

# TECHNICAL REPORT

**ISO/TR  
25901**

# RAPPORT TECHNIQUE

First edition  
Première édition  
2007-07-01

---

---

## **Welding and related processes — Vocabulary**

## **Soudage et techniques connexes — Vocabulaire**

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO/TR 25901:2007



Reference number  
Numéro de référence  
ISO/TR 25901:2007(E/F)

© ISO 2007

**PDF disclaimer**

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

Adobe is a trademark of Adobe Systems Incorporated.

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

**PDF – Exonération de responsabilité**

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

Adobe est une marque déposée d'Adobe Systems Incorporated.

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



**COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT**  
**DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT**

© ISO 2007

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

ISO copyright office  
Case postale 56 • CH-1211 Geneva 20  
Tel. + 41 22 749 01 11  
Fax + 41 22 749 09 47  
E-mail [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Web [www.iso.org](http://www.iso.org)

Published in Switzerland/Publié en Suisse

## Contents

Page

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

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO/TR 25901:2007

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

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO/TR 25901:2007

## Foreword

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

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

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

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

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

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

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

## Avant-propos

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

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

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

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

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

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

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

## Welding and related processes — Vocabulary

## Soudage et techniques connexes — Vocabulaire

### 1 Scope

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

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

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

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

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

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

### 1 Domaine d'application

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

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

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

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

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

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

### 1 Anwendungsbereich

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

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

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

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

Auf Gasschweißgeräte bezogene Begriffe sind in EN 13622 enthalten.

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

## 2 Terms and definitions

### 2.1

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

### 2.2

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

### 2.3

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

### 2.4

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

### 2.5

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

### 2.6

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

NOTE It can include the simultaneous isolation of selected components.

## 2 Termes et définitions

### 2.1

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

### 2.2

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

### 2.3

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

### 2.4

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

### 2.5

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

### 2.6

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

NOTE Il peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis.

## 2 Begriffe und Definitionen

### 2.1

**Wechselstrom-Schweißgenerator**  
Schweißgenerator (2.446) zum Erzeugen von Wechselstrom

### 2.2

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

### 2.3

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

### 2.4

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

### 2.5

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

### 2.6

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

ANMERKUNG Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.

**2.7****air-arc gouging**

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

**2.7****gougeage air-arc**

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

**2.7****Lichtbogenfugen mit Druckluft**

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

**2.8****all-weld metal test specimen**

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

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

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

**2.8****Schweißgutprobe**

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

**2.9****angle joint**

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

**2.9****assemblage en angle**

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

**2.9****Schrägstoß**

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

**2.10****arc blow magnetic arc blow**

magnetic deflection of the arc from its intended direction

**2.10****soufflage magnétique**

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

**2.10****Blaswirkung**

magnetische Ablenkung des Lichtbogens von der beabsichtigten Richtung

**2.11****arc eye**

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

**2.11****coup d'arc**

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

**2.11****Augenverblitzen**

Reizung des Auges infolge Belastung durch Strahlung eines elektrischen Lichtbogens

**2.12****arc gouging**

**gouging** (2.172) using an arc cutting process variation

**2.12****gougeage à l'arc**

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

**2.12****Lichtbogenfugen**

**Fugen** (2.172) durch Anwenden eines Lichtbogenschnidprozesses

**2.13****arc length**

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

**2.13****longueur de l'arc**

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

**2.13****Lichtbogenlänge**

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

**2.14**

**arc spot welding**

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

**2.14**

**soudage par points à l'arc**

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

**2.14**

**Lichtbogenpunktschweißen**

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

**2.15**

**arc stud welding**

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

**2.15**

**soudage à l'arc des goujons**

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

**2.15**

**Lichtbogenbolzenschweißen**

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

**2.16**

**arc time  
arc time**

time during which the arc is maintained

**2.16**

**temps d'arc**

temps durant lequel l'arc est maintenu

**2.16**

**Lichtbogenbrennzeit**

Dauer, für die der Lichtbogen aufrecht erhalten wird

**2.17**

**arc voltage**

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

**2.17**

**tension à l'arc**

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

**2.17**

**Lichtbogenspannung**

elektrische Spannungsdifferenz zwischen Kontaktspitze oder Elektrodenhalter und Werkstück

**2.18**

**arc welding power source**

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

**2.18**

**source de courant de soudage à l'arc**

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

**2.18**

**Lichtbogen-Schweißstromquelle**

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

**2.19**

**arc welding transformer**

transformer designed to provide electrical energy for arc welding

**2.19**

**transformateur de soudage**

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

**2.19**

**Schweißtransformator**

Transformator, ausgelegt für die Bereitstellung elektrischer Energie zum Lichtbogenschweißen

**2.20****as welded**

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

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

**2.20****brut de soudage**

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

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

**2.20****im Schweißzustand**

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

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

**2.21****automatic welding**

welding in which all operations are performed automatically

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

**2.21****soudage automatique**

soudage dans lequel toutes les opérations s'effectuent automatiquement

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

**2.21****automatisches Schweißen**

Schweißen, wobei alle Vorgänge selbsttätig ablaufen

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

**2.22****auxiliary material**

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

**2.22****produit consommable  
auxiliaire**

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

**2.22****Hilfsstoff**

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

**2.23****average power density**

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

**2.23****densité de puissance  
moyenne**

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

**2.23****Leistungsdichte  
Intensität**

(Laserstrahlschweißen) gesamte Strahlenergie geteilt durch den Strahlquerschnitt

**2.24****back or front support**

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

**2.24****support envers ou endroit**

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

**2.24****Schmelzbadsicherung**

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

## 2.25

### backing

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

## 2.25

### support envers

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

## 2.25

### Schweißbadsicherung

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

## 2.26

### backing electrode

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

## 2.26

### contre-électrode

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

## 2.26

### Gegenelektrode

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

## 2.27

### backing gas

### purging gas

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

## 2.27

### gaz de protection envers

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

## 2.27

### Wurzelschutzgas

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

## 2.28

### back-step sequence

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

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

## 2.28

### séquence à pas de pèlerin

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

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

## 2.28

### Pilgerschrittfolge

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

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

## 2.29

### back-step welding

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

## 2.29

### soudage à pas de pèlerin

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

## 2.29

### Pilgerschrittschweißen

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

**2.30  
baking**

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

**2.30  
étuvage**

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

**2.30  
Rücktrocknen**

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

**2.31  
baking oven  
drying oven**

heated receptacle in which welding consumables are dried/baked

**2.31  
étuve  
four de séchage**

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

**2.31  
Trockenofen  
Rücktrocknenofen**

beheizter Aufnahmebehälter, in dem Schweißzusatzmittel getrocknet werden

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

**2.36**

**bead toe**

longitudinal boundary line between the runs (2.312)

**2.36**

**raccordement**

ligne de séparation longitudinale entre les passes (2.312)

**2.36**

**Raupenübergang**

Grenzlinie zwischen den Schweißraupen (2.312) in Längsrichtung

**2.37**

**beam current**

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

**2.37**

**intensité du faisceau**

⟨soudage par faisceau d'électrons⟩ valeur de l'intensité du courant électrique dans le faisceau

**2.37**

**Strahlstrom**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ Wert des elektrischen Stroms im Strahl

**2.38**

**beam current pulsing**

⟨electron beam welding⟩ intentional periodic variation of the beam current

**2.38**

**pulsation de l'intensité du faisceau**

⟨soudage par faisceau d'électrons⟩ variation périodique voulue de l'intensité du faisceau

**2.38**

**gepulster Strahlstrom**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ gewünschte periodische Veränderung des Strahlstroms

**2.39**

**beam deflection**

⟨electron beam welding⟩ electromagnetic deflection of the beam from the gun axis

**2.39**

**déflexion du faisceau**

⟨soudage par faisceau d'électrons⟩ déflexion électromagnétique du faisceau par rapport à l'axe du canon

**2.39**

**Strahlableitung**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ elektromagnetische Ablenkung des Strahles von der Kanonenachse

**2.40**

**beam oscillation**

⟨electron beam welding⟩ intentional periodic deflection of the beam, achieved by electromagnetic forces

**2.40**

**oscillation du faisceau**

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

**2.40**

**Strahlpendelung**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ gewünschte periodische Ablenkung des Strahles durch elektromagnetische Kräfte

**2.41**

**beam power**

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

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

**2.41**

**puissance du faisceau**

énergie émise dans le sens de la propagation du faisceau à la sortie du générateur du faisceau par unité de temps

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

**2.41**

**Strahlleistung**

am Ausgang des Strahlerzeugers je Zeiteinheit in Strahlausbreitungsrichtung abgegebene Energie

ANMERKUNG Bei Elektronenstrahlprozessen ist die Strahlleistung das Produkt aus Beschleunigungsspannung und Strahlstrom.

**2.42****beam power density**

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

**2.42****puissance spécifique du faisceau**

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

**2.42****Strahlleistungsdichte**

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

**2.43****beam pulsing**

production of a non-continuous electron beam

**2.43****pulsation du faisceau**

production discontinue d'un faisceau d'électrons

**2.43****Strahlpulsieren**

Erzeugung eines nicht kontinuierlichen Elektronenstrahls

**2.44****beam welding**

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

**2.44****soudage par faisceau**

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

**2.44****Strahlschweißen**

Schmelzschweißprozess mit fokussiertem Strahl hoher Energiedichte

**2.45****bevel angle**

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

**2.45****angle du chanfrein**

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

**2.45****Flankenwinkel**

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

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

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

**2.46****soudage monopasse des deux côtés**

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

**2.46****Schweißen in Lage und Gegenlage**

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

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

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

**2.47****soudage multipasse des deux côtés**

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

**2.47****beidseitiges Mehrlagenschweißen**

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

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

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

**2.48****soudage des deux côtés**

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

**2.48****beidseitiges Schweißen**

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

**2.49**

**breathing zone**

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

**2.49**

**zone de respiration**

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

**2.49**

**Atembereich**

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

**2.50**

**buffer layer**

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

**2.50**

**couche tampon**

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

**2.50**

**Pufferlage**

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

**2.51**

**buffering**

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

**2.51**

**exécution d'une couche tampon**

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

**2.51**

**Puffern**

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

**2.52**

**building-up**

overlay welding to obtain or restore required dimensions

**2.52**

**reconstitution par soudage**

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

**2.52**

**Auftragung**

Auftragschweißen zur Erzeugung oder Wiederherstellung benötigter Abmessungen

**2.53**

**burn-off length**

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

**2.53**

**raccourcissement à la fusion**

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

**2.53**

**Abschmelzlänge**

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

**2.54**

**butt joint**

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

**2.54**

**assemblage bout à bout**

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

**2.54**

**Stumpfstoß**

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

**2.55****butt weld**

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

**2.55****soudure bout à bout**

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

**2.55****Stumpfnah**

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

**2.56****buttering**

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

**2.56****beurrage**

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

**2.56****Puffern**

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

**2.57****capping run**

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

**2.57****passe terminale**

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

**2.57****Decklage**

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

**2.58****carburizing flame**

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

**2.58****flamme carburante**

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

**2.58****aufkohlende Flamme**

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

**2.59****cellulosic electrode**

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

**2.59****électrode cellulosique**

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

**2.59****zelluloseumhüllte**

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

**2.60****clad steel**

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

NOTE The parent metal is always steel.

**2.60****acier plaqué**

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

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

**2.60****plattierter Stahl**

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

ANMERKUNG Der Grundwerkstoff ist immer Stahl.

**2.61  
cladding**

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

**2.61  
placage**

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

**2.61  
Plattieren**

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

**2.62  
cladding process**

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

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

**2.62  
procédé de placage**

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

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

**2.62  
Plattierprozess**

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

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

**2.63  
cold crack(s)**

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

**2.63  
fissure(s) à froid**

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

**2.63  
Kaltriss(e)**

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

**2.64  
cold cracking test**

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

**2.64  
essai de fissuration à froid**

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

**2.64  
Kaltrissprüfung**

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

**2.65  
constant-voltage welding power source**

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

**2.65  
générateur de soudage à tension constante**

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

**2.65  
Konstantspannungs-Schweißstromquelle**

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

**2.66  
consumable electrode**

filler material that conducts the welding current

**2.66  
électrode fusible**

produit d'apport qui conduit le courant de soudage

**2.66  
abschmelzende Elektrode**

stromführend abschmelzender Schweißzusatz

**2.67****contact electrode**

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

**2.67****électrode-contact**

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

**2.67****Kontaktelektrode**

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

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

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

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

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

**2.68****Stromkontaktrohr**

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

**2.69****contact tube distance**

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

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

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

**2.69****Kontaktrohrabstand**

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

**2.70****continuous weld**

weld extending along the entire length of a joint

**2.70****soudure continue**

soudure s'étendant tout au long du joint

**2.70****nicht unterbrochene Naht**

über die gesamte Länge eines Schweißstoßes durchgehende Schweißnaht

**2.71****cool time**

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

**2.71****temps froid**

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

**2.71****Kühlzeit**

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

**2.72****cored strip electrode**

strip electrode that is cored

**2.72****électrode en feuillard****fournée**

électrode en feuillard qui est fourrée

**2.72****Füllbandelektrode**

Bandelektrode mit einer Füllung

**2.73**

**corner joint**

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

**2.73**

**assemblage en angle extérieur**

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

**2.73**

**Eckstoß**

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

**2.74**

**corrosion-resistant overlay welding**

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

**2.74**

**rechargement anticorrosion**

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

**2.74**

**Schweißplattieren**

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

**2.75**

**cosmetic run cosmetic pass**

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

**2.75**

**pas de lissage**

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

**2.75**

**Kosmetiklage**

oberflächiges Wiederaufschmelzen der Schweißnaht zur Verbesserung der Nahtoberfläche

**2.76**

**cover plate**

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

**2.76**

**écran de garde**

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

**2.76**

**Vorsatzscheibe**

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

**2.77**

**covered electrode**

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

**2.77**

**électrode enrobée**

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

**2.77**

**umhüllte Stabelektrode**

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

**2.78**

**cracking test**

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

**2.78**

**essai de fissuration**

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

**2.78**

**Rissprüfung**

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

**2.79****cross joint**

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

**2.79****assemblage de fils en croix**

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

**2.79****Kreuzungsstoß**

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

**2.80****cross tension test**

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

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

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

**2.80****Kopfzugprüfung**

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

**2.81****crosswire welding**

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

**2.81****soudage de fils en croix**

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

**2.81****Kreuzdrahtschweißen**

Buckelschweißen am Kontaktpunkt von gekreuzten Drähten oder Stäben

**2.82****cruciform joint**

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

**2.82****assemblage en croix**

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

**2.82****Doppel-T-Stoß**

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

**2.83****d.c. welding generator**

welding generator (2.446) producing a direct current

**2.83****générateur de soudage à courant continu**

générateur de soudage (2.446) produisant un courant continu

**2.83****Gleichstrom-Schweißgenerator**

Schweißgenerator, (2.446) der Gleichstrom erzeugt

**2.84****deposited metal**

filler metal that has been added during welding

**2.84****métal déposé**

métal d'apport qui a été ajouté pendant le soudage

**2.84****reines Schweißgut**

Zusatzwerkstoff, der während des Schweißens zugeführt wurde

**2.85****deposition coefficient**

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

**2.85****coefficient de dépôt**

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

**2.85****Abschmelzkoeffizient**

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

**2.86**

**deposition efficiency**

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

**2.86**

**rendement global effectif**

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

**2.86**

**Abschmelzfaktor**

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

**2.87**

**deposition rate**

mass of metal deposited per unit of productive weld time

**2.87**

**vitesse de dépôt**

masse de métal déposée par unité de temps de soudage effectif

**2.87**

**Abschmelzleistung**

abgeschmolzene Schweißzusatzmasse, bezogen auf die Schweißhauptzeit

**2.88**

**design throat thickness**

throat thickness specified by the designer

**2.88**

**gorge théorique  
épaisseur théorique**

gorge/épaisseur spécifiée par le concepteur

**2.88**

**Sollnahtdicke**

vom Konstrukteur festgelegte Nahtdicke

**2.89**

**destructive testing**

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

**2.89**

**essais destructifs**

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

**2.89**

**zerstörende Prüfung**

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

**2.90**

**dilution**

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

**2.90**

**dilution**

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

**2.90**

**Aufmischung**

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

**2.91**

**dilution rate**

dilution (2.90) expressed as a percentage

**2.91**

**taux de dilution**

dilution (2.90) exprimée en pourcentage

**2.91**

**Aufschmelzgrad**

Aufmischung (2.90) in Prozent

**2.92****dissimilar material joint**

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

**2.92****assemblage métallique mixte**

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

**2.92****Mischverbindung**

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

**2.93****double-conductor connection cable**

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

**2.93****câble à deux conducteurs**

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

**2.93****Zweileiter-Anschlusskabel**

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

**2.94****double-J butt weld**

**butt weld** (2.55) in a double-J preparation

**2.94****soudure en double J**

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

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

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

**2.95****double-U butt weld**

**butt weld** (2.55) in a double-U preparation

**2.95****soudure en double U**

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

**2.95****Doppel-U-Naht**

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

**2.96****double-V butt weld**

**butt weld** (2.55) in a double-V preparation

**2.96****soudure en X**

**soudure bout à bout** (2.55) sur préparation en X

**2.96****Doppel-V-Naht**

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

**2.97****drooping characteristic**

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

**2.97****caractéristique tombante**

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

**2.97****fallende Kennlinie**

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

**2.98**

**drooping characteristic welding power source**

arc welding power source with a drooping characteristic (2.97)

**2.98**

**source de courant de soudage à caractéristique tombante**

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

**2.98**

**Schweißstromquelle mit fallender Kennlinie**

Lichtbogen-Schweißstromquelle mit fallender Kennlinie (2.97)

**2.99**

**ductility dip crack**

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

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

**2.99**

**fissure due à une baisse de ductilité**

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

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

**2.99**

**Riss durch Verformbarkeitsabfall**

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

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

**2.100**

**duty factor duty cycle**

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

**2.100**

**facteur de marche cycle de marche**

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

**2.100**

**Einschaltdauer**

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

**2.101**

**dwell**

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

**2.101**

**maintien**

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

**2.101**

**Verweilen**

⟨Widerstandsschweißen⟩ Aufrechterhaltung der Elektrodenkraft nach Abschaltung des Stroms

**2.102**

**dwell time**

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

**2.102**

**temps de maintien**

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

**2.102**

**Verweilzeit**

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

**2.103**

**dynamic characteristic**

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

**2.103**

**caractéristique dynamique**

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

**2.103**

**dynamische Kennlinie**

Zusammenhang zwischen den Hauptparametern einer Schweißstromquelle nach plötzlicher Änderung eines Parameters

**2.104****edge distance**

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

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

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

**2.104****Randabstand**

Entfernung der Mittellinie einer Schweißnaht von der nächstgelegenen Kante des Werkstücks

**2.105****edge joint**

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

**2.105****assemblage sur chant**

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

**2.105****Stirnstoß**

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

**2.106****edge preparation**

surface prepared on the edges of a component to be welded

**2.106****préparation des bords**

préparation des bords d'un composant à souder

**2.106****Fugenvorbereitung**

an den Kanten eines zu schweißenden Teils vorbereitete Fläche

**2.107****effective electrode efficiency**

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

**2.107****rendement effectif d'une électrode**

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

**2.107****effektive Ausbringung**

(umhüllte Stabelektroden) Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Masse des tatsächlich verbrauchten Kernstabes

