

INTERNATIONAL
STANDARD

ISO
15296

NORME
INTERNATIONALE

Second edition
Seconde édition
2017-09

Gas welding equipment — Vocabulary
Matériel de soudage aux gaz —
Vocabulaire
Gasschweißgeräte — Terminologie

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017



Reference number
Numéro de référence
ISO 15296:2017(E/F/D)

© ISO 2017

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017



COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2017, Published in Switzerland/Publié en Suisse

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized otherwise in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, or posting on the internet or an intranet, without prior written permission. Permission can be requested from either ISO at the address below or ISO's member body in the country of the requester.

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, 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, l'affichage sur l'internet ou sur un Intranet, sans autorisation écrite préalable. Les demandes d'autorisation peuvent être adressées à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
Ch. de Blandonnet 8 • CP 401
CH-1214 Vernier, Geneva, Switzerland
Tel. +41 22 749 01 11
Fax +41 22 749 09 47
copyright@iso.org
www.iso.org

Foreword	iv
Avant-propos	v
Vorwort	vi
Introduction	vii
Introduction	viii
Einleitung	ix
1 Scope	1
1 Domaine d'application	1
1 Anwendungsbereich	1
2 Normative references	1
2 Références normatives	1
2 Normative Verweise	1
3 Terms and definitions	2
3.1 Group 1 — Terms relating to hoses, hose assemblies and assembled hoses	2
3.2 Group 2 — Terms relating to pressure	3
3.3 Group 3 — Terms relating to blowpipes	4
3.4 Group 4 — Terms relating to safety devices	7
3.5 Group 5 — Specific terms	9
3 Termes et définitions	2
3.1 Groupe 1 — Termes relatifs aux tuyaux souples, embouts et tuyaux souples équipés	2
3.2 Groupe 2 — Termes relatifs à la pression	3
3.3 Groupe 3 — Termes relatifs aux chalumeaux	4
3.4 Groupe 4 — Termes relatifs aux dispositifs de sécurité	7
3.5 Groupe 5 — Termes spécifiques	9
3 Begriffe und Definitionen	2
3.1 Gruppe 1 — Begriffe für Schläuche, Schlauchverbindungen und Schlauchleitungen	2
3.2 Gruppe 2 — Begriffe für Druck	3
3.3 Gruppe 3 — Begriffe für Brenner	4
3.4 Gruppe 4 — Begriffe für Sicherheitseinrichtungen	7
3.5 Gruppe 5 — Spezielle Begriffe	9
Alphabetical index	11
Index alphabétique	12
Alphabetisches Stichwortverzeichnis	13

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.

The procedures used to develop this document and those intended for its further maintenance are described in the ISO/IEC Directives, Part 1. In particular the different approval criteria needed for the different types of ISO documents should be noted. This document was drafted in accordance with the editorial rules of the ISO/IEC Directives, Part 2 (see www.iso.org/directives).

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. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see www.iso.org/patents).

Any trade name used in this document is information given for the convenience of users and does not constitute an endorsement.

For an explanation on the voluntary nature of standards, the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the WTO principles in the Technical Barriers to Trade (TBT) see the following URL: [Foreword - Supplementary information](#)

This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 8, *Equipment for gas welding, cutting and allied processes*.

This second edition cancels and replaces the first edition (ISO 15296:2004), which has been technically revised and contains the following changes:

- the title has been simplified;
- the definitions of terms [3.1.1](#), [3.1.4](#), [3.3.7](#), [3.4.1](#), [3.4.3](#) and [3.4.6](#) (formerly numbered 2.1.1, 2.1.4, 2.3.7, 2.4.1, 2.4.3 and 2.4.6) have been modified;
- the list of symbols has been incorporated into the alphabetical index;
- the revised edition has been aligned with the 7th edition (2016) of the ISO/IEC Directives, Part 2, *Principles and rules for the structure and drafting of ISO and IEC documents*.

Requests for official interpretations of any aspect of this document should be directed to the Secretariat of ISO/TC 44/SC 8 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 (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

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. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir le lien suivant: www.iso.org/iso/fr/avant-propos.html.

