

Terms and definitions for welding purposes in relation with EN 1792

ICS 01.040.25; 25.160.01

National foreword

This Published Document is the official English language version of CR 14599:2002.

The UK participation in its preparation was entrusted to Technical Committee WEE/1, Definitions and symbols for welding, which has the responsibility to:

- aid enquirers to understand the text;
- present to the responsible international/European committee any enquiries on the interpretation, or proposals for change, and keep the UK interests informed;
- monitor related international and European developments and promulgate them in the UK.

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

Cross-references

The British Standards which implement international or European publications referred to in this document may be found in the *BSI Catalogue* under the section entitled “International Standards Correspondence Index”, or by using the “Search” facility of the *BSI Electronic Catalogue* or of British Standards Online.

This Published Document, having been prepared under the direction of the Engineering Sector Policy and Strategy Committee, was published under the authority of the Standards Policy and Strategy Committee on 14 November 2002

Summary of pages

This document comprises a front cover, an inside front cover, the CR title page, pages 2 to 67 and a back cover.

The BSI copyright date displayed in this document indicates when the document was last issued.

Amendments issued since publication

Amd. No.	Date	Comments

© BSI 14 November 2002

ISBN 0 580 40739 X

ICS

English version

Terms and definitions for welding purposes in relation with EN 1792

Termes et définitions pour le soudage en relation avec l'EN
1792

Begriffe und Definitionen zum Schweißen in Verbindung mit
EN 1792

This CEN Report was approved by CEN on 27 March 2002. It has been drawn up by the Technical Committee CEN/TC 121.

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



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

Management Centre: rue de Stassart, 36 B-1050 Brussels

Contents	Sommaire	Inhalt	Page Seite
Foreword	Avant-propos	Vorwort	3
1 Scope	1 Domaine d'application	1 Anwendungsbereich	4
2 Normative references	2 Références normatives	2 Normative Verweisungen	4
English index	Index anglais	Englisches Inhaltsverzeichnis	5
French index	Index français	Französisches Inhaltverzeichnis	26
German index	Index allemand	Deutsches Inhaltsverzeichnis	47

Foreword

This document (CR 14599:2002) has been prepared by Technical Committee CEN/TC 121 "Welding", the secretariat of which is held by DS.

Avant-propos

Le présent document (CR 14599:2002) a été élaboré par le Comité Technique CEN/TC 121 "Soudage", dont le secrétariat est tenu par le DS.

Vorwort

Dieses Dokument (CR 14599:2002) wurde vom Technischen Komitee CEN/TC 121 "Schweißen" erarbeitet, dessen Sekretariat vom DS gehalten wird.

1 Scope

This Technical Report is a compilation of technical terms listed in EN 1792 and specifically related to welding and allied processes with their definitions.

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

1 Domaine d'application

Le présent rapport technique regroupe des termes techniques figurant dans l'EN 1792 et se rapportant spécifiquement au soudage et aux techniques connexes ainsi que leurs définitions.

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

1 Anwendungsbereich

Dieser Technische Bericht führt die in EN 1792 aufgeführten technischen Begriffe und deren Definitionen in Verbindung mit Schweißen und verwandten Prozessen zusammen.

Begriffe und Definitionen in Verbindung mit Gasschweißgeräten sind in EN 13622 enthalten.

2 Normative references

This CEN Report incorporates by dated or undated reference, provisions from other publications. These normative references are cited at the appropriate places in the text and the publications are listed hereafter. For dated references, subsequent amendments to or revisions of any of these publications apply to this CEN Report only when incorporated in it by amendment or revision. For undated references the latest edition of the publication referred to applies (including amendments).

EN 1792, *Welding — Multilingual list of terms for welding and related processes.*

EN 13622, *Gas welding equipment — Terminology — Terms used for gas welding equipment.*

2 Références normatives

Le présent Rapport Technique comporte par référence datée ou non datée des dispositions d'autres publications. Ces références normatives sont citées aux endroits appropriés dans le texte et les publications sont énumérées ci-après. Pour les références datées, les amendements ou révisions ultérieurs de l'une quelconque de ces publications ne s'appliquent à ce Rapport Technique que s'ils y ont été incorporés par amendement ou révision. Pour les références non datées, la dernière édition de la publication à laquelle il est fait référence s'applique (y compris les amendements).

EN 1792, *Soudage — Liste multilingue de termes concernant le soudage et les techniques connexes.*

EN 13622, *Matériel de soudage aux gaz — Terminologie — Termes utilisés pour le matériel de soudage aux gaz.*

2 Normative Verweisungen

Dieser Technische Bericht enthält durch datierte oder undatierte Verweisungen Festlegungen aus anderen Publikationen. Diese normativen Verweisungen sind an den jeweiligen Stellen im Text zitiert, und die Publikationen sind nachstehend aufgeführt. Bei datierten Verweisungen gehören spätere Änderungen oder Überarbeitungen nur zu diesem Technischen Bericht, falls sie durch Änderung oder Überarbeitung eingearbeitet sind. Bei undatierten Verweisungen gilt die letzte Ausgabe der in Bezug genommenen Publikation (einschließlich Änderungen).