**2.108****effective throat thickness**

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

**2.108****gorge efficace épaisseur efficace**

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

**2.108****wirksame Nahtdicke**

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

**2.109****electrode**

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

**2.109****électrode**

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

**2.109****Elektrode**

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

**2.110****electrode extension**

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

**2.110****longueur de fil libre**

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

**2.110****freies Drahtelektrodenende**

Abstand zwischen Stromkontaktrohr (2.68) und Drahtelektrodenende (2.468)

**2.111**

**electrode holder**

⟨resistance welding⟩ device holding a spot-welding electrode

**2.111**

**porte-électrode**

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

**2.111**

**Elektrodenhalter**

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

**2.112**

**electrode holder**

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

**2.112**

**porte-électrode**

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

**2.112**

**Stabelektrodenhalter**

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

**2.113**

**electrode pick-up**

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

**2.113**

**encrassement de l'électrode**

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

**2.113**

**Anlegierung an der Elektrode**

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

**2.114**

**electrode wheel**

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

**2.114**

**molette de soudage**

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

**2.114**

**Rollenelektrode**

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

**2.115**

**electron gun**

device for producing and accelerating electrons

**2.115**

**canon à électrons**

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

**2.115**

**Elektronenkanone**

Einrichtung zur Erzeugung und Beschleunigung von Elektronen

**2.116**

**engine-driven welding power source**

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

**2.116**

**groupe électrogène de soudage**

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

**2.116**

**Schweißumformer mit Antrieb durch Verbrennungsmotor**

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

**2.117****essential variable**

welding condition that requires qualification

**2.117****variable essentielle**

condition de soudage exigeant une qualification

**2.117****wesentliche Einflussgröße**

schweißtechnische Bedingung, die eine Qualifizierung erfordert

**2.118****evaluation level**

test level above which an indication is evaluated

**2.118****niveau d'évaluation**

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

**2.118****Beobachtungsschwelle**

Prüfgrenze, ab der eine Anzeige ausgewertet werden muss

**2.119****examiner**

person appointed to verify compliance with the applicable standard

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

**2.119****examineur**

personne désignée pour vérifier la conformité à la norme applicable

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

**2.119****Prüfer**

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

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

**2.120****examining body**

organization appointed to verify compliance with the applicable standard

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

**2.120****organisme d'examen**

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

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

**2.120****Prüfstelle**

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

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

**2.121****face bend test**

bend test where the surface of the weld is in tension

**2.121****essai de pliage endroit**

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

**2.121****oberseitige Biegeprüfung**

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

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

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

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

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

**2.122****oberseitige Stumpfnah-Biegeprobe**

Probe für eine oberseitige Biegeprüfung einer Stumpfnah

**2.123**

**face bend test specimen of cladding with a butt weld**

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

**2.123**

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

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

**2.123**

**oberseitige Biegeprobe mit  
Plattierung und  
Stumpfnah**

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

**2.124**

**face bend test specimen of cladding without a butt weld**

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

**2.124**

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

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

**2.124**

**oberseitige Biegeprobe mit  
Plattierung ohne  
Stumpfnah**

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

**2.125**

**faying surface**

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

**2.125**

**face à souder**

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

**2.125**

**Fugenfläche**

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

**2.126**

**feather edge**

complete absence of a root face (2.306)

**2.126**

**arête vive du chanfrein**

absence totale de méplat (2.306)

**2.126**

**scharfe Steglängskante**

vollständiges Fehlen eines Stegs (2.306)

**2.127**

**ferrite number**

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

**2.127**

**indice de ferrite**

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

**2.127**

**Ferritzahl**

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

**2.128**

**filler material**

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

**2.128**

**matériau d'apport**

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

**2.128**

**Schweißzusatz**

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

**2.129****filler rod**

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

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

**2.129****baguette d'apport**

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

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

**2.129****Schweißstab  
Stabelektrode**

stromlos oder stromführend  
abschmelzender Schweißzusatz  
in Stabform

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

**2.130****filler wire**

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

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

**2.130****fil d'apport**

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

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

**2.130****Schweißdraht  
Drahtelektrode**

stromlos oder stromführend  
abschmelzender Schweißzusatz  
in Drahtform

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

**2.131****fillet weld**

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

**2.131****soudure d'angle**

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

**2.131****Kehlnaht**

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

**2.132****filling run**

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

**2.132****passe(s) de remplissage**

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

**2.132****Fülllage(n)**

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

**2.133****finishing welding**

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

**2.133****soudage de finition**

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

**2.133****Fertigungsschweißen**

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

**2.134**

**fitness-for-purpose**

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

**2.134**

**aptitude à l'emploi**

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

**2.134**

**Gebrauchstauglichkeit**

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

**2.135**

**flash**

metal expelled during flash or friction welding

**2.135**

**bavure**

métal expulsé pendant le soudage par étincelage ou par friction

**2.135**

**Grat**

beim Abbrennstumpf- oder Reibschweißen ausgetriebenes Metall

**2.136**

**flashing**

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

**2.136**

**étincelage**

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

**2.136**

**Abbrennen**

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

**2.137**

**flashing allowance**

length allowed to compensate for the **flashing loss** (2.139)

**2.137**

**surlongueur d'étincelage**

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

**2.137**

**Abbrennzugabe**

zusätzliche Fügeteillänge zur Kompensation der **Verkürzung beim Abbrennen** (2.139)

**2.138**

**flashing current**

current flowing during **flashing** (2.136)

**2.138**

**courant d'étincelage**

courant circulant pendant l'**étincelage** (2.136)

**2.138**

**Abbrennstrom**

Strom, der während des **Abbrennens** (2.136) fließt

**2.139**

**flashing loss**

total loss of length during **flashing** (2.136)

**2.139**

**raccourcissement d'étincelage**

perte totale de longueur pendant l'**étincelage** (2.136)

**2.139**

**Verkürzung beim Abbrennen**

gesamter Längenverlust während des **Abbrennens** (2.136)

**2.140**

**flashing speed**

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

**2.140**

**vitesse d'étincelage**

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

**2.140**

**Abbrenngeschwindigkeit**

Vorschubgeschwindigkeit des Zustellkopfs während des **Abbrennens** (2.136)

**2.141****flashing time**

time during which **flashing** (2.136) action takes place

**2.141****temps d'étincelage**

temps pendant lequel l'**étincelage** (2.136) se produit

**2.141****Abbrennzeit**

Dauer des **Abbrennvorgangs** (2.136)

**2.142****flashing travel**

distance travelled by the moving head during **flashing** (2.136)

**2.142****course d'étincelage**

distance parcourue par la tête mobile pendant l'**étincelage** (2.136)

**2.142****Abbrennweg**

Strecke, die der Zustellkopf während des **Abbrennprozesses** (2.136) zurücklegt

**2.143****flat characteristic**

external static characteristic of a welding power source which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage either decreases by less than 7 V/100 A or increases by less than 10 V/100 A

**2.143****caractéristique plate**

caractéristique statique externe d'une source de courant de soudage qui, dans sa plage de soudage normale, est telle que, lorsque l'intensité augmente, la tension diminue à moins que 7 V/100 A soit augmentée jusqu'à 10 V/100 A non compris

**2.143****flach fallende**

**Stromquellenkennlinie**  
externe statische Schweißstromquellencharakteristik, die sich im üblichen Schweißbereich so verhält, dass bei steigendem Strom die Spannung mit weniger als 7 V/100 A fällt oder mit weniger als 10 V/100 A steigt

**2.144****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

**2.144****flux**

produit d'apport auxiliaire utilisé pendant le soudage, le brasage fort, le soudobrasage ou le brasage tendre pour effectuer un décapage chimique des faces du joint, éviter la réaction de l'air et limiter les impuretés

**2.144****Flussmittel**

ein nichtmetallischer Stoff, der beim Schweißen, Löten oder Fugenlöten u. a. die Aufgabe hat, vorhandene Oxide von der Lötfläche zu beseitigen und ihre Neubildung zu verhindern

**2.145****flux cored electrode**

**tubular cored electrode** (2.394) containing flux

**2.145****fil fourré de flux**

**fil fourré** (2.394) contenant du flux

**2.145****flussmittelgefüllte**

**Drahtelektrode**  
**Fülldrahtelektrode** (2.394), die Flussmittel enthält

**2.146****focal length**

⟨beam welding⟩ distance between the centre of the focusing lens or mirror and the focal spot

**2.146****distance focale**

⟨soudage par faisceau⟩ distance entre le centre de la lentille de focalisation ou du miroir et la tache focale

**2.146****Brennweite**

⟨Strahlschweißen⟩ Abstand zwischen Mitte Fokussierlinse oder -spiegel und Fokuspunkt

**2.147**

**focal spot**

⟨beam welding⟩ part of the beam beyond the focusing system where the beam comes to a minimum cross-sectional area

**2.147**

**tache focale**

⟨soudage par faisceau⟩ partie du faisceau au-delà du système de focalisation où l'aire de la section du faisceau est minimale

**2.147**

**Fokuspunkt**

⟨Strahlschweißen⟩ Teil des Strahles hinter dem Fokussystem mit der kleinsten Querschnittsfläche

**2.148**

**focusing lens current**

⟨electron beam welding⟩ current passing through the focusing lens coil

**2.148**

**courant de la lentille de focalisation**

⟨soudage par faisceau d'électrons⟩ courant traversant la bobine de la lentille de focalisation

**2.148**

**Linsenstrom**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ Strom, der durch die Spule der Fokussierlinse fließt

**2.149**

**forge force**

⟨friction welding⟩ force applied normal to the faying surfaces at the time when relative movement between the components is ceasing or has ceased

**2.149**

**effort de forgeage**

⟨soudage par friction⟩ effort appliqué perpendiculairement aux surfaces de contact lorsque le mouvement relatif entre les pièces cesse ou a cessé

**2.149**

**Nachpresskraft  
Stauchkraft**

⟨Reibschweißen⟩ Kraft die senkrecht zu den Stoßflächen anliegt, wenn die Relativbewegung zwischen den Bauteilen abnimmt oder aufgehört hat

**2.150**

**forge force**

⟨resistance welding⟩ compressive force applied to the weld after the heating portion of the welding cycle is essentially complete

**2.150**

**effort de forgeage**

⟨soudage par résistance⟩ effort de compression appliqué sur la soudure à la fin de la période de chauffage du cycle de soudage

**2.150**

**Nachpresskraft  
Stauchkraft**

⟨Widerstandsschweißen⟩ die nach beendeter Heizphase auf die Schweißung aufgebrachte Druckkraft

**2.151**

**forge pressure**

pressure (force per unit area) on the faying surfaces resulting from the axial forge force

**2.151**

**pression de forgeage**

pression (force par unité de surface) exercée sur les surfaces de contact, résultant de l'effort axial de forgeage

**2.151**

**Nachpressdruck  
Stauchdruck**

durch die axiale Stauchkraft verursachter Druck (auf die Fläche bezogene Kraft) auf die Stoßflächen

**2.152**

**forge time**

duration of application of the forge force (2.149, 2.150)

**2.152**

**temps de forgeage**

durée d'application de l'effort de forgeage (2.149, 2.150)

**2.152**

**Nachpresszeit  
Stauchzeit**

Dauer der Aufbringung der Nachpresskraft (2.149, 2.150)

**2.153****forging speed**

〈friction welding〉 relative velocity of the workpieces at the instant the **forge force** (2.149, 2.150) is applied

**2.153****vitesse de forgeage**

〈soudage par friction〉 vitesse relative des pièces au moment où l'**effort de forgeage** (2.149, 2.150) est appliqué

**2.153****Stauchgeschwindigkeit**

〈Reibschweißen〉 Relativgeschwindigkeit der Fügeteile zueinander zum Zeitpunkt der **Stauchkraftaufbringung** (2.149, 2.150)

**2.154****friction force(s)**

force(s) applied normal to the faying surfaces during the time that there is relative movement between the components

**2.154****force(s) de friction**

force(s) appliquée(s) perpendiculairement aux surfaces de contact pendant la durée où les pièces sont en mouvement relatif

**2.154****Reibkraft(-kräfte)**

Kraft/Kräfte, die senkrecht zu den Stoßflächen anliegt/anliegen, solange eine Relativbewegung zwischen den Bauteilen wirkt

**2.155****friction pressure**

pressure(s) (force per unit area) on the faying surfaces resulting from the axial friction force

**2.155****pression de friction**

pression(s) (force par unité de surface) exercée(s) sur les surfaces de contact, résultant de l'effort axial de friction

**2.155****Reibdruck**

durch die axiale Reibkraft verursachter Druck/Drücke (auf die Fläche bezogene Kraft) auf die Stoßflächen

**2.156****friction speed**

rate of relative movement of the components

**2.156****vitesse de friction**

vitesse relative des pièces

**2.156****Reibgeschwindigkeit**

Relativgeschwindigkeit der Fügeteile zueinander

**2.157****friction time**

time during which relative movement between the components takes place at rotational speed and under application of the **friction force(s)** (2.154)

**2.157****temps de friction**

temps durant lequel il y a un mouvement relatif entre les pièces à la vitesse de rotation et sous application de la **force de friction** (2.154)

**2.157****Reibzeit**

Zeit, während der eine Relativbewegung zwischen Bauteilen stattfindet durch Drehung der Teile gegeneinander und unter Auftreten von **Reibkraft/-kräften** (2.154)

**2.158****full penetration weld**

weld with a complete fusion penetration (2.164)

**2.158****soudure à pleine pénétration**

soudure avec une **pénétration** (2.164) totale

**2.158****durchgeschweißte Naht**

Schweißnaht mit vollständigem Einbrand (2.164)

## 2.159

### **fully mechanized welding**

welding in which all main operations (excluding the handling of the work piece) are performed automatically

NOTE Manual adjustment of welding variables during welding is possible.

## 2.159

### **soudage totalement mécanisé**

soudage au cours duquel les principales opérations (à l'exception de la manipulation de la pièce) s'effectuent automatiquement

NOTE Le réglage manuel des paramètres pendant le soudage est possible.

## 2.159

### **vollmechanisches Schweißen**

Schweißen, bei dem alle wichtigen Vorgänge selbsttätig ablaufen (außer Handhabung der Werkstücke)

ANMERKUNG Nachstellen schweißtechnischer Werte während des Schweißvorganges von Hand möglich.

## 2.160

### **function test**

test of a welding unit set-up in accordance with a welding procedure specification (WPS)

## 2.160

### **essai de fonctionnement**

essai d'une installation de soudage avec les réglages spécifiés par un descriptif de mode opératoire de soudage (DMOS)

## 2.160

### **Funktionsprüfung**

Prüfung einer Schweißeinrichtung in Übereinstimmung mit einer Schweißanweisung (WPS)

## 2.161

### **fusible insert**

filler material manufactured to conform with the shape and dimensions of the joint preparation

## 2.161

### **insert fusible**

produit d'apport fabriqué de façon à s'adapter à la forme et aux dimensions de la préparation du joint

## 2.161

### **aufschmelzbare Einlage**

vorgefertigtes Einsatzteil aus Zusatzwerkstoff, das in seiner Form und in seinen Maßen der Schweißnahtvorbereitung angepasst ist

## 2.162

### **fusion face**

surface of the **parent metal** (2.261) to be melted during welding

## 2.162

### **face à souder**

surface du **métal de base** (2.261) destinée à être fondue pendant le soudage

## 2.162

### **Kehlflanke Fugenflanke Stirnfläche**

Fläche des **metallischen Grundwerkstoffs** (2.261), die während des Schweißens aufgeschmolzen werden soll

## 2.163

### **fusion line**

interface between the **weld metal** (2.415) and the non-melted **parent metal** (2.261), as determined on the cross-section of a fusion weld

## 2.163

### **zone de liaison**

interface entre le **métal fondu** (2.415) et le **métal de base** (2.261) non fondu, déterminé sur la coupe transversale d'une soudure par fusion

## 2.163

### **Schmelzlinie**

Grenze zwischen **Schweißgut** (2.415) und nicht aufgeschmolzenem **metallischem Grundwerkstoff** (2.261), die im Querschliff bestimmt werden kann

## 2.164

### **fusion penetration**

depth to which the **fusion face** (2.162) of the **parent metal** (2.261) has been fused

## 2.164

### **pénétration**

profondeur jusqu'à laquelle la **face à souder** (2.162) du **métal de base** (2.261) est fondu

## 2.164

### **Einbrand**

Tiefe, bis zu der die **Kehl-, Fugen- oder Stirnflächen** (2.162) des **metallischen Grundwerkstoffs** (2.261) verbunden wurden

**2.165****fusion welding**

welding involving localised melting without the application of external force, in which the fusion surface(s) is (are) melted with or without addition of filler material

**2.165****soudage par fusion**

soudage avec fusion locale sans application d'effort extérieur, dans lequel les faces à souder sont fondues avec ou sans utilisation d'un produit d'apport

**2.165****Schmelzschweißen**

Schweißprozess mit örtlich begrenztem Schmelzen ohne Kraftanwendung mit oder ohne Schweißzusatz

**2.166****fusion zone**

part of the **parent metal** (2.261) in the **weld metal** (2.415) that has been melted, as determined on the cross-section of a weld

**2.166****zone de fusion**

partie du **métal de base** (2.261) dans le **métal fondu** (2.415) qui a été fondue, déterminée sur la coupe transversale d'une soudure par fusion

**2.166****aufgeschmolzener Grundwerkstoff**

im **Schweißgut** (2.415) der im Querschliff bestimmbare Teil des **Grundwerkstoffs** (2.261), der geschmolzen wurde

**2.167****gap  
air gap**

minimum distance at any cross-section between edges, ends or surfaces to be joined

**2.167****écartement des bords**

distance minimale sur une coupe transversale quelconque entre les bords, les extrémités ou les surfaces à souder

**2.167****Luftspalt  
Spalt**

kleinster Abstand zwischen den zu verbindenden Kanten, Enden oder Oberflächen im Querschnitt

**2.168****gas backing**

protection of the root from the opposite side of the weld surface by using gas to prevent oxidation and to reduce the risk of a molten pool collapse

**2.168****protection envers**

utilisation d'un gaz à l'envers d'une soudure afin de protéger la racine en évitant l'oxydation et en réduisant également le risque d'effondrement du bain de fusion

**2.168****Wurzelschutz**

Schweißhilfsstoff (z. B. Formiergas), benutzt, um eine Oxidation der Nahtunterseite zu verhindern und die Gefahr des Durchfallens zu mindern

**2.169****gas laser**

laser in which the lasing medium is a gas

**2.169****laser à gaz**

laser dans lequel le milieu actif est un gaz

**2.169****Gaslaser**

Laser, dessen Emissionsmedium Gas ist

**2.170****gas shield**

shroud of gas surrounding the **weld zone** (2.426) to facilitate the making of the weld

**2.170****protection gazeuse**

nuage de gaz entourant la **zone fondue** (2.426) pour faciliter l'exécution de la soudure

**2.170****Gasschutz**

die **Schweißzone** (2.426) umgebende und zur Schweißnahttherstellung erforderliche Gasumhüllung

**2.171**

**globular transfer**

**metal transfer** (2.229) in which droplets of diameter larger than that of the **consumable electrode** (2.66) are transferred

**2.171**

**transfert globulaire**

**transfert de métal** (2.229) dans lequel les gouttelettes de diamètre supérieur à celui de l'**électrode fusible** (2.66) sont transférées

**2.171**

**großtropfiger  
Werkstoffübergang**

**Werkstoffübergang** (2.229) von Tropfen einer **abschmelzenden Elektrode** (2.66) mit Durchmessern größer als der Elektroden-durchmesser

**2.172**

**gouging**

thermal cutting process variation that forms a groove by melting or burning

**2.172**

**gougeage**

variante de coupage thermique qui permet de réaliser un chanfrein par fusion ou par combustion

**2.172**

**Fugen**

thermischer Schneidprozess, bei dem eine Fuge durch Schmelzen oder Brennen erzeugt wird

**2.173**

**hardfacing**

**overlay welding** (2.251) to increase wear and/or impact resistance

**2.173**

**rechargement dur**

**rechargement par soudage** (2.251) pour augmenter la résistance à l'usure ou aux chocs

**2.173**

**Schweißpanzern**

**Auftragschweißen** (2.251) zum Erhöhen der Verschleiß- oder Schlagfestigkeit

**2.174**

**harness**

assembly that provides a means of maintaining the welder's face shield in position on the head

**2.174**

**harnais**

ensemble permettant de maintenir l'écran du soudeur en place sur sa tête

**2.174**

**Kopfbefestigung**

Vorrichtung, durch die ein Schweißer-Gesichtsschild auf dem Kopf in Stellung gehalten wird

**2.175**

**headband**

part of the harness to which the welder's face shield is fixed and which surrounds the head, or part of the welder's goggles or welder's spectacles which secures them onto the head

**2.175**

**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

**2.175**

**Kopfband**

Teil der Kopfbefestigung, an dem der Schweißer-Gesichtsschild befestigt ist und den Kopf umfasst oder der Teil der Schweißerbrille oder Schweißerscheibe, der am Kopf befestigt wird

**2.176**

**heat-affected zone**

**HAZ**

portion of non-melted **parent metal** (2.261) whose microstructure has been affected

**2.176**

**zone affectée**

**thermiquement**

**ZAT**

portion de **métal de base** (2.261) non fondu dont la microstructure a été affectée

**2.176**

**Wärmeeinflusszone**

**WEZ**

Teil des nicht aufgeschmolzenen **metallischen Grundwerkstoffs** (2.261), dessen Mikrogefüge verändert wurde

**2.177****heat input**

energy introduced into the weld region during welding

NOTE Heat input is usually expressed per unit length.

