



# SLOVENSKI STANDARD

## SIST-TP CEN/TR 14599:2005

01-november-2005

BUXca Yý U  
SIST CR 14599:2003

---

### Izrazi in definicije za varilske namene v zvezi z EN 1792

Terms and definitions for welding purposes in relation with EN 1792

Begriffe und Definitionen zum Schweißen in Verbindung mit EN 1792

(standards.iteh.ai)

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

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902->

**Ta slovenski standard je istoveten z: CEN/TR 14599:2005**

---

### **ICS:**

01.040.25	Izdelavna tehnika (Slovarji)	Manufacturing engineering (Vocabularies)
25.160.10	Varilni postopki in varjenje	Welding processes

**SIST-TP CEN/TR 14599:2005**

**en,fr,de**

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bf14/sist-tp-cen-tr-14599-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bf14/sist-tp-cen-tr-14599-2005>

TECHNICAL REPORT  
RAPPORT TECHNIQUE  
TECHNISCHER BERICHT

**CEN/TR 14599**

June 2005

ICS 01.040.25; 25.160.10

Supersedes CR 14599:2002

English version

Terms and definitions for welding purposes in relation with EN  
1792

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

Begriffe und Definitionen zum Schweißen in  
Verbindung mit EN 1792

This Technical Report was approved by CEN on 11 May 2005. It has been drawn up by the Technical Committee CEN/TC 121.

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

**iTeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005>



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

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

<b>Contents</b>	<b>Sommaire</b>	<b>Inhalt</b>	<b>Page Seite</b>
Foreword	Avant-propos	Vorwort	3
1 Scope	1 Domaine d'application	1 Anwendungsbereich	4
English index	Index anglais	Englisches Inhaltsverzeichnis	5
French index	Index français	Französisches Inhaltsverzeichnis	60
German index	Index allemand	Deutsches Inhaltsverzeichnis	114
Bibliography	Bibliographie	Literaturverzeichnis	171

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005)  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005>

## Foreword

This document (CEN/TR 14599:2005) has been prepared by Technical Committee CEN/TC 121 "Welding", the secretariat of which is held by DIN.

This document supersedes CR 14599:2002.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to announce this Technical Report: Austria, Belgium, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

## iTeh STANDARD PREVIEW (standards.iteh.ai)

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893b14/sist-tp-cen-tr-14599-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893b14/sist-tp-cen-tr-14599-2005>

## CEN/TR 14599:2005 (E/F/D)

**1 Scope**

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

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

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

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

**1 Domaine d'application**

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

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

Les termes et définitions relatifs aux défauts dans les soudures sont donnés dans l'EN ISO 6520-1 et l'EN 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.

**1 Anwendungsbereich**

Dieses Dokument führt die in EN 1792 aufgeführten technischen Begriffe und deren Definitionen in Verbindung mit Schweißen und verwandten Prozessen zusammen.

Auf Schweißprozesse bezogene Begriffe enthält EN 14610.

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

Begriffe in Verbindung mit Gasschweißgeräten sind in EN 13622 enthalten.

Itch STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

[SIST-TP CEN/TR 14599:2005](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4d52f4-2e05-44a7-b902-32f34893bfl4/sist-tp-cen-tr-14599-2005>

