

TECHNICAL REPORT

**ISO/TR
25901**

RAPPORT TECHNIQUE

First edition
Première édition
2007-07-01

Welding and related processes — Vocabulary

Soudage et techniques connexes — Vocabulaire



PDF disclaimer

This PDF file may contain embedded typefaces. In accordance with Adobe's licensing policy, this file may be printed or viewed but shall not be edited unless the typefaces which are embedded are licensed to and installed on the computer performing the editing. In downloading this file, parties accept therein the responsibility of not infringing Adobe's licensing policy. The ISO Central Secretariat accepts no liability in this area.

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

Details of the software products used to create this PDF file can be found in the General Info relative to the file; the PDF-creation parameters were optimized for printing. Every care has been taken to ensure that the file is suitable for use by ISO member bodies. In the unlikely event that a problem relating to it is found, please inform the Central Secretariat at the address given below.

PDF – Exonération de responsabilité

Le présent fichier PDF peut contenir des polices de caractères intégrées. Conformément aux conditions de licence d'Adobe, ce fichier peut être imprimé ou visualisé, mais ne doit pas être modifié à moins que l'ordinateur employé à cet effet ne bénéficie d'une licence autorisant l'utilisation de ces polices et que celles-ci y soient installées. Lors du téléchargement de ce fichier, les parties concernées acceptent de fait la responsabilité de ne pas enfreindre les conditions de licence d'Adobe. Le Secrétariat central de l'ISO décline toute responsabilité en la matière.

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

Les détails relatifs aux produits logiciels utilisés pour la création du présent fichier PDF sont disponibles dans la rubrique General Info du fichier; les paramètres de création PDF ont été optimisés pour l'impression. Toutes les mesures ont été prises pour garantir l'exploitation de ce fichier par les comités membres de l'ISO. Dans le cas peu probable où surviendrait un problème d'utilisation, veuillez en informer le Secrétariat central à l'adresse donnée ci-dessous.



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2007

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester. / Droits de reproduction réservés. Sauf prescription différente, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de l'ISO à l'adresse ci-après ou du comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20
Tel. + 41 22 749 01 11
Fax + 41 22 749 09 47
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents	Page
Foreword.....	v
1 Scope	1
2 Terms and definitions	2
Bibliography	82
French alphabetical index (Index alphabétique).....	83
German alphabetical index (Alphabetisches Verzeichnis)	87

Sommaire	Page
Avant-propos	vi
1 Domaine d'application	1
2 Termes et définitions	2
Bibliographie	82
Index alphabétique	83
Index alphabétique allemand (Alphabetisches Verzeichnis)	87

Foreword

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

International Standards are drafted in accordance with the rules given in the ISO/IEC Directives, Part 2.

The main task of technical committees is to prepare International Standards. Draft International Standards adopted by the technical committees are circulated to the member bodies for voting. Publication as an International Standard requires approval by at least 75 % of the member bodies casting a vote.

In exceptional circumstances, when a technical committee has collected data of a different kind from that which is normally published as an International Standard ("state of the art", for example), it may decide by a simple majority vote of its participating members to publish a Technical Report. A Technical Report is entirely informative in nature and does not have to be reviewed until the data it provides are considered to be no longer valid or useful.

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

ISO/TR 25901 was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 7, *Representation and terms*.

Requests for official interpretations of any aspect of this Technical Report should be directed to the Secretariat of ISO/TC 44/SC 7 via your national standards body. A complete listing of these bodies can be found at www.iso.org.

Avant-propos

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

Les Normes internationales sont rédigées conformément aux règles données dans les Directives ISO/CEI, Partie 2.

La tâche principale des comités techniques est d'élaborer les Normes internationales. Les projets de Normes internationales adoptés par les comités techniques sont soumis aux comités membres pour vote. Leur publication comme Normes internationales requiert l'approbation de 75 % au moins des comités membres votants.

Exceptionnellement, lorsqu'un comité technique a réuni des données de nature différente de celles qui sont normalement publiées comme Normes internationales (ceci pouvant comprendre des informations sur l'état de la technique par exemple), il peut décider, à la majorité simple de ses membres, de publier un Rapport technique. Les Rapports techniques sont de nature purement informative et ne doivent pas nécessairement être révisés avant que les données fournies ne soient plus jugées valables ou utiles.

L'attention est appelée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence.

L'ISO/TR 25901 a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie*.

Il convient de faire parvenir les demandes d'interprétations officielles de l'un quelconque des aspects de la présente Norme internationale au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 7, via le Comité membre national dont une liste exhaustive peut être trouvée à l'adresse www.iso.org.

Welding and related processes — Vocabulary

Soudage et techniques connexes — Vocabulaire

1 Scope

This Technical Report defines terms specifically related to welding and allied processes, together with their definitions.

NOTE This Technical Report is a compilation of the technical terms listed in EN 1792.

Terms and definitions related to welding processes are given in EN 14610.

Terms and definitions related to weld imperfections are given in ISO 6520-1 and ISO 6520-2, and cutting imperfections are given in EN 12584.

Terms and definitions related to gas welding equipment are given in EN 13622.

NOTE In addition to terms used in English and French, two of the three official ISO languages (English, French and Russian), this document gives the equivalent terms in German; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN), and are given for information only. Only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

1 Domaine d'application

Le présent Rapport technique définit les termes se rapportant spécifiquement au soudage et aux techniques connexes ainsi que leurs définitions.

NOTE Le présent Rapport technique est un recueil des termes techniques énumérés dans l'EN 1792.

Les termes et définitions relatifs aux procédés de soudage sont donnés dans l'EN 14610.

Les termes et définitions relatifs aux défauts dans les soudures sont donnés dans l'ISO 6520-1 et l'ISO 6520-2, et les défauts pour le coupage sont donnés dans l'EN 12584.

Les termes et définitions relatifs au matériel de soudage aux gaz sont donnés dans l'EN 13622.

NOTE En complément des termes utilisés en anglais et en français, deux des trois langues officielles de l'ISO (anglais, français et russe), le présent document donne les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN), et sont donnés uniquement pour information. Seuls les termes et définitions dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

1 Anwendungsbereich

Dieser Technische Bericht legt Begriffe und deren Definitionen speziell im Zusammenhang mit Schweißen und verwandten Prozessen fest.

ANMERKUNG Dieser Technische Bericht ist eine Zusammenstellung der in EN 1792 aufgeführten Fachbegriffe.

Auf Schweißprozesse bezogene Begriffe und Definitionen sind in EN 14610 enthalten.

Auf Schweißunregelmäßigkeiten bezogene Begriffe und Definitionen sind in ISO 6520-1 und 6520-2 enthalten, Schneidunregelmäßigkeiten sind in EN 12584 enthalten.

Auf Gasschweißgeräte bezogene Begriffe sind in EN 13622 enthalten.

ANMERKUNG Ergänzend zu den Begriffen, die in englischer und französischer Sprache angegeben sind, also in zwei der drei offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch und Russisch), enthält dieses Dokument die identischen Begriffe in deutscher Sprache. Diese sind auf eigene Verantwortung des Mitgliedsorgans Deutschland (DIN) veröffentlicht und sind nur zur Information aufgeführt. Nur die Begriffe und Definitionen in den offiziellen Sprachen können als ISO-Begriffe und -Definitionen betrachtet werden.

2 Terms and definitions

2.1

a.c. welding generator
welding generator (2.446)
producing alternating current

2.2

accelerating voltage
〈electron beam welding〉 difference in electrical potential between the cathode and anode of the beam generator in the electron gun

2.3

acid electrode
covered electrode (2.77) in which the covering contains a high proportion of acid material

2.4

actual throat thickness
〈fillet welds〉 value of the height of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section of the finalized weld

2.5

actual throat thickness
〈butt welds〉 minimum distance from the surface of the part to the bottom of the penetration

2.6

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

NOTE It can include the simultaneous isolation of selected components.

2 Termes et définitions

2.1

générateur de soudage à courant alternatif
générateur de soudage (2.446) fournissant un courant alternatif

2.2

tension d'accélération
〈soudage par faisceau d'électrons〉 différence de potentiel électrique entre la cathode et l'anode du générateur du faisceau dans le canon à électrons

2.3

électrode acide
électrode enrobée (2.77) dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de matériau acide

2.4

gorge réelle
〈soudures d'angle〉 hauteur du plus grand triangle isocèle pouvant être inscrit dans la soudure terminée

2.5

gorge réelle
〈soudures bout à bout〉 distance minimale de la surface de la pièce à la partie inférieure de la pénétration

2.6

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

NOTE Il peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis.