Le présent document a été élaboré par le comité technique l'ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 8, *Matériel pour le soudage au gaz, le coupage et les techniques connexes*.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition (ISO 15296:2004) qui a fait l'objet d'une révision technique avec les changements suivants:

- le titre a été simplifié;
- les définitions des termes [3.1.1](#), [3.1.4](#), [3.3.7](#), [3.4.1](#), [3.4.3](#) et [3.4.6](#) (anciennement énumérés 2.1.1, 2.1.4, 2.3.7, 2.4.1, 2.4.3 et 2.4.6) ont été modifiées;
- la liste des symboles a été incorporée dans l'index alphabétique;
- l'édition révisée a été alignée avec le 7^{ème} édition (2016) des Directives ISO/IEC, Partie 2, *Règles de structure et de rédaction des Normes internationales*

Il convient d'adresser les demandes d'interprétation officielles de l'un des aspects du présent document au Secrétariat de l'ISO/TC 44/SC 8 via l'organisme de normalisation national. Pour une liste complète de ces organismes, consulter le site www.iso.org.

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung von Nationalen Normungsorganisationen (ISO-Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird normalerweise von ISO Technischen Komitees durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale Organisationen, staatlich und nicht-staatlich, in Liaison mit ISO, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) bei allen elektrotechnischen Themen zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC-Direktiven, Teil 1 beschrieben. Im Besonderen sollten die für die verschiedenen ISO-Dokumententypen notwendigen Annahmekriterien beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC-Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO-Liste der empfangenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname wird als Information zum Nutzen der Anwender angegeben und stellt keine Anerkennung dar.

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

Das für dieses Dokument verantwortliche Komitee ist ISO/TC 44, Welding and allied processes, Unterkomitee SC 8, Equipment for gas welding, cutting and allied processes.

Diese zweite Ausgabe ersetzt die erste Ausgabe (ISO 15296:2004), die technisch überarbeitet wurde, und enthält folgende Änderungen:

- Der Titel wurde verkürzt;
- Die Definitionen der Begriffe [3.1.1](#), [3.1.4](#), [3.3.7](#), [3.4.1](#), [3.4.3](#) und [3.4.6](#) (alte Nummerierung 2.1.1, 2.1.4, 2.3.7, 2.4.1, 2.4.3 und 2.4.6) wurden geändert;
- Die Liste der Symbole wurde in das alphabetische Stichwortverzeichnis eingefügt;
- Die überarbeitete Fassung wurde in Einklang gebracht mit der 7. Ausgabe (2016) der ISO/IEC Direktiven, Teil 2, Principles and rules for the structure and drafting of ISO and IEC documents.

Anfragen zur offiziellen Auslegung eines bestimmten Aspektes dieses Dokumentes sollten an das Sekretariat des ISO/TC 44/SC 8 über Ihr nationales Normungsinstitut gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung der Normungsinstitute ist unter www.iso.org zu finden.

Introduction

This document is intended to improve the understanding across major language boundaries of the terms commonly used in the gas welding equipment industry.

A purpose of the document is to facilitate the drafting or revision of new or existing standards.

It is a compilation of the terms, with their respective definitions, most frequently encountered in the various European and International Standards or in the professional, technical or commercial literature.

Some definitions have become more precise over time and certain terms have evolved through daily practice.

This compilation incorporates the recent evolution of their use in the gas welding equipment industry.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017

Introduction

Le présent document est destiné à améliorer la compréhension, par-delà des principales frontières linguistiques, des termes couramment utilisés dans l'industrie du matériel de soudage aux gaz.

Le but de ce document est de faciliter la rédaction ou la révision de normes nouvelles ou existantes.

Il s'agit d'une compilation des termes, avec les définitions correspondantes, les plus fréquemment rencontrés dans les normes européennes et les Normes internationales ou dans la littérature professionnelle, technique ou commerciale.

Avec le temps, certaines définitions gagnent en précision et certains termes ont évolué sous l'influence de la pratique quotidienne.

Cette compilation fixe l'évolution récente de leur usage dans l'industrie du matériel de soudage aux gaz.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017

Einleitung

Dieses Dokument dient dazu, das Verständnis über die wichtigsten sprachlichen Abgrenzungen der Begriffe, welche häufig in der Gasschweißgeräte-Industrie verwendet werden, zu verbessern.

Der Zweck des Dokumentes ist es, das Entwerfen und Überarbeiten neuer und vorhandener Normen zu erleichtern.

Es ist eine Zusammenstellung der Begriffe, mit ihren jeweiligen Definitionen, die am häufigsten in den verschiedenen veröffentlichten EN oder ISO-Normen oder in der fachlichen, technischen oder kommerziellen Literatur verwendet werden.