EN 1792, *Schweißen — Mehrsprachige Liste mit Begriffen für Schweißen und verwandte Prozesse.*

EN 13622, *Gasschweißgeräte — Terminologie — Begriffe für Gasschweißgeräte.*

English index / Index anglais / Englisches Inhaltsverzeichnis

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
accelerating voltage	in electron beam welding, the difference in electrical potential between the cathode and anode of the beam generator in the electron gun	Tension d'accélération	en soudage par faisceau d'électrons, différence de potentiel électrique entre la cathode et l'anode du générateur du faisceau dans le canon à électrons	Beschleunigungs-spannung	beim Elektronenstrahl-schweißen, die Differenz des elektrischen Potentials zwischen Kathode und Anode im Strahlgenerator der Stralkanone
actual throat thickness	for fillet welds, the value of the height of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section of the finalized weld for butt welds, the minimum distance from the surface of the part to the bottom of the penetration	gorge réelle (soudures d'angle) épaisseur réelle (soudures bout à bout)	pour les soudures d'angle, hauteur du plus grand triangle isocèle pouvant être inscrit dans la soudure terminée pour les soudures bout à bout, distance minimale de la surface de la pièce à la partie inférieure de la pénétration	tatsächliche Nahtdicke (Istnahtdicke)	für Kehlnähte, Höhe des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in den Nahtquerschnitt einer ausgeführten Schweißnaht einzeichnen läßt für Stumpfnähte, Mindestmaß von der Werkstückoberfläche bis zur Unterseite des Einbrandes
additional variable	a variable that does not influence the mechanical and/or metallurgical properties of the welded joint	variable complémentaire	variable qui n'a pas d'influence sur les caractéristiques mécaniques ou les propriétés métallurgiques de l'assemblage soudé	zusätzliche Einflussgröße	eine Einflussgröße, die die mechanischen und/oder metallurgischen Eigenschaften der Schweißnaht nicht beeinflusst
air sampling	a process consisting of the collection, withdrawal or isolation of a fractional part of a larger volume of air. It may include the simultaneous isolation of selected components	échantillonnage de l'air	procédé consistant à recueillir, extraire ou séparer une partie provenant d'un plus grand volume d'air. Il peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis	Luftprobennahme	ein Verfahren zum Sammeln, Entnehmen oder Isolieren eines Teiles von einem größeren Luftvolumen. Es kann die gleichzeitige Isolierung ausgewählter Komponenten beinhalten
arc blow	the magnetic deflection of the arc from its intended direction	soufflage magnétique	déviations magnétique de l'arc par rapport à la direction prévue	Blaswirkung	die magnetische Ablenkung des Lichtbogens von der beabsichtigten Richtung
arc voltage	the voltage across the arc, including the anode and cathode voltage drop, measured as near as possible to the arc	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	Lichtbogenspannung	elektrische Spannungsdifferenz zwischen Kontaktspitze oder Elektrodenhalter und Werkstück

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
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 may be sensitive to natural ageing (e.g. some aluminium alloys) the as-welded condition lasts only for a limited period of time.	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.	im Schweißzustand	Schweißgut, Schweißverbindung und Schweißung 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.
automatic welding	welding where all operations are performed automatically ;manual adjustment of welding variables during welding is not possible	soudage automatique	soudage dans lequel toutes les opérations s'effectuent automatiquement ; le réglage manuel des paramètres de soudage n'est pas possible pendant le soudage	automatisches Schweißen	Schweißungen, bei denen alle Vorgänge selbsttätig ablaufen. Nachstellen schweißtechnischer Werte während des Schweißvorganges von Hand nicht möglich
auxiliary material	welding consumable used during welding, generally not forming part of the finished weld	produit consommable auxiliaire	produit consommable de soudage utilisé pendant le soudage et ne participant généralement pas à la constitution de la soudure terminée	Hilfsstoff	Stoff, der den Schweißvorgang ermöglicht oder erleichtert, im wesentlichen aber nicht Bestandteil der Schweißung wird
back or front support	a 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	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	Schmelzbadabsicherung	ein Stück Metall oder Hilfsstoff, das entweder an der Unterseite oder an den Stirnseiten des Werkstücks das Schmelzbad stützt
batch	a collection of one or more units of product, made in a single production run	lot	ensemble d'une ou plusieurs unités de produit, provenant d'une même série de fabrication	Los	die Summe von einer oder mehreren Produkteinheiten aus einer Schmelze
batch sample	one or more units of product selected at random from the batch and considered to be representative of the batch	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	Losprobe	eine oder mehrere Produkteinheiten, die als Stichproben aus dem Los gewählt wurden und generell als repräsentativ für dieses Los gelten
beam current	in electron beam welding, the value of the electric current in the beam	intensité du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, valeur de l'intensité du courant électrique dans le faisceau	Strahlstrom	beim Elektronenstrahlschweißen, der Wert des elektrischen Stroms im Strahl

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
beam current pulsing	in electron beam welding, an intentional periodic variation of the beam current	pulsation de l'intensité du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, variation périodique voulue de l'intensité du faisceau	gepulster Strahlstrom	beim Elektronenstrahlschweißen, die gewünschte periodische Verändern des Strahlstroms
beam deflection	in electron beam welding, electromagnetic deflection of the beam from the gun axis	déflexion du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, déflexion électromagnétique du faisceau par rapport à l'axe du canon	Strahlablenkung	beim Elektronenstrahlschweißen, elektromagnetisches Ablenken des Strahles von der Kanonenachse
beam oscillation	in electron beam welding, an intentional periodic deflection of the beam, achieved by electromagnetic forces	oscillation du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, déflexion périodique voulue du faisceau sous l'effet de forces électromagnétiques	Strahlpendelung	beim Elektronenstrahlschweißen, die gewünschte periodische Ablenken des Strahles durch elektromagnetische Kräfte
beam welding	fusion welding processes using a focused beam of high energy radiation	soudage par faisceau	procédés de soudage par fusion utilisant un faisceau focalisé à haute densité d'énergie	Strahlschweißen	Schmelzschweißprozeß mit fokussiertem Strahl hoher Energiedichte
breathing zone	the space around the worker's face from where he takes his breath	zone de respiration	espace situé autour du visage de l'opérateur et dans lequel il respire	Atembereich	der Bereich um das Gesicht des Werkers, aus dem die Atemluft bezogen wird
building-up	surfacing in which the material deposited is used to obtain or restore required dimensions	reconstitution par soudage	rechargement dans lequel le matériau déposé sert à obtenir ou restaurer les dimensions exigées	Auftragung	Beschichten, bei dem das aufgetragene Material zur Wiederherstellung oder Erlangung geforderter Abmessungen dient
buttering	surfacing in which the material deposited provides a suitable transition between the parent material and subsequent welds	beurrage	rechargement dans lequel le matériau déposé assure une transition appropriée entre le matériau de base et les soudures ultérieures	Puffern	Beschichten, bei dem das aufgetragene Material als Zwischenschicht zwischen Grundwerkstoff und nachfolgender Schweißung dient
capping run	in multi-run welding, the run(s) visible on the weld face(s) upon completion of welding	passe terminale ; passe finale	en soudage multipasses, passe(s) visible(s) en surface(s) de la soudure après achèvement du soudage	Decklage	beim Mehrlagenschweißen, die letzte Lage/letzten Raupen auf der Oberfläche der Naht
consumable electrode	a filler material that conducts the welding current	électrode fusible	produit d'apport qui conduit le courant de soudage	abschmelzende Elektrode	stromführend abschmelzender Schweißzusatz
corrosion resistant surfacing	surfacing in which the material deposited is used to obtain improved corrosion resistance	rechargement anticorrosion	rechargement dans lequel le matériau déposé est destiné à améliorer la résistance à la corrosion	Schweißplattieren	Beschichten, bei dem das aufgetragene Material den Korrosionsschutz verbessert
cosmetic run ; cosmetic pass	the pass for superficial remelting of the weld in order to enhance appearance	passe de lissage	passe de refusion superficielle de la soudure afin d'en améliorer l'aspect	Kosmetiklage	oberflächiges Wiederaufschmelzen der Schweißnaht zur Verbesserung der Nahtoberfläche