2 Begriffe und Definitionen

2.1

Wechselstrom-Schweißgenerator
Schweißgenerator (2.446) zum Erzeugen von Wechselstrom

2.2

Beschleunigungsspannung
〈Elektronenstrahlschweißen〉 Differenz des elektrischen Potentials zwischen Kathode und Anode im Strahlgenerator der Elektronenkanone

2.3

sauer umhüllte Stabelektrode
umhüllte Stabelektrode (2.77), deren Umhüllung einen hohen Anteil an sauren Bestandteilen enthält

2.4

tatsächliche Nahtdicke (Istnahtdicke)
〈Kehlnähte〉 Höhe des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in den Nahtquerschnitt einer ausgeführten Schweißnaht einzeichnen lässt

2.5

tatsächliche Nahtdicke (Istnahtdicke)
〈Stumpfnähte〉 Mindestmaß von der Werkstückoberfläche bis zur Unterseite des Einbrandes

2.6

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

ANMERKUNG Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.

2.7**air-arc gouging**

gouging (2.172) using arc cutting with a carbon **electrode** (2.109) and compressed air

2.7**gougeage air-arc**

gougeage (2.172) utilisant le coupage à l'arc au moyen d'une **électrode** (2.109) en carbone et d'air comprimé

2.7**Lichtbogenfugen mit Druckluft**

Fugen (2.172) durch Lichtbogenschnitten mit Kohleelektrode (2.109) und Druckluft

2.8**all-weld metal test specimen**

test specimen that is composed only of **deposited metal** (2.84) over the portion to be tested

2.8**épreuve prélevée dans le métal fondu hors dilution**

épreuve d'essai dont la partie à essayer est composée uniquement de **métal déposé** (2.84)

2.8**Schweißgutprobe**

Probe, die im zu prüfenden Teil ausschließlich aus **reinem Schweißgut** (2.84) besteht

2.9**angle joint**

type of joint where one part meets the other at an acute angle greater than 5°

2.9**assemblage en angle**

type d'assemblage dans lequel les pièces forment entre elles un angle aigu supérieur à 5°

2.9**Schrägstoß**

Stoßart, bei der ein Teil mit einem Winkel von mehr als 5° schräg gegen ein anderes stößt

2.10**arc blow magnetic arc blow**

magnetic deflection of the arc from its intended direction

2.10**soufflage magnétique**

déviation magnétique de l'arc par rapport à la direction prévue

2.10**Blaswirkung**

magnetische Ablenkung des Lichtbogens von der beabsichtigten Richtung

2.11**arc eye**

irritation of the eye caused by exposure to radiation from an electric arc

2.11**coup d'arc**

irritation de l'œil provoquée par l'exposition aux radiations d'un arc électrique

2.11**Augenverblitzen**

Reizung des Auges infolge Belastung durch Strahlung eines elektrischen Lichtbogens

2.12**arc gouging**

gouging (2.172) using an arc cutting process variation

2.12**gougeage à l'arc**

gougeage (2.172) utilisant une variante du procédé de coupage à l'arc

2.12**Lichtbogenfugen**

Fugen (2.172) durch Anwenden eines Lichtbogenschnidprozesses

2.13**arc length**

distance from the tip of the welding **electrode** (2.109) to the adjacent surface of the **weld pool** (2.418)

2.13**longueur de l'arc**

distance entre la pointe de l'**électrode** (2.109) et la surface du **bain de fusion** (2.418)

2.13**Lichtbogenlänge**

Abstand zwischen der Spitze der **Elektrode** (2.109) und der Oberfläche des **Schweißbades** (2.418)

2.14

arc spot welding

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

2.14

soudage par points à l'arc

soudage à l'arc dans lequel des pièces se recouvrant sont assemblées par la fusion traversante de l'une des pièces pénétrant dans la seconde, formant ainsi une soudure par fusion à l'interface

2.14

Lichtbogenpunktschweißen

Lichtbogenschweißen, bei dem überlappend angeordnete Teile durch Durchschweißen bis ins andere Teil hinein über eine Schmelzschweißung an den Fugenflächen miteinander verbunden werden

2.15

arc stud welding

arc welding process that uses an arc between a metal stud, or similar part, and the workpiece

2.15

soudage à l'arc des goujons

procédé de soudage à l'arc utilisant un arc entre un goujon en métal, ou un élément similaire, et la pièce

2.15

Lichtbogenbolzenschweißen

Lichtbogenschweißprozess, bei dem ein Bolzen oder ähnliches Werkstück mit einem anderen unter Einsatz eines zwischen ihnen brennenden Lichtbogens verbunden wird

2.16

**arc time
arcing time**

time during which the arc is maintained

2.16

temps d'arc

temps durant lequel l'arc est maintenu

2.16

Lichtbogenbrennzeit

Dauer, für die der Lichtbogen aufrecht erhalten wird

2.17

arc voltage

voltage across the arc, including the anode and cathode voltage drop, measured as near as possible to the arc

2.17

tension à l'arc

tension aux bornes de l'arc, y compris les chutes de tension anodique et cathodique, mesurée aussi près que possible de l'arc

2.17

Lichtbogenspannung

elektrische Spannungsdifferenz zwischen Kontaktspitze oder Elektrodenhalter und Werkstück

2.18

arc welding power source

equipment for supplying current and voltage and having the required characteristics suitable for arc welding and allied processes

2.18

source de courant de soudage à l'arc

matériel fournissant une intensité et une tension et ayant les caractéristiques exigées adaptées aux procédés de soudage à l'arc et procédés connexes

2.18

Lichtbogen-Schweißstromquelle

Ausrüstung, die Strom und Spannung liefert und die benötigte Charakteristik für das Lichtbogenschweißen und die verwandten Prozesse besitzt

2.19

arc welding transformer

transformer designed to provide electrical energy for arc welding

2.19

transformateur de soudage

transformateur conçu pour fournir une énergie électrique en vue du soudage à l'arc

2.19

Schweißtransformator

Transformator, ausgelegt für die Bereitstellung elektrischer Energie zum Lichtbogenschweißen

2.20 as welded

pertaining to the condition of weld metal, welded joints, and weldments after welding, but prior to any subsequent thermal, mechanical, or chemical treatments

NOTE For alloys that can undergo natural ageing (e.g. some aluminium alloys) the as-welded condition lasts only for a limited period of time.

2.20 brut de soudage

se dit de l'état du métal fondu, des joints et des assemblages soudés après soudage, mais avant tout traitement thermique, mécanique ou chimique ultérieur

NOTE Pour les alliages sensibles au vieillissement naturel (par exemple certains alliages d'aluminium), l'état brut de soudage est limité dans le temps.

2.20 im Schweißzustand

Schweißgut, geschweißte Verbindung und Schweißteil nach dem Schweißen, aber vor einer thermischen, mechanischen oder chemischen Behandlung

ANMERKUNG Nichtalterungsbeständige Legierungen (z. B. manche Aluminiumlegierungen) befinden sich nur begrenzte Zeit im Schweißzustand.

2.21 automatic welding

welding in which all operations are performed automatically

NOTE Manual adjustment of welding variables during welding is not possible.

2.21 soudage automatique

soudage dans lequel toutes les opérations s'effectuent automatiquement

NOTE Le réglage manuel des paramètres de soudage n'est pas possible pendant le soudage.

2.21 automatisches Schweißen

Schweißen, wobei alle Vorgänge selbsttätig ablaufen

ANMERKUNG Nachstellen schweißtechnischer Einflussgrößen während des Schweißvorganges von Hand nicht möglich.

