d'aérosols	Voir: dispositif d'échantillonnage d'aérosols (3.2.4)		
	dispositif de prélèvement de la fraction alvéolaire	Voir: dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire (3.2.7)		
	dispositif de prélèvement de la fraction inhalable	Voir: dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable (3.2.5)		
	dispositif de prélèvement de particules	Voir: dispositif d'échantillonnage d'aérosols (3.2.4)		
	dispositif de prélèvement personnel	Voir: dispositif d'échantillonnage individual (3.2.11)		
E	**échantillon d'air**	3.2.1	air sample	Luftprobe
	échantillon obtenu	3.2.21	collected sample	gesammelte Probe
	échantillon personnel	3.2.9	personal sample	personenbezogene Probe
	échantillonnage de l'air	3.2.2	air sampling	Luftprobenahme
	échantillonnage individuel	3.2.10	personal sampling	personenbezogene Probenahme
	échantillonneur à diffusion	3.2.12	diffusive sampler; passive sampler	Diffusions-Sammler; passiver Sammler
	échantillonneur d'air	Voir: dispositif d'échantillonnage de l'air (3.2.3)		
	échantillonneur tubulaire à diffusion	Voir: tube à diffusion (3.2.13)		
	écran à main	3.5.6	hand shield; welder's hand shield	Handschutzschild; Schweißer-Handschild
	écran à serre-tête pour le soudage	Voir: masque de soudage (3.5.6)		
	écran auto-obscurcissant	3.5.5	auto-darkening face shield; auto-darkening eye protector	selbst verdunkelnder Gesichtsschutzschild; selbst verdunkelnder Augenschutz
	écran de garde	Voir: verre de garde (3.5.13)		
	écran de soudage	3.5.4	face shield; welder's face shield; welder's shield	Gesichtsschutzschild; Schweißer-Gesichtsschutzschild; Schweißer-Visier; Schweißerschild; Schweißerschutzschirm
	écran de soudeur	Voir: écran de soudage (3.5.4)		

Documents
Document Sharing Hub
Full document details: E DIN EN ISO 25901-2:2021-03