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
deposition coefficient	for a given electrode, the mass of weld metal deposited under standard conditions per ampere/minute	coefficient de dépôt	pour une électrode donnée, masse de métal déposé par ampère/minute dans des conditions normalisées	Abschmelzkoefizient	Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes pro Amperminute für eine gegebene Stabelektrode
deposition efficiency	for a covered electrode, the ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the total mass consumed, exclusive of the stub end	rendement global effectif	pour une électrode enrobée, rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse totale d'électrode consommée, à l'exclusion de la chute	Abschmelzfaktor	Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur gesamten verbrauchten Masse einer umhüllten Stabelektrode, mit Ausnahme des Elektrodenstummels
deposition rate	mass of metal deposited per unit of productive weld time	vitesse de dépôt	masse de métal déposé par unité de temps de soudage effectif	Abschmelzleistung	abgeschmolzene Schweißzusatzmasse, bezogen auf die Schweißhauptzeit
design throat thickness	the throat thickness specified by the designer	gorge théorique (soudures d'angle), épaisseur théorique (soudures bout à bout)	gorge/épaisseur spécifiée par le concepteur	Sollnahtdicke	die vom Konstrukteur festgelegte Nahtdicke
destructive testing	testing to detect internal or external imperfections, or assess mechanical or metallurgical properties by mechanical means, which generally result in the destruction of the material	essais destructifs	essais réalisés en vue soit de détecter des défauts internes ou externes, soit d'évaluer des caractéristiques mécaniques ou des propriétés métallurgiques, en mettant en œuvre des moyens mécaniques provoquant généralement la destruction du matériau	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
dissimilar material joint	a welded joint in which the parent materials have significant differences in mechanical properties and/or chemical composition	assemblage métallique mixte	assemblage soudé dans lequel les matériaux de base présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique	Mischverbindung	ein Schweißteil, bei dem die Grundwerkstoffe entscheidende Unterschiede in den mechanischen Eigenschaften und/oder der chemischen Zusammensetzung aufweisen

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
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	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	Zweileiter-Anschlusskabel	Kabel, das aus zwei Leitern besteht und die elektrische Verbindung zwischen den Sekundäranschlüssen eines Transformators für die Widerstandsschweißtechnik und dem Schweißgerät bilden und auf einen möglichst geringen elektrischen Blindwiderstand ausgelegt sind
effective electrode efficiency	for a covered electrode, the ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the effective mass of electrode corewire consumed	rendement effectif d'une électrode	pour une électrode enrobée, rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse effective d'âme consommée	effektive Ausbringung	bei umhüllten Stabelektroden, das Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Masse des tatsächlich verbrauchten Kernstabes
effective throat thickness	the dimension that is responsible for carrying the load, which is dependent on the shape and penetration of the weld	gorge efficace (soudures d'angle) ; épaisseur efficace (soudures bout à bout)	dimension transmettant l'effort. Elle dépend de la forme géométrique et de la pénétration de la soudure	wirksame Nahtdicke	die Abmessung, die für die Kraftübertragung maßgebend ist, abhängig von der Ausführung der Naht und vom Einbrand
essential variable	a welding variable which influences the characteristics of the welded joint	variable essentielle	variable de soudage qui a une influence sur les caractéristiques de l'assemblage soudé	wesentliche Einflussgröße	eine schweißtechnische Einflussgröße, die die Eigenschaften der Schweißverbindung beeinflusst
evaluation level	test level above which an indication is evaluated	niveau d'évaluation	niveau d'examen au-dessus duquel une indication doit être évaluée	Beobachtungsschwelle	Prüfgrenze, ab der eine Anzeige ausgewertet werden muss