**2.177****apport de chaleur**

énergie introduite dans la zone de soudure au cours du soudage

NOTE L'apport de chaleur est exprimé habituellement par unité de longueur.

**2.177****Wärmeeinbringung**

Energie, die während des Schweißens in den Schweißbereich eingebracht wird

ANMERKUNG Die Wärmeeinbringung wird üblicherweise je Längeneinheit angegeben.

**2.178****heat-resistant overlay welding**

overlay welding (2.251) in which the cladding (2.61) is used to obtain improved heat resistance

**2.178**

**rechargement réfractaire**  
rechargement par soudage (2.251) dans lequel le placage (2.61) est utilisé pour obtenir une résistance à la chaleur améliorée

**2.178****Schweißplattieren**

Auftragschweißen (2.251), bei dem die Beschichtung zur Verbesserung der Beständigkeit gegen Hitze dient

**2.179****heat time**

duration of each successive current impulse

**2.179****temps chaud**

durée de chaque impulsion de courant

**2.179****Stromimpulszeit**

Dauer jedes einzelnen Stromimpulses

**2.180****heterogeneous joint**

welded joint in which the weld metal (2.415) and parent material (2.259) have significant differences in mechanical properties and/or chemical composition

**2.180****assemblage hétérogène**

assemblage soudé dans lequel le métal fondu (2.415) et le matériau de base (2.259) présentent des différences significatives de caractéristiques mécaniques et/ou de composition chimique

**2.180****heterogene Verbindung**

geschweißte Verbindung, bei der das Schweißgut (2.415) und der Grundwerkstoff (2.259) entscheidende Unterschiede in den mechanischen und/oder in der chemischen Zusammensetzung aufweisen

**2.181****high-efficiency electrode**

iron powder electrode (2.199) giving a deposition efficiency greater than 125 %

**2.181****électrode à haut rendement**

électrode à la poudre de fer (2.199) ayant un rendement global effectif supérieur à 125 %

**2.181****Hochleistungselektrode**

Eisenpulver-Stabelektrode (2.199), die einen Abschmelzfaktor von über 125 % ergibt

**2.182****high-pressure blowpipe**

blowpipe in which the pressure of both the fuel gas and the oxygen/compressed air, measured immediately before the point of mixing, is higher than the pressure of the mixture, measured between point of mixing and welding nozzle

**2.182****chalumeau à haute pression**

chalumeau dans lequel la pression de gaz combustible et la pression de l'oxygène/du gaz comprimé, mesurées immédiatement avant la chambre de mélange, sont supérieures à la pression du mélange de gaz, mesurée entre la chambre de mélange et la buse de soudage

**2.182****Druckbrenner**

Brenner, bei dem der Druck sowohl von Brenngas als auch von Sauerstoff bzw. Druckluft, gemessen vor dem Mischpunkt, höher ist als der Druck der Mischung, gemessen zwischen Mischpunkt und Gasdüse

**2.183**

**high-voltage electron gun**

electron gun with an accelerating voltage greater than 60 kV

**2.183**

**canon à électrons à haute tension**

canon à électrons avec une tension d'accélération supérieure à 60 kV

**2.183**

**Hochspannungs-Elektronenkanone**

Elektronenstrahlkanone mit einer Beschleunigungsspannung über 60 kV

**2.184**

**hold time**

time between the cessation of current in a **welding cycle** (2.441) and the cessation of electrode force

**2.184**

**temps de maintien**

dans un **cycle de soudage** (2.441), temps entre l'arrêt du courant et le moment où l'effort aux électrodes est supprimé

**2.184**

**Haltezeit**

in einem **Schweißzyklus** (2.441) die Zeit zwischen Beendigung des Stromflusses und der Beendigung der Elektrodenkraftaufbringung

**2.185**

**holding oven**

heated receptacle in which welding consumables are held to prevent reabsorption of moisture, e.g. at 100 °C to 200 °C

**2.185**

**étuve de conservation**

conteneur chauffé dans lequel les produits consommables de soudage sont maintenus pour empêcher la réabsorption de l'humidité, par exemple de 100 °C à 200 °C

**2.185**

**Trockenhalteofen**

beheizter Behälter, in dem Schweißzusätze zur Verhinderung der Feuchtigkeitsaufnahme bei einer Temperatur von etwa 100 °C bis 200 °C aufbewahrt werden

**2.186**

**homogeneous joint**

welded joint in which the **weld metal** (2.415) and **parent material** (2.259) 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.

**2.186**

**assemblage homogène**

assemblage soudé dans lequel le **métal fondu** (2.415) et le **matériau de base** (2.259) 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.

**2.186**

**homogene Verbindung**

geschweißte Verbindung, bei der das **Schweißgut** (2.415) und der **Grundwerkstoff** (2.259) keine entscheidenden Unterschiede in den mechanischen Eigenschaften und/oder in der chemischen Zusammensetzung aufweisen

ANMERKUNG Eine geschweißte Verbindung, die aus ähnlichen Grundwerkstoffen ohne Zusatzwerkstoff hergestellt ist, wird als homogen bezeichnet.

**2.187**

**hot crack(s)**

material separations occurring at high temperatures along the grain boundaries (dendrite boundaries) when the level of strain and the strain rate exceed a certain level

NOTE Small cracks visible only at magnifications greater than  $\times 50$  are often described as microcracks.

**2.187**

**fissure(s) à chaud**

décohésions du matériau apparaissant à haute température le long des joints de grains (joints de dendrites) lorsque le niveau de déformation et la vitesse de déformation dépassent un certain niveau

NOTE Les petites fissures qui ne sont visibles que pour des grossissements supérieurs à  $\times 50$  sont souvent désignées comme microfissures.

**2.187**

**Heißriss(e)**

Werkstofftrennung, die bei hohen Temperaturen entlang der Korngrenzen (Dendritengrenzen) auftritt, wenn Spannung und Dehngeschwindigkeit eine bestimmte Größe überschreiten

ANMERKUNG Kleine Risse, die nur bei Vergrößerungen über dem 50fachen sichtbar sind, werden oft als Mikrorisse bezeichnet.

**2.188****hot cracking test**

**cracking test** (2.78) to determine the susceptibility to **hot cracks** (2.187)

**2.188****essai de fissuration à chaud**

**essai de fissuration** (2.78) dans le but de déterminer la sensibilité aux **fissures à chaud** (2.187)

**2.188****Heißrissprüfung**

**Rissprüfung** (2.78) zur Bestimmung der Anfälligkeit für **Heißrisse** (2.187)

**2.189****hydrogen-controlled electrode**

**covered electrode** (2.77) that, when used correctly, produces less than a specific amount of diffusible hydrogen in the deposit

**2.189****électrode à hydrogène contrôlé**

**électrode enrobée** (2.77) qui, lorsqu'elle est utilisée correctement, produit dans le dépôt un taux d'hydrogène diffusible inférieur à une valeur spécifique

**2.189****wasserstoffkontrollierte Stabelektrode**

**umhüllte Stabelektrode** (2.77), die bei bestimmungsgemäßem Gebrauch weniger als einen bestimmten Betrag an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut erzeugt

**2.190****imperfection**

discontinuity in the weld or a deviation from the intended geometry

EXAMPLE Cracks, lack of penetration, porosity, slag inclusions.

**2.190****défaut**

discontinuité dans la soudure ou écart par rapport à la géométrie voulue

EXEMPLE Fissures, manque de pénétration, soufflures et inclusions de laitier.

**2.190****Unregelmäßigkeit**

Fehlstelle in der Schweißung oder eine Abweichung von der vorgesehenen Geometrie

ANMERKUNG Unregelmäßigkeiten sind z. B. Risse, ungenügender Einbrand, Porosität, Schlackeneinschlüsse.

**2.191****included angle**

angle between the planes of the **fusion faces** (2.162) of parts to be welded

**2.191****angle d'ouverture**

angle compris entre les plans des **faces à souder** (2.162) des éléments à souder

**2.191****Öffnungswinkel**

Winkel zwischen den **Kehlflanken, Fugenflanken oder Stirnflächen** (2.162) der Fügeteile

**2.192****indentation**

depression on the exterior surface or surfaces of a spot, seam or projection weld

**2.192****empreinte**

dépression sur la (les) face(s) extérieure(s) d'une soudure par points, à la molette ou par bossages

**2.192****Eindruck**

Vertiefung in den äußeren Oberflächen von einer Widerstandspunkt-, Rollennaht- oder Buckelschweißung

**2.193****indication**

(non-destructive testing) representation or signal from a discontinuity

**2.193****indication**

(essais non destructifs) représentation ou signal d'une discontinuité

**2.193****Anzeige**

(zerstörungsfreie Prüfung) Darstellung oder das Signal einer Unstetigkeit

**2.194**

**inhalable fraction**

mass fraction of total airborne particles that is inhaled through the nose and mouth

**2.194**

**fraction inhalable**

fraction massique de la quantité totale de particules en suspension inhalée par le nez et la bouche

**2.194**

**einatembare Fraktion**

Masseanteil aller partikelförmiger Stoffe, die durch Mund und Nase eingeatmet werden

**2.195**

**interface**

〈friction welding〉 contact area developed between the workpieces after completion of the welding operation

**2.195**

**plan d'assemblage**

〈soudage par friction〉 surface de contact développée entre les pièces à souder après réalisation de l'opération de soudage

**2.195**

**geschweißter Querschnitt**

〈Reibschweißen〉 verbundene Fläche, die sich nach dem Schweißvorgang zwischen den Werkstücken gebildet hat

**2.196**

**intermittent weld**

series of welds made at intervals along a joint

**2.196**

**soudure discontinue**

série de soudures exécutées de façon intermittente le long de l'assemblage

**2.196**

**unterbrochene Naht**

mit Abständen angebrachte Folge von Schweißungen entlang des Schweißstoßes

**2.197**

**internal imperfection**

imperfection that is not open to a surface or not directly accessible

**2.197**

**défaut interne**

défaut ne débouchant pas en surface ou non directement accessible

**2.197**

**innere Unregelmäßigkeit**

Unregelmäßigkeit, die nicht zur Oberfläche hin geöffnet oder nicht direkt zugänglich ist

**2.198**

**interpass temperature**

temperature in the most recently completed run of a multi-run weld and adjacent parent metal (2.261) immediately prior to the application of the next run

**2.198**

**température entre passes**

température de la dernière passe d'une soudure multipasse exécutée et dans le métal de base (2.261) adjacent immédiatement avant l'exécution de la passe suivante

**2.198**

**Zwischenlagentemperatur**

Temperatur in einer Mehrlagenschweißung und im angrenzenden metallischen Grundwerkstoff (2.261) unmittelbar vor dem Schweißen der nächsten Raupe

**2.199**

**iron powder electrode**

**covered electrode** (2.77) in which the covering contains a high proportion of iron powder giving a deposition efficiency of at least 100 %

**2.199**

**électrode à la poudre de fer**

**électrode enrobée** (2.77) dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de poudre de fer donnant un rendement global effectif d'au moins 100 %

**2.199**

**Eisenpulver-Stabelektrode**

**umhüllte Stabelektrode** (2.77) mit Eisenpulverzugabe in der Umhüllung, die einen Abschmelzfaktor von über 100 % ergibt

**2.200**

**joint**

junction of workpieces or the edges of workpieces that are to be joined or have been joined

**2.200**

**assemblage**

disposition relative des pièces ou des bords des pièces à souder ou qui ont été soudées

**2.200**

**Schweißstoß**

Anordnung von Werkstücken oder von deren Endflächen, die geschweißt werden sollen oder bereits geschweißt sind

**2.201****joint efficiency**

ratio of strength of a joint to the strength of the **parent metal** (2.261), expressed in percent

**2.201****coefficient d'assemblage**

rapport entre la résistance de l'assemblage et la résistance du **métal de base** (2.261), exprimé en pourcentage

**2.201****Verbindungseffizienz**

Verhältnis der Verbindungsfestigkeit zur Festigkeit des **metallischen Grundwerkstoffes** (2.261), ausgedrückt in Prozent

**2.202****joint preparation  
weld preparation**

preparation for making a connection where the individual components have been suitably prepared and assembled to be joined by welding

**2.202****préparation des joints**

opération préalable à l'exécution d'un assemblage et consistant à préparer les bords de chacun des éléments et à disposer ceux-ci en vue du soudage

**2.202****Schweißnahtvorbereitung**

Arbeitsschritte vor dem Einsatz des Schweißprozesses, mit denen durch Bearbeiten der Fügeflächen und Anordnen der Fügeile der Schweißstoß hergestellt wird

**2.203****joint welding**

production welding used to join components together

**2.203****soudage d'assemblage**

soudage de production utilisé pour assembler les éléments entre eux

**2.203****Verbindungsschweißen**

Schweißen in der Fertigung zum Fügen von Bauteilen

**2.204****kerf**

gap left after metal has been removed in thermal cutting

**2.204****saignée**

jeu subsistant après suppression du métal dans le cas du coupage thermique

**2.204****Schnittfuge**

zurückbleibender Spalt, nachdem das Metall nach dem thermischen Schneiden entfernt worden ist

**2.205****keyhole technique  
welding technique**

(2.463) in which concentrated heat penetrates through a workpiece, forming a hole (keyhole) at the leading edge of the **weld pool** (2.418)

NOTE As the heat source progresses, the molten metal fills the keyhole.

**2.205****soudage en trou de serrure  
technique de soudage**

(2.463) dans laquelle une chaleur concentrée pénètre à travers une pièce, assurant la formation d'un trou (trou de serrure) sur l'avant du **bain de fusion** (2.418)

NOTE Au fur et à mesure que la source de chaleur progresse, le métal en fusion remplit le trou de serrure.

**2.205****Stichlochtechnik**

Ausführungsart des Schweißens, wobei konzentrierte Wärme das Werkstück durchdringt und dabei am vorderen Teil des **Schweißbades** (2.418) ein Loch (Stichloch) bildet

ANMERKUNG Mit sich vorwärts bewogender Wärmequelle wandert das Stichloch weiter und die Schmelze an der der Bewegungsrichtung entgegengesetzten Wand des Stichlochs erstarrt zur Schweißnaht.

**2.206****land**

part of a **fusion face** (2.162) that supports the molten metal [e.g. the horizontal area between the **root face** (2.306) and the curved part of a J- or U-preparation]

**2.206****lèvre**

partie de la **face à souder** (2.162) qui supporte le bain de fusion [par exemple la surface horizontale comprise entre le **méplat** (2.306) et la partie curviligne d'une préparation en J ou en U]

**2.206****Lippe**

Teil der **Kehlflanke**, **Fugenflanke** oder **Stirnfläche** (2.162), der das geschmolzene Metall stützt [z. B. der horizontale Bereich zwischen dem **Steg** oder der **Stegflanke** (2.306) und dem gerundeten Teil einer J- oder U-Nahtvorbereitung]

## 2.207

### lap joint

type of joint where the parts lie parallel to each other (0° to 5°) and overlap each other

## 2.207

### assemblage à recouvrement

type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles (de 0° à 5°) en se recouvrant partiellement

## 2.207

### Überlappstoß

Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen (zwischen 0° und 5°) und sich überlappen

## 2.208

### laser cutting

thermal cutting process usually supported by a gas jet which uses a focused laser beam of such intensity that it melts and vaporizes the material

NOTE A distinction is made between laser oxyfuel flame cutting, laser fusion cutting and laser sublimation cutting.

## 2.208

### coupage laser

procédé de coupage thermique généralement supporté par un jet de gaz qui utilise un faisceau laser focalisé d'une intensité telle qu'elle fond et vaporise le matériau

NOTE Une distinction est faite entre l'oxycoupage laser, le coupage laser par fusion et le coupage laser par sublimation.

## 2.208

### Laserstrahlschneiden

thermischer Schneidprozess, üblicherweise durch einen Gasstrahl unterstützt, bei dem ein fokussierter Laserstrahl mit einer solchen Intensität benutzt wird, dass er den Werkstoff aufschmilzt und verdampft

ANMERKUNG Es wird unterschieden zwischen Laserstrahlbrennschneiden, Laserstrahlschmelzschnitten und Laserstrahlschmelzschnitten.