Einige Definitionen wurden mit der Zeit immer präziser und bestimmte Begriffe wurden durch die tägliche Praxis weiterentwickelt.

Diese Zusammenstellung gibt die jüngste Entwicklung der Verwendung der in der Gasschweißgeräte-Industrie verwendeten Fachbegriffe an.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 15296:2017

Gas welding equipment — Vocabulary

1 Scope

This document defines a vocabulary of terms and definitions specifically related to gas welding equipment.

NOTE In addition to terms used in two of the official ISO languages (English and French), 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.

1 Domaine d'application

Le présent document constitue un vocabulaire des termes et définitions spécifiques au matériel de soudage aux gaz.

NOTE En complément des termes en anglais et français (deux des trois langues officielles de l'ISO), la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand. Ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre allemand (DIN) et sont donnée au titre d'information seulement. Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes de l'ISO.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument definiert die Terminologie von Fachbegriffen und Definitionen speziell für Gasschweißgeräte.

ANMERKUNG Zusätzlich zu den Begriffen in zwei der drei offiziellen ISO-Sprachen (Englisch und Französisch), enthält dieses Dokument gleichbedeutende Begriffe in deutscher Sprache. Diese sind unter der Verantwortung des ISO-Mitglieds Deutschland (DIN) veröffentlicht worden und sind nur zu Informationszwecken angegeben worden. Nur die Begriffe und Definitionen in den offiziellen Sprachen können als ISO-Begriffe und Definitionen berücksichtigt werden.

2 Normative references

There are no normative references in this document.

2 Références normatives

Le présent document ne contient pas de références normatives.

2 Normative Verweise

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Terms and definitions

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

ISO and IEC maintain terminological databases for use in standardization at the following addresses:

- ISO Online browsing platform: available at <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: available at <http://www.electropedia.org/>

3.1 Group 1 — Terms relating to hoses, hose assemblies and assembled hoses

3.1.1 quick action coupling with shut off valve
device enabling rapid coupling or uncoupling of elements, also under pressure, which automatically allows the gas to flow during connection and stops the gas flow when disconnected

3.1.2 hose assembly
assembly consisting of a hose tail inserted into the end of a hose and secured by a suitable hose clamp

Note 1 to entry: A typical hose assembly consists of: hose tail, hose, hose clamp.

3 Termes et définitions

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

L'ISO et l'IEC tiennent à jour des bases de données terminologiques destinées à être utilisées en normalisation, consultables aux adresses suivantes:

- ISO Online browsing platform: disponible à l'adresse <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: disponible à l'adresse <http://www.electropedia.org/>

3.1 Groupe 1 — Termes relatifs aux tuyaux souples, embouts et tuyaux souples équipés

3.1.1 raccord rapide à obturation
dispositif permettant le couplage ou le découplage rapide d'éléments, même sous pression, et permettant au gaz de s'écouler lors de la connexion et arrêtant l'écoulement du gaz lors de la déconnexion

3.1.2 embout
ensemble composé d'une douille porte-tuyau insérée dans l'extrémité d'un tuyau souple et fixée par un collier de maintien approprié

Note 1 à l'article: Un embout type comporte une douille porte-tuyau, un tuyau souple, un collier de maintien.

3 Begriffe und Definitionen

Für die Anwendung dieses Dokumentes gelten die folgenden Begriffe und Definitionen.

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

- ISO Online browsing platform: unter <http://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>

3.1 Gruppe 1 — Begriffe für Schläuche, Schlaucheinbindungen und Schlauchleitungen

3.1.1 Schlauchkupplung mit selbsttätiger Gassperre
Einrichtung, die ein schnelles Anschließen oder Lösen, auch unter Druck, von Elementen ermöglicht und beim Anschließen den Gasstrom selbsttätig freigibt sowie beim Lösen ein Ausströmen des Gases verhindert

3.1.2 Schlaucheinbindung
Schlauchanschlussstück, das in das Ende des Schlauches eingeführt und mit einer geeigneten Schlauchschelle abgesichert wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Eine typische Schlaucheinbindung besteht aus Schlauchanschlussstück, Schlauch, Schlauchschelle.