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
examiner	a person who has been appointed to verify compliance with the applicable standard NOTE In certain cases, an external independent examiner may be required.	examineur	personne qui a été désignée pour vérifier la conformité à la norme applicable NOTE Dans certains cas, un examinateur externe indépendant peut être exigé.	Prüfer	die Person, die die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm bestätigt ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann ein externer unabhängiger Prüfer erforderlich sein.
examining body	an organization which has been appointed to verify compliance with the applicable standard NOTE In certain cases, an external independent examining body may be required.	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.	Prüfstelle	die Organisation, die die Übereinstimmung mit der anzuwendenden Norm bestätigt ANMERKUNG In bestimmten Fällen kann eine externe unabhängige Prüfstelle erforderlich sein.
face bend test	a bend test where the surface of the weld is in tension	essai de pliage endroit	essai de pliage où la face de la soudure est mise en extension	oberseitige Biegeprüfung	eine Biegeprüfung, bei der sich die Oberfläche der in allgemeinen zuerst geschweißten Seite im Zugbereich befindet
face bend test specimen of butt weld	a test specimen used in a face bend test for a butt weld	éprouvette de pliage endroit sur soudure bout à bout	éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur une soudure bout à bout	oberseitige Stumpfnah-Biegeprobe	eine Probe mit einer Stumpfnah, bei der sich die Oberfläche im Zugbereich befindet
face bend test specimen of cladding with a butt weld	a test specimen used in a face bend test for cladding with a butt weld	éprouvette de pliage endroit sur revêtement avec soudure bout à bout	éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur revêtement avec soudure bout à bout	oberseitige Biegeprobe mit Plattierung und Stumpfnah	eine Probe mit einer Stumpfnah, bei der sich die Plattierung oder der Querschnitt durch den Plattierungsauftrag im Zugbereich befindet
face bend test specimen of cladding without a butt weld	a test specimen used in a bend test for cladding without a butt weld	éprouvette de pliage endroit sur revêtement sans soudure bout à bout	éprouvette utilisée pour un essai de pliage endroit sur revêtement sans soudure bout à bout	oberseitige Biegeprobe mit Plattierung ohne Stumpfnah	eine Probe ohne einer Stumpfnah, bei der sich die Plattierung im Zugbereich befindet
faying surface	a 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	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	Fugenfläche	Oberflächenbereich eines Werkstückes, der in Kontakt oder unmittelbarer Nähe zu einem weiteren Werkstück zum Herstellen einer Schweißverbindung vorgesehen ist

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
ferrite number	an arbitrary number indicating magnetic attraction relative to a series of reference samples and therefore proportional to the ferro-magnetic phase content	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	Ferritzahl	eine 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
filler material	a welding consumable added during welding to form the weld	matériau d'apport	produit consommable de soudage ajouté pendant le soudage et participant à la formation de la soudure	Schweißzusatz	Werkstoff, der beim Schweißen zugeführt wird und zur Schweißnahtbildung beiträgt
filler rod	filler material in the form of a rod. It may or may not be a part of the welding circuit	baguette d'apport	produit d'apport en forme de baguette. Il peut ou non faire partie du circuit de soudage	Schweißstab Stabelektrode	stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Stabform stromführend abschmelzender Schweißzusatz in Stabform
filler wire	filler material in the form of a wire. It may or may not be a part of the welding circuit	fil d'apport	produit d'apport en forme de fil. Il peut ou non faire partie du circuit de soudage	Schweißdraht Drahtelektrode	stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Drahtform stromführend abschmelzender Schweißzusatz in Drahtform
filling run(s)	in multi-run welding, the run(s) deposited after the root run(s) and before the capping run(s)	passe(s) de remplissage	en soudage multipasses, passe(s) déposée(s) après la (ou les) passe(s) de fond et avant la (ou les) passe(s) finale(s)	Fülllage(n)	beim Mehrlagenschweißen die Lage(n), die nach der Wurzellage und vor der Decklage eingebracht wird (werden).
finishing welding	welding carried out in order to remove casting defects and core openings to ensure the agreed quality of castings	soudage de finition	travaux de soudage réalisés de manière à supprimer les défauts débouchant dus au moulage afin d'assurer le degré de qualité convenu des pièces moulées	Fertigungsschweißen	Schweißen zum Ausbessern von Gussfehler, um die verlangte Qualität der Gussstücke sicherzustellen
fitness-for-purpose	ability of a product, process or service to serve a defined purpose under specified conditions	aptitude à l'emploi	aptitude d'un produit, d'un processus ou d'un service à remplir un emploi défini dans des conditions spécifiées	Gebrauchstauglichkeit	Fähigkeit eines Erzeugnisses, eines Prozesses oder einer Dienstleistung, einen bestimmten Zweck unter festgelegten Bedingungen zu erfüllen