2.22 auxiliary material

welding consumable used during welding, generally not forming part of the finished weld

2.22 produit consommable auxiliaire

produit consommable de soudage utilisé pendant le soudage et ne participant généralement pas à la constitution de la soudure terminée

2.22 Hilfsstoff

Schweißzusatzmittel, das den Schweißvorgang ermöglicht oder erleichtert, im Wesentlichen aber nicht Bestandteil der fertig gestellten Naht wird

2.23 average power density

(laser beam welding) total power of a beam divided by its cross-sectional area

2.23 densité de puissance moyenne

(soudage par faisceau laser) puissance totale du faisceau divisée par l'aire de la section du faisceau

2.23 Leistungsdichte Intensität

(Laserstrahlschweißen) gesamte Strahlenergie geteilt durch den Strahlquerschnitt

2.24 back or front support

piece of metal or other auxiliary material placed against the workpiece on either the back or front face of the joint in order to retain the molten weld metal

2.24 support envers ou endroit

pièce de métal ou autre matériau auxiliaire, placée contre la pièce, à l'envers ou à l'endroit du joint, destinée à retenir le bain de métal en fusion

2.24 Schmelzbadsicherung

Stück Metall oder Hilfsstoff, das entweder an der Unterseite oder an den Stirnseiten des Werkstücks das Schmelzbad stützt

2.25

backing

material placed at the reverse side of a joint preparation for the purpose of supporting molten **weld metal** (2.415)

2.25

support envers

matériau placé à l'envers d'une préparation de joint pour supporter le bain de métal en fusion **métal fondu** (2.415)

2.25

Schweißbadsicherung

Werkstoff, der an der unteren Werkstückfläche der Schweißnahtvorbereitung angeordnet wird, um das geschmolzene **Schweißgut** (2.415) zu stützen

2.26

backing electrode

plate or strip of current-carrying material used in place of an **electrode** (2.109) on one side of the work to reduce the marking for multi spot, seam or projection welds

2.26

contre-électrode

plaque ou bande en matériau conducteur utilisée à la place d'une **électrode** (2.109) sur l'une des faces de travail afin de réduire le marquage pour des soudures par points multiples, à la molette ou par bossages

2.26

Gegenelektrode

Blech oder Band stromleitenden Werkstoffs, das anstelle einer **Elektrode** (2.109) auf einer Arbeitsseite verwendet wird, um Eindrücke beim Vielpunkt-, Rollennaht- oder Buckelschweißen zu verringern

2.27

backing gas

purging gas

gas used for **gas backing** (2.168)

2.27

gaz de protection envers

gaz utilisé pour la **protection envers** (2.168)

2.27

Wurzelschutzgas

Gas, das zum **Wurzelschutz** (2.168) eingesetzt wird

2.28

back-step sequence

welding sequence in which short lengths of **run** (2.312) are deposited in a direction opposite to the general progress of welding the joint

NOTE The short lengths eventually produce a **continuous weld** (2.70) or **intermittent weld** (2.196).

2.28

séquence à pas de pèlerin

séquence de soudage dans laquelle des **cordons de soudure** (2.312) de faible longueur sont déposés dans un sens opposé au sens général d'avance du soudage de l'assemblage

NOTE Ces cordons courts forment soit une **soudure continue** (2.70), soit une **soudure discontinue** (2.196).

2.28

Pilgerschrittfolge

Schweißfolge, bei der kurze **Schweißraupen** (2.312) entgegengesetzt zur Richtung der Schweißnahterstellung gezogen werden

ANMERKUNG Die kurzen Raupen können eine **nicht unterbrochene Naht** (2.70) oder eine **unterbrochene Naht** (2.196) ergeben.

2.29

back-step welding

welding technique (2.463) in which short lengths of weld are deposited in a direction opposite to the general progress of welding the joint, in such a way that the end of one length overlaps the beginning of the previous length

2.29

soudage à pas de pèlerin

technique de soudage (2.463) dans laquelle des cordons de faible longueur sont déposés en sens opposé au sens général d'avance du soudage, de telle façon que la fin d'une section recouvre le début de la section précédente

2.29

Pilgerschrittschweißen

Arbeitstechnik beim Schweißen (2.463), bei der kurze Nahtstücke entgegen der Hauptschweißrichtung derart geschweißt werden, dass das Ende eines Nahtstückes den Nahtanfang des jeweils vorhergehenden überlappt

**2.30
baking**

drying of welding consumables at high temperature, e.g. 250 °C or 450 °C, to produce a specific diffusible hydrogen level in the **weld metal** (2.415)

**2.30
étuvage**

séchage des produits consommables de soudage à température élevée, par exemple 250 °C ou 450 °C afin d'obtenir un niveau d'hydrogène diffusible spécifique dans le **métal fondu** (2.415)

**2.30
Rücktrocknen**

Trocknen von Schweißzusätzen bei hoher Temperatur, zum Beispiel 250 °C oder 450 °C, um einen speziellen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im **Schweißgut** (2.415) zu bekommen

**2.31
baking oven
drying oven**

heated receptacle in which welding consumables are dried/baked

**2.31
étuve
four de séchage**

conteneur chauffé dans lequel les produits consommables de soudage sont séchés/étuvés

**2.31
Trockenofen
Rücktrocknenofen**

beheizter Aufnahmebehälter, in dem Schweißzusatzmittel getrocknet werden

**2.32
basic electrode
covered electrode** (2.77) in which the covering contains a high proportion of calcium carbonate and fluoride

**2.32
électrode basique
électrode enrobée** (2.77) dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de carbonate de calcium et de fluorure

**2.32
basischumhüllte
Stabelektrode**
umhüllte Stabelektrode (2.77), deren Umhüllung einen hohen Anteil an Calciumcarbonat und Fluorid enthält

**2.33
batch**
collection of one or more units of product, made in a single production run

**2.33
lot**
ensemble d'une ou de plusieurs unités de produit, provenant d'une même série de fabrication

**2.33
Los**
Summe von einer oder mehreren Produkteinheiten aus einer Schmelze

**2.34
batch sample**
one or more units of product, selected at random from the batch and considered to be representative of the batch

**2.34
échantillon de lot**
une ou plusieurs unités de produit, prélevée(s) au hasard dans le lot et considérée(s) comme étant représentative(s) du lot

**2.34
Losprobe**
eine oder mehrere Produkteinheiten, die als Stichproben aus dem Los gewählt wurden und generell als repräsentativ für dieses Los gelten

**2.35
bead on plate**
single run (2.312) made with **filler material** (2.128) on the surface of a **parent material** (2.259)

**2.35
cordon déposé**
simple **passe** (2.312) exécutée avec un **matériau d'apport** (2.128) sur la surface du **matériau de base** (2.259)

**2.35
aufgetragene
Schweißbraupe**
einzelne, mit **Schweißzusatz** (2.128) hergestellte **Schweißbraupe** (2.312) auf der Oberfläche eines **Grundwerkstoffs** (2.259)

2.36

bead toe

longitudinal boundary line
between the runs (2.312)

2.36

raccordement

ligne de séparation longitudinale
entre les passes (2.312)

2.36

Raupenübergang

Grenzlinie zwischen den
Schweißraupen (2.312) in
Längsrichtung

2.37

beam current

⟨electron beam welding⟩ value of
the electric current in the beam

2.37

intensité du faisceau

⟨soudage par faisceau d'élec-
trons⟩ valeur de l'intensité du
courant électrique dans le fais-
ceau

2.37

Strahlstrom

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ Wert
des elektrischen Stroms im Strahl

2.38

beam current pulsing

⟨electron beam welding⟩ inten-
tional periodic variation of the
beam current

2.38

**pulsation de l'intensité du
faisceau**

⟨soudage par faisceau d'élec-
trons⟩ variation périodique voulue
de l'intensité du faisceau

2.38

gepulster Strahlstrom

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩
gewünschte periodische Ver-
änderung des Strahlstroms

2.39

beam deflection

⟨electron beam welding⟩ elec-
tromagnetic deflection of the
beam from the gun axis

2.39

déflexion du faisceau

⟨soudage par faisceau d'élec-
trons⟩ déflexion électromagné-
tique du faisceau par rapport à
l'axe du canon

2.39

Strahlableitung

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩
elektromagnetische Ablenkung
des Strahles von der Kanonen-
achse

2.40

beam oscillation

⟨electron beam welding⟩ inten-
tional periodic deflection of the
beam, achieved by electromag-
netic forces

2.40

oscillation du faisceau

⟨soudage par faisceau d'élec-
trons⟩ déflexion périodique voulue
du faisceau sous l'effet de forces
électromagnétiques

2.40

Strahlpendelung

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩
gewünschte periodische Ab-
lenkung des Strahles durch elekt-
romagnetische Kräfte

2.41

beam power

energy emitted in the beam
propagation direction per unit time
at the exit of the beam generator

NOTE In electron beam processes,
beam power is the product of
accelerating voltage and beam
current.