3.1.3 hose tail end of a coupling device to be inserted into a hose	3.1.3 douille porte tuyau extrémité d'un raccord à insérer dans un tuyau souple	3.1.3 Schlauchanschlussstück Ende eines Verbindungsstückes, das in einen Schlauch eingeführt wird
3.1.4 hose clamp device that secures the hose to the hose tail	3.1.4 collier de maintien dispositif de fixation du tuyau souple sur la douille porte-tuyau	3.1.4 Schlauchschelle Bauteil, das den Schlauch am Schlauchanschlussstück absichert
3.1.5 assembled hose length of hose fitted at each end with a hose assembly	3.1.5 flexible/tuyau souple équipé longueur de tuyau souple munie d'un embout à chaque extrémité	3.1.5 Schlauchleitung Schlauchlänge, welche an jedem Ende mit einer Schlaucheinbindung versehen ist
3.2 Group 2 — Terms relating to pressure	3.2 Groupe 2 — Termes relatifs à la pression	3.2 Gruppe 2 — Begriffe für Druck
3.2.1 nominal inlet pressure p_1 inlet pressure defined by the manufacturer and for which the equipment is intended to work Note 1 to entry: "Nominal" shall not be associated with "maximal". The "nominal" pressure corresponds to the fictitious reference pressure in use (e.g. as it is said for a gas cylinder at 300 bar); it relates to maximum cylinder charging pressure at 15 °C.	3.2.1 pression nominale d'alimentation p_1 pression amont définie par le fabricant et à laquelle le matériel est destiné à fonctionner Note 1 à l'article: «Nominale» ne doit pas être associée à «maximale». La pression «nominale» correspond à la pression de référence fictive utilisée (comme indiqué par exemple pour une bouteille de gaz à 300 bar); elle correspond à la pression maximale de charge de la bouteille à 15 °C.	3.2.1 Nennvordruck p_1 Vordruck, der vom Hersteller angegeben wird und bei dem die Einrichtung arbeiten soll Anmerkung 1 zum Begriff: „Nenn“ ist nicht zu verwechseln mit „höchster“. Der „Nennndruck“ entspricht einem angenommenen Druck während des Betriebes (wie z. B. der einer Gasflasche mit 300 bar); er bezieht sich auf den höchsten Flaschenfülldruck bei 15 °C.
3.2.2 nominal outlet pressure p_2 downstream pressure corresponding to a defined flow (standard discharge defined either by its class of equipment or in the technical leaflets)	3.2.2 pression nominale de détente p_2 pression aval nominale correspondant à un débit défini (débit type défini soit par la classe du matériel, soit dans les notices techniques)	3.2.2 Nennhinterdruck p_2 höchster Hinterdruck bei einem bestimmten Gasdurchfluss (Nenngasdurchfluss, bestimmt entweder durch die Gerätekategorie oder durch die Herstellerangaben)

3.2.3 upstream pressure for type testing
 p_3
 pressure equal to twice the nominal outlet pressure plus 1 bar ($p_3 = 2p_2 + 1 \text{ bar}$)

Note 1 to entry: 1 bar = 0,1 MPa = 0,1 N/mm² = 10⁵ N/m².

3.2.4 closing pressure
 p_4
 stabilized outlet pressure (stabilization after flow ceases) one minute after stopping the standard discharge (Q_1, p_2, p_3)

3.2.5 burst pressure
 pressure which causes failure of, and consequential fluid loss through, the component envelope

3.2.6 maximum operating pressure
 maximum pressure to which the equipment may be subjected in service

3.2.7 proof pressure
 stipulated pressure (x times in excess of the maximum operating pressure) which is applied in a pressure resistance test

3.3 Group 3 — Terms relating to blowpipes

3.3.1 backfire
 momentary return of the flame into the blowpipe with a popping sound, the flame being either extinguished or reignited at the nozzle

3.2.3 pression amont pour les essais de type
 p_3
 pression égale à deux fois la pression nominale de détente plus 1 bar ($p_3 = 2p_2 + 1 \text{ bar}$)

Note 1 à l'article: 1 bar = 0,1 MPa = 0,1 N/mm² = 10⁵ N/m².