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
flux	auxiliary material used during welding, brazing, braze welding or soldering to clean the surfaces of the joint chemically, to prevent atmospheric reaction and to reduce impurities	flux	produit d'apport auxiliaire utilisé pendant le soudage, le brasage ou le soudo-brasage pour effectuer un décapage chimique des faces du joint, éviter la réaction de l'air et limiter les impuretés	Flussmittel	ein nichtmetallischer Stoff, der beim Schweißen, Löten oder Schweißlöten u. a. die Aufgabe hat, vorhandene Oxide von der Lötfläche zu beseitigen und ihre Neubildung zu verhindern
focal length	in beam welding, the distance between the centre of the focusing lens or mirror and the focal spot	distance focale	en soudage par faisceau d'énergie focalisé, distance entre le centre de la lentille de focalisation ou du miroir et la tache focale	Brennweite	beim Strahlschweißen, der Abstand zwischen Mitte Fokussierlinse oder -spiegel und Fokuspunkt
focal spot	in beam welding, the part of the beam beyond the focusing system where the beam comes to a minimum cross-sectional area	tache focale	en soudage par faisceau d'énergie focalisé, partie du faisceau au-delà du système de focalisation où la section du faisceau est minimale	Fokuspunkt	beim Strahlschweißen, Teil des Strahles hinter dem Fokussystem mit der kleinsten Querschnittsfläche
focusing lens current	in electron beam welding, the current passing through the focusing lens coil	courant de la lentille de focalisation	en soudage par faisceau d'électrons, courant traversant la bobine de la lentille de focalisation	Linsenstrom	beim Elektronenstrahlschweißen, der Strom, der durch die Spule der Fokussierlinse fließt
fully mechanized welding	welding where all main operations (excluding the handling of the work piece) are performed automatically. Manual adjustment of welding variables during welding is possible	soudage totalement mécanisé	soudage au cours duquel les principales opérations (à l'exception de la manipulation de la pièce) s'effectuent automatiquement. Le réglage manuel des paramètres pendant le soudage est possible	vollmechanisches Schweißen	Schweißen, bei dem alle wichtigen Vorgänge selbsttätig ablaufen (außer Handhabung der Werkstücke). Nachstellen schweißtechnischer Werte während des Schweißvorganges von Hand möglich
function test	test of a welding unit set-up in accordance with a welding procedure specification (WPS)	essai de fonctionnement	essai d'une installation de soudage avec les réglages spécifiés par un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)	Funktionsprüfung	Prüfung einer Schweißeinrichtung in Übereinstimmung mit einer Schweißanweisung (WPS)
fusible insert	a filler material manufactured to conform with the shape and dimensions of the joint preparation	insert fusible	produit d'apport fabriqué de façon à s'adapter à la forme et aux dimensions de la préparation du joint	aufschmelzbare Einlage	ein vorgefertigtes Einsatzteil aus Zusatzwerkstoff, das in seiner Form und in seinen Maßen der Schweißnahtvorbereitung angepaßt ist
fusion welding	welding involving localised melting without the application of external force in which the fusion surface(s) has (have) to be melted ; filler material may or may not be added	soudage par fusion	soudage avec fusion locale sans application d'effort extérieur, dans lequel les faces à souder doivent être fondues ; un produit d'apport peut ou non être utilisé	Schmelzschweißen	Schweißprozess mit örtlich begrenztem Schmelzen ohne Kraftanwendung mit oder ohne Schweißzusatz

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
hard facing	surfacing in which the material deposited increases wear or impact resistance, or both	rechargement dur	rechargement dans lequel le matériau déposé augmente la résistance à l'usure ou au choc, ou les deux	Schweißpanzern	Beschichten, bei dem das aufgetragene Material die Verschleißfestigkeit oder die Kerbschlagzähigkeit verbessert
harness	an assembly that provides a means of maintaining the welder's face shield in position on the head	harnais	ensemble permettant de maintenir l'écran du soudeur en place sur sa tête	Kopfbefestigung	eine Vorrichtung, durch die ein Schweißer-Gesichtsschutzschild auf dem Kopf in Stellung gehalten wird
headband	that part of the harness to which the welder's face shield is fixed and which surrounds the head, or that part of the welder's goggles or welder's spectacles which secures them onto the head	serre-tête	partie du harnais entourant la tête du soudeur et sur laquelle est fixé l'écran, ou partie des lunettes de sécurité ou des lunettes de soudeur qui permet leur fixation sur la tête	Kopfband	der Teil der Kopfbefestigung, an dem der Schweißer-Gesichtsschutzschild befestigt ist und den Kopf umfasst oder der Teil der Schweißbrille oder Schweißerscheibe, der am Kopf befestigt wird
heat input	energy introduced into the weld region during welding per unit length	apport de chaleur	énergie introduite, par unité de longueur, dans la zone de soudure au cours du soudage	Wärmeeinbringung	Energie, bezogen auf die Längeneinheit, die beim Schweißen in den Schweißbereich eingebracht wird
heat resistant surfacing	surfacing in which the material deposited is used to obtain improved heat resistance	rechargement réfractaire	rechargement dans lequel le matériau déposé est destiné à améliorer la résistance à la chaleur	Schweißplattieren	Beschichten, bei dem das aufgetragene Material die Hitzebeständigkeit verbessert
heterogeneous joint	a welded joint in which the weld metal and parent material have significant differences in mechanical properties and/or chemical composition	assemblage hétérogène	assemblage soudé dans lequel le métal fondu et le matériau de base présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique	heterogener Schweißstoß	ein Schweißstoß, bei dem das Schweißgut und der Grundwerkstoff entscheidende Unterschiede in den mechanischen und/oder in der chemischen Zusammensetzung aufweisen

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
homogeneous joint	a welded joint in which the weld metal and parent material have no significant differences in mechanical properties and/or chemical composition NOTE A welded joint made of similar parent materials without filler metal is considered homogeneous.	assemblage homogène	assemblage soudé dans lequel le métal fondu et le matériau de base ne présentent pas de différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique NOTE Un assemblage soudé réalisé avec des matériaux de base de nuances similaires sans métal d'apport est considéré comme homogène.	homogener Schweißstoß	ein Schweißstoß, bei dem das Schweißgut und der Grundwerkstoff keine entscheidenden Unterschiede in den mechanischen Eigenschaften und/oder in der chemischen Zusammensetzung aufweisen ANMERKUNG Ein Schweißstoß aus gleichartigen Grundwerkstoffen ohne Zusatzwerkstoff ist als homogen anzusehen.
imperfection	a discontinuity in the weld or a deviation from the intended geometry	défaut	discontinuité dans la soudure ou écart par rapport à la géométrie voulue	Unregelmäßigkeit	eine Unstetigkeit in der Schweißung oder eine Abweichung von der vorgesehenen Geometrie
indication	in non-destructive testing, a representation or signal from a discontinuity	indication	en essais non destructifs, représentation ou signal d'une discontinuité	Anzeige	bei zerstörungsfreier Prüfung die Darstellung oder das Signal einer Unstetigkeit
inhalable fraction	the mass fraction of total airborne particles that is inhaled through the nose and mouth	fraction inhalable	fraction massique de la quantité totale de particules en suspension inhalée par le nez et la bouche	einatembare Fraktion	der Masseanteil aller partikelförmiger Stoffe, die durch Mund und Nase eingeatmet werden
internal imperfection	imperfection that is not open to a surface or not directly accessible	défaut interne	défaut ne débouchant pas en surface ou non directement accessible	innere Unregelmäßigkeit	Unregelmäßigkeit, die nicht zur Oberfläche hin geöffnet oder nicht direkt zugänglich ist
interpass temperature	the temperature in the last run of a multi-run weld and adjacent parent metal immediately prior to the application of the next run	température entre passes	température dans la dernière passe d'une soudure multipasses et dans le métal de base adjacent immédiatement avant le dépôt de la passe suivante	Zwischenlagen-temperatur	die Temperatur in einer Mehrlagenschweißung und im angrenzenden Grundwerkstoff unmittelbar vor dem Schweißen der nächsten Raupe
joint	the junction of workpieces or the edges of workpieces that are to be joined or have been joined	assemblage	disposition relative des pièces ou des bords des pièces à souder ou qui ont été soudées	Schweißstoß	die Anordnung von Werkstücken oder von deren Endflächen, die geschweißt werden sollen oder bereits geschweißt sind
joint welding	production welding used to join components together	soudage d'assemblage	soudage de production utilisé pour assembler les éléments entre eux	Verbindungsschweißen	Schweißen in der Fertigung zum Fügen von Bauteilen