## 2.209

### layer

stratum of **weld metal** (2.415) consisting of one or more runs

## 2.209

### couche

couche de **métal fondu** (2.415) constituée d'une ou de plusieurs passes

## 2.209

### Lage

**Schweißgutlage** (2.415), die aus einer oder mehreren Raupen bestehen kann

## 2.210

### leftward welding

gas **welding technique** (2.463) in which the filler rod is moved ahead of the blowpipe in relation to the welding direction

## 2.210

### soudage à gauche soudage en poussant

**technique de soudage** (2.463) aux gaz dans laquelle la baguette d'apport précède le chalumeau, dans le sens du soudage

## 2.210

### Nachlinksschweißen

**Arbeitstechnik beim Gas-schmelzschweißen** (2.463), wobei der Schweißzusatz in Schweißrichtung vor dem Schweißbrenner geführt wird

## 2.211

### leg length

distance from the actual or projected intersection of the **fusion faces** (2.162) and the toe of a **fillet weld** (2.131), measured across the fusion face

## 2.211

### côté

distance entre l'intersection réelle ou projetée des **faces à souder** (2.162) et le raccordement d'une **soudure d'angle** (2.131), mesurée à travers la surface de la soudure

## 2.211

### Schenkellänge

Abstand der tatsächlichen oder projizierten Schnittstelle der **Kehlflanke** (2.162) und dem Nahtübergang einer **Kehlnaht** (2.131), gemessen entlang der Kehlflanke

**2.212  
lift**

⟨stud welding⟩ distance between the stud tip and the workpiece surface with the stud-lifting mechanism in position and activated

**2.212  
levée**

⟨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 active

**2.212  
Hub**

⟨Bolzenschweißen⟩ Weg, den die Bolzenspitze von der Werkstückoberfläche nach Aktivieren der Bewegungsvorrichtung zum Abheben vom Werkstück zurücklegt

**2.213  
linear indication**

⟨non-destructive testing⟩ indication having a length greater than three times its width

**2.213  
indication linéaire**

⟨essais non destructifs⟩ indication dont la longueur est supérieure à trois fois sa largeur

**2.213  
linienartige Anzeige**

⟨zerstörungsfreie Prüfung⟩ Anzeige in der zerstörungsfreien Prüfung, deren Länge größer als ihre dreifache Breite ist

**2.214  
liquation crack**

**hot crack** (2.187) formed by liquation in the **heat-affected zone** (2.176) of the **parent material** (2.261) or in multi-run welds where **weld metal** (2.415) is reheated by subsequent runs

**2.214  
fissure par liquation**

**fissure à chaud** (2.187) formée par liquation de la **zone affectée thermiquement** (2.176) du **métal de base** (2.261) ou, dans le cas de soudures multipasse, lorsque le **métal fondu** (2.415) est réchauffé par les cordons successifs

**2.214  
Wiederaufschmelzungsriß**

**Heißriß** (2.187) in der **Wärmeinflusszone** (2.176) des **Grundwerkstoffs** (2.261) oder im **Schweißgut** (2.415) mehrlagig geschweißter Nähte, das durch nachfolgende Schweißraupen wiedererwärmt wurde

**2.215  
long-term detector tube**

detector tube that provides a means of obtaining a measurement of the time-weighted average concentration of a specified chemical agent in air

**2.215  
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

**2.215  
Langzeitprüfröhrchen**

Prüfröhrchen, das eine Möglichkeit zum Erreichen einer Messung des Schichtmittelwertes eines spezifischen chemischen Arbeitsstoffes in der Luft liefert

**2.216  
longitudinal bend test specimen**

test specimen for a bend test that is longitudinally bisected by the portion of the weld included in it

**2.216  
éprouvette de pliage longitudinale**

éprouvette d'essai de pliage dont la portion de la soudure en essai est située suivant la médiane longitudinale

**Längsbiegeprobe**  
Probe für eine Biegeprüfung, die längs der Schweißnaht getrennt wird

**2.217**

**low-pressure blowpipe**

blowpipe in which the fuel gas pressure, measured immediately before the mixing chamber, is lower than the pressure of the gas mixture, measured between the mixing chamber and welding nozzle

**2.217**

**chalumeau à basse pression**

chalumeau dans lequel la pression de gaz combustible, mesurée immédiatement avant la chambre de mélange, est inférieure à la pression du mélange de gaz, mesurée entre la chambre de mélange et la buse de soudage

**2.217**

**Saugbrenner**

Brenner, in dem der Druck eines Brenngases - gemessen unmittelbar vor der Mischstelle - niedriger ist als der Druck des Gasgemisches - gemessen zwischen Mischstelle und Düse

**2.218**

**low-voltage electron gun**

electron gun with an accelerating voltage up to and including 40 kV

**2.218**

**canon à électrons à basse tension**

canon à électrons avec une tension d'accélération inférieure ou égale à 40 kV

**2.218**

**Niederspannungs-Elektronenkanone**

Elektronenkanone mit einer Beschleunigungsspannung bis einschließlich 40 kV

**2.219**

**macroscopic examination**

examination of a test specimen by the naked eye, or under low magnification, with or without etching

**2.219**

**examen macroscopique**

examen à l'œil nu ou sous faible grossissement d'une éprouvette d'essai, attaquée ou non

**2.219**

**makroskopische Untersuchung**

Untersuchung einer geätzten oder ungeätzten Probe durch das bloße Auge oder durch Anwendung einer geringen Vergrößerung

**2.220**

**main arc**

⟨plasma arc welding⟩ arc that supplies the welding heat

**2.220**

**arc de soudage**

⟨soudage au plasma⟩ arc fournissant la chaleur de soudage

**2.220**

**Hauptlichtbogen**

⟨Plasmaschweißen⟩ Lichtbogen, der beim Plasmaschweißen die Schweißwärme liefert

**2.221**

**manipulator**

device to hold, tilt and rotate the workpiece to the desired position

**2.221**

**manipulateur**

appareil permettant de maintenir les pièces ou de les déplacer (basculement, rotation) de façon à les présenter dans la position voulue

**2.221**

**Dreh-Kipp-Tisch**

Vorrichtung zum Halten, Schwenken und Drehen eines Werkstücks in die gewünschte Position

**2.222**

**manual welding**

welding in which the electrode holder (2.112), gun (2.447), torch (2.384) or blowpipe is manipulated by hand

**2.222**

**soudage manuel**

soudage dans lequel le porte-électrode (2.112), le pistolet (2.447), la torche (2.384) ou le chalumeau sont guidés manuellement

**2.222**

**Handschweißen**

Schweißen, wobei Stabelektrodenhalter (2.112) oder Schweißbrenner (2.447) von Hand geführt werden

**2.223****manufacturing organization**

⟨welding⟩ workshop or site or both which is (are) under the same technical and quality management

**2.223****constructeur ou fabricant**

⟨soudage⟩ atelier, site de soudage ou les deux, placé(s) sous la même direction technique et de qualité

**2.223****Herstellungsorganisation**

⟨Schweißen⟩ Schweißwerkstätten und -baustellen, die demselben technischen Management und Qualitätsmanagement unterstehen

**2.224****maximum throat thickness**

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)

**2.224****gorge totale  
épaisseur totale**

distance mesurée entre le point le plus profond de la pénétration (pour les soudures d'angle) ou l'extrémité de la passe de fond (pour les soudures bout à bout) et le point le plus haut de la surépaisseur (habituellement mesurée sur une coupe transversale)

**2.224****Gesamt-Nahtdicke**

Abmessung vom tiefsten Punkt des Einbrandes (Kehlnaht) bzw. der Wurzelüberhöhung (Stumpfnaht) bis zum höchsten Punkt der Nahtüberhöhung (üblicherweise in einem Querschliff gemessen)

**2.225****medium-voltage electron gun**

electron gun (2.115) with an accelerating voltage greater than 40 kV, up to and including 60 kV

**2.225****canon à électrons à tension moyenne**

canon à électrons (2.115) avec une tension d'accélération supérieure à 40 kV et inférieure ou égale à 60 kV

**2.225****Mittelspannungs-Elektronenkanone**

Elektronenkanone (2.115) mit einer Beschleunigungsspannung über 40 kV bis einschließlich 60 kV

**2.226****melt run**

line of parent material (2.259) that has been melted by passing a welding heat source such as a flame, arc, electron or laser beam along the surface of the material

NOTE No filler material is used.

**2.226****ligne de fusion**

ligne de matériau de base (2.259) fondue en faisant passer à la surface du métal une source de chaleur de soudage telle qu'une flamme, un arc électrique, un faisceau d'électrons ou un faisceau laser

NOTE Aucun matériau d'apport n'est utilisé.

**2.226****Aufschmelzraupe**

linienförmig aufgeschmolzener Grundwerkstoff (2.259) durch das Überfahren der Oberfläche mit einer Schweißwärmequelle wie Flamme, Lichtbogen, Elektronen- oder Laserstrahl

ANMERKUNG Es wird kein Schweißzusatz verwendet.

**2.227****melting rate  
burn-off rate**

rate at which the filler melts, expressed as filler metal length per unit time

**2.227****vitesse de fusion**

vitesse à laquelle le métal d'apport fond, exprimée en longueur de métal d'apport par unité de temps

**2.227****Abschmelzgeschwindigkeit**

Geschwindigkeit, mit der der Schweißzusatz abschmilzt, ausgedrückt als Schweißzusatzlänge je Zeiteinheit

**2.228**

**metal cored electrode**  
tubular cored electrode (2.394)  
containing metal powder

**2.228**

**fil fourré de métal**  
fil fourré (2.394) contenant de la  
poudre métallique

**2.228**

**metallgefüllte  
Drahtelektrode**  
Fülldrahtelektrode (2.394) (z. B.  
aus Metallband geformt oder  
durch mehrmaliges Falzen von  
Metallband in Längsrichtung  
hergestellt), die metallisches  
Pulver enthält

**2.229**

**metal transfer**  
transfer of molten metal across  
the arc from a **consumable elec-  
trode** (2.66) to the molten pool

**2.229**

**transfert de métal**  
transfert dans l'arc de métal en  
fusion depuis une **électrode**  
**fusible** (2.66) vers le bain de  
fusion

**2.229**

**Werkstoffübergang**  
beim Lichtbogenschweißen der  
Übergang des aufgeschmolzenen  
Metalls einer **abschmelzenden**  
**Elektrode** (2.66) durch den  
Lichtbogen in das Schweißbad

**2.230**

**metallurgical deviation**  
(welding) changes in the me-  
chanical properties and/or metal-  
lurgical structure of the weld metal  
or heat-affected zone compared  
to the properties of the **parent**  
**metal** (2.261)

**2.230**

**altération métallurgique**  
(soudage) modifications des ca-  
ractéristiques mécaniques et/ou  
de la structure métallurgique du  
métal fondu ou de la zone affectée  
thermiquement par rapport à  
celles du **métal de base** (2.261)

**2.230**

**metallurgische Abweichung**  
(Schweißen) Änderungen der  
mechanischen Eigenschaften  
und/oder des metallurgischen  
Gefüges des Schweißgutes oder  
der Wärmeeinflusszone gegen-  
über dem **metallischen**  
**Grundwerkstoff** (2.261)

**2.231**

**microplasma arc welding**  
plasma arc welding at welding  
currents generally below 10 A

**2.231**

**soudage au microplasma**  
soudage au plasma avec des  
intensités de courant de soudage  
généralement inférieures à 10 A

**2.231**

**Mikroplasmaschweißen**  
Plasmaschweißen bei Schweiß-  
strömen üblicherweise unter 10 A

**2.232**

**microscopic examination**  
examination of a test specimen by  
microscope with a magnification  
normally between  $\times 50$  and  $\times 500$   
times, with or without etching

**2.232**

**examen microscopique**  
examen d'une éprouvette d'essai  
au microscope avec un grossisse-  
ment normalement compris entre  
 $\times 50$  et  $\times 500$ , avec ou sans attaque

**2.232**

**mikroskopische  
Untersuchung**  
Untersuchung einer geätzten oder  
ungeätzten Probe mit einem  
Mikroskop bei einer Vergrößerung  
zwischen 50- und 500-fach

**2.233**

**MIG spot welding**  
arc spot welding (2.14) by Metal  
Inert Gas (MIG) process

**2.233**

**soudage MIG par points**  
soudage par points à l'arc (2.14)  
avec le procédé MIG

**2.233**

**Metall-  
Inertgaspunktschweißen**  
**MIG-Punktschweißen**  
**Lichtbogenpunktschweißen**  
(2.14) mittels MIG-Prozess

**2.234****multi-spot welding**

spot welding in which two or more welds are made simultaneously or in an automatically controlled sequence

**2.234****soudage par points multiples**

soudage par points dans lequel deux ou plus de deux points de soudure sont réalisés simultanément ou suivant une séquence automatique contrôlée

**2.234****Vielpunktschweißen**

Punktschweißen, bei dem zwei oder mehr Verbindungen zeitgleich hergestellt werden

**2.235****multiple joint**

type of joint where three or more parts meet at any required angles to each other

**2.235****assemblage à joints multiples**

type d'assemblage dans lequel trois pièces ou plus forment entre elles des angles de valeur quelconque

**2.235****Mehrfachstoß**

Stoßart, bei der drei oder mehr Teile unter beliebigem Winkel aneinander stoßen

**2.236****multi-run welding**

welding in which the weld is made in more than one **run** (2.312)

**2.236****soudage multipasse**

soudage dans lequel la soudure est effectuée en plus d'une **passe** (2.312)

**2.236****Mehrlagenschweißen**

Schweißen, wobei die Schweißnaht oder die Beschichtung in mehr als einer **Schweißraupe** (2.312) hergestellt wird

**2.237****narrow gap welding**

arc welding of a joint with a significantly small bevel angle, using special welding equipment in order to minimize the filler metal

**2.237****soudage à chanfrein étroit**

soudage à l'arc d'un joint avec un angle de chanfrein particulièrement faible avec utilisation d'un matériel de soudage spécial en vue de minimiser la quantité de métal d'apport

**2.237****Engspaltschweißen**

Lichtbogenschweißen einer Verbindung mit sehr engem Schweißstoßwinkel unter Anwendung spezieller Schweißausrüstung zur Minimierung der Schweißzusatzmenge

**2.238****neutral flame**

acetylene flame obtained with a mixing ratio of approximately 1 part acetylene to 1,1 part oxygen by volume under standard conditions

**2.238****flamme neutre**

flamme oxyacétylénique obtenue avec un rapport de mélange d'environ 1 partie d'acétylène et de 1,1 partie d'oxygène, en volume, dans des conditions normalisées

**2.238****neutrale Flamme**

Azetylenflamme bei einem Mischungsverhältnis von ungefähr 1 Volumenteil Azetylen zu 1,1 Volumenteilen Sauerstoff unter normalen Bedingungen

NOTE A neutral flame has neither oxidizing nor reducing characteristics.

NOTE Une flamme neutre n'est ni réductrice, ni oxydante.

ANMERKUNG Eine neutrale Flamme hat weder oxidierende noch reduzierende Eigenschaften.

**2.239**

**no-load voltage  
open-circuit voltage**

voltage, exclusive of any arc-striking or arc-stabilizing voltage, between the output terminals of a welding power source when the external welding circuit is open and when the rated supply voltage is applied to the input terminals

**2.239**

**tension à vide**

tension, autre que la tension d'amorçage ou la tension de stabilisation d'arc, entre les bornes de sortie de la source de courant de soudage lorsque le circuit externe de soudage est ouvert et lorsque la tension d'alimentation assignée est appliquée aux bornes d'alimentation

**2.239**

**Leerlaufspannung**

Elektrische Spannung – ohne jegliche Spannungen zum Zünden oder Halten des Lichtbogens – zwischen den Ausgangsanschlussklemmen einer Schweißstromquelle bei offenem Schweißstromkreis und bei anliegender Nenn-Primärspannung an den Eingangsanschlussklemmen

**2.240**

**nominal electrode  
efficiency**

〈covered electrode〉 ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the mass of nominal diameter core wire consumed

**2.240**

**rendement nominal d'une  
électrode**

〈électrode enrobée〉 rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse d'âme de diamètre nominal consommée

**2.240**

**Nennausbringung**

〈umhüllte Stabelektrode〉 Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißgutes zur Masse des Sollkernstabes einer gegebenen Stabelektrode

**2.241**

**non-consumable electrode**

electrode that does not provide filler material

**2.241**

**électrode non  
consommable**

électrode qui ne donne pas de produit d'apport

**2.241**

**nicht abschmelzende  
Elektrode**

Elektrode, die keinen Schweißzusatz liefert

**2.242**

**non-destructive testing**

act of determining the suitability of some material or component for its intended purpose, using techniques that do not affect its serviceability

**2.242**

**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

**2.242**

**zerstörungsfreie Prüfung**

Bestimmen der Eignung eines Werkstoffs oder Bauteils für seinen vorgesehenen Zweck unter Anwendung von Verfahren, die seine Betriebsfähigkeit nicht beeinträchtigen

**2.243**

**non-essential variable**

welding condition addressed in the welding procedure specification but not requiring qualification

**2.243**

**variable non essentielle**

condition de soudage traitée dans le DMOS mais n'exigeant pas de qualification

**2.243**

**unwesentliche  
Einflussgröße**

schweißtechnische Bedingung, die in der Schweißanweisung (WPS) angegeben ist, aber keine Qualifizierung erfordert

**2.244**

**non-linear indication**

〈non-destructive testing〉 indication having a length less than or equal to three times its width

**2.244**

**indication non linéaire**

〈essais non destructifs〉 indication dont la longueur est inférieure ou égale à trois fois sa largeur

**2.244**

**nicht linienartige Anzeige**

〈zerstörungsfreie Prüfung〉 Anzeige in der zerstörungsfreien Prüfung, deren Länge höchstens das Dreifache ihrer Breite beträgt

**2.245****non-transferred arc**

arc established between the **electrode** (2.109) and the constricting nozzle of the **plasma torch** (2.273) or thermal spraying gun

NOTE The workpiece does not form part of the electrical circuit.

**2.245****arc non transféré**

arc établi entre l'**électrode** (2.109) et la buse de confinement de la **torche plasma** (2.273) ou le pistolet de projection thermique

NOTE La pièce ne fait pas partie du circuit électrique.

**2.245****nicht übertragener Lichtbogen**

Lichtbogen zwischen der **Elektrode** (2.109) und der einschnürenden Düse des **Plasmabrenners** (2.273) oder der Spritzpistole

ANMERKUNG Das Werkstück bildet keinen Teil des Stromkreises.

**2.246****object-to-film distance**

⟨radiography⟩ distance between the radiation side of the test object and the film surface, measured along the central axis of the radiation beam

**2.246****distance film-objet**

⟨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

**2.246****Abstand Prüfgegenstand-Film**

⟨Radiographie⟩ Abstand zwischen der der Strahlenquelle zugewandten Seite des Prüfgegenstandes und dem Film in Richtung des Zentralstrahls

**2.247****overall weld metal recovery**

⟨covered electrodes⟩ ratio of the mass of weld metal deposited under standard conditions to the total mass of the electrode tested

**2.247****rendement global**

⟨électrode enrobée⟩ rapport de la masse de métal déposé dans des conditions normalisées à la masse totale de l'électrode soumise à essai

**2.247****Gesamtausbringung**

⟨umhüllte Stabelektrode⟩ Verhältnis der Masse des unter Normbedingungen aufgetragenen Schweißguts zur Gesamtmasse der geprüften Stabelektrode

**2.248****overlap**

⟨lap joint⟩ minimum distance between the edges of overlap plates

**2.248****recouvrement**

⟨assemblage à recouvrement⟩ distance minimale entre les bords de deux tôles se recouvrant

**2.248****Überlappung**

⟨Überlappstoßverbindung⟩ Mindestabstand zwischen den Kanten der Überlappbleche

**2.249****overlap**

⟨beam welding⟩ portion of the weld pass remelted prior to the slope down

**2.249****recouvrement**

⟨soudage par faisceau⟩ portion de soudure refondue avant évanouissement

**2.249****Überlappung**

⟨Strahlschweißen⟩ beim Strahlschweißen von Rundnähten die Länge des Abschnitts der vorangegangenen Schweißlage, der vor dem Herunterfahren des Prozesses (slope-down-Bereich) wieder aufgeschmolzen wurde

**2.250****overlap**

⟨seam welding⟩ area in the preceding weld remelted by the succeeding weld

**2.250****recouvrement**

⟨soudage à la molette⟩ partie de la soudure refondue par la soudure suivante

**2.250****Überlappung**

⟨Rollennahtschweißen⟩ durch die nachfolgende Schweißung wiederaufgeschmolzener Bereich der vorausgegangenen Schweißung

**2.251**

**overlay welding**

surfacing (2.366) by means of welding

**2.251**

**rechargement par soudage**

rechargement (2.366) au moyen du soudage

**2.251**

**Auftragschweißen**

Beschichten (2.366) durch Schweißen, um gewünschte Eigenschaften oder Abmessungen zu erhalten

**2.252**

**oxidizing flame**

flame in which there is an excess of oxygen, resulting in an oxygen-rich zone just beyond the cone

**2.252**

**flamme oxydante**

flamme dans laquelle l'oxygène est en excès, amenant la présence d'une atmosphère riche en oxygène juste après le dard

**2.252**

**oxidierende Flamme**

Flamme mit Sauerstoffüberschuss, der eine sauerstoffreiche Zone direkt hinter der Düse bewirkt

**2.253**

**oxyfuel flame cutting**

**flame cutting**

**oxygen cutting**

**gas cutting**

thermal cutting process using an oxygen/fuel gas flame to preheat the material to its ignition temperature and an oxygen jet to oxidize and remove material

**2.253**

**coupage à la flamme**

**oxycoupage**

procédé de coupage thermique utilisant une flamme oxygène/gaz combustible pour préchauffer le matériau jusqu'à sa température d'amorçage et un jet d'oxygène oxydant et éliminant le matériau

**2.253**

**autogenes Brennschneiden**

thermisches Schneidverfahren, das mit Brenngas-Sauerstoff-Flamme und Schneidsauerstoff ausgeführt wird

**2.254**

**oxyfuel flame gouging**

**flame gouging**

gouging using the principles of oxyfuel flame cutting

**2.254**

**gouage à la flamme**

gouage utilisant le principe du coupage à la flamme

**2.254**

**Brennfugen**

Brennhobeln, bei dem Werkstoff muldenförmig abgetragen wird

**2.255**

**oxygen arc cutting**

thermal cutting process that uses the heat of an arc and cutting oxygen

**2.255**

**oxycoupage à l'arc**

procédé de coupage thermique utilisant la chaleur d'un arc électrique et de l'oxygène de coupe

**2.255**

**Lichtbogensauerstoff-schneiden**

thermischer Schneidprozess unter Verwertung der Wärme eines elektrischen Lichtbogens und Schneidsauerstoff

**2.256**

**oxygen lance**

steel tube, heated to its ignition point and consumed during operation, through which oxygen passes

NOTE The lance is packed with rods or else powder is fed through the lance.