3.2.4 pression de fermeture
 p_4
 pression de sortie stabilisée (stabilisation après coupure du débit) une minute après arrêt du débit type (Q_1, p_2, p_3)

3.2.5 pression de rupture pression d'éclatement
 pression provoquant la rupture de l'enveloppe du composant entraînant une perte de fluide

3.2.6 pression de service maximale
 pression maximale à laquelle le matériel peut être soumis en service

3.2.7 pression d'épreuve
 pression convenue (x fois supérieure à la pression maximale de service) appliquée au cours d'un essai de résistance à la pression

3.3 Groupe 3 — Termes relatifs aux chalumeaux

3.3.1 claquement
 rentrée temporaire de la flamme dans le chalumeau, avec un bruit sec, et extinction ou rétablissement de la flamme à la buse

3.2.3 Vordruck für die Bauartprüfung
 p_3
 Vordruck gleich dem doppelten Nennhinterdruck plus 1 bar ($p_3 = 2p_2 + 1 \text{ bar}$)

Anmerkung 1 zum Begriff: 1 bar = 0,1 MPa = 0,1 N/mm² = 10⁵ N/m².

3.2.4 Schließdruck
 p_4
 stabilisierter Hinterdruck (Stabilisierung nach Durchflussunterbrechung) eine Minute nach Unterbrechen des Nenndurchflusses (Q_1, p_2, p_3)

3.2.5 Berstdruck
 Druck, welcher Versagen der drucktragenden Umhüllung des Bauteils verursacht, mit daraus entstehendem Flüssigkeitsaustritt

3.2.6 höchster Betriebsdruck
 höchster Druck, mit dem die Einrichtung im Betrieb beaufschlagt werden darf

3.2.7 Prüfdruck
 vereinbarter Druck (das X fache des höchsten Betriebsdruckes), der im Rahmen einer Druckfestigkeitsprüfung aufzubringen ist

3.3 Gruppe 3 — Begriffe für Brenner

3.3.1 Abknall
 kurzzeitiges Zurückschlagen der Flamme in den Brenner mit einem knallenden Geräusch, wobei die Flamme entweder verlöscht oder an der Düse wieder zündet

3.3.2**backflow**

flowing back of the gas at the higher pressure into the hose of the gas at the lower pressure

Note 1 to entry: This can be caused by the nozzle exit becoming blocked or restricted.

3.3.2**retour de gaz**

refoulement du gaz à la pression la plus élevée dans le tuyau souple à la pression la plus basse

Note 1 à l'article: Cela peut être produit par une obstruction partielle ou totale de l'orifice de la buse.

3.3.2**Gasrücktritt**

Zurücktreten des unter höherem Druck stehenden Gases in den Schlauch des unter niedrigerem Druck stehenden Gases

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann geschehen, wenn der Düsenausgangsquerschnitt verschlossen oder reduziert wird.

3.3.3**blowing off of the flame**

detachment of the flame from the blowpipe nozzle

Note 1 to entry: This may cause the flame to be extinguished.

3.3.3**décollement de flamme**

détachement de la flamme de la buse du chalumeau

Note 1 à l'article: Cela peut conduire à l'extinction de la flamme.

3.3.3**Abheben der Flamme**

Abwandern der Flamme weg vom Brennerkopf

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann zum Erlöschen der Flamme führen.

3.3.4**blowpipe with multiple flow rates**

blowpipe giving a range of flow rates corresponding to a series of nozzles

3.3.4

chalumeau à débits multiples
chalumeau donnant une gamme de débits correspondant à une série de buses

3.3.4**Brenner mit vielfachen Durchflussmengen**

Brenner, dessen Durchflussmengen sich mit dem Einsatz verschiedener Düsen variieren lässt

3.3.5**blowpipe with multiple flow rates adjusted by means of gas control valves**

blowpipe with multiple flow rates which are varied by means of the adjustment valves

3.3.5**chalumeau à débits multiples réglés par des robinets d'admission**

chalumeau à débits multiples dans lequel la variation du débit est obtenue par réglage des robinets d'admission

3.3.5**Brenner mit vielfachen Durchflussmengen, einstellbar mit Dosierventilen**

Brenner, dessen Durchflussmenge sich durch Einstellen von Dosierventilen verändern lässt

3.3.6**blowpipe with a variable injector**

blowpipe with multiple flow rates which are varied by means of a device for adjustment of the injector cross-section

3.3.6**chalumeau à débits multiples par réglage de l'injecteur chalumeau à aiguille**

chalumeau à débits multiples dans lequel la variation du débit est obtenue par un dispositif de réglage de la section de l'injecteur