English index / Index anglais / Englisches Inhaltsverzeichnis

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
a.c. welding generator	welding generator producing alternating current	générateur de soudage à courant alternatif	générateur de soudage fournissant un courant alternatif	Wechselstrom-Schweißgenerator	Generator zum Erzeugen von Wechselstrom zum Schweißen
accelerating voltage	in electron beam welding, the difference in electrical potential between the cathode and anode of the beam generator in the electron gun	tension d'accélération	en soudage par faisceau d'électrons, différence de potentiel électrique entre la cathode et l'anode du générateur du faisceau dans le canon à électrons	Beschleunigungsspannung	beim Elektronenstrahlschweißen, die Differenz des elektrischen Potentials zwischen Kathode und Anode im Strahlgenerator der Strahlkanone
acid electrode	covered electrode in which the covering contains a high proportion of acid material	électrode acide	électrode enrobée dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de matériau acide	sauer umhüllte Stabelektrode	umhüllte Stabelektrode, deren Umhüllung einen hohen Anteil an sauren Bestandteilen enthält
actual throat thickness	for fillet welds, value of the height of the largest isosceles triangle that can be inscribed in the section of the finalized weld  for butt welds, minimum distance from the surface of the part to the bottom of the penetration	Gorge réelle (soudures d'angle)  épaisseur réelle (soudures bout à bout)	pour les soudures d'angle, hauteur du plus grand triangle isocèle pouvant être inscrit dans la soudure terminée  pour les soudures bout à bout, distance minimale de la surface de la pièce à la partie inférieure de la pénétration	tatsächliche Nahtdicke (Istnahtdicke)	für Kehlnähte, Höhe des größten gleichschenkligen Dreiecks, das sich in den Nahtquerschnitt einer ausgeführten Schweißnaht einzeichnen lässt  für Stumpfnähte, Mindestmaß von der Werkstückoberfläche bis zur Unterseite des Einbrandes
air sampling	process consisting of the collection, withdrawal or isolation of a fractional part of a larger volume of air  NOTE It may include the simultaneous isolation of selected components.	échantillonnage de l'air	procédé consistant à recueillir, extraire ou séparer une partie provenant d'un plus grand volume d'air  NOTE Il peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis	Luftprobennahme	Verfahren zum Sammeln, Entnehmen oder Isolieren eines Teiles von einem größeren Luftvolumen  ANMERKUNG Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.
air-arc gouging	gouging using arc cutting with a carbon electrode and compressed air	gougeage air-arc	gougeage utilisant le coupage à l'arc au moyen d'une électrode en carbone et d'air comprimé	Lichtbogenfugen mit Druckluft	Fugen durch Lichtbogenschneiden mit Kohlelektrode und Druckluft
all-weld metal test specimen	test specimen that is composed only of deposited metal over the portion to be tested	éprouvette prélevée dans le métal fondu hors dilution	éprouvette dont la partie à essayer est composée uniquement de métal déposé	Schweißgutprobe	Probe, die im zu prüfenden Teil ausschließlich aus abgeschmolzenem Werkstoff besteht
angle joint	type of joint where one part meets the other at an acute angle greater than 5°	assemblage en angle à forte inclinaison	type d'assemblage dans lequel les pièces forment entre elles un angle aigu supérieure à 5°	Schrägstoß	Stoßart, bei der ein Teil mit einem Winkel von mehr als 5° schräg gegen ein anderes stößt

ITC STANDARD PREVIEW  
 (Standard.itc.ai)  
 https://standards.itec.ai/catalog/standards/sist/14599-2005  
 321516930814/sist-14599-2005  
 SIST-TP CEN/TR 14599:2005





Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
as welded	<p>pertaining to the condition of weld metal, welded joints, and weldments after welding, but prior to any subsequent thermal, mechanical, or chemical treatments</p> <p>NOTE For alloys that may undergo natural ageing (e.g. some aluminium alloys) the as-welded condition lasts only for a limited period of time.</p>	brut de soudage	<p>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</p> <p>NOTE Pour les alliages sensibles au vieillissement naturel (par exemple certains alliages d'aluminium) l'état brut de soudage est limité dans le temps.</p>	im Schweißzustand	<p>Schweißgut, Schweißverbindung und Schweißung nach dem Schweißen, aber vor einer thermischen, mechanischen oder chemischen Behandlung</p> <p>ANMERKUNG Nichtalterungsbeständige Legierungen (z. B. manche Aluminiumlegierungen) befinden sich nur begrenzte Zeit im Schweißzustand.</p>
automatic welding	<p>welding in which all operations are performed automatically</p> <p>NOTE Manual adjustment of welding variables during welding is not possible.</p>	soudage automatique	<p>soudage dans lequel toutes les opérations s'effectuent automatiquement</p> <p>NOTE Le réglage manuel des paramètres de soudage n'est pas possible pendant le soudage.</p>	automatisches Schweißen	<p>Schweißungen, bei denen alle Vorgänge selbsttätig ablaufen</p> <p>ANMERKUNG Nachstellen schweißtechnischer Werte während des Schweißvorganges von Hand nicht möglich.</p>
auxiliary material	welding consumable used during welding, generally not forming part of the finished weld	produit consommable auxiliaire	produit consommable de soudage utilisé pendant le soudage et ne participant généralement pas à la constitution de la soudure terminée	Hilfsstoff	Stoff, der den Schweißvorgang ermöglicht oder erleichtert, im Wesentlichen aber nicht Bestandteil der Schweißung wird
average power density	in laser beam welding, total power of a beam divided by its cross-sectional area	densité de puissance moyenne	en soudage par faisceau laser, puissance totale du faisceau divisée par l'aire de la section du faisceau	Leistungsdichte; Intensität	beim Laserstrahlschweißen die gesamte Strahlenergie geteilt durch den Strahlquerschnitt
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	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	Schmelzbadssicherung	Stück Metall oder Hilfsstoff, das entweder an der Unterseite oder an den Stirnseiten des Werkstücks das Schmelzbad stützt
backing	material placed at the reverse side of a joint preparation for the purpose of supporting molten weld metal	support envers	matériau placé à l'envers d'une préparation de joint, pour supporter le bain de métal en fusion	Schweißbadssicherung	Werkstoff, der an der unteren Werkstückfläche der Schweißnahtvorbereitung angeordnet wird, um das geschmolzene Schweißgut zu stützen