**2.256**

**lance de forage thermique**

**lance d'oxycoupage**

tube d'acier, chauffé jusqu'à sa température d'amorçage et consommé au cours de l'opération, au travers duquel passe un courant d'oxygène

NOTE La lance est remplie de baguettes métalliques ou bien de la poudre métallique est injectée dans la lance.

**2.256**

**Sauerstofflanze**

Stahlrohr, durch das Sauerstoff strömt und das auf seine Entzündungstemperatur erwärmt wird und sich während der Arbeit verbraucht

ANMERKUNG Die Lanze ist gefüllt mit Drahtstücken oder der Lanze wird Pulver zugegeben.

**2.257****oxygen lancing**

oxyfuel flame cutting that uses an **oxygen lance** (2.256) to produce holes or openings in a material

**2.257**
**forage thermique  
forage à la lance  
perçage à la lance  
perçage thermique**

coupage à la flamme utilisant une **lance de forage thermique** (2.256) pour réaliser des trous ou des ouvertures dans un matériau

**2.257****Brennbohren**

Brennbohren mit **Sauerstofflanze** (2.256) ist ein thermisches Lochstechen

**2.258****parallel joint**

type of joint where the parts lie parallel to each other, e.g. in explosive cladding

**2.258**
**assemblage à  
recouvrement total**

type d'assemblage dans lequel les pièces sont situées dans des plans parallèles en se recouvrant totalement, par exemple en placage par explosion

**2.258****Parallelstoß**

Stoßart, bei der die Teile parallel aufeinander liegen, z. B. beim Sprengplattieren

**2.259**
**parent material  
base material**

material to be joined, or surfaced, by welding, braze welding or brazing

**2.259****matériau de base**

matériau à assembler ou à recharger par soudage, soudobrasage ou brasage fort

**2.259****Grundwerkstoff**

unter Anwendung von Schweiß- oder Lötprozessen zu verbindendes oder zu beschichtendes Material

**2.260****parent material thickness**

nominal thickness of the materials to be welded

**2.260**
**épaisseur du matériau de  
base**

épaisseur nominale des matériaux à souder

**2.260**
**Dicke des  
Grundwerkstoffes**

Solldicke des zu schweißenden Werkstoffs

**2.261**
**parent metal  
base metal**

metallic **parent material** (2.259)

**2.261****métal de base**

matériau de base (2.259) métallique

**2.261**
**metallischer  
Grundwerkstoff**

**Grundwerkstoff** (2.259) aus Metall, aus dem das zu schweißende oder zu lötende Werkstück besteht, wobei Beschichtungen nicht berücksichtigt sind

**2.262****partial penetration weld**

weld in which the **fusion penetration** (2.164) is intentionally less than full penetration

**2.262**
**soudure à pénétration  
partielle**

soudure dans laquelle la **pénétration** (2.164) est intentionnellement inférieure à la pleine pénétration

**2.262**
**nicht durchgeschweißte  
Naht**

Schweißnaht, deren **Einbrand** (2.164) absichtlich kleiner als bei einer durchgeschweißten Naht ist

## 2.263

### **particle transfer frequency**

frequency with which metal globules or droplets are transferred across the arc from the end of a consumable electrode (2.66)

## 2.263

### **fréquence de transfert des gouttes**

fréquence à laquelle les globules ou les gouttelettes sont transférés au travers de l'arc depuis l'extrémité d'une électrode fusible (2.66)

## 2.263

### **Tropfenübergangsfrequenz**

Frequenz, mit der Tropfen geschmolzenen Metalls vom Ende einer **abschmelzenden Elektrode** (2.66) durch den Lichtbogen in das Schmelzbad übertragen werden

## 2.264

### **partly mechanized welding**

manual welding in which the wire feed is mechanized

## 2.264

### **soudage semi-automatique**

soudage manuel dans lequel l'alimentation en fil est mécanisée

## 2.264

### **teilmechanisches Schweißen**

Handschweißen, wobei der Drahtvorschub mechanisch erfolgt

## 2.265

### **peel test**

destructive test in which a resistance-welded lap joint is tested by applying a peel force which results in stresses mainly in the thickness direction of the weld

NOTE The test can be either manual (qualitative) or mechanized (quantitative).

## 2.265

### **essai de pelage**

essai destructif dans lequel un assemblage à recouvrement soudé par points est soumis à un effort de pelage provoquant des contraintes essentiellement dans le sens de l'épaisseur de l'assemblage

NOTE L'essai peut être soit manuel (qualitatif), soit mécanisé (quantitatif).

## 2.265

### **Schälversuch Abrollversuch**

zerstörende Prüfung, bei der ein widerstandsgeschweißter Überlappstoß durch eine Schälkraft geprüft wird, was hauptsächlich zu Beanspruchungen in Dickenrichtung der Schweißnaht führt

ANMERKUNG Die Prüfung kann manuell (qualitativ) oder mechanisiert (quantitativ) vorgenommen werden.

## 2.266

### **penetrated thickness**

⟨radiography⟩ thickness of material penetrated by the radiation beam

## 2.266

### **épaisseur traversée**

⟨radiographie⟩ épaisseur du matériau traversée par le faisceau

## 2.266

### **durchstrahlte Dicke**

⟨Radiographie⟩ Dicke des Werkstoffs in Strahlungsrichtung, berechnet aus der Nenndicke

## 2.267

### **permanent backing**

piece of metal placed at the root and penetrated by the weld metal (2.415)

NOTE It can remain as part of the joint or be removed by machining or other means.

## 2.267

### **support envers subsistant**

pièce de métal placée à la racine et pénétrée par le métal fondu (2.415)

NOTE Il peut subsister et faire partie du joint ou être éliminé par usinage ou à l'aide d'autres moyens.

## 2.267

### **Beilage**

an der Nahtwurzel angebrachtes Metallstück, das vom **Schweißgut** (2.415) durchdrungen ist

ANMERKUNG Sie kann Teil der Verbindung bleiben oder maschinell oder anderweitig entfernt werden.

**2.268****personal sampler**

device attached to a person that samples air in his or her immediate vicinity so that his or her exposure to chemical agents can be determined

**2.268****échantillonneur individuel**

dispositif porté par une personne, qui échantillonne l'air dans son environnement immédiat pour déterminer son exposition aux agents chimiques

**2.268****personengetragene Probenentnahme-einrichtung**

an einer Person angebrachte Vorrichtung, die Proben in ihrer unmittelbaren Nachbarschaft aufnimmt, so dass ihre Exposition gegenüber chemischen Arbeitsstoffen ermittelt werden kann

**2.269****personal sampling**

process of air sampling carried out using a personal sampler

**2.269****échantillonnage individuel**

procédé d'échantillonnage d'air effectué à l'aide d'un échantillonneur individuel

**2.269****personenbezogene Probennahme**

Verfahren der Luftprobennahme mit einem personenbezogenen Probennehmer

**2.270****pillow test**

destructive test in which internal pressure is applied in order to test tightness and strength of a seam weld

**2.270****essai en coussin**

essai destructif dans lequel une pression interne est appliquée en vue de soumettre à essai l'étanchéité et la résistance d'une soudure à la molette

**2.270****Abdruckversuch für Rollennahtschweißen**

Prüfverfahren, bei dem Innendruck aufgebracht wird, um die Dichtheit und Belastbarkeit einer Rollenschweißnaht zu prüfen

**2.271****pilot arc**

low-current arc between the **electrode** (2.109) and the constricting nozzle of the plasma arc welding torch to ionize the gas and facilitate the start of the welding arc

**2.271****arc pilote**

arc de faible intensité, jaillissant entre l'**électrode** (2.109) et la buse de confinement de la torche de soudage au plasma, destiné à ioniser le gaz et à faciliter l'amorçage de l'arc de soudage

**2.271****Pilotlichtbogen  
Hilfslichtbogen  
Zündlichtbogen**

Lichtbogen geringer Stromstärke zwischen der **Elektrode** (2.109) und der einschnürenden Düse des Plasmabrenners zur Ionisierung des Gases und zur Erleichterung der Zündung des Schweißlichtbogens

**2.272****plasma cutting**

arc cutting process that uses a constricted arc and removes the molten metal with a high-velocity jet of ionized gas issuing from the constricting orifice

**2.272****coupage au plasma**

procédé de coupage à l'arc utilisant un arc confiné et qui élimine le métal en fusion à l'aide d'un jet de gaz ionisé à grande vitesse provenant de l'orifice de confinement

**2.272****Plasmaschmelzschneiden**

thermisches Schneidverfahren, das mit einem eingeschnürten Lichtbogen ausgeführt wird, wobei mehratomige Gase dissoziiert und teilweise ionisiert, einatomige Gase teilweise ionisiert werden

**2.273**

**plasma torch**

arc welding torch (2.384) using a non-consumable electrode (2.241) and having a gas nozzle producing a constricted plasma arc

**2.273**

**torche plasma**

torche (2.384) de soudage à l'arc utilisant une électrode non consommable (2.241) et disposant d'une buse d'amenée de gaz produisant un arc au plasma confiné

**2.273**

**Plasmabrenner**

Lichtbogenschweißbrenner (2.384) mit einer nicht abschmelzenden Elektrode (2.241) und mit einer Gasdüse, die einen eingeschnürten Plasmalichtbogen erzeugt

**2.274**

**plug weld**

weld made by filling a circular or elongated hole in one component of a workpiece with filler metal so as to join it to the surface of an overlapping component exposed through the hole

**2.274**

**soudure en bouchon**

soudure obtenue en remplissant de métal d'apport un trou circulaire ou oblong situé dans l'un des éléments de la pièce de manière à le réunir à la surface de l'élément sous-jacent accessible par le trou

**2.274**

**Lochnaht**

schmelzgeschweißte Überlappverbindung, die durch Füllen von runden oder länglichen Löchern im Überlappbereich eines der Bauteile erzeugt wird, wobei die Verbindung durch Schmelzschweißen der Lochwandungen und Einschweißen in das darunterliegende Bauteil erfolgt

**2.275**

**post-weld heat treatment**

application of heat to an assembly after welding, brazing, soldering, thermal spraying or cutting

**2.275**

**traitement thermique après soudage**

action de chauffer un assemblage après une opération de soudage, brasage fort, brasage tendre, projection à chaud ou coupage thermique

**2.275**

**Wärmenachbehandlung**

Anwendung von Wärme bei einem Bauteil nach dem Schweißen, Hartlöten, Weichlöten, thermischen Spritzen oder Schneiden

**2.276**

**powder cutting**

oxyfuel flame cutting in which a suitable powder is injected into the cutting oxygen stream to assist the cutting action

**2.276**

**oxycoupage à la poudre**

oxycoupage dans lequel une poudre de nature convenable est injectée dans le jet d'oxygène afin d'aider l'action de coupage

**2.276**

**Pulverbrennschneiden**

autogenes Brennschneiden, wobei dem Schneidsauerstoffstrahl zur Unterstützung des Schneidvorgangs ein geeignetes Pulver zugeführt wird

**2.277**

**preheat maintenance temperature**

minimum temperature in the weld zone to be maintained if welding is interrupted

**2.277**

**température de maintien du préchauffage**

température minimale devant être maintenue dans la zone de la soudure si le soudage est interrompu

**2.277**

**Haltetemperatur**

niedrigste Temperatur im Schweißbereich, die auch einzuhalten ist, wenn die Schweißung unterbrochen wird

**2.278****preheating**

heating of an appropriate area of a workpiece before welding, normally to achieve the preheating temperature

**2.278****préchauffage**

chauffage d'une zone appropriée de la pièce avant soudage, généralement en vue d'atteindre la température de préchauffage

**2.278****Vorwärmen**

Wärmen eines Bauteils oder des Schweißbereichs eines Bauteils mit anschließendem Halten auf einer vorgegebenen Temperatur bis zum Beginn des Schweißens

**2.279****preheating temperature  
preheat temperature**

temperature of the workpiece in the weld zone immediately prior to any welding operation

**2.279****température de  
préchauffage**

température à laquelle la zone de soudure doit être portée immédiatement avant toute opération de soudage

**2.279****Vorwärmtemperatur**

Temperatur, auf die der Schweißbereich vor jedem Schweißvorgang vorzuwärmen ist

**2.280****preliminary welding  
procedure specification  
pWPS**

document containing the required variables of the welding procedure which has to be qualified

**2.280****descriptif d'un mode  
opérateur de soudage  
préliminaire  
DMOS-P**

document comportant les variables exigées d'un mode opératoire de soudage qui est à qualifier

**2.280****vorläufige  
Schweißanweisung  
pWPS**

Dokument, das die erforderlichen Einflussgrößen eines Schweißverfahrens enthält und noch zu qualifizieren ist

**2.281****pre-production welding test**

welding test having the same function as a welding procedure test, but based on a non-standard test piece representative of the production conditions

**2.281****assemblage soudé de  
préproduction**

essai de soudage ayant la même fonction qu'une épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage, mais basée sur un assemblage de qualification non normalisé, représentatif des conditions de fabrication

**2.281****vorgezogene  
Arbeitsprüfung**

schweißtechnische Prüfung, die die gleiche Aufgabe wie eine Schweißverfahrensprüfung hat, sich jedoch auf ein nicht genormtes Prüfstück bezieht, das für die Fertigungsbedingungen repräsentativ ist

**2.282****previous welding  
experience**

practice authenticated by test data demonstrating that established production welding procedures have been capable of consistently producing welds of acceptable quality over a period of time

**2.282****expérience en soudage**

pratique authentifiée par des données d'essai démontrant que des modes opératoires de soudage en fabrication établis ont permis de produire, de façon régulière, des soudures d'une qualité acceptable sur une certaine durée

**2.282****vorliegende  
schweißtechnische  
Erfahrung**

wenn durch beglaubigte Prüfungsdaten belegt werden kann, dass durch den Hersteller die nachgewiesene schweißtechnische Fertigung über eine lange Zeit beständig Schweißungen in einwandfreier Qualität erzeugt wurden

**2.283**

**production sample testing**

testing of actual welded products sampled from a continuous production

**2.283**

**essai sur échantillons de production**

essai de produits soudés réels, prélevés sur une même série de fabrication

**2.283**

**Stichprobenprüfung**

Prüfung an vorliegenden schweißtechnischen Erzeugnissen, die aus einer fortlaufenden Fertigung entnommen werden

**2.284**

**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

**2.284**

**essai de production**

essai de soudage effectué dans les conditions de production sur l'installation de soudage, sur les produits réels ou sur des assemblages de qualification simplifiés lors de l'interruption de la production

**2.284**

**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

**2.285**

**production welding**

any welding carried out during manufacture before final delivery to the end user

**2.285**

**soudage de production**

tout soudage effectué pendant la fabrication, avant la livraison à l'utilisateur final

**2.285**

**Schweißen in der Fertigung**

jedes Schweißen während der Herstellung vor Lieferung an den Endnutzer

**2.286**

**projected area**

area where imperfections distributed along the volume of the weld under consideration are imaged two-dimensionally

**2.286**

**surface projetée**

surface sur laquelle les défauts répartis dans le volume de la soudure considérée sont représentés en deux dimensions

**2.286**

**projizierte Fläche**

Fläche, auf der die über das Volumen der betrachteten Schweißnaht verteilten Unregelmäßigkeiten zweidimensional abgebildet werden

**2.287**

**protecting plate**

ocular placed behind the welding filter (2.444) in order to protect the eyes, e.g. during grinding or removal of spatter

**2.287**

**oculaire de protection**

oculaire disposé derrière le filtre protecteur pour soudeur (2.444) afin de protéger les yeux, par exemple lors du meulage ou de l'enlèvement de projections

**2.287**

**Schutzscheibe**

durchsichtiger Teil hinter dem Schweißerschutzfilter (2.444) zum Schutz der Augen z.B. während des Schleifens oder beim Entfernen von Spritzern

**2.288**

**protrusion**

〈stud welding〉 distance between the tip of the stud and the face of the support device in their initial positions

**2.288**

**dépassement**

〈soudage des goujons〉 distance entre l'extrémité du goujon et la face du support du goujon dans leur position initiale

**2.288**

**Überstand**

〈Bolzenschweißen〉 Abstand der Bolzenspitze vom werkstückseitigen Rand der Abstützeinrichtung in der Ruhestellung

**2.289****pull technique**

**welding technique** (2.463) in which the **torch** (2.384) is pulled in the welding direction

NOTE The **torch angle** (2.385) is less than or equal to 90°.

**2.289****soudage en tirant**

**technique de soudage** (2.463) dans laquelle la **torche** (2.384) est tirée dans le sens du soudage

NOTE L'angle d'inclinaison de la **torche** (2.385) est inférieur ou égal à 90°.

**2.289****schleppendes Schweißen**

**Arbeitstechnik beim Schweißen** (2.463) wobei der **Brenner** (2.384) in Schweißrichtung ziehend geführt wird

ANMERKUNG Der **Schweißbrennerneigungswinkel** (2.385) ist gleich oder kleiner als 90°.

**2.290****pulse time**

duration of a pulse

**2.290****durée de l'impulsion**

durée d'une impulsion

**2.290****Impulszeit**

Zeitdauer eines Impulses

**2.291****pulsed MIG welding**

Metal Inert Gas (MIG) welding using a pulsed current

**2.291****soudage MIG pulsé**

soudage MIG utilisant un courant pulsé

**2.291**

**Metall-Inertgasschweißen mit Impulslichtbogen MIG-Impulsschweißen**

MIG-Impulsschweißen mit pulsierendem Strom

**2.292****push technique**

**welding technique** (2.463) in which the **torch** (2.384) is pushed in the welding direction

NOTE The **torch angle** (2.385) is greater than 90°.