3.3.6**Brenner mit verstellbarem Injektor**

Brenner, dessen Durchflussmenge sich mittels einer Einrichtung zur Einstellung des Injektorquerschnittes verändern lässt

3.3.7**blowpipe with a fixed mixer**

blowpipe in which the mixing of heating oxygen and fuel gas is ensured by the mixer located upstream the welding, heating or cutting nozzle

3.3.7**chalumeau à mélangeur fixe**

chalumeau dans lequel le mélange d'oxygène et de gaz combustible est assuré par un mélangeur situé en amont de la buse de soudage, de chauffe ou de découpage

3.3.7**Brenner mit festeingestelltem Mischer**

Brenner, in dem Heisauerstoff und Benngas anströmseitig der Schweiß-, Heiz- oder Schneiddüse gemischt werden

3.3.8

blowpipe with an interchangeable injector

blowpipe with multiple gas flow rates which are varied by changing the injector, the latter often forms a single component with the outlet nozzle

3.3.8

chalumeau à injecteur interchangeable

chalumeau à débits multiples dans lequel la variation du débit est obtenue par un changement d'injecteur, ce dernier étant souvent solidaire de l'orifice de sortie

3.3.8

Brenner mit auswechselbarem Injektor

Brenner, dessen Durchflussmenge sich durch Wechseln des Injektors verändern lässt, welcher oft mit der Auslassdüse eine Einheit bildet

3.3.9

blowpipe with a single flow rate

blowpipe which, due to design, gives a single nominal gas flow rate that can only be varied within narrow limits

3.3.9

chalumeau à débit unique

chalumeau, qui, de par sa conception, donne un débit nominal unique qui ne peut varier que dans des limites étroites

3.3.9

Brenner mit einfacher Durchflussmenge

Brenner, der infolge seiner Konstruktion eine Nenndurchflussmenge hat, welche nur begrenzt verändert werden kann

3.3.10

cutting blowpipe with nozzle mixing

cutting blowpipe in which the heating oxygen and fuel gas ways are independent in the blowpipe and the head, the gases are mixed in the cutting nozzle (nozzle mixing)

3.3.10

chalumeau coupeur à mélange dans la tête

chalumeau coupeur dans lequel l'oxygène de chauffe et le gaz combustible arrivent séparément dans le chalumeau et la tête, les gaz se mélangeant dans la tête (buse de coupe)

3.3.10

Schneidbrenner mit Gase mischenden Düsen

Brenner, bei dem die Heissauerstoff- und Brenngaszuführungen getrennt im Brenner und im Brennerkopf verlaufen und bei dem die Gase in der Schneiddüse gemischt werden (Düsenmischung)

3.3.11

cutting blowpipe with preliminary mixer

cutting blowpipe in which the mixture of heating oxygen and fuel gas is ensured by the injector-mixer located before the cutting nozzle

3.3.11

chalumeau coupeur à mélange préalable

chalumeau coupeur dans lequel le mélange entre l'oxygène de chauffe et le gaz combustible s'effectue dans le dispositif injecteur-mélangeur situé en amont de la tête (buse de coupe)

3.3.11

Schneidbrenner mit Vormischung

Brenner, bei dem die Mischung von Heissauerstoff und Brenngas durch den Injektormischer, der vor der Schneiddüse angeordnet ist, sichergestellt wird

3.3.12

flashback

return of the flame into the blowpipe and possibly extending into the hose and the upstream equipment

3.3.12

retour de flamme

retour de la flamme dans le chalumeau et une extension possible dans le tuyau et l'équipement en amont

3.3.12

Flammenrückschlag

Zurückschlagen der Flamme in den Brenner mit der Möglichkeit einer Ausbreitung in den Schlauch oder in die vorgeschalteten Einrichtungen

3.3.13**injector-mixer**

mixing system in which the fuel gas and the oxidizing gas are mixed by the action of latter which, being discharged from the orifice of the injector, reduces the pressure, thus entraining the fuel gas; accordingly, when the valve in the fuel gas channel is closed while the oxidizing gas is normally discharged, the pressure in this channel is below the atmospheric pressure

3.3.13**dispositif injecteur-mélangeur****dispositif mélangeur par aspiration**

dispositif mélangeur dans lequel le gaz comburant, en se dégageant par l'orifice de l'injecteur, crée une dépression entraînant le gaz combustible qui se mélange avec lui; donc, si le robinet situé sur le conduit d'amenée du gaz combustible est fermé et que le gaz comburant s'écoule normalement, la pression dans ce conduit est inférieure à la pression atmosphérique