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
Lift	in stud welding, the distance between the stud tip and the workpiece surface with the stud-lifting mechanism in position and activated	levée	en soudage des goujons, distance entre l'extrémité du goujon et la surface de la pièce-support, lorsque le dispositif de levée du goujon est en position et activé	Hub	der Abstand zwischen der Bolzenspitze und der Werkstückoberfläche bei aufgesetzter und aktivierter Bewegungsvorrichtung
linear indication	in non-destructive testing, an indication having a length greater than three times its width	indication linéaire	en essais non destructifs, indication dont la longueur est supérieure à trois fois sa largeur	linienartige Anzeige	in der zerstörungsfreien Prüfung, Anzeige, die eine Länge hat, die größer als ihre dreifache Breite ist
long term detector tube	a detector tube that provides a means of obtaining a measurement of the time weighted average concentration of a specified chemical agent in air	tube détecteur pour longues durées	tube détecteur permettant d'obtenir une mesure de la concentration moyenne pondérée par rapport au temps pour un agent chimique donné dans l'air	Langzeitprüfröhrchen	ein Prüfröhrchen, das eine Möglichkeit zum Erreichen einer Messung des Schichtmittelwertes eines spezifischen chemischen Arbeitsstoffes in der Luft liefert
macroscopic examination	the examination of a test specimen by the naked eye, or under low magnification, with or without etching	examen macroscopique	examen à l'œil nu ou sous faible grossissement, d'une éprouvette attaquée ou non	makroskopische Untersuchung	die Untersuchung einer Probe durch das bloße Auge oder durch Anwendung einer geringen Vergrößerung mit oder ohne Ätzen
manufacturer's previous welding experience	in welding procedure approval, manufacturer's practice authenticated by test data demonstrating that the established production welding procedures have been capable of producing welds of acceptable quality over a period of time	expérience acquise en soudage par le constructeur	en qualification de modes opératoires de soudage, pratique du constructeur authentifiée par des résultats d'essais prouvant que les modes opératoires de soudage utilisés en production ont donné des soudures de qualité satisfaisante pendant un certain temps	vorliegende schweißtechnische Erfahrung des Herstellers	wenn durch zuverlässige Prüfungsunterlagen belegbar ist, dass die vom Hersteller eingerichtete schweißtechnische Fertigung über eine Zeitspanne imstande war, Schweißungen gleichmäßiger und einwandfreier Qualität herzustellen
manufacturing organization	in welding, the workshop or site or both which is (are) under the same technical and quality management	constructeur ou fabricant	en soudage, atelier ou site de soudage ou les deux, placé(s) sous la même direction technique et qualité	Herstellungsorganisation	Schweißwerkstätten und/oder -baustellen die dem selben technischen Management und Qualitätsmanagement unterstehen
maximum throat thickness	the dimension measured from the deepest point of the penetration in fillet welds or the extremity of the root run in butt welds to the highest point of the excess weld metal (usually measured from a cross-section)	gorge totale (soudures d'angle) ; épaisseur totale (soudures bout à bout)	distance mesurée entre le point le plus bas de la pénétration et le point le plus haut de la surépaisseur (habituellement mesuré sur une coupe transversale)	Gesamt-Nahtdicke	die Abmessung vom tiefsten Punkt des Einbrandes (Kehlnaht) bzw. Wurzelüberhöhung (Stumpfnah) bis zum höchsten Punkt der Nahtüberhöhung (üblicherweise in einem Querschliiff gemessen)