2.41

puissance du faisceau

énergie émise dans le sens de la
propagation du faisceau à la sor-
tie du générateur du faisceau par
unité de temps

NOTE Dans le procédé par fais-
ceau d'électrons, la puissance du
faisceau est le produit de la tension
d'accélération et de l'intensité du
faisceau.

2.41

Strahlleistung

am Ausgang des Strahlerzeugers
je Zeiteinheit in Strahlausbrei-
tungsrichtung abgegebene Ener-
gie

ANMERKUNG Bei Elektronenstrahl-
prozessen ist die Strahlleistung das
Produkt aus Beschleunigungsspan-
nung und Strahlstrom.

2.42**beam power density**

beam power (2.41) divided by the cross-sectional area of the beam at a specified position

2.42**puissance spécifique du faisceau**

puissance du faisceau (2.41) divisée par l'aire de la section du faisceau à une position spécifiée

2.42**Strahlleistungsdichte**

Strahlleistung (2.41), geteilt durch den Strahlquerschnitt an einer bestimmten Stelle

2.43**beam pulsing**

production of a non-continuous electron beam

2.43**pulsation du faisceau**

production discontinue d'un faisceau d'électrons

2.43**Strahlpulsieren**

Erzeugung eines nicht kontinuierlichen Elektronenstrahls

2.44**beam welding**

fusion welding processes using a focused beam of high-energy radiation

2.44**soudage par faisceau**

procédés de soudage par fusion utilisant un faisceau focalisé à haute densité d'énergie

2.44**Strahlschweißen**

Schmelzschweißprozess mit fokussiertem Strahl hoher Energiedichte

2.45**bevel angle**

angle between the bevel of a joint member and a plane perpendicular to the surface of the member

2.45**angle du chanfrein**

angle entre le chanfrein d'une partie de l'assemblage et un plan perpendiculaire à la surface de cette partie

2.45**Flankenwinkel**

Winkel zwischen der Fase eines Verbindungsteils und einer Ebene senkrecht zur Oberfläche des Verbindungsteils

2.46**both-side single-run welding**

both-side welding (2.48) in which the weld is made by single runs from each side

2.46**soudage monopasse des deux côtés**

soudage des deux côtés (2.48) dans lequel la soudure est effectuée en une seule passe en opérant des deux côtés de la pièce

2.46**Schweißen in Lage und Gegenlage**

beidseitiges Schweißen (2.48), wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Werkstückes aus in je einer Lage hergestellt wird

2.47**both-side multi-run welding**

both-side welding (2.48) in which the weld is made by multi-runs from each side

2.47**soudage multipasse des deux côtés**

soudage des deux côtés (2.48) dans lequel la soudure est effectuée en plusieurs passes en opérant des deux côtés de la pièce

2.47**beidseitiges Mehrlagenschweißen**

beidseitiges Schweißen (2.48), wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Werkstückes aus jeweils in mehreren Lagen hergestellt wird

2.48**both-side welding double-side welding**

welding in which the weld is made from both sides of the workpiece

2.48**soudage des deux côtés**

soudage dans lequel la soudure est réalisée des deux côtés de la pièce

2.48**beidseitiges Schweißen**

Schweißung, wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Bauteils gefertigt wird

2.49

breathing zone

space around the worker's face from where the worker breathes

2.49

zone de respiration

espace situé autour du visage de l'opérateur et dans lequel il respire

2.49

Atembereich

Bereich um das Gesicht des Werkers, aus dem die Atemluft bezogen wird

2.50

buffer layer

layer (2.209) on a parent material to provide a suitable metallurgical transition with the final overlay

2.50

couche tampon

couche (2.209) disposée sur le matériau de base dans le but d'assurer une transition métallurgique convenable vis-à-vis du rechargement final

2.50

Pufferlage

Lage (2.209) auf einem Grundwerkstoff zur Erzeugung eines geeigneten metallurgischen Übergangs zum endgültigen Beschichtungswerkstoff

2.51

buffering

overlay welding to provide a suitable transition between the parent material (2.259) and the final overlay

2.51

exécution d'une couche tampon

rechargement par soudage dans le but d'assurer une transition convenable entre le matériau de base (2.259) et le rechargement final

2.51

Puffern

Auftragschweißen zur Erzeugung eines geeigneten Übergangs vom Grundwerkstoff (2.259) zum endgültigen Beschichtungswerkstoff

2.52

building-up

overlay welding to obtain or restore required dimensions

2.52

reconstitution par soudage

rechargement par soudage dans le but d'obtenir ou de rétablir les dimensions exigées

2.52

Auftragung

Auftragschweißen zur Erzeugung oder Wiederherstellung benötigter Abmessungen

2.53

burn-off length

⟨friction welding⟩ overall length loss of components during the application of the friction force (2.154)

2.53

raccourcissement à la fusion

⟨soudage par friction⟩ perte de longueur totale des composants pendant l'application de la force de friction (2.154)

2.53

Abschmelzlänge

⟨Reibschweißen⟩ gesamter Längenverlust der Teile während des Aufbringens der Reibkräfte (2.154)

2.54

butt joint

type of joint where the parts lie in the same plane and abut against one another at an angle of 135° to 180°

2.54

assemblage bout à bout

type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans un même plan et sont en contact entre elles en formant un angle allant de 135° à 180°

2.54

Stumpfstoß

Stoßart, bei der die Teile in einer Ebene liegen und unter einem Winkel von 135° bis 180° stumpf gegeneinander stoßen

2.55**butt weld**

weld other than a **fillet weld** (2.131) made in a groove or in a square preparation

2.55**soudure bout à bout**

soudure autre qu'une **soudure d'angle** (2.131) exécutée sur chanfrein ou sur bords droits

2.55**Stumpfnah**

Schweißnaht, die im Gegensatz zur **Kehlnah** (2.131) in einer Fuge oder einer rechteckigen Vorbereitung erzeugt wird

2.56**buttering**

overlay welding in a joint preparation to provide a suitable transition between the **parent material** (2.259) and subsequent welds

2.56**beurrage**

rechargement par soudage dans une préparation de joint dans le but d'assurer une transition convenable entre le **matériau de base** (2.259) et les soudures suivantes

2.56**Puffern**

Auftragschweißen bei der Schweißnahtvorbereitung zur Erzeugung eines geeigneten Übergangs vom **Grundwerkstoff** (2.259) zu nachfolgenden Schweißnähten

2.57**capping run**

⟨multi-layer welding⟩ run(s) visible on the weld face(s) after completion of welding

2.57**passe terminale**

⟨soudage multicouche⟩ passe(s) visible(s) sur la (les) surface(s) de la soudure après achèvement du soudage

2.57**Decklage**

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Raupe(n), die auf der (den) Schweißnahtoberfläche(n) nach Beendigung des Schweißens sichtbar ist (sind)

2.58**carburizing flame**

flame in which there is an excess of carbonaceous fuel gas, resulting in a carbon-rich zone extending around and beyond the cone

2.58**flamme carburante**

flamme dans laquelle il existe un excès de gaz combustible, ayant pour résultat une zone riche en carbone s'étendant autour et au-delà du dard

2.58**aufkohlende Flamme**

Flamme, die zu viel kohlenstoffhaltiges Brenngas enthält, so dass sich eine kohlenstoffreiche Zone rund um den Flammenkegel und in seiner weiteren Umgebung bildet

2.59**cellulosic electrode**

covered electrode (2.77) in which the covering contains a high proportion of cellulose

2.59**électrode cellulosique**

électrode enrobée (2.77) dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de cellulose

2.59**zelluloseumhüllte**

Stabelektrode umhüllte Stabelektrode (2.77), deren Umhüllung einen hohen Anteil an Zellulose enthält

2.60**clad steel**

combination of two or more dissimilar metals, bonded inseparably together by a **cladding process** (2.62)

NOTE The parent metal is always steel.

2.60**acier plaqué**

combinaison de deux ou de plusieurs métaux dissemblables, assemblés de façon permanente à l'aide d'un **procédé de placage** (2.62)

NOTE Le métal de base est toujours de l'acier.

2.60**plattierter Stahl**

Kombination von zwei oder mehreren unterschiedlichen Metallen, die durch einen **Plattierprozess** (2.62) untrennbar miteinander verbunden sind

ANMERKUNG Der Grundwerkstoff ist immer Stahl.