3.3.13**Mischer mit Saugwirkung
Injektormischer**

Mischungssystem, in dem Brenngas und Sauerstoff/Druckluft dadurch gemischt werden, dass letztgenanntes Gas beim Durchströmen der Druckdüse des Injektors einen Unterdruck in der Mischkammer erzeugt und dadurch das Brenngas ansaugt; folglich ist beim Strömen von Sauerstoff/Druckluft und bei geschlossenem Brenngasventil der Druck in der Brenngasleitung zwischen Ventil und Injektor geringer als der Atmosphärendruck

3.3.14**mixer without injector action**

mixing systems in which the fuel gas and the oxidizing gas are discharged and where the pressure in this channel is higher than the atmospheric pressure

3.3.14**dispositif mélangeur sans aspiration**

dispositif mélangeur dans lequel le gaz combustible et le gaz comburant s'évacuent, la pression dans ce conduit est supérieure à la pression atmosphérique

3.3.14**Mischer ohne Saugwirkung**

Mischungssystem, in dem Brenngas und Sauerstoff/Druckluft unter Druck in die Mischkammer strömen, wobei der Druck in der Mischkammer höher ist als der Atmosphärendruck

3.3.15**sustained backfire**

return of the flame into the blowpipe with continued burning within the neck or mixer

Note 1 to entry: This may be accompanied by an initial popping sound followed by a continuous hissing sound from the continued burning within the blowpipe.

3.3.15**rentrée de flamme**

rentrée de la flamme dans le chalumeau avec combustion entretenue à l'intérieur de la lance ou du dispositif mélangeur

Note 1 à l'article: Ce phénomène peut démarrer par un claquement, suivi d'un sifflement continu causé par la combustion entretenue à l'intérieur du chalumeau.

3.3.15**Rückzündung**

Zurückschlagen der Flamme in den Brenner und Weiterbrennen im Mischrohr oder im Mischer

Anmerkung 1 zum Begriff: Dies kann durch ein anfänglich knallendes Geräusch, gefolgt von einem zischenden Geräusch, verursacht vom Weiterbrennen innerhalb des Brenners, begleitet werden.

3.4 Group 4 — Terms relating to safety devices**3.4 Groupe 4 — Termes relatifs aux dispositifs de sécurité****3.4 Gruppe 4 — Begriffe für Sicherheitseinrichtungen****3.4.1****safety device**

device which prevents the damage resulting from misuse or malfunction of gas equipment and gas installations

3.4.1**dispositif de sécurité**

dispositif qui empêche les dommages résultant d'une mauvaise utilisation ou d'un mauvais fonctionnement du matériel de soudage au gaz et des installations de gaz

3.4.1**Sicherheitseinrichtung**

Gerät für Gaseinrichtungen und Gasanlagen, das bei fehlerhafter Verwendung oder Funktion daraus resultierende Beschädigungen verhindert

3.4.2

non return valve

device that prevents passage of gas in the direction opposite to the intended flow

3.4.2

anti retour

dispositif qui empêche le passage du gaz dans le sens opposé au débit prévu

3.4.2

Gasrücktrittventil

Einrichtung, die das Zurückströmen von Gas entgegen der vorgesehenen Durchflussrichtung verhindert

3.4.3

flame arrestor

device which extinguishes a flame front

3.4.3

arrêt de flamme

pare flamme

dispositif qui éteint un front de flamme

3.4.3

Flammensperre

Einrichtung, die eine Flammenfront auslöscht

3.4.4

pressure-relief valve

device which automatically vents gas when the pressure exceeds some predetermined value and seals again when the pressure returns to within specified limits of that value

3.4.4

soupape

dispositif qui assure automatiquement l'évacuation du gaz lorsque la pression dépasse une valeur prédéterminée et se referme lorsque la pression revient dans les limites spécifiées de cette valeur

3.4.4

Abblaseventil

Einrichtung, die automatisch Gas in die Atmosphäre ausströmen lässt, wenn der Druck einen festgelegten Wert übersteigt, und wieder schließt, wenn der Druck auf einen festgelegten Wert zurückgeht

3.4.5

temperature sensitive cut off valve

device that stops the gas flow when a predetermined temperature is exceeded

3.4.5

arrêt thermique de débit

dispositif qui arrête le débit de gaz lorsqu'une température prédéterminée est dépassée