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
melting rate ; burn-off rate	rate at which the filler melts, expressed as filler metal length per unit time	vitesse de fusion	vitesse à laquelle le métal d'apport fond, exprimée en longueur de métal d'apport par unité de temps	Abschmelz- geschwindigkeit	Geschwindigkeit mit der der Schweißzusatz abschmilzt, ausgedrückt als Schweißzusatzlänge pro Zeiteinheit
metallurgical deviation	in welding, changes in the mechanical properties and/or metallurgical structure of the weld metal or heat affected zone compared to the properties of the parent metal	altération métallurgique	en soudage, modifications des caractéristiques mécaniques et/ou de la structure métallurgique du métal fondu ou de la zone affectée thermiquement par rapport à celles du métal de base	metallurgische Abweichung	Änderungen der mechanischen Eigenschaften und/oder des metallurgischen Gefüges des Schweißgutes oder der Wärmeeinflusszone verglichen mit den Eigenschaften des Grundwerkstoffes
microscopic examination	the examination of a test specimen by microscope with a magnification normally within 50 to 500 times, with or without etching	examen microscopique	examen d'une éprouvette au microscope avec un grossissement normalement compris entre 50 et 500, avec ou sans attaque	mikroskopische Untersuchung	die Untersuchung mit einem Mikroskop bei einer Vergrößerung zwischen 50- und 500-fach mit oder ohne Ätzen
nominal electrode efficiency	for a covered electrode, the ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the mass of electrode core wire consumed	rendement nominal d'une électrode	pour une électrode enrobée, rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse d'âme consommée	Nennausbringung	bei umhüllten Stabelektroden, das Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Masse des Sollkernstabes einer gegebenen Stabelektrode
non-consumable electrode	an electrode that does not provide filler material	électrode non consommable	électrode qui ne donne pas de produit d'apport	nicht abschmelzende Elektrode	Elektrode, die keinen Schweißzusatz liefert
non-destructive testing	the act of determining the suitability of some material or component for its intended purpose using techniques that do not affect its serviceability	essais non destructifs	détermination de la faculté d'un matériau ou d'un élément à remplir l'emploi auquel il est destiné, en utilisant des techniques n'affectant pas son aptitude au service	zerstörungsfreie Prüfung	das Bestimmen der Eignung eines Werkstoffs oder Bauteils für seinen vorgesehenen Zweck unter Anwendung von Verfahren, die seine Betriebsfähigkeit nicht beeinträchtigen
non-linear indication	in non-destructive testing, an indication having a length less than, or equal to three times its width	indication non linéaire	en essais non destructifs, indication dont la longueur est inférieure ou égale à trois fois sa largeur	nichtlinienartige Anzeige	in der zerstörungsfreien Prüfung, die Anzeige, die eine Länge hat, die größer als ihre dreifache Breite ist
object-to-film distance	in radiography, the distance between the radiation side of the test object and the film surface, measured along the central axis of the radiation beam	distance film-objet	en radiographie, distance entre la face de l'objet située côté rayonnement et la surface du film, mesurée le long de l'axe central du faisceau de rayonnement	Abstand Prüfgegenstand-Film	in der Radiographie, der Abstand zwischen der der Strahlenquelle zugewandten Seite des Prüfgegenstandes und dem Film in Richtung des Zentralstrahls

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
overall weld metal recovery	for covered electrodes, the ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the total mass of the electrode tested	rendement global	pour une électrode enrobée, rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse totale de l'électrode soumise à l'essai	Gesamtausbringung	Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Gesamtmasse einer gegebenen Stabelektrode, die geprüft wurde
overlap	in a lap joint, the minimum distance between the edges of overlap plates in beam welding, the portion of the weld pass remelted prior to the slope down in seam welding, the area in the preceding weld remelted by the succeeding weld	recouvrement	dans un assemblage à recouvrement, distance minimale entre les bords de deux tôles se recouvrant en soudage laser ou par faisceau d'électrons, portion de soudure refondue avant évanouissement en soudage à la molette, partie de la soudure refondue par la soudure suivante	Überlappung	in einer Überlappstossverbindung, der Mindestabstand zwischen den Kanten der Überlappbleche beim Strahlschweißen, ein Teil der Schweißlage der vor dem Slope-Down-Bereich wieder aufgeschmolzen ist beim Rollennahtschweißen, der durch die nachfolgende Schweißung wiederaufgeschmolzene Bereich der vorausgegangenen Schweißung
penetrated thickness	in radiography, the thickness of material penetrated by the radiation beam	épaisseur traversée	en radiographie, épaisseur du matériau traversée par le faisceau	durchstrahlte Dicke	in der Radiographie, die Dicke des Werkstoffs in Strahlungsrichtung, berechnet aus der Nenndicke
personal sampler	a device attached to a person that samples air in his or her immediate vicinity so that his or her exposure to chemical agents may be determined	échantillonneur individuel	dispositif porté par une personne, qui échantillonne l'air dans son environnement immédiat pour déterminer son exposition aux agents chimiques	personengetragene Probenentnahme-einrichtung	eine an einer Person angebrachte Vorrichtung, die Proben in ihrer unmittelbaren Nachbarschaft aufnimmt, so dass ihre Exposition gegenüber chemischen Arbeitsstoffen ermittelt werden kann
personal sampling	the process of air sampling carried out using a personal sampler	échantillonnage individuel	échantillonnage d'air effectué à l'aide d'un échantillonneur individuel	personenbezogene Probennahme	das Verfahren der Luftprobennahme mit einem personenbezogenen Probennehmer
preheat maintenance temperature	the minimum temperature in the weld zone to be maintained if welding is interrupted	température de maintien du préchauffage	température minimale devant être maintenue dans la zone de la soudure si le soudage est interrompu	Haltetemperatur	die niedrigste Temperatur im Schweißbereich, die auch einzuhalten ist, wenn die Schweißung unterbrochen wird
preheating temperature	temperature to which the weld zone is heated immediately prior to any welding operation	température de préchauffage	température à laquelle la zone de soudure doit être portée immédiatement avant toute opération de soudage	Vorwärmtemperatur	die Temperatur, auf die der Schweißbereich unmittelbar vor jedem Schweißvorgang vorzuwärmen ist beim Einlagenschweißen