**2.61
cladding**

material deposited on the **parent material** (2.259) in order to produce a **clad steel** (2.60)

**2.61
placage**

matériau déposé sur un **matériau de base** (2.259) afin d'obtenir un **acier plaqué** (2.60)

**2.61
Plattieren**

auf den **Grundwerkstoff** (2.259) aufgebracht Werkstoff zur Herstellung eines **plattierten Stahls** (2.60)

**2.62
cladding process**

surfacing (2.366) used for **cladding** (2.61)

NOTE Cladding processes are **overlay welding** (2.251), hot roll cladding, explosive welding, etc.

**2.62
procédé de placage**

rechargement (2.366) utilisé pour le **placage** (2.61)

NOTE Les procédés de placage comprennent le **rechargement par soudage** (2.251), le placage avec laminage à chaud, le soudage par explosion, etc.

**2.62
Plattierprozess**

Plattieren (2.61) durch **Beschichten** (2.366)

ANMERKUNG Zu den Plattierprozessen gehören **Auftragschweißen** (2.251), Warmwalzplattieren, Sprengplattieren, usw.

**2.63
cold crack(s)**

local rupture (intergranular or transgranular) appearing as a result of a critical combination of microstructure, stress and hydrogen content

**2.63
fissure(s) à froid**

rupture locale (de type intergranulaire ou transgranulaire), résultant d'une combinaison critique de la microstructure, des contraintes et de la teneur en hydrogène

**2.63
Kaltriss(e)**

örtliche Werkstofftrennung (inter- oder transkristallin), die als Ergebnis einer kritischen Kombination von Mikrostruktur, Spannung und Wasserstoffgehalt auftritt

**2.64
cold cracking test**

cracking test (2.78) to determine the susceptibility to cold cracking of parent materials, weld metal and welded joints

**2.64
essai de fissuration à froid**

essai de fissuration (2.78) dans le but de déterminer la sensibilité à la fissuration à froid des matériaux de base, du métal fondu et des joints soudés

**2.64
Kaltrissprüfung**

Rissprüfung (2.78) zur Ermittlung der Kaltrissneigung von Grundwerkstoffen, Schweißgut und geschweißten Verbindungen

**2.65
constant-voltage welding power source**

arc welding power source (2.18) with a **flat characteristic** (2.143)

**2.65
générateur de soudage à tension constante**

source de courant de soudage à l'arc (2.18) présentant une **caractéristique plate** (2.143)

**2.65
Konstantspannungs-Schweißstromquelle**

Lichtbogen-Schweißstromquelle (2.18) mit **flach fallender Stromquellenkennlinie** (2.143)

**2.66
consumable electrode**

filler material that conducts the welding current

**2.66
électrode fusible**

produit d'apport qui conduit le courant de soudage

**2.66
abschmelzende Elektrode**

stromführend abschmelzender Schweißzusatz

2.67**contact electrode**

covered electrode (2.77) with a special covering that enables it to be kept in contact with the **parent material** (2.259) during welding to facilitate control of **arc length** (2.13)

2.67**électrode-contact**

électrode enrobée (2.77) dont l'enrobage spécial lui permet de rester en contact avec le **matériau de base** (2.259) pendant le soudage pour faciliter la régulation de la **longueur d'arc** (2.13)

2.67**Kontaktelektrode**

umhüllte Stabelektrode (2.77) mit spezieller Umhüllung, die während des Schweißens einen Kontakt der Elektrode mit dem **Grundwerkstoff** (2.259) zulässt, um eine Kontrolle der **Lichtbogenlänge** (2.13) zu ermöglichen

2.68**contact tube****contact tip**

replaceable metal component fixed at the front end of the **torch** (2.384), which transfers the welding current to, and guides, the **wire electrode** (2.468)

2.68**tube-contact****pointe-contact**

composant métallique remplaçable, fixé sur la face avant de la **torche** (2.384), qui transfère le courant de soudage au **fil-électrode** (2.468) tout en le guidant

2.68**Stromkontaktrohr**

austauschbares metallisches Teil vorn am Schweiß**brenner** (2.384), das den Schweißstrom in die **Drahtelektrode** (2.468) leitet und die Drahtelektrode führt

2.69**contact tube distance**

distance between the **contact tube** (2.68) and the welding point

2.69**distance tube-****contact/pièce**

distance comprise entre le **tube-contact** (2.68) et le point où l'on soude

2.69**Kontaktrohrabstand**

Abstand zwischen **Stromkontaktrohr** (2.68) und Schweißstelle

2.70**continuous weld**

weld extending along the entire length of a joint

2.70**soudure continue**

soudure s'étendant tout au long du joint

2.70**nicht unterbrochene Naht**

über die gesamte Länge eines Schweißstoßes durchgehende Schweißnaht

2.71**cool time**

⟨resistance welding⟩ time between two successive **heat times** (2.179) in the same **welding cycle** (2.441)

2.71**temps froid**

⟨soudage par résistance⟩ temps compris entre deux **temps chauds** (2.179) consécutifs pendant le même **cycle de soudage** (2.441)

2.71**Kühlzeit**

⟨Widerstandsschweißen⟩ Zeit zwischen zwei aufeinander folgenden **Stromimpulszeiten** (2.179) im gleichen **Schweißzyklus** (2.441)

2.72**cored strip electrode**

strip electrode that is cored

2.72**électrode en feuillard****fourrée**

électrode en feuillard qui est fourrée

2.72**Füllbandelektrode**

Bandelektrode mit einer Füllung

2.73

corner joint

type of joint where two parts meet at their edges at an angle between 30° and 135° to each other

2.73

assemblage en angle extérieur

type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par un chant ou par leurs arêtes forment un angle compris entre 30° et 135°

2.73

Eckstoß

Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel zwischen 30° und 135° aneinander stoßen

2.74

corrosion-resistant overlay welding

overlay welding in which the cladding is used to obtain improved corrosion resistance

2.74

rechargement anticorrosion

rechargement par soudage dans lequel le placage est utilisé pour obtenir une résistance à la corrosion améliorée

2.74

Schweißplattieren

Auftragschweißen, bei dem das Plattieren zur Verbesserung des Korrosionswiderstandes eingesetzt wird

2.75

cosmetic run cosmetic pass

pass for superficial remelting of the weld in order to enhance appearance

2.75

passe de lissage

passe de refusion superficielle de la soudure afin d'en améliorer l'aspect

2.75

Kosmetiklage

oberflächiges Wiederaufschmelzen der Schweißnaht zur Verbesserung der Nahtoberfläche

2.76

cover plate

generally untinted ocular made of glass or plastic, used mainly to protect welding filters from splashes of glowing particles

2.76

écran de garde

oculaire généralement non teinté en verre ou en plastique, utilisé en particulier pour protéger les filtres de protection pour soudeurs contre les «piqûres» dues aux particules en fusion

2.76

Vorsatzscheibe

meist farblose Sichtscheibe aus Glas oder Kunststoff, die vor allem dem Schutz von Schweißerschutzfiltern gegen Einbrennen von glühenden Teilchen dient

2.77

covered electrode

consumable **electrode** (2.109) in the form of a rod consisting of a metallic core to which a covering has been applied

2.77

électrode enrobée

électrode (2.109) consommable sous forme de baguette, constituée d'une âme métallique sur laquelle est appliqué un enrobage

2.77

umhüllte Stabelektrode

stabförmige abschmelzende **Elektrode** (2.109), bestehend aus einem metallischen Kern, der mit einer Umhüllung versehen wurde

2.78

cracking test

test to determine the susceptibility to cracking of the **weld metal** (2.415) or **parent metal** (2.261)

2.78

essai de fissuration

essai de fissuration afin de déterminer la sensibilité à la fissuration du **métal fondu** (2.415) ou du **métal de base** (2.261)

2.78

Rissprüfung

Prüfung zur Ermittlung der Rissneigung von **Schweißgut** (2.415) oder **metallischem Grundwerkstoff** (2.261)

2.79**cross joint**

type of joint where two parts (e.g. wires) cross over each other

2.79**assemblage de fils en croix**

type d'assemblage dans lequel deux pièces (par exemple des fils) forment une croix

2.79**Kreuzungsstoß**

Stoßart, bei der zwei Teile (z. B. Drähte) sich kreuzend übereinander liegen

2.80**cross tension test**

tensile test of a resistance-welded joint in order to determine the tensile force that the test specimen can sustain