3.4.5

temperaturgesteuerte Nachströmsperre

Einrichtung, welche den Gasdurchfluss unterbricht, wenn eine vorbestimmte Temperatur überschritten wird

3.4.6

pressure sensitive cut off valve

device that stops the gas flow when the downstream pressure is higher than the upstream pressure by more than a predetermined value

3.4.6

arrêt mécanique de débit

dispositif qui arrête le débit de gaz lorsque la pression aval dépasse la pression amont d'un montant prédéfini

3.4.6

druckgesteuerte Nachströmsperre

Einrichtung, welche den Gasdurchfluss unterbricht, wenn der abströmseitige den anströmseitigen Druck um einen bestimmten Wert übersteigt

3.4.7

excess flow cut off valve

device that stops the gas flow in the event of flow exceeding a predetermined value

3.4.7

arrêt de débit excessif

dispositif qui arrête le débit de gaz dans le cas d'un débit dépassant une valeur prédéterminée

3.4.7

Schlauchbruchsicherung

Einrichtung, welche den Gasdurchfluss unterbricht, wenn eine festgelegte Durchflussmenge überschritten wird

3.4.8

multifunctional safety device

device that incorporates two or more of the safety functions

3.4.8

dispositif de sécurité multifonction

dispositif comprenant au moins deux fonctions de sécurité

3.4.8

Sicherheitseinrichtung mit Mehrfachfunktion

Einrichtung, die zwei oder mehr Sicherheitsfunktionen enthält

3.4.9 manual quick acting shut off valve

manually activated device to quickly stop the gas flow

3.4.9 robinet de fermeture manuelle à action rapide

dispositif manœuvré manuellement pour arrêter rapidement le débit de gaz

3.4.9 handbetätigtes Schnell-schlussventil

Einrichtung, welche es gestattet, den Gasdurchfluss schnell mittels Handbetätigung zu unterbrechen

3.4.10 automatic quick acting shut off device

self-acting device that closes quickly, e.g. when triggered by an acetylene explosion in the high pressure manifold pipework

3.4.10 dispositif de fermeture automatique à action rapide

dispositif qui assure automatiquement une fermeture rapide, par exemple sous l'effet d'une explosion d'acétylène dans la tuyauterie haute pression de la centrale

3.4.10 automatische Schnell-schlusseinrichtung

selbsttätige Einrichtung, die schnell schließt, wenn sie z.B. durch eine Acetylenexplosion in der Hochdruckleitung der Flaschenbatterieanlage ausgelöst wird

3.5 Group 5 — Specific terms

3.5 Groupe 5 — Termes spécifiques

3.5 Gruppe 5 — Spezielle Begriffe

3.5.1 external gas leakage

undesired escape of gas from a product to the atmosphere

3.5.1 fuite de gaz externe

échappement de gaz inopportun d'un appareil vers l'atmosphère

3.5.1 äußere Gasundichtheit

unerwünschter Gasaustritt aus einer Einrichtung an die Atmosphäre

3.5.2 internal gas leakage

undesired escape of gas between chambers with different pressures, inside a product

3.5.2 fuite de gaz interne

échappement de gaz inopportun entre deux chambres ayant des pressions différentes à l'intérieur d'un même appareil

3.5.2 innere Gasundichtheit

unerwünschter Gasaustausch zwischen Räumen unterschiedlichen Druckes innerhalb einer Einrichtung

3.5.3 maximum permissible external leakage rate

total leakage rates for a complete product including inlet connection

3.5.3 taux de fuite externe maximal autorisé

débit de fuite total pour un appareil complet avec son raccord d'entrée

3.5.3 höchste zulässige äußere Leckrate

Gesamtleckrate einer Einrichtung einschließlich der Anschlüsse

3.5.4 routine manufacturing test
revealing test where all manufactured products are checked by the manufacturer in order to verify and maintain the product quality level

3.5.3 essai individuel de production
essai auquel tous les produits fabriqués sont soumis par le fabricant afin de vérifier et de maintenir le niveau de qualité du produit

3.5.3 Fertigungsprüfung
wiederkehrende Prüfung aller hergestellten Produkte durch den Hersteller, mit dem Ziel, den Qualitätsstandard des Produktes zu überprüfen und aufrechtzuerhalten