CR 14599:2002 (EFD)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
preliminary welding procedure specification (pWPS)	a welding procedure specification which has to be qualified	descriptif d'un mode opératoire de soudage préliminaire (DMOS-P)	descriptif d'un mode opératoire de soudage qui est à qualifier	vorläufige Schweißanweisung (pWPS)	eine Schweißanweisung, die noch anzuerkennen ist
pre-production welding test	a welding test having the same function as a welding procedure test, but based on a non-standard test piece representative of the production conditions	essai de soudage de préproduction	essai de soudage ayant la même fonction qu'une épreuve de qualification de mode opératoire de soudage, mais basé sur un assemblage de qualification non normalisé, représentatif des conditions de production	Schweißprüfung vor Fertigungsbeginn	eine schweißtechnische Prüfung, die die gleiche Aufgabe wie eine Schweißverfahrensprüfung hat, jedoch auf nicht genormten Prüfstücken aufbaut, um die Herstellungsbedingungen nachzuahmen
production sample testing	testing of actual welded products sampled from a continuous production	essai sur échantillons de production	essai de produits soudés réels, prélevés sur une même série de fabrication	Stichprobenprüfung	eine Prüfung an vorliegenden schweißtechnischen Erzeugnissen, die aus einer fortlaufenden Fertigung entnommen werden
production test	welding test carried out in the production environment on the welding unit, on actual products or on simplified test pieces, during an interruption of normal production	essai de production	essai de soudage effectué dans les conditions de la production, sur l'installation de soudage, sur les produits réels, ou sur des assemblages de qualification simplifiés lors de l'interruption de la production	Fertigungsprüfung	Prüfung, die im Fertigungsbereich an der Schweißeinrichtung, an vorliegenden Teilen in der Fertigung oder an vereinfachten Prüfstücken ausgeführt werden, wobei die Fertigung während dieser Prüfung unterbrochen wird.
production welding	any welding carried out during manufacture before final delivery to the end user	soudage de production	tout soudage effectué pendant la fabrication, avant la livraison à l'utilisateur final	Schweißen in der Fertigung	jedes Schweißen während der Herstellung vor Lieferung an den Endnutzer
projected area	area given by length of weld examined multiplied by the maximum width of weld	surface projetée	produit de la longueur de la soudure examinée par la largeur maximale de cette soudure	Abbildungsfläche	eine Fläche, bestehend aus der untersuchten Schweißnahtlänge, multipliziert mit ihrer größten Breite
protrusion	in stud welding, the distance between the tip of the stud and the face of the support device in their initial position	dépassement	en soudage des goujons, distance entre l'extrémité du goujon et la face du support du goujon dans leur position.	Überstand	beim Bolzenschweißen, der Abstand der Bolzenspitze vom werkstückseitigen Rand der Abstützeinrichtung in der Ruhestellung
qualified person	a person whose competence and knowledge have been obtained by education, training and/or relevant practical experience	personne qualifiée	personne dont les compétences et les connaissances ont été acquises par l'instruction, par la formation et/ou une expérience pratique en rapport avec le domaine d'intervention	qualifizierte Person	eine Person, die ihre Fähigkeit und ihr Wissen durch Schulung, Ausbildung und/oder praktische Erfahrung erlangt hat

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
qualified welding consumable	a welding consumable or consumable combination tested and approved by an independent examiner or examining body	produit consommable de soudage agréé	produit consommable de soudage, seul ou en combinaison ayant été agréé, après essai, par un examinateur ou un organisme d'examen indépendant	anerkannter Schweißzusatz	ein Schweißzusatz oder eine Kombination von Schweißzusätzen, geprüft und anerkannt von einem unabhängigen Prüfer oder einer unabhängigen Prüfstelle
qualified welding procedure specification	a welding procedure specification which has been qualified by conforming to one or more qualified welding procedure qualification records (WPQRs)	descriptif d'un mode opératoire de soudage qualifié	descriptif de mode opératoire de soudage qualifié par conformité à un ou plusieurs procès-verbaux de qualification d'un mode opératoire de soudage (PV-QMOS) qualifiés	anerkannte Schweißanweisung	eine Schweißanweisung, deren Richtigkeit bestätigt ist, da sie mit einem oder mehreren anerkannten Berichten über die Anerkennung des Schweißverfahrens (WPQR's) übereinstimmt
quality level	description of the qualities of a weld on the basis of type and size of selected imperfections	niveau de qualité	description de la qualité d'une soudure sur la base du type et des dimensions de défauts retenus	Bewertungsgruppe	Beschreibung der Qualität einer Schweißung auf der Basis von Art und Größe ausgesuchter Unregelmäßigkeiten
range of qualification	the extent of qualification for an essential welding variable	domaine de validité	étendue de la qualification pour une variable de soudage essentielle	Geltungsbereich	der Umfang einer Anerkennung für eine wesentliche Einflussgröße
recording level	in non-destructive testing, evaluation level from which an indication is recorded	niveau de notation	en essais non destructifs, niveau d'évaluation à partir duquel une indication est enregistrée	Registrierschwelle	bei der zerstörungsfreier Prüfung die Prüfgrenze, ab der Anzeigen aufgezeichnet werden
resistance weld setter	in resistance welding, a person who sets up mechanised or automatic welding	régleur en soudage par résistance	en soudage par résistance, personne qui effectue les réglages pour le soudage mécanisé ou automatique	Einrichter für das Widerstandsschweißen	Person, die mechanische und automatische Widerstandsschweißeinrichtungen einrichtet
robotic welding	welding that is performed and controlled by robotics equipment	soudage robotisé	soudage exécuté et contrôlé par un matériel robotisé	Roboterschweißen	Schweißen, bei dem Ablauf und Kontrolle von Robotern gesteuert werden
root bend test	a bend test where the root of the weld is in tension	essai de pliage envers	essai de pliage où la racine de la soudure est mise en extension	wurzelseitige Biegeprüfung	eine Biegeprüfung, bei der die Wurzel der Schweißnaht auf Zug beansprucht wird
root bend test specimen of butt weld	a test specimen used in a root bend test for a butt weld	éprouvette de pliage envers sur soudure bout à bout	éprouvette utilisée pour un essai de pliage envers sur une soudure bout à bout	wurzelseitige Stumpfnah-Biegeprobe	Eine Biegerobe mit einer Stumpfnah, bei der sich die Wurzel der Schweißnaht im Zugbereich befindet
root run ; root pass	in multi-run welding, the run(s) of the first layer deposited in the root	pas de fond	en soudage multipasses, passe(s) de la première couche déposée à la racine	Wurzellage ; Wurzelraupe	in Mehrlagenschweißen, die zuerst in die Wurzel der Fugenform eingebrachte Lage (Raupe)