2.80**essai de traction sur éprouvettes en croix**

essai de traction sur un joint soudé par résistance afin de déterminer l'effort de traction que peut supporter l'éprouvette d'essai

2.80**Kopfzugprüfung**

Zugprüfung einer widerstandsgeschweißten Verbindung zur Ermittlung der von der Probe ertragbaren Zugkraft

2.81**crosswire welding**

projection welding at a point of contact between crossed wires or rods

2.81**soudage de fils en croix**

soudage par bossages au point de contact entre les fils ou les ronds en croix

2.81**Kreuzdrahtschweißen**

Buckelschweißen am Kontaktpunkt von gekreuzten Drähten oder Stäben

2.82**cruciform joint**

type of joint where two parts lying in the same plane each meet, at right angles, a third part lying between them

2.82**assemblage en croix**

type d'assemblage dans lequel deux pièces situées dans un même plan sont perpendiculaires à une troisième, située entre elles

2.82**Doppel-T-Stoß**

Stoßart, bei der zwei in einer Ebene liegende Teile rechtwinklig auf ein dazwischenliegendes drittes stoßen

2.83**d.c. welding generator**

welding generator (2.446) producing a direct current

2.83**générateur de soudage à courant continu**

générateur de soudage (2.446) produisant un courant continu

2.83**Gleichstrom-Schweißgenerator**

Schweißgenerator, (2.446) der Gleichstrom erzeugt

2.84**deposited metal**

filler metal that has been added during welding

2.84**métal déposé**

métal d'apport qui a été ajouté pendant le soudage

2.84**reines Schweißgut**

Zusatzwerkstoff, der während des Schweißens zugeführt wurde

2.85**deposition coefficient**

mass of weld metal deposited for a given electrode, under standard conditions, per ampere/minute

2.85**coefficient de dépôt**

masse de métal déposé par ampère/minute, dans des conditions normalisées, pour une électrode donnée

2.85**Abschmelzkoeffizient**

Masse des unter Normbedingungen abgeschmolzenen Schweißgutes je Ampereminute für eine gegebene Elektrode

2.86

deposition efficiency

〈covered electrode〉 ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the total mass consumed, exclusive of the stub end

2.86

rendement global effectif

〈électrode enrobée〉 rapport de la masse de métal déposée dans des conditions normalisées à la masse totale d'électrode consommée, à l'exclusion de la chute

2.86

Abschmelzfaktor

〈umhüllte Stabelektrode〉 Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen abgeschmolzenen Schweißgutes zur gesamten verbrauchten Masse, mit Ausnahme des Elektrodenstummels

2.87

deposition rate

mass of metal deposited per unit of productive weld time

2.87

vitesse de dépôt

masse de métal déposée par unité de temps de soudage effectif

2.87

Abschmelzleistung

abgeschmolzene Schweißzusatzmasse, bezogen auf die Schweißhauptzeit

2.88

design throat thickness

throat thickness specified by the designer

2.88

**gorge théorique
épaisseur théorique**

gorge/épaisseur spécifiée par le concepteur

2.88

Sollnahtdicke

vom Konstrukteur festgelegte Nahtdicke

2.89

destructive testing

testing to detect internal or external imperfections, or to assess mechanical or metallurgical properties by mechanical means, which generally result in the destruction of the material

2.89

essais destructifs

essais réalisés en vue de détecter des défauts, soit internes, soit externes, ou d'évaluer des caractéristiques mécaniques ou des propriétés métallurgiques, en mettant en œuvre des moyens mécaniques provoquant généralement la destruction du matériau

2.89

zerstörende Prüfung

Prüfung auf innere oder äußere Unregelmäßigkeiten oder zur Abschätzung mechanischer oder metallurgischer Merkmale durch mechanische Einflüsse, die sich im Allgemeinen durch die Zerstörung des Werkstoffs ergeben

2.90

dilution

mixing of melted parent metal (2.261) and deposited metal (2.84)

2.90

dilution

mélange de métal de base (2.261) fondu et de métal déposé (2.84)

2.90

Aufmischung

Mischung von geschmolzenem metallischem Grundwerkstoff (2.261) und reinem Schweißgut (2.84)

2.91

dilution rate

dilution (2.90) expressed as a percentage

2.91

taux de dilution

dilution (2.90) exprimée en pourcentage

2.91

Aufschmelzgrad

Aufmischung (2.90) in Prozent

2.92**dissimilar material joint**

welded joint in which the parent materials have significant differences in mechanical properties and/or chemical composition

2.92**assemblage métallique mixte**

assemblage soudé dans lequel les matériaux de base présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique

2.92**Mischverbindung**

geschweißte Verbindung, bei der die Grundwerkstoffe entscheidende Unterschiede in den mechanischen Eigenschaften und/oder der chemischen Zusammensetzung aufweisen

2.93**double-conductor connection cable**

cable comprising two conductors providing an electrical link between the secondary terminals of a resistance welding transformer and the welding set, and designed to have as low an electrical reactance as possible

2.93**câble à deux conducteurs**

câble comprenant deux conducteurs servant de liaison électrique entre les bornes secondaires d'un transformateur de soudage par résistance et l'unité de soudage, et conçu de façon à avoir une réactance électrique aussi faible que possible

2.93**Zweileiter-Anschlusskabel**

Kabel, das aus zwei Leitern besteht und die elektrische Verbindung zwischen den Sekundäranschlüssen eines Transformators für die Widerstandsschweißtechnik und dem Schweißgerät bildet und auf einen möglichst geringen elektrischen Blindwiderstand ausgelegt ist

2.94**double-J butt weld**

butt weld (2.55) in a double-J preparation

2.94**soudure en double J**

soudure bout à bout (2.55) sur préparation en double J

2.94**Doppel-HU-Naht****Doppel-J-Naht**

Stumpfnah (2.55) an einer Fuge, die in Form eines doppelten J vorbereitet wurde

2.95**double-U butt weld**

butt weld (2.55) in a double-U preparation

2.95**soudure en double U**

soudure bout à bout (2.55) sur préparation en double U

2.95**Doppel-U-Naht**

Stumpfnah (2.55) an einer Fuge, die in Form eines doppelten U vorbereitet wurde

2.96**double-V butt weld**

butt weld (2.55) in a double-V preparation

2.96**soudure en X**

soudure bout à bout (2.55) sur préparation en X

2.96**Doppel-V-Naht**

Stumpfnah (2.55) an einer Fuge, die in Form eines doppelten V vorbereitet wurde

2.97**drooping characteristic**

external static characteristic (2.356) of a welding power source which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage decreases by more than 7 V/100 A

2.97**caractéristique tombante**

caractéristique statique (2.356) externe d'une source de courant de soudage qui, dans sa plage de soudage normale, est telle que, lorsque l'intensité augmente, la tension diminue de plus de 7 V/100 A

2.97**fallende Kennlinie**

externe statische Schweißstromquellenkennlinie (2.356), die sich im üblichen Schweißbereich so verhält, dass bei steigendem Strom die Spannung mit mehr als 7 V/100 A fällt

2.98

drooping characteristic welding power source

arc welding power source with a drooping characteristic (2.97)

2.98

source de courant de soudage à caractéristique tombante

source de courant de soudage à l'arc ayant une caractéristique tombante (2.97)

2.98

Schweißstromquelle mit fallender Kennlinie

Lichtbogen-Schweißstromquelle mit fallender Kennlinie (2.97)

2.99

ductility dip crack

hot crack (2.187) formed during welding by a reduction in hot ductility

NOTE As with a liquation crack (2.214), it can occur in the heat-affected zone of the parent material or in multi-run welds.

2.99

fissure due à une baisse de ductilité

fissure à chaud (2.187) formée au cours du soudage du fait de la diminution de la ductilité à chaud

NOTE Comme pour une fissure par liquation (2.214), elle peut se produire dans la zone affectée thermiquement du matériau de base ou dans les soudures multipasse.

2.99

Riss durch Verformbarkeitsabfall

Heißriss (2.187), der sich während des Schweißens infolge Verringerung der Heißzähigkeit gebildet hat

ANMERKUNG Wie beim Wiederaufschmelzungsriß (2.214) kann dieser Riss in der Wärmeeinflusszone des Grundwerkstoffs oder in Mehrlagenschweißungen auftreten.