**2.292****soudage en poussant**

**technique de soudage** (2.463) dans laquelle la **torche** (2.384) est poussée dans le sens du soudage

NOTE L'angle d'inclinaison de la **torche** (2.385) est supérieur à 90°.

**2.292****stechendes Schweißen**

**Arbeitstechnik beim Schweißen** (2.463) wobei der **Brenner** (2.384) in Schweißrichtung drückend geführt wird

ANMERKUNG Der **Schweißbrennerneigungswinkel** (2.385) ist größer als 90°.

**2.293****qualified person**

person whose competence and knowledge have been obtained by education, training and/or relevant practical experience

NOTE In order to demonstrate the level of competence and knowledge, a qualification test can be required.

**2.293****personne qualifiée**

personne dont les compétences et les connaissances ont été acquises par l'instruction, par la formation et/ou par une expérience pratique en rapport avec le domaine d'intervention

NOTE Afin de démontrer le niveau de compétence et de connaissances, un essai de qualification peut être exigé.

**2.293****qualifizierte Person**

Person, die ihre Fähigkeit und ihr Wissen durch Schulung, Ausbildung und/oder praktische Erfahrung erlangt hat

ANMERKUNG Zum Nachweis der Fachkenntnisse darf eine Qualifizierungsprüfung gefordert werden.

**2.294****quality level**

description of the qualities of a weld on the basis of type, size and amount of selected imperfections

**2.294****niveau de qualité**

description de la qualité d'une soudure, basée sur le type, les dimensions et la quantité de défauts choisis

**2.294****Bewertungsgruppe**

Beschreibung der Qualität einer Schweißung auf der Basis von Art und Größe ausgesuchter Unregelmäßigkeiten

**2.295**

**quiver**

portable receptacle, heated or non-heated, for holding or drying of **covered electrodes** (2.77)

**2.295**

**carquois**

conteneur portable, chauffé ou non chauffé, pour le maintien ou le séchage des **électrodes enrobées** (2.77)

**2.295**

**Köcher**

tragbarer, geheizter oder ungeheizter Behälter zur Aufnahme oder Trocknung von **umhüllten Stabelektroden** (2.77)

**2.296**

**range of qualification**

extent of qualification for an essential welding variable

**2.296**

**domaine de validité**

étendue de la qualification pour une variable de soudage essentielle

**2.296**

**Geltungsbereich**

Umfang der Qualifizierung für eine wesentliche schweißtechnische Einflussgröße

**2.297**

**recording level**

⟨non-destructive testing⟩ evaluation level from which an indication is recorded

**2.297**

**niveau de notation**

⟨essais non destructifs⟩ niveau d'évaluation à partir duquel une indication est enregistrée

**2.297**

**Registrierschwelle**

⟨zerstörungsfreie Prüfung⟩ Prüfgrenze, ab der Anzeigen aufgezeichnet werden

**2.298**

**reducing flame**

flame in which the portion used has a deoxidizing effect

**2.298**

**flamme réductrice**

flamme dans laquelle la partie utile présente un effet désoxydant

**2.298**

**reduzierende Flamme**

Schweißflamme mit reduzierender Wirkung

**2.299**

**residual welding stress**

stress remaining in a metal part or structure as a result of welding

**2.299**

**contrainte résiduelle de soudage**

contrainte subsistant dans une pièce ou une construction métallique et résultant de l'opération de soudage

**2.299**

**Schweißeigenspannung**

Spannung, die nach dem Schweißen im Schweißteil verbleibt

**2.300**

**resistance weld setter**

⟨resistance welding⟩ person who sets up mechanized or automatic welding

**2.300**

**régleur en soudage par résistance**

⟨soudage par résistance⟩ personne qui effectue les réglages pour le soudage mécanisé ou automatique

**2.300**

**Einrichter für das Widerstandsschweißen**

⟨Widerstandsschweißen⟩ Person, die mechanische und automatische Widerstandsschweißrichtungen einrichtet

**2.301**

**resistance welding electrode**

replaceable portion of a resistance welding machine that transmits current and applies force to the pieces to be welded

**2.301**

**électrode de soudage par résistance**

partie remplaçable d'une machine de soudage par résistance qui transmet le courant et applique l'effort aux pièces à souder

**2.301**

**Widerstandsschweiß-elektrode**

austauschbarer Teil einer Widerstandsschweißeinrichtung, der den Schweißstrom in das Werkstück leitet und Kraft auf die zu schweißenden Werkstücke ausübt

**2.302****rightward welding**

gas **welding technique** (2.463) in which the filler rod is moved behind the blowpipe in relation to the welding direction

**2.302****soudage à droite  
soudage en tirant**

**technique de soudage** (2.463) aux gaz dans laquelle la baguette d'apport suit le chalumeau, dans le sens du soudage

**2.302****Nachrechtsschweißen**

**Arbeitstechnik** beim Gas-schmelzschweißen (2.463), wobei der Schweißzusatz in Schweißrichtung hinter dem Schweißbrenner geführt wird

**2.303****robotic welding**

welding that is performed and controlled by robotics equipment

**2.303****soudage robotisé**

soudage exécuté et contrôlé par un matériel robotisé

**2.303****Roboterschweißen**

Schweißen, bei dem Ablauf und Kontrolle von Robotern gesteuert werden

**2.304****root bend test**

bend test where the root of the weld is in tension

**2.304****essai de pliage envers**

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

**2.304****wurzelseitige Biegeprüfung**

Biegeprüfung, bei der die Wurzel der Schweißnaht auf Zug beansprucht wird

**2.305****root bend test specimen of  
butt weld**

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

**2.305****éprouvette de pliage envers  
sur soudure bout à bout**

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

**2.305****wurzelseitige Stumpfnah-  
Biegeprobe**

Probe, bei der sich die Wurzel einer Stumpfnah im Zugbereich befindet

**2.306****root face**

portion of a **fusion face** (2.162) that is not bevelled or grooved

**2.306****méplat  
talon**

portion d'une **face à souder** (2.162) n'ayant pas été chanfreinée

**2.306****Steg  
Stegflanke**

Teil der **Stirnfläche** (2.162), der nicht abgeschrägt oder gerillt ist

**2.307****root gap**

gap between the **root faces** (2.306)

**2.307****écartement à la racine**

jeu entre les **méplats** (2.306)

**2.307****Stegabstand**

Abstand zwischen den **Stegflan-  
ken** (2.306)

**2.308****root of weld**

zone on the side of the first **run** (2.312) farthest from the welder

**2.308****racine de la soudure**

zone la plus éloignée du soudeur, située du côté de la première **passe** (2.312)

**2.308****Nahtwurzel**

Teil der ersten **Schweißraupe** (2.312), welcher am weitesten vom Schweißer entfernt ist

### 2.309

#### root radius

radius of the curved portion of the **fusion face** (2.162) in a component prepared for a single-J, single-U, double-J or double-U weld

### 2.309

#### rayon à fond de chanfrein

rayon de la partie courbe de la **face à souder** (2.162) d'un composant avec une préparation en J, en U, en double J ou en double U

### 2.309

#### Fugenradius

Radius der gekrümmten **Stirnflächen** (2.162) eines Werkstücks mit HU-, U-, Doppel-HU- oder Doppel-U-Fugenform

### 2.310

#### root run

#### root pass

⟨multi-layer welding⟩ run(s) of the first layer deposited in the root

### 2.310

#### pas de fond

⟨soudage multicouche⟩ passe(s) de la première couche déposée(s) à la racine

### 2.310

#### Wurzellage

⟨Mehrlagenschweißen⟩ Raupe(n), die als erste Lage in die Wurzel eingebracht wird (werden)

### 2.311

#### rotation

⟨welding geometry⟩ angle between the centreline of a weld and the positive y-axis or a line parallel to the y-axis, measured in the counter-clockwise direction in the plane of the transverse cross-section of the weld

### 2.311

#### rotation

⟨description géométrique des soudures⟩ angle formé par l'axe de la soudure et l'axe des y positif, ou une ligne parallèle à l'axe des y, mesuré dans le sens contraire des aiguilles d'une montre dans le plan de la section transversale de la soudure

### 2.311

#### Drehung

⟨Schweißnahtgeometrie⟩ Winkel zwischen der Nahtmittellinie und der positiven y-Achse oder einer Parallelen zur y-Achse, gemessen im mathematisch positiven Sinn in der Ebene des betrachteten Nahtquerschnitts

### 2.312

#### run

#### bead

#### pass

single operation of welding that is part of the production of a completed weld

NOTE The term "pass" is commonly used in beam welding.

### 2.312

#### pas

#### cordon de soudure

opération isolée de soudage faisant partie de la réalisation d'une soudure complète

NOTE Le terme anglais «pass» est généralement utilisé en soudage par faisceau.

### 2.312

#### Schweißraupe

Ergebnis eines einzelnen Arbeitsganges beim Schweißen und Teil einer vollständigen Schweißung

ANMERKUNG Der Englische Begriff „pass“ wird üblicherweise beim Strahlschweißen verwendet.

### 2.313

#### run-off plate

piece of material that extends beyond the end of the joint, enabling the full section of weld to be maintained up to the end of a joint

### 2.313

#### appendice de fin de cordon

pièce dépassant l'extrémité finale du joint et permettant de conserver la totalité de la section de la soudure jusqu'à la fin du joint

### 2.313

#### Auslaufstück

Werkstück, das so angelegt wird, dass das Schweißgut auch am Ende einer Verbindung den gesamten Querschnitt erfassen kann

### 2.314

#### run-on plate

piece of material that extends beyond the beginning of the joint, enabling the full section of weld to be obtained at the beginning of a joint

### 2.314

#### appendice de début de cordon

pièce dépassant l'extrémité initiale du joint et permettant d'obtenir la totalité de la section de la soudure dès le début du joint

### 2.314

#### Anlaufstück

Werkstück, das so angelegt wird, dass das Schweißgut bereits am Anfang einer Verbindung den gesamten Querschnitt erfassen kann

**2.315****rutile electrode**

**covered electrode** (2.77) in which the covering contains a high proportion of titanium dioxide

**2.315****électrode au rutile**

**électrode enrobée** (2.77) dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de dioxyde de titane

**2.315****rutilumhüllte Stabelektrode**

**umhüllte Stabelektrode** (2.77), deren Umhüllung einen großen Anteil Titan-Dioxid enthält

**2.316****seal weld**

weld intended primarily to provide tightness against leakage of gas or fluid

**2.316****soudure d'étanchéité**

soudure destinée à réaliser une étanchéité vis-à-vis d'une fuite de gaz ou de fluide

**2.316****Dichtnaht**

Naht, die hauptsächlich dazu dient, Dichtheit gegen Gas oder Flüssigkeit sicherzustellen

**2.317****sealing run**

final **run** (2.312) deposited on the root side of a fusion weld

**2.317****reprise à l'envers**

**pas**se (2.312) finale déposée du côté racine d'une soudure par fusion

**2.317****Kapplage**

letzte **Schweißraupe** (2.312) einer Schmelzschiweißung auf der Wurzelseite (als Kappe)

**2.318****seam welding**

resistance welding in which force is applied continuously and current is applied continuously or intermittently to produce a linear weld, the workpieces being between two electrode wheels or between an electrode wheel and an electrode bar

NOTE The wheels apply the force and current and rotate continuously during the making of the seam weld.

**2.318****soudage à la molette**

soudage par résistance dans lequel l'effort est appliqué de manière continue et le courant de façon continue ou intermittente afin de produire une soudure linéaire, les pièces étant situées entre deux molettes ou entre une molette et une barre contre-molette

NOTE Les molettes tournent et appliquent l'effort et le courant pendant l'exécution de la soudure.

**2.318****Rollennahtschweißen**

Widerstandsschweißen, bei dem die aufzubringende Kraft zum Zusammendrücken der Werkstücke und der kontinuierliche oder pulsierende Schweißstrom von beiden Seiten durch zwei Rollenelektroden oder eine Rollenelektrode und eine Dornelektrode eingeleitet werden, um eine gerade Schweißnaht zu erzeugen

ANMERKUNG Kraft und Strom werden über die Rollen eingeleitet, wobei sich diese kontinuierlich drehen und dabei die Naht erzeugen.

**2.319****series spot welding**

spot welding in which two or more welds are made simultaneously with the **electrodes** (2.109) connected in series

**2.319****soudage par points série**

soudage par points dans lequel deux ou plus de deux points de soudure sont réalisés de manière simultanée, les **électrodes** (2.109) étant reliées en série

**2.319****Serienpunktschweißen**

Punktschweißen, bei dem zwei oder mehr Schweißpunkte gleichzeitig von der entsprechenden Anzahl in Serie geschalteter **Elektroden** (2.109) erzeugt werden

## 2.320

### **shear test**

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

## 2.320

### **essai de cisaillement**

essai de traction sur un assemblage à recouvrement soudé par points afin de déterminer la résistance au cisaillement de l'éprouvette

## 2.320

### **Scherzugprüfung**

Zugfestigkeitsprüfung einer Widerstandsschweißung am Überlappstoß, um deren maximale Scherkraft zu bestimmen

## 2.321

### **shielding gas**

protective gas used to prevent or reduce atmospheric contamination

## 2.321

### **gaz de protection**

gaz de protection utilisé pour empêcher ou réduire la pollution de l'atmosphère ambiante

## 2.321

### **Schutzgas**

Gas, das den Einfluss der Umgebungsluft verhindern oder reduzieren soll

## 2.322

### **short-circuiting transfer dip transfer**

**metal transfer** (2.229) in which a short-circuiting current enhances the detachment of the molten wire tip during bridging by the electromagnetic pinch effect

## 2.322

### **transfert par courts-circuits**

**transfert de métal** (2.229) dans lequel le courant de court-circuit facilite le détachement de l'extrémité en fusion du fil par effet de striction électromagnétique lors du contact entre le fil-électrode et le bain de fusion

## 2.322

### **Werkstoffübergang im Kurzschluss**

**Werkstoffübergang** (2.229), bei dem ein Kurzschlussstrom die Abschmelzung der Drahtspitze durch den elektromagnetischen Pincheffekt verstärkt

## 2.323

### **short-term detector tube**

detector tube that provides a means of obtaining a rapid measurement (typically in less than 15 min) of the concentration of a specified chemical agent in air

## 2.323

### **tube détecteur pour courtes durées**

tube détecteur permettant d'obtenir une mesure rapide (généralement en moins de 15 min) de la concentration d'un agent chimique dans l'air

## 2.323

### **Kurzzeitprüfröhrchen**

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

## 2.324

### **side bend test**

bend test in which the face of the transverse section of the weld is in tension

## 2.324

### **essai de pliage côté**

essai de pliage dans lequel la face de la section transversale est mise en extension

## 2.324

### **Seitenbiegeprüfung**

Biegeprüfung, bei der sich die Querschnittsfläche im Zugbereich befindet

## 2.325

### **side bend test specimen of butt weld**

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

## 2.325

### **éprouvette d'essai de pliage sur le côté sur soudure bout à bout**

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

## 2.325

### **Seitenbiegeprobe einer Stumpfnah**

Probe, bei der sich die Querschnittsfläche einer Stumpfnah im Zugbereich befindet

**2.326****side bend test specimen of cladding with a butt weld**

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

**2.326****épreuve de pliage sur le côté sur placage avec soudure bout à bout**

épreuve de pliage utilisée pour un essai de pliage sur le côté sur placage avec soudure bout à bout

**2.326****Seitenbiegeprobe mit Plattierung und Stumpfnah**

Probe für eine Seitenbiegeprüfung für Plattierungen mit einer Stumpfnah

**2.327****side bend test specimen of cladding without a butt weld**

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

**2.327****épreuve de pliage sur le côté sur placage sans soudure bout à bout**

épreuve de pliage utilisée pour un essai de pliage sur le côté sur placage sans soudure bout à bout

**2.327****Seitenbiegeprobe mit Plattierung ohne Stumpfnah**

Probe für eine Seitenbiegeprüfung für Plattierungen ohne eine Stumpfnah

**2.328****single-conductor connection cable**

cable comprising one conductor which provides an electrical link between the secondary terminals of a resistance-welding transformer and the welding set

**2.328****câble à un conducteur**

câble comprenant un conducteur, servant de liaison électrique entre les bornes secondaires d'un transformateur de soudage par résistance et l'unité de soudage

**2.328****Einleiter-Anschlusskabel**

Kabel, das aus einem Leiter besteht und die elektrische Verbindung zwischen den Sekundäranschlüssen eines Transformators für die Widerstandsschweißtechnik und dem Schweißgerät bildet

**2.329****single-J butt weld**

butt weld (2.55) in a single-J preparation

**2.329****soudure en J soudure en demi U**

soudure bout à bout (2.55) sur une préparation en simple J

**2.329****HU-Nah J-Nah**

Stumpfnah (2.55) mit einer Schweißnahtvorbereitung in Form eines halben U oder J

**2.330****single-run welding**

welding in which the weld is made in one run (2.312)

**2.330****soudage monopasse**

soudage dans lequel la soudure est effectuée en une seule passe (2.312)

**2.330****Einlagenschweißen**

Schweißung, die aus einer Schweißraupe (2.312) besteht

**2.331****single-side welding**

welding in which the weld is made from one side of the workpiece

**2.331****soudage d'un seul côté**

soudage dans lequel la soudure est effectuée en opérant d'un seul côté de la pièce

**2.331****einseitiges Schweißen**

Schweißen, wobei die Schweißnaht von einer Seite des Werkstückes aus hergestellt wird

**2.332****single-U butt weld**

butt weld (2.55) in a single-U preparation

**2.332****soudure en U**

soudure bout à bout (2.55) sur une préparation en simple U

**2.332****U-Nah**

Stumpfnah (2.55) mit einer Schweißnahtvorbereitung in Form eines U

### 2.333

#### **single-V butt weld**

**butt weld** (2.55) in a single-V preparation

### 2.333

#### **soudure en V**

**soudure bout à bout** (2.55) sur une préparation en simple V

### 2.333

#### **V-Naht**

**Stumpfnah** (2.55) mit einer Schweißnahtvorbereitung in Form eines V

### 2.334

#### **slag**

non-metallic substance that results from fusion of an electrode covering, a flux core or a powdered flux and which, after solidification, partly or totally covers the **weld metal** (2.415)

### 2.334

#### **laitier**

substance non métallique résultant de la fusion d'un enrobage d'électrode, d'un flux de fourrage ou d'un flux en poudre et qui, après solidification, recouvre totalement ou partiellement le **métal fondu** (2.415)

### 2.334

#### **Schlacke**

nichtmetallische Substanz, die von der Verbrennung einer Elektrodenumhüllung, eines Flussmittelkerns oder eines pudrigen Flussmittels stammt, und die nach der Erstarrung das **Schweißgut** (2.415) teilweise oder vollständig verdeckt

### 2.335

#### **slope**

⟨welding geometry⟩ angle between the root line and the positive x-axis of the horizontal reference plane in straight welds

NOTE The slope is measured in the counter-clockwise direction.

### 2.335

#### **inclinaison**

⟨géométrie de soudage⟩ angle formé par la ligne de la racine de la soudure et l'axe des x positif du plan de référence horizontal

NOTE Cet angle est mesuré dans le sens contraire des aiguilles d'une montre.

