

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
Web www.iso.org

Published in Switzerland/Publié en Suisse

Contents

Page

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

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.

Avant-propos

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

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

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

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

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

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

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

Welding and related processes — Vocabulary

Soudage et techniques connexes — Vocabulaire

1 Scope

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

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

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

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

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

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

1 Domaine d'application

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

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

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

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

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

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

1 Anwendungsbereich

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

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

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

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

Auf Gasschweißgeräte bezogene Begriffe sind in EN 13622 enthalten.

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

2 Terms and definitions

2.1

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

2.2

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

2.3

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

2.4

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

2.5

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

2.6

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

NOTE It can include the simultaneous isolation of selected components.

2 Termes et définitions

2.1

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

2.2

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

2.3

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

2.4

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

2.5

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

2.6

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

NOTE Il peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis.

2 Begriffe und Definitionen

2.1

Wechselstrom-Schweißgenerator
Schweißgenerator (2.446) zum Erzeugen von Wechselstrom

2.2

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

2.3

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

2.4

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

2.5

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

2.6

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

ANMERKUNG Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.

2.7**air-arc gouging**

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

2.7**gougeage air-arc**

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

2.7**Lichtbogenfugen mit Druckluft**

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

2.8**all-weld metal test specimen**

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

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

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

2.8**Schweißgutprobe**

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

2.9**angle joint**

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

2.9**assemblage en angle**

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

2.9**Schrägstoß**

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

2.10**arc blow magnetic arc blow**

magnetic deflection of the arc from its intended direction

2.10**soufflage magnétique**

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

2.10**Blaswirkung**

magnetische Ablenkung des Lichtbogens von der beabsichtigten Richtung

2.11**arc eye**

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

2.11**coup d'arc**

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

2.11**Augenverblitzen**

Reizung des Auges infolge Belastung durch Strahlung eines elektrischen Lichtbogens

2.12**arc gouging**

gouging (2.172) using an arc cutting process variation

2.12**gougeage à l'arc**

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

2.12**Lichtbogenfugen**

Fugen (2.172) durch Anwenden eines Lichtbogenschnidprozesses

2.13**arc length**

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

2.13**longueur de l'arc**

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

2.13**Lichtbogenlänge**

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

2.14

arc spot welding

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

2.14

soudage par points à l'arc

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

2.14

Lichtbogenpunktschweißen

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

2.15

arc stud welding

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

2.15

soudage à l'arc des goujons

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

2.15

Lichtbogenbolzenschweißen

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

2.16

**arc time
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

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

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

2.123

**oberseitige Biegeprobe mit
Plattierung und
Stumpfnah**

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

2.124

face bend test specimen of cladding without a butt weld

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

2.124

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

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

2.124

**oberseitige Biegeprobe mit
Plattierung ohne
Stumpfnah**

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

2.125

faying surface

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

2.125

face à souder

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

2.125

Fugenfläche

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

2.126

feather edge

complete absence of a root face (2.306)

2.126

arête vive du chanfrein

absence totale de méplat (2.306)

2.126

scharfe Steglängskante

vollständiges Fehlen eines Stegs (2.306)

2.127

ferrite number

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

2.127

indice de ferrite

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

2.127

Ferritzahl

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

2.128

filler material

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

2.128

matériau d'apport

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

2.128

Schweißzusatz

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

2.129**filler rod**

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

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

2.129**baguette d'apport**

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

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

2.129**Schweißstab
Stabelektrode**

stromlos oder stromführend
abschmelzender Schweißzusatz
in Stabform

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

2.130**filler wire**

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

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

2.130**fil d'apport**

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

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

2.130**Schweißdraht
Drahtelektrode**

stromlos oder stromführend
abschmelzender Schweißzusatz
in Drahtform

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

2.131**fillet weld**

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

2.131**soudure d'angle**

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

2.131**Kehlnaht**

Schweißung mit dreieckförmigem Querschnitt in einer rechteckigen Nahtvorbereitung zur 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 Elektrodendurchmesser

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-Gesichtsschutzschild 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-Gesichtsschutzschild 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 lötfende 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 Stegflanken (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**

passee (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 recouvrent

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 Banelektrode (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

Banelektrode

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

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