2.100

duty factor duty cycle

ratio for a given time interval of the uninterrupted on-load duration to the total time

2.100

facteur de marche cycle de marche

pour un intervalle de temps donné, rapport de la durée de fonctionnement en continu au temps total

2.100

Einschaltdauer

für einen gegebenen Zeitraum das Verhältnis der ununterbrochenen Betriebsdauer zum gesamten Zeitraum

2.101

dwell

⟨resistance welding⟩ maintenance of electrode force after the cessation of current

2.101

maintien

⟨résistance de maintien⟩ maintien de l'effort exercé par les électrodes après le passage du courant

2.101

Verweilen

⟨Widerstandsschweißen⟩ Aufrechterhaltung der Elektrodenkraft nach Abschaltung des Stroms

2.102

dwell time

⟨fusion welding⟩ time during which the energy source pauses at any point in each oscillation

2.102

temps de maintien

⟨soudage par fusion⟩ temps pendant lequel la source d'énergie s'arrête à n'importe quel point de chaque oscillation

2.102

Verweilzeit

⟨Schmelzschweißen⟩ Dauer, für die die Energiequelle pausiert, unabhängig vom Phasenzustand

2.103

dynamic characteristic

relationship between the main parameters of a welding power source after a sudden change of one parameter

2.103

caractéristique dynamique

relation entre les principaux paramètres d'une source de courant de soudage après un changement brusque de l'un des paramètres

2.103

dynamische Kennlinie

Zusammenhang zwischen den Hauptparametern einer Schweißstromquelle nach plötzlicher Änderung eines Parameters

2.104**edge distance**

distance between the centre of a weld and the nearest edge of the workpiece

2.104**distance au bord (de la pièce)**

distance entre le centre d'une soudure et le bord de la pièce la plus proche

2.104**Randabstand**

Entfernung der Mittellinie einer Schweißnaht von der nächstgelegenen Kante des Werkstücks

2.105**edge joint**

type of joint where two parts meet at their edges at an angle of 0° to 30°

2.105**assemblage sur chant**

type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 0° et 30°

2.105**Stirnstoß**

Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel von 0° bis 30° gegeneinander stoßen

2.106**edge preparation**

surface prepared on the edges of a component to be welded

2.106**préparation des bords**

préparation des bords d'un composant à souder

2.106**Fugenvorbereitung**

an den Kanten eines zu schweißenden Teils vorbereitete Fläche

2.107**effective electrode efficiency**

(covered electrode) ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the mass of actual core wire consumed

2.107**rendement effectif d'une électrode**

(électrode enrobée) rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse d'âme réelle consommée

2.107**effektive Ausbringung (umhüllte Stabelektroden)**

Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Masse des tatsächlich verbrauchten Kernstabes

2.108**effective throat thickness**

dimension that is responsible for carrying the load, which is dependent on the shape and penetration of the weld

2.108**gorge efficace épaisseur efficace**

dimension transmettant l'effort, qui dépend de la forme géométrique et de la pénétration de la soudure

2.108**wirksame Nahtdicke**

Abmessung, die für die Kraftübertragung maßgebend ist, abhängig von der Ausführung der Naht und vom Einbrand

2.109**electrode**

component that transfers electrical energy to the metal in order to form a weld or to make a cut

2.109**électrode**

composant qui transfère l'énergie électrique au métal afin d'exécuter une soudure ou de réaliser une coupe

2.109**Elektrode**

Bauteil, das elektrische Energie zum Metall leitet, um eine Schweißnaht zu erzeugen oder einen Schnitt durchzuführen

2.110**electrode extension**

distance between the end of the contact tube (2.68) and the end of the wire electrode (2.468)

2.110**longueur de fil libre**

distance comprise entre l'extrémité du tube-contact (2.68) et l'extrémité du fil-électrode (2.468)

2.110**freies Drahtelektrodenende**

Abstand zwischen Stromkontaktrohr (2.68) und Drahtelektrodenende (2.468)

2.111

electrode holder

⟨resistance welding⟩ device holding a spot-welding electrode

2.111

porte-électrode

⟨soudage par résistance⟩ dispositif qui porte une électrode de soudage par points

2.111

Elektrodenhalter

⟨Widerstandsschweißen⟩ Vorrichtung zum Halten einer Punktschweiß-Elektrode oder eines Elektrodenchaftes

2.112

electrode holder

⟨arc welding⟩ tool for clamping, guiding and connecting a covered electrode to the welding circuit while insulating the operator from the welding

2.112

porte-électrode

⟨soudage à l'arc⟩ outil destiné à pincer, guider et relier une électrode enrobée au circuit de soudage tout en protégeant l'opérateur du soudage

2.112

Stabelektrodenhalter

⟨Lichtbogenhandschweißen⟩ Werkzeug zum Klemmen, Führen und elektrischen Anklemmen einer umhüllten Stabelektrode, die den Bediener gegenüber dem Strom isoliert

2.113

electrode pick-up

contamination of a non-consumable **electrode** (2.109) by metal or scale from the surface of the workpiece

2.113

encrassement de l'électrode

contamination de la pointe de l'**électrode** (2.109) non consommable par du métal ou de la calamine provenant de la surface des pièces

2.113

Anlegierung an der Elektrode

Verschmutzung einer nicht abschmelzenden **Elektrode** (2.109) mit Metall oder Zunder von der Oberfläche des Bauteils

2.114

electrode wheel

seam welding **electrode** (2.109) in the form of a rotating disc

2.114

molette de soudage

électrode (2.109) pour le soudage à la molette sous forme de disque rotatif

2.114

Rollenelektrode

beim Rollennahtschweißen, **Elektrode** (2.109) als drehbare Scheibe

2.115

electron gun

device for producing and accelerating electrons

2.115

canon à électrons

dispositif destiné à l'accélération des électrons et à la production d'un faisceau d'électrons

2.115

Elektronenkanone

Einrichtung zur Erzeugung und Beschleunigung von Elektronen

2.116

engine-driven welding power source

arc welding power source (2.18) consisting of an engine and a d.c. welding generator (2.83)

2.116

groupe électrogène de soudage

source de courant de soudage à l'arc (2.18) constituée d'un moteur et d'un **générateur de soudage à courant continu** (2.83)

2.116

Schweißumformer mit Antrieb durch Verbrennungsmotor

Schweißaggregat Lichtbogenschweißstromquelle (2.18), bestehend aus einem Verbrennungsmotor und einem **Gleichstromschweißgenerator** (2.83)

2.117**essential variable**

welding condition that requires qualification

2.117**variable essentielle**

condition de soudage exigeant une qualification

2.117**wesentliche Einflussgröße**

schweißtechnische Bedingung, die eine Qualifizierung erfordert

2.118**evaluation level**

test level above which an indication is evaluated

2.118**niveau d'évaluation**

niveau d'examen au-dessus duquel une indication doit être évaluée

2.118**Beobachtungsschwelle**

Prüfgrenze, ab der eine Anzeige ausgewertet werden muss

2.119**examiner**

person appointed to verify compliance with the applicable standard

NOTE In certain cases, an external independent examiner can be required.

2.119**examineur**

personne désignée pour vérifier la conformité à la norme applicable

NOTE Dans certains cas, un examinateur externe indépendant peut être exigé.

2.119**Prüfer**

Person, die benannt ist, um die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm zu prüfen

ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann ein unabhängiger externer Prüfer gefordert werden.

2.120**examining body**

organization appointed to verify compliance with the applicable standard

NOTE In certain cases, an external independent examining body can be required.

2.120**organisme d'examen**

organisme qui a été désigné pour vérifier la conformité à la norme applicable

NOTE Dans certains cas, un organisme d'examen externe indépendant peut être exigé.

2.120**Prüfstelle**

Organisation, die benannt ist, um die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm zu prüfen

ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann eine unabhängige externe Prüfstelle gefordert werden.