### 2.335

#### **Neigung**

⟨Geometrie der Schweißnaht⟩ bei geraden Nähten der Winkel zwischen der Mittellinie der Nahtwurzel und der positiven x-Achse der horizontalen Bezugsebene. Sie ist im mathematisch positiven Sinn zu messen

ANMERKUNG Der Neigungswinkel wird gegen den Uhrzeigersinn gemessen.

### 2.336

#### **slope down**

⟨beam welding⟩ controlled decrease of the beam power at the end of the welding

### 2.336

#### **évanouissement**

⟨soudage par faisceau⟩ réduction contrôlée de la puissance du faisceau à la fin du soudage

### 2.336

#### **Slope down**

⟨Strahlschweißen⟩ gesteuerter Abfall der Strahlleistung am Ende einer Schweißung

### 2.337

#### **slope up**

⟨beam welding⟩ controlled increase of the beam power at the beginning of the welding

### 2.337

#### **montée en puissance**

⟨soudage par faisceau⟩ accroissement contrôlé de la puissance du faisceau au début du soudage

### 2.337

#### **Slope up**

⟨Strahlschweißen⟩ gesteuertes Ansteigen der Strahlleistung am Beginn einer Schweißung

### 2.338

#### **slot weld**

weld between two overlapping components made by depositing a fillet weld around the periphery of a hole in one component, so as to join it to the surface of the other component exposed through the hole

### 2.338

#### **soudure sur entaille**

soudure d'angle de deux pièces se recouvrant, exécutée à la périphérie d'un trou situé dans l'une des pièces, pour l'assembler à la surface de l'autre pièce visible à travers le trou

### 2.338

#### **Schlitzschweißung**

Kehl-nahtschweißung zwischen zwei sich überlappenden Werkstücken entlang eines Loches in einem der Werkstücke, um mit der Oberfläche des anderen Werkstückes eine sichtbare Verbindung herzustellen

**2.339  
solder**

filler material that has a melting temperature (liquidus) lower than that of the parts to be joined, and usually lower than 450 °C

**2.339  
produit d'apport de brasage  
tendre**

produit d'apport dont le point de fusion (liquidus) est inférieur à celui des pièces à assembler, et généralement inférieur à 450 °C

**2.339  
Weichlot**

Zusatzwerkstoff, dessen Schmelzpunkt (Liquidus) unterhalb desjenigen der zu verbindenden Teile, üblicherweise unter 450 °C, liegt

**2.340  
solid rod**

filler rod (2.129) that is solid, not being a part of the welding circuit

**2.340  
baguette pleine  
baguette d'apport** (2.129) pleine, ne faisant pas partie du circuit de soudage**2.340  
Massivstab**  
massiver **Schweißstab** (2.129), der als Füllmittel dient und stromlos verschmolzen wird**2.341  
solid state laser**

laser in which the lasing medium is solid, e.g. yttrium, aluminium, garnet

**2.341  
laser à solide**  
laser dans lequel le milieu actif est solide, par exemple grenat, yttrium, aluminium**2.341  
Feststofflaser  
Festkörperlaser**  
Laser, bei dem das den Strahl erzeugende Medium fest ist, z. B. ein Yttrium-Aluminium-Granat**2.342  
solid strip electrode**  
strip electrode that is solid**2.342  
électrode en feuillard  
pleine**  
électrode en feuillard qui est pleine**2.342  
Massivbandelektrode**  
massive Elektrode in Bandform**2.343  
solid wire**  
filler wire (2.130) that is solid, not being a part of the welding circuit**2.343  
fil plein**  
fil d'apport (2.130) qui est plein, ne faisant pas partie du circuit de soudage**2.343  
Massivdraht**  
massiver **Schweißdraht** (2.130), der beim Schweißprozess stromlos verschmolzen wird**2.344  
solid wire electrode**  
wire electrode (2.468) that is solid**2.344  
fil-électrode plein**  
fil-électrode (2.468) qui est plein**2.344  
Massivdrahtelektrode**  
massive **Drahtelektrode** (2.468)**2.345  
solidification crack**  
hot crack (2.187) formed during solidification from the liquid phase of weld metals (2.415)

NOTE It usually extends up to the surface of the weld metal, but can sometimes be subsurface.

**2.345  
fissure de solidification**  
fissure à chaud (2.187) formée au cours de la solidification à partir de la phase liquide du métal fondu (2.415)

NOTE Elle se développe habituellement jusqu'à la surface du métal fondu mais peut parfois rester non débouchante.

**2.345  
Erstarrungsriß**  
Heißriß (2.187), der während der Erstarrung aus dem flüssigen Zustand des **Schweißgutes** (2.415) entsteht

ANMERKUNG Üblicherweise dehnt sich der Riss bis zur Werkstückoberfläche aus; er kann aber auch unter der Oberfläche unsichtbar bleiben.

**2.346**

**source size**

⟨radiography⟩ size of the radiation source

**2.346**

**dimensions de la source**

⟨radiographie⟩ dimensions de la source de rayonnement

**2.346**

**Größe der Strahlenquelle**

⟨Radiographie⟩ Größe des Radioisotops bzw. des Brennflecks einer Röntgenröhre

**2.347**

**source-to-film distance**

⟨radiography⟩ distance between the radiation source and the film, measured in the direction of the beam

**2.347**

**distance source-film**

⟨radiographie⟩ distance entre la source de rayonnement et le film, mesurée dans le sens du faisceau

**2.347**

**Abstand Strahlenquelle-Film**

⟨Radiographie⟩ Abstand zwischen der Strahlenquelle und dem Film in Strahlungsrichtung

**2.348**

**source-to-object distance**

⟨radiography⟩ distance between the radiation source and the source side of the test object, measured along the central axis of the beam

**2.348**

**distance source-objet**

⟨radiographie⟩ distance entre la source de rayonnement et la face de l'objet située sur le côté source, mesurée suivant l'axe central du faisceau de rayonnement

**2.348**

**Abstand Strahlenquelle-Prüfgegenstand**

⟨Radiographie⟩ Abstand zwischen der Strahlenquelle und der der Strahlenquelle zugewandten Seite des Prüfgegenstandes in Richtung des Zentralstrahls

**2.349**

**spot position**

⟨electron beam welding⟩ position of the electron beam when it impinges on the workpiece surface with respect to a system of coordinates perpendicular to the axis of the beam

**2.349**

**position de la tache focale**

⟨soudage par faisceau d'électrons⟩ position de l'impact du faisceau d'électrons sur la surface de la pièce à souder par rapport à un système de coordonnées perpendiculaire à l'axe du faisceau

**2.349**

**Flecklage**

⟨Elektronenstrahlschweißen⟩ geometrische Position des Elektronenstrahls beim Auftreffen auf die Werkstückoberfläche (Schweißstelle) in Bezug auf ein zur Strahlachse rechtwinkliges Achsenkreuz

**2.350**

**spray transfer**

**metal transfer** (2.229) in which rapidly accelerated droplets with a diameter smaller than that of the wire are transferred

**2.350**

**transfert par pulvérisation**

**transfert de métal** (2.229) pour lequel des gouttelettes fortement accélérées d'un diamètre inférieur à celui du fil sont transférées

**2.350**

**feintropfiger**

**Werkstoffübergang**

**Werkstoffübergang** (2.229), bei dem stark beschleunigte Tröpfchen mit einem Durchmesser kleiner als dem des Schweißdrahtes übertragen werden

**2.351**

**square butt weld**

**butt weld** (2.55) in a square preparation

**2.351**

**soudure bout à bout sur bords droits**

**soudure bout à bout** (2.55) à pleine pénétration sur bords droits

**2.351**

**I-Naht**

**Stumpfnah** (2.55), mit der die Stirnseiten der beiden Werkstücke gegeneinander verschweißt werden

**2.352****stack cutting**

thermal cutting of a stack of plates usually clamped together

**2.352****coupage en paquet**

coupage thermique d'un empilement de plaques généralement bloquées les unes contre les autres

**2.352****Paketschneiden**

thermisches Schneiden eines Stapels übereinander liegender Platten in einem Arbeitsgang

**2.353****standard material**

material produced and delivered in accordance with a standard or specification

**2.353****matériau normalisé**

matériau produit et livré conformément à une norme ou à une spécification

**2.353****Normwerkstoff**

Grundwerkstoff, der entsprechend einer Norm oder einer Spezifikation hergestellt und geliefert wurde

**2.354****standard welding procedure specification**

welding procedure specification which has been qualified by a welding procedure test not related to the manufacturer and qualified by an examiner or examining body

NOTE A standard welding procedure can then be made available to any manufacturer.

**2.354****descriptif d'un mode opératoire de soudage standard**

descriptif d'un mode opératoire de soudage ayant été qualifié par une épreuve de qualification d'un mode opératoire de soudage non spécifique à un fabricant et qualifié par un examinateur ou un organisme d'examen

NOTE Un mode opératoire de soudage standard peut alors être mis à la disposition de tout fabricant.

**2.354****Schweißanweisung für Standardschweißverfahren**

Schweißanweisung, die durch eine nicht auf den Hersteller bezogene Schweißverfahrensprüfung und von einem Prüfer oder von einer Prüfstelle qualifiziert wurde

ANMERKUNG Ein Standardschweißverfahren darf danach jedem Hersteller zur Verfügung gestellt werden.

**2.355****stand-off distance**

distance between gas nozzle and workpiece

**2.355****distance buse-pièce**

distance entre la buse de gaz de protection et la pièce

**2.355****Gasdüsenabstand**

Abstand zwischen Gasdüse und Werkstück

**2.356****static characteristic**

relationship between the load voltage and the welding current of a welding power source in a conventional welding condition

**2.356****caractéristique statique**

relation entre la tension à l'arc et le courant de soudage pour une source de courant de soudage dans des conditions de soudage conventionnelles

**2.356****statische Kennlinie**

Verhältnis zwischen Schweißspannung und Schweißstrom eines Schweißstromgenerators unter üblichen Schweißbedingungen

**2.357****stickout**

distance between the gas nozzle and the end of the wire electrode (2.468)

**2.357****longueur de fil libre**

distance entre la buse de gaz de protection et l'extrémité du fil-électrode (2.468)

**2.357****freie Drahtelektrodenlänge**

Abstand zwischen Gasdüse und dem Ende einer Drahtelektrode (2.468)

**2.358**

**stitch welding**

spot welding in which successive welds overlap

**2.358**

**soudage en ligne continue par points**

soudage par points dans lequel les points consécutifs se recoupent

**2.358**

**Steppnahtschweißen**

Punktschweißen mit überlappenden Schweißungen

**2.359**

**strength weld**

weld designed to withstand stress

**2.359**

**soudure résistante**

soudure conçue pour supporter des contraintes mécaniques

**2.359**

**Festigkeitsnaht**

Schweißnaht, die Krafteinleitung widerstehen muss

**2.360**

**striking voltage**

minimum voltage at which any specific arc can be initiated

**2.360**

**tension d'amorçage**

tension minimale à laquelle tout arc spécifique peut être amorcé

**2.360**

**Zündspannung**

Mindestspannung, bei der ein Lichtbogen entsteht

**2.361**

**stringer bead**

run (2.312) formed without appreciable weaving

**2.361**

**passee étroite**

passee (2.312) obtenue sans balayage notable

**2.361**

**Strichraupe**

Schweißraupe (2.312), ausgeführt ohne nennenswertes Pendeln

**2.362**

**strip cladding**

overlay welding (2.251) with a strip electrode (2.363)

**2.362**

**placage avec électrode en feuillard**

rechargement par soudage (2.251) avec électrode en feuillard (2.363)

**2.362**

**Bandplattieren**

Auftragschweißen (2.251) mit einer Banderlektrode (2.363)

**2.363**

**strip electrode**

consumable electrode (2.66) in the form of a strip, being a part of the welding circuit

**2.363**

**électrode en feuillard feuillard**

électrode fusible (2.66) en forme de bande qui fait partie du circuit de soudage

**2.363**

**Banderlektrode**

abschmelzende, stromführende Elektrode (2.66) in Form eines Bandes

**2.364**

**stub end stub**

part of a covered electrode, welding rod, or brazing rod that remains after its use

**2.364**

**chute d'électrode**

partie d'une électrode enrobée, d'une baguette de soudage ou d'une baguette de brasage fort qui subsiste après utilisation

**2.364**

**Elektrodenrest**

Teil einer ummantelten Elektrode, eines Schweiß- oder Lötstabes, der nach Verwendung übrig bleibt

**2.365****stud welding**

joining of a metal stud or similar part to a workpiece

NOTE Welding can be accomplished by arc, resistance, friction or another suitable process, with or without external gas shielding.

**2.365****soudage de goujons**

assemblage d'un goujon métallique ou d'une pièce similaire sur une pièce

NOTE Le soudage peut être réalisé à l'arc, par résistance, par friction ou par tout autre procédé convenable, avec ou sans gaz de protection externe.

**2.365****Bolzenschweißen**

Schweißen eines Metallbolzens auf ein Werkstück

ANMERKUNG Die Schweißverbindung kann durch Lichtbogen-, Widerstands-, Reibschweißen oder andere geeignete Schweißverfahren mit oder ohne Schutzgas entstehen.

**2.366****surfacing**

deposition of material on a surface to obtain desired properties and/or dimensions

**2.366****rechargement**

dépôt d'un matériau sur une surface afin d'obtenir des propriétés ou des dimensions définies

**2.366****Beschichten**

Materialablagerung auf einer Oberfläche, um die gewünschte Materialdicke oder bestimmte Eigenschaften zu erreichen

**2.367****systematic imperfection**

imperfections that are repeatedly distributed in the weld over the weld lengths to be examined

**2.367****défaut systématique**

défauts répartis de manière répétée dans la soudure sur toutes les portions de soudure à examiner

**2.367****systematische Unregelmäßigkeit**

Unregelmäßigkeiten, die sich in regelmäßigen Abständen in der Schweißnaht über die untersuchte Schweißnahtlänge wiederholen

**2.368****tack weld**

weld used to fix the workpieces or assemblies to be joined in their proper position for welding

**2.368****soudure de pointage**

soudure destinée à maintenir les pièces ou les assemblages à souder dans la position voulue pour le soudage

**2.368****Heftschweißnaht**

Schweißung, die dazu dient, die zu fügenden Werkstücke bzw. Baugruppen in ihrer Zuordnung zueinander festzulegen

**2.369****tack welding**

making of a tack weld

**2.369****pointage**

exécution d'une soudure de pointage

**2.369****Heftschweißen**

Herstellung der Heftschweißnaht

**2.370****tacking run  
tacking pass**

⟨beam welding⟩ pass made to hold the parts to be welded in proper alignment until the final welds are made

**2.370****passe de pointage**

⟨soudage par faisceau⟩ passe destinée à assurer l'alignement correct des pièces à souder avant l'exécution des soudures définitives

**2.370****Heftlage**

⟨Strahlschweißen⟩ Heftlage hält die zu schweißenden Teile in erforderlicher Position, bis die Schweißung durchgeführt ist

**2.371**

**temporary backing**

backing (2.25) designed to be removed from the workpiece after welding

**2.371**

**support envers temporaire**

support envers (2.25) conçu pour être séparé de la pièce après soudage

**2.371**

**Unterlage**

Schweißbadsicherung (2.25), die nach dem Schweißen vom Werkstück entfernt wird

**2.372**

**temporary weld**

weld made to attach a piece or pieces to a **weldment** (2.467) for temporary use in handling, shipping or working on the weldment

**2.372**

**soudure provisoire**

soudure exécutée pour fixer une ou des pièces sur un **assemblage soudé** (2.467) en vue d'une utilisation temporaire pour la manutention, l'expédition ou certains travaux sur l'assemblage soudé

**2.372**

**Montagehilfsschweißnaht**

Schweißnaht, die angebracht wird, um ein oder mehrere Werkstücke vorübergehend an einem **Schweißteil** (2.467) zu befestigen, z. B. zur besseren Handhabung, zum Transport oder für Arbeiten an der Schweißkonstruktion

**2.373**

**test piece**

welded assembly which is used for testing purposes

**2.373**

**pièce d'essai (ED et END)**

**assemblage de qualification (QS et QMOS)**

assemblage soudé utilisé pour des essais

**2.373**

**Prüfstück**

geschweißtes Teil, das für Prüfzwecke verwendet wird

**2.374**

**test specimen**

part or portion cut from the test piece in order to perform a specified destructive test

**2.374**

**éprouvette d'essai**

portion ou échantillon prélevé dans l'assemblage de qualification, destiné à subir un essai destructif spécifié

**2.374**

**Probe**

Teil oder Abschnitt, der aus dem Prüfstück herausgetrennt wird, um eine festgelegte zerstörende Prüfung durchzuführen

**2.375**

**tested welding consumable**

welding consumable or consumable combination tested according to appropriate standards for the testing of welding consumables

**2.375**

**produit consommable de soudage soumis à essai**

produit consommable de soudage ou combinaison de consommables soumis à essais selon les normes d'essais de produits consommables appropriées

**2.375**

**geprüfter**

**Schweißzusatzmittel**

Schweißzusatzmittel oder eine Kombination aus Schweißzusatzmitteln, die nach einer geeigneten Norm für Schweißzusatzmittel geprüft wurde

**2.376**

**testing level**

degree of thoroughness and selection of parameter settings with which a non-destructive testing method is applied

**2.376**

**niveau d'examen**

degré de finesse et choix des réglages de paramètres avec lequel la méthode d'essai non destructive est mise en œuvre

**2.376**

**Prüfklasse**

Maß der Vollständigkeit und Auswahl der Parametereinstellungen, mit denen ein Prüfverfahren ausgewertet wird

**2.377****testing organization**

internal or external organization carrying out the destructive or non-destructive testing

**2.377****organisation de contrôle**

service interne ou organisme externe effectuant les essais destructifs ou non destructifs

**2.377****Prüfstelle**

interne oder externe Organisation, die die zerstörende oder zerstörungsfreie Prüfung ausführt

**2.378****throat depth**

〈resistance welding〉 usable distance from the centre of the platens or the axes of the electrodes or, in the case of oblique electrodes, the point of intersection of the electrode axes in the working position or the contact line of electrode wheels and that part of the equipment body located closest to it

NOTE This definition does not consider any offset of the electrode tips.

**2.378****longueur utile des bras**

〈soudage par résistance〉 distance utile entre le centre des plateaux ou l'axe des électrodes ou, dans le cas d'électrodes obliques, le point d'intersection entre les axes des électrodes en position de fonctionnement ou la ligne de contact de la molette et la partie du bâti de la machine située le plus près

NOTE Cette définition ne tient pas compte d'un déport quelconque entre les pointes d'électrodes.

**2.378****Armausladung  
Ausladung**

〈Widerstandsschweißen〉 nutzbare Entfernung zwischen der Spannplatten- oder Elektroden-Achse oder, bei schräg stehenden Elektroden dem Schnittpunkt der Elektrodenachsen in Arbeitsstellung oder der Kontaktlinie der Rollenelektroden und dem nächstliegenden Teil des Maschinenkörpers

ANMERKUNG Diese Definition berücksichtigt keine Verschiebungen der Elektrodenspitzen.

**2.379****throat gap**

〈spot and seam welding equipment〉 usable distance between the arms or the outer current-conducting parts of the welding circuit

**2.379****écartement utile des bras**

〈machine de soudage par points et à la molette〉 distance utile entre les bras ou les parties extérieures conductrices de courant du circuit de soudage

**2.379****Armabstand**

〈Punkt- und Rollennaht-Schweißeinrichtungen〉 nutzbare Entfernung zwischen den Armen oder den äußeren stromführenden Teilen des Schweißstromkreises (Sekundärstromkreises)

**2.380****throat gap**

〈projection welding equipment〉 clamping distance between the platens

**2.380****écartement utile des bras**

〈machine de soudage par bossages〉 distance de serrage entre les plateaux

**2.380****Armabstand**

〈Buckelschweißeinrichtung〉 Abstand zwischen den Spannplatten

**2.381****TIG spot welding**

arc spot welding (2.14) by Tungsten Inert Gas (TIG) welding

**2.381****soudage TIG par points**

soudage par points à l'arc (2.14) avec le procédé TIG

**2.381****Wolfram-****Inertgaspunktschweißen  
Lichtbogenpunktschweißen**

(2.14) mit Wolfram-Inertgasschweißen

**2.382**

**time-weighted average concentration**

concentration of a chemical agent in the atmosphere, averaged over a reference period

**2.382**

**concentration moyenne pondérée par rapport au temps**

concentration d'un agent chimique dans l'atmosphère, moyennée sur la période de référence

**2.382**

**zeitlich gewichtete mittlere Konzentration  
Schichtmittelwert**

Konzentration eines chemischen Arbeitsstoffes in der Atmosphäre, die über einen zeitlichen Bezug gemittelt wird

**2.383**

**T-joint**

angle joint where the parts meet each other forming a T-shape

**2.383**

**assemblage en T**

assemblage en angle à forte inclinaison dans lequel les pièces sont en contact entre elles et forment un T

**2.383**

**T-Stoß**

Schrägstoß, bei dem die Teile annähernd rechtwinklig (T-förmig) aufeinander stoßen

**2.384**

**torch**

device that conveys all services necessary to produce the arc for welding, cutting or allied processes [e.g. current, gas, coolant, **wire electrode** (2.468)]

**2.384**

**torche**

dispositif qui comporte toutes les fonctionnalités nécessaires permettant de produire l'arc de soudage, de coupage ou utilisé dans les procédés connexes [par exemple courant, gaz, réfrigérant, **fil-électrode** (2.468)]

**2.384**

**Brenner**

Gerät, das alle erforderlichen Mittel bereitstellt, um den Lichtbogen für das Schweißen, Schneiden oder verwandte Prozesse erzeugen zu können [z.B. Strom, Gas, Kühlmittel, **Drahtelektrode** (2.468)]

**2.385**

**torch angle**

angle between the electrode axis and the longitudinal axis of the unwelded part of the joint

NOTE The angle complementary to the torch angle is called the travel angle.

**2.385**

**angle d'inclinaison de la torche**

angle entre l'axe de l'électrode et l'axe longitudinal de la partie non soudée d'un assemblage

NOTE L'angle complémentaire de l'angle d'inclinaison est appelé angle de traîne.

**2.385**

**Schweißbrennerneigungswinkel**

Winkel zwischen der Elektroden-Achse und der Längsachse der noch ungeschweißten Verbindung

ANMERKUNG Der englische Begriff „travel angle“ wird für den komplementären Winkel verwendet.

**2.386**

**torsion test**

destructive test to determine the torsion strength of a spot weld

**2.386**

**essai de torsion**

essai destructif afin de déterminer la résistance à la torsion d'un point de soudure

**2.386**

**Torsionsversuch**

zerstörender Versuch zur Ermittlung der Torsionsfestigkeit einer Punktschweißung

**2.387**

**total airborne particles**

all particles surrounded by air in a given volume of air

**2.387**

**particules totales en suspension dans l'air**

ensemble des particules se trouvant dans un volume d'air donné

**2.387**

**Gesamtanteil partikelförmiger Stoffe**

alle Partikel, die in einem gegebenen Luftvolumen von Luft umgeben werden

**2.388****total allowance**

⟨pressure, resistance butt, flash or friction welding⟩ length allowed, in preparation for welding, for the total shortening of both components due to all the operations that are actually used in the making of a weld

**2.388****surlongueur totale**

⟨soudage par pression, par résistance en bout, par étincelage ou par friction⟩ longueur permise, pour la préparation du soudage, représentant le raccourcissement total des deux composants lors des opérations pratiquées au cours de la réalisation de la soudure

**2.388****Gesamtlängenzugabe**

⟨Druck-, Widerstands-, Spiegel-, Abbrennstumpf- und Reibschweißen⟩ Länge, die bei der Schweißvorbereitung zugegeben wird, um die Verkürzung der zu verschweißenden Komponenten beim Schweißvorgang zu kompensieren

**2.389****trailing gas shield**

additional supply of shielding gas protecting the weld and the weld area during cooling

**2.389****protection arrière  
trainard**

ajout supplémentaire de gaz de protection pour la soudure et la zone soudée au cours du refroidissement

**2.389****mitgeführter Gasschutz**

zusätzlicher Gasschutz, der die Schweißnaht und die Schweißzone während des Abkühlens schützt

**2.390****transferred arc**

arc established between the electrode (2.109) of the plasma arc torch and the workpiece

**2.390****arc transféré**

arc établi entre l'électrode (2.109) de la torche à arc au plasma et la pièce

**2.390****übertragener Lichtbogen**

Lichtbogen zwischen der Elektrode (2.109) des Plasmaprenners und dem Werkstück

**2.391****transverse bend test  
specimen**

test specimen for a bend test that is transversely bisected by the portion of the weld included in it

**2.391****éprouvette de pliage  
transversal**

éprouvette d'essai de pliage dont la portion de la soudure en essai est située suivant la médiane transversale

**2.391****Querbiegeprobe**

Probe für eine Biegeprüfung, die quer zur Schweißnaht getrennt wird

**2.392****travel speed**

⟨fusion welding⟩ rate of progression of the weld pool within the joint

**2.392****vitesse d'avance**

⟨soudage par fusion⟩ vitesse d'avance du bain de fusion dans le joint

**2.392****Vorschubgeschwindigkeit**

⟨Schmelzschweißen⟩ Geschwindigkeit, mit der der Schweißvorgang in Schweißrichtung fortschreitet

**2.393****travel speed**

⟨seam welding⟩ speed of travel of the work piece under the electrodes

**2.393****vitesse d'avance**

⟨soudage à la molette⟩ vitesse d'avance de la pièce de travail sous les électrodes

**2.393****Vorschubgeschwindigkeit**

⟨Rollennahtschweißen⟩ Geschwindigkeit, mit der das Werkstück zwischen den Elektroden fortschreitet

**2.394**

**tubular cored electrode**

wire electrode (2.468) in a tubular form

**2.394**

**fil fourré**

fil-électrode (2.468) de type tubulaire

**2.394**

**Fülldrahtelektrode**

röhrenförmige Drahtelektrode (2.468) mit einer Füllung im Inneren

**2.395**

**tubular cored rod**

filler rod in a tubular form, not being a part of the welding circuit

**2.395**

**baguette tubulaire fourrée**

baguette d'apport de type tubulaire ne faisant pas partie du circuit de soudage

**2.395**

**Füllstab**

röhrenförmiger, stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Stabform

**2.396**

**tubular cored wire**

filler wire in a tubular form, not being a part of the welding circuit

**2.396**

**fil tubulaire fourré**

fil d'apport de type tubulaire ne faisant pas partie du circuit de soudage

**2.396**

**Fülldraht**

röhrenförmiger, stromlos abschmelzender Schweißzusatz in Drahtform

**2.397**

**upset allowance**

length allowed for the total shortening of both components due to upsetting

**2.397**

**surlongueur de refoulement**

longueur prévue pour le raccourcissement total des deux composants à cause du refoulement

**2.397**

**Stauchzugabe**

zulässige Gesamtverkürzung beider zu verschweißender Teile während des Stauchens

**2.398**

**upset current**

current flowing during upsetting

NOTE In resistance butt welding, this is the welding current.

**2.398**

**courant de refoulement**

courant circulant pendant le refoulement

NOTE En soudage en bout par résistance pure, il s'agit du courant de soudage.

**2.398**

**Stauchstrom**

Strom, der während des Stauchens fließt

ANMERKUNG Beim Pressstumpfschweißen ist dies der Schweißstrom.

**2.399**

**upset current time**

time during which upset current flows

**2.399**

**temps de passage du courant de refoulement**

temps pendant lequel le courant de refoulement circule

**2.399**

**Stauchstromzeit**

Zeit, in der Stauchstrom fließt

**2.400**

**upset force**

force producing or tending to produce upset metal

**2.400**

**effort de refoulement**

effort produisant ou tendant à produire un bourrelet de refoulement

**2.400**

**Stauchkraft**

Kraft, die die Verkürzung und die Ausbildung des Stauchwulstes bewirkt

**2.401****upset length**

total actual shortening of both components due to the forging action in the making of a weld

**2.401****raccourcissement de refoulement**

dans l'exécution de la soudure, raccourcissement réel total des deux composants en raison du forgeage

**2.401****Stauchlänge**

tatsächliche Gesamtverkürzung beider zu verschweißender Teile aufgrund des Stauchvorgangs bei der Herstellung der Schweißung

**2.402****upset metal**

**parent metal** (2.261) proud of the normal surfaces of the work as a result of forging or pressing

**2.402****bourrelet de refoulement**

saillie du **métal de base** (2.261) résultant du forgeage ou du formage à la presse

**2.402****Stauchwulst**

über die Oberfläche des Werkstücks ragender **metallischer Grundwerkstoff** (2.261), herbeigeführt durch Stauchen oder Pressen

**2.403****upset pressure**

pressure (force per unit area) resulting from the upset force

**2.403****pression de refoulement**

pression (force par unité de surface) résultant de l'effort de refoulement

**2.403****Stauchdruck**

Druck (Kraft je Flächeneinheit), der durch die Stauchkraft hervorgerufen wird

**2.404****upset speed**

rate of movement of the moving workpiece during upsetting

**2.404****vitesse de refoulement**

vitesse de déplacement de la pièce mobile pendant le refoulement

**2.404****Stauchgeschwindigkeit**

Geschwindigkeit des sich bewegendenden Werkstücks während des Stauchens

**2.405****upset time**

duration of upsetting

**2.405****temps de refoulement**

durée du refoulement

**2.405****Stauchzeit**

Zeit des Stauchens

**2.406****upsetting**

final operation of butt or flash welding comprising the application of a force to the ends of the workpieces after heating to welding temperature

**2.406****refoulement**

opération finale de soudage en bout ou de soudage par étincelage comprenant l'application de l'effort sur les extrémités des pièces après chauffage à la température de soudage

**2.406****Stauchen**

letzter Arbeitsschritt beim Pressstumpfschweißen oder Abbrennstumpfschweißen durch Einwirkung einer Kraft auf die Enden der Werkstücke nach dem Erwärmen auf Schweißtemperatur

**2.407****weave bead**

**run** (2.312) formed using **weaving** (2.408)

**2.407****passee large**

**passee** (2.312) exécutée en utilisant la **technique de balayage** (2.408)

**2.407****Pendelraupe**

**Schweißraupe** (2.312), hergestellt durch **Pendeln** (2.408)

**2.408**

**weaving**

welding technique in which the **run** (2.312) is produced with transverse oscillation, e.g. of the electrode

**2.408**

**technique de balayage**

technique de soudage dans laquelle la **passe** (2.312) est effectuée avec une oscillation transversale, par exemple de l'électrode par rapport au sens de soudage

**2.408**

**Pendeln**

**pendelndes Schweißen**

Ausführungsart des Schweißens, bei der die **Schweißraupe** (2.312) durch Bewegen z. B. einer Stabelektrode quer zur Schweißrichtung hergestellt wird

**2.409**

**weaving amplitude**

half of the **weaving width** (2.411)

**2.409**

**amplitude de balayage**

moitié de la **largeur de balayage** (2.411)

**2.409**

**Pendelausschlag**

halbe **Pendelbreite** (2.411)

**2.410**

**weaving frequency**

number of oscillatory movements per unit time

**2.410**

**fréquence de balayage**

nombre d'oscillations par unité de temps

**2.410**

**Pendelfrequenz**

Anzahl von Pendelbewegungen je Zeiteinheit

**2.411**

**weaving width**

transverse extent of **weaving** (2.408)

**2.411**

**largeur de balayage**

valeur de l'étendue de la **technique de balayage** (2.408)

**2.411**

**Pendelbreite**

Breite des **Pendelns** (2.408)

**2.412**

**weld**

result of welding

**2.412**

**soudure**

résultat de l'opération de soudage

**2.412**

**Schweißnaht**

Ergebnis des Schweißens

**2.413**

**weld diameter  
nugget diameter**

(resistance spot and projection welding) mean of the minimum and maximum diameters of the fused zone, measured at the interface omitting the corona bond area

**2.413**

**diamètre du noyau**

(soudage par résistance par points et par bossages) moyenne entre le diamètre maximal et le diamètre minimal de la zone fondue, mesurés à l'interface sans tenir compte de la zone de liaison de la couronne

**2.413**

**Schweißlinsendurchmesser**

(Widerstandspunkt- und Buckelschweißen) Mittelwert des kleinsten und größten Durchmessers der Schweißung, gemessen in der Bindezone ohne den Randbereich

**2.414**

**weld interface**

contact area after the welding force is applied

**2.414**

**interface**

zone de contact après application de l'effort de soudage

**2.414**

**Bindezone**

beim Widerstands- und Pressschweißen die Berührungsfläche, die sich nach dem Aufbringen der zum Schweißen notwendigen Kraft gebildet hat

**2.415****weld metal**

all metal melted during welding and retained in the weld

**2.415****métal fondu**

totalité du métal fondu pendant le soudage et retenu dans la soudure

**2.415****Schweißgut**

alles Metall, das während des Schweißens aufgeschmolzen wurde und die Schweißnaht bildet

**2.416****weld metal thickness**

thickness of the weld metal excluding any reinforcement

**2.416****épaisseur de métal fondu**

épaisseur du métal fondu, à l'exclusion de toute surépaisseur

**2.416****Dicke des Schweißgutes**

Dicke des Schweißgutes ohne irgendwelche Nahtüberhöhungen

**2.417****weld nugget**

zone in a spot, seam or projection weld where the metal has been melted

**2.417****noyau de la soudure**

dans une soudure par points, à la molette ou par bossages, zone dans laquelle la métal a été fondu

**2.417****Schweißlinse**

beim Widerstandspunkt-, Rollen-naht- oder Buckelschweißen der Bereich, in dem das Metall verbunden wurde

**2.418****weld pool**

pool of liquid metal formed during fusion welding

NOTE In electroslag welding, the term includes the slag bath.

**2.418****bain de fusion**

bain de métal liquide formé au cours du soudage par fusion

NOTE En soudage sous laitier ce terme inclut le bain de laitier

**2.418****Schweißbad**

Bad aus flüssigem Metall, das sich beim Schmelzschweißen bildet

ANMERKUNG Beim Elektroschlackeschweißen beinhaltet der Begriff auch das Schlackenbad.

**2.419****weld rotation**

angle between the centreline of the weld (i.e. the line joining the centres of the weld root and the capping layer) and the positive y-axis or a line parallel to the y-axis, measured in the mathematically positive (i.e. counter-clockwise) direction in the plane of the transverse cross-section of the weld in question

**2.419****angle de rotation de la soudure**

angle formé par l'axe de la soudure (c'est-à-dire la droite joignant les centres de la racine de la soudure et la couche supérieure) et l'axe des y positifs, ou bien une ligne parallèle à l'axe des y, mesurée dans le sens positif, au sens mathématique du terme (c'est-à-dire dans le sens contraire des aiguilles d'une montre), et dans le plan de la section transversale de la soudure considérée

**2.419****Nahtdrehung**

Winkel zwischen der Mittellinie der Schweißnaht (z. B. die Verbindungslinie zwischen den Mittelpunkten der Wurzelraupe und der Decklage) und der positiven Y-Achse oder eine Linie parallel zur Y-Achse, gemessen im mathematischen positiven Sinn (gegen den Uhrzeigersinn) in der Ebene der querliegenden Schnittfläche der betrachteten Schweißnaht

**2.420****weld run sequence**

order in which the runs (2.312) of a weld (2.412) are made

**2.420****séquence des passes de soudage**

ordre dans lequel sont effectuées les passes (2.312) d'une soudure (2.412)

**2.420****Schweißraupenfolge**

Reihenfolge, in der die Schweißraupen (2.312) einer Schweißnaht (2.412) geschweißt werden

#### 2.421

##### **weld sequence**

order in which **welds** (2.412) are made on a workpiece

#### 2.421

##### **séquence de soudage**

ordre dans lequel les **soudures** (2.412) sont effectuées sur une pièce

#### 2.421

##### **Schweißnahtfolge**

Reihenfolge, in der die **Schweißnähte** (2.412) eines Bauteils geschweißt werden

#### 2.422

##### **weld slope**

angle between the root line (or the tangent to the root line in the case of curved welds) and the positive x-axis of the horizontal reference plane, measured in the mathematically positive (i.e. counter-clockwise) direction

NOTE The coordinate system is arranged so that the root line lies in the vertical reference plane, i.e. x/z-plane, and the working direction radiates outward from the coordinate origin.

#### 2.422

##### **angle d'inclinaison de la soudure**

angle formé par la ligne de la racine (ou la tangente à la ligne de la racine dans le cas des soudures incurvées) et l'axe des x positifs du plan de référence horizontal, mesuré dans le sens positif, au sens mathématique du terme (c'est-à-dire dans le sens contraire des aiguilles d'une montre)

NOTE Le système de coordonnées est disposé de telle sorte que la ligne de la racine de la soudure se situe dans le plan vertical de référence, c'est-à-dire le plan x/z, le travail s'effectuant en partant de l'origine des axes de coordonnées vers l'extérieur.

#### 2.422

##### **Nahtneigung**

Winkel zwischen der Wurzellinie (oder die Tangente an die Wurzellinie bei gekrümmten Schweißnähten) und der positiven X-Achse der horizontalen Bezugsebene, gemessen im mathematisch positiven Sinn (entgegen dem Uhrzeigersinn)

ANMERKUNG Das Koordinatensystem ist so angelegt, dass die Wurzellinie in der vertikalen Bezugsebene, z. B. x/z-Ebene, liegt und die Arbeitsrichtung aus dem Koordinatenursprung geneigt ist.

#### 2.423

##### **weld time**

(resistance welding) duration of continuous flow of welding current

#### 2.423

##### **temps de passage du courant de soudage**

(soudage par résistance) temps de passage continu du courant de soudage

#### 2.423

##### **Schweißzeit**

(Widerstandsschweißen) Zeit, in der der Schweißstrom stetig fließt

#### 2.424

##### **weld toe**

boundary between the surface of the weld and the **parent metal** (2.261)

#### 2.424

##### **pied de cordon**

limite entre la surface de la soudure et le **métal de base** (2.261)

#### 2.424

##### **Nahtübergang**

Grenzlinie zwischen der Oberfläche der Schweißnaht und dem **metallischen Grundwerkstoff** (2.261)

#### 2.425

##### **weld width**

shortest distance between the outer toes of the surface of a weld

#### 2.425

##### **largeur de la soudure**

distance la plus courte entre les raccordements extérieurs de la surface de la soudure

#### 2.425

##### **Nahtbreite**

kürzester Abstand zwischen den äußeren Nahtübergängen an der Oberfläche der Schweißnaht

#### 2.426

##### **weld zone**

zone containing the **weld metal** (2.415) and the **heat-affected zones** (2.176)

#### 2.426

##### **zone fondue**

zone contenant le **métal fondu** (2.415) et les **zones affectées thermiquement** (2.176)

#### 2.426

##### **Schweißzone**

Bereich, der das **Schweißgut** (2.415) und die **Wärmeeinflusszonen** (2.176) umfasst