2.121**face bend test**

bend test where the surface of the weld is in tension

2.121**essai de pliage endroit**

essai de pliage où la face de la soudure est mise en extension

2.121**oberseitige Biegeprüfung**

Biegeprüfung, bei der sich die Oberfläche der im Allgemeinen zuerst geschweißten Seite im Zugbereich befindet

2.122**face bend test specimen of butt weld**

test specimen used in a face bend test for a butt weld

2.122**éprouvette de pliage endroit sur soudure bout à bout**

éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur une soudure bout à bout

2.122**oberseitige Stumpfnaht-Biegeprobe**

Probe für eine oberseitige Biegeprüfung einer Stumpfnaht

2.123

face bend test specimen of cladding with a butt weld

test specimen used in a face bend test for cladding with a butt weld

2.123

**éprouvette de pliage
endroit sur placage avec
soudure bout à bout**

éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur placage avec soudure bout à bout

2.123

**oberseitige Biegeprobe mit
Plattierung und
Stumpfnah**

Probe mit einer Stumpfnah, bei der sich die Plattierung oder der Querschnitt durch den Plattierungsauftrag im Zugbereich befindet

2.124

face bend test specimen of cladding without a butt weld

test specimen used in a bend test for cladding without a butt weld

2.124

**éprouvette de pliage
endroit sur placage sans
soudure bout à bout**

éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur placage sans soudure bout à bout

2.124

**oberseitige Biegeprobe mit
Plattierung ohne
Stumpfnah**

Probe ohne einer Stumpfnah, bei der sich die Plattierung im Zugbereich befindet

2.125

faying surface

surface of one component that is intended to be in contact with, or in close proximity to, a surface of another component to form a joint

2.125

face à souder

surface d'une pièce destinée à être mise en contact ou à proximité immédiate de la surface d'une autre pièce pour former un assemblage

2.125

Fugenfläche

Oberflächenbereich eines Werkstückes, der in Kontakt oder unmittelbarer Nähe zu einem weiteren Werkstück zum Herstellen einer Schweißverbindung vorgesehen ist

2.126

feather edge

complete absence of a root face (2.306)

2.126

arête vive du chanfrein

absence totale de méplat (2.306)

2.126

scharfe Steglängskante

vollständiges Fehlen eines Stegs (2.306)

2.127

ferrite number

arbitrary number indicating magnetic attraction relative to a series of reference samples, and therefore proportional to the ferromagnetic phase content

2.127

indice de ferrite

nombre arbitraire indiquant l'attraction magnétique par rapport à une série d'échantillons de référence, et par conséquent proportionnel à la teneur en phase ferromagnétique

2.127

Ferritzahl

willkürlich gewählte Zahl, die die magnetische Anziehungskraft kennzeichnet und auf eine Reihe von Vergleichsmustern Bezug nimmt, da der Gehalt an ferromagnetischen Phasen proportional dem Ferritgehalt ist

2.128

filler material

welding consumable (2.435)
added during welding to form the weld

2.128

matériau d'apport

produit consommable de soudage (2.435) ajouté pendant le soudage et participant à la formation de la soudure

2.128

Schweißzusatz

Schweißzusatzmittel (2.435), das beim Schweißen zugeführt wird und zur Schweißnahtbildung beiträgt

2.129**filler rod**

filler material in the form of a rod which might or might not be a part of the welding circuit

NOTE In German, filler material in the form of a rod which is not a part of the welding circuit is called "Schweißstab"; if it is a part of the welding circuit, it is called "Stabelektrode".

2.129**baguette d'apport**

produit d'apport en forme de baguette qui peut ou non faire partie du circuit de soudage

NOTE En allemand, le matériau d'apport sous forme de baguette ne faisant pas partie du circuit de soudage est appelé «Schweißstab»; s'il fait partie du circuit de soudage, il est appelé «Stabelektrode».

2.129**Schweißstab
Stabelektrode**

stromlos oder stromführend
abschmelzender Schweißzusatz
in Stabform

ANMERKUNG Im Deutschen wird stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Stabform Schweißstab genannt, stromführender Stabelektrode.

2.130**filler wire**

filler material in the form of a wire which might or might not be a part of the welding circuit

NOTE In German, filler material in the form of a wire which is not a part of the welding circuit is called "Schweißdraht"; if it is a part of the welding circuit, it is called "Drahtelektrode".

2.130**fil d'apport**

produit d'apport en forme de fil qui pourrait ou non faire partie du circuit de soudage

NOTE En allemand, le matériau d'apport sous forme de baguette ne faisant pas partie du circuit de soudage est appelé «Schweißdraht»; s'il fait partie du circuit de soudage, il est appelé «Drahtelektrode».

2.130**Schweißdraht
Drahtelektrode**

stromlos oder stromführend
abschmelzender Schweißzusatz
in Drahtform

ANMERKUNG Im Deutschen wird stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Drahtform Schweißdraht genannt, stromführender Drahtelektrode.

2.131**fillet weld**

triangular weld in a square preparation for making a T-joint, corner joint or lap joint

2.131**soudure d'angle**

soudure triangulaire avec préparation à bords droits destinée à la réalisation d'un assemblage en T, d'un assemblage en angle ou d'un assemblage à recouvrement

2.131**Kehlnaht**

Schweißung mit dreieckförmigem Querschnitt in einer rechteckigen Nahtvorbereitung zur Fertigung einer T-, Eck- oder Überlappverbindung

2.132**filling run**

⟨multi-run welding⟩ run(s)
deposited after the root run(s) and before the capping run(s)

2.132**passe(s) de remplissage**

⟨soudage multipasse⟩ passe(s)
déposée(s) après la (les) passe(s) de fond et avant la (les) passe(s) terminale(s)

2.132**Fülllage(n)**

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Lage(n),
die nach der Wurzellage und vor der Decklage eingebracht wird (werden)

2.133**finishing welding**

welding carried out in order to remove casting defects and core openings to ensure the agreed quality of castings

2.133**soudage de finition**

soudage réalisé de manière à supprimer les défauts débouchant dus au moulage afin d'assurer le degré de qualité convenu des pièces moulées

2.133**Fertigungsschweißen**

Schweißen zum Ausbessern von Gussfehlern, um die verlangte Qualität der Gussstücke sicherzustellen

2.134

fitness-for-purpose

ability of a product, process or service to serve a defined purpose under specific conditions

2.134

aptitude à l'emploi

aptitude d'un produit, d'un procédé ou d'un service à remplir un usage défini dans des conditions spécifiques

2.134

Gebrauchstauglichkeit

Eigenschaft eines Erzeugnisses, eines Prozesses oder einer Dienstleistung, einen bestimmten Zweck unter speziellen Bedingungen zu erfüllen

2.135

flash

metal expelled during flash or friction welding

2.135

bavure

métal expulsé pendant le soudage par étincelage ou par friction

2.135

Grat

beim Abbrennstumpf- oder Reibschweißen ausgetriebenes Metall

2.136

flashing

〈flash welding〉 phenomenon occurring as the components are progressively advanced towards each other, when the current, confined to localized points of contact, causes repeated expulsion of molten metal

2.136

étincelage

〈soudage par étincelage〉 phénomène se produisant à mesure que les composants sont progressivement refoulés l'un vers l'autre, tandis que le courant, confiné en des points de contact localisés, provoque des expulsions de métal fondu répétées

2.136

Abbrennen

〈Abbrennstumpfschweißen〉 beim schrittweisen Annähern der Fügeteile auftretender Effekt, bei dem der an den örtlich begrenzten Kontaktstellen übergehende Strom wiederholten Auswurf von geschmolzenem Metall verursacht

2.137

flashing allowance

length allowed to compensate for the flashing loss (2.139)

2.137

surlongueur d'étincelage

longueur prévue pour compenser le raccourcissement d'étincelage (2.139)

2.137

Abbrennzugabe

zusätzliche Fügeteillänge zur Kompensation der Verkürzung beim Abbrennen (2.139)

2.138

flashing current

current flowing during flashing (2.136)

2.138

courant d'étincelage

courant circulant pendant l'étincelage (2.136)

2.138

Abbrennstrom

Strom, der während des Abbrennens (2.136) fließt

2.139

flashing loss

total loss of length during flashing (2.136)

2.139

raccourcissement d'étincelage

perte totale de longueur pendant l'étincelage (2.136)

2.139

Verkürzung beim Abbrennen

gesamter Längenverlust während des Abbrennens (2.136)

2.140

flashing speed

rate of travel of the moving head during flashing (2.136)

2.140

vitesse d'étincelage

vitesse d'avance de la tête mobile pendant l'étincelage (2.136)

2.140

Abbrenngeschwindigkeit

Vorschubgeschwindigkeit des Zustellkopfs während des Abbrennens (2.136)