ITCN STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)  
 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/b1-5274-2e05-44a7-b902-32d48920ff-4/sist-14599-2005  
 SIST-TP CEN/TR 14599:2005

CEN/TR 14599:2005 (E/F/D)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
backing electrode	plate or strip of current-carrying material used in place of an electrode on one side of the work to reduce the marking for multi spot, seam or projection welds	contre-électrode	plaque ou bande en matériau conducteur, et utilisée à la place d'une électrode sur l'une des faces de travail afin de réduire le marquage pour des soudures par points multiples, à la molette ou par bossages	Gegenelektrode	Blech oder Band stromleitenden Werkstoffs, das anstelle einer Elektrode auf einer Arbeitsseite verwendet wird, um Eindrücke beim Vielpunkt-, Naht- oder Buckelschweißen zu verringern
backing gas; purging gas	gas used for gas backing	gaz de protection envers	gaz utilisé pour la protection envers	Wurzelschutzgas	Gas zum Schutz der Wurzelseite
back-step sequence	welding sequence in which short lengths of run are deposited in a direction opposite to the general progress of welding the joint  NOTE The short lengths eventually produce a continuous or intermittent weld <sub>s</sub>	séquence à pas de pèlerin	séquence de soudage dans laquelle des cordons de faible longueur sont déposés dans un sens opposé au sens général d'avance du soudage de l'assemblage  NOTE En fin d'opération, ces cordons courts forment soit une soudure continue, soit une soudure discontinue.	Pilgerschrittfolge	Schweißfolge, bei der kurze Schweißraupen entgegengesetzt zur Richtung der Schweißnahterstellung gezogen werden  ANMERKUNG Die kurzen Raupen können eine durchgehende oder unterbrochene Schweißung ergeben.
back-step welding	welding technique 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	soudage à pas de pèlerin	technique de soudage dans laquelle des cordons de faible longueur sont déposés en sens opposé au sens général d'avance, de telle façon que la fin d'une section recouvre le début de la section précédente	Pilgerschrittschweißen	Ausführungsart des Schweißens, wobei kurze Nahtstücke entgegen der Hauptschweißrichtung derart geschweißt werden, dass das Ende eines Nahtstückes den Nahtanfang des jeweils vorhergehenden überlappt
baking	drying of welding consumables at high temperature e.g. 250 °C, 450 °C to produce a specific diffusible hydrogen level in the weld metal	étuvage	séchage des produits consommables de soudage à température élevée, par exemple 250 °C, 450 °C afin d'obtenir un niveau d'hydrogène diffusible spécifique dans le métal fondu	Rücktrocknen	Trocknen von Schweißzusätzen bei hoher Temperatur, zum Beispiel 250 °C oder 450 °C, um einen speziellen Gehalt an diffusiblem Wasserstoff im Schweißgut zu bekommen
baking oven	heated receptacle in which welding consumables are dried/baked	étuve	conteneur chauffé dans lequel les produits consommables de soudage sont séchés/étuvés	Rücktrocknenofen	beheizter Aufnahmebehälter, in dem Schweißzusätze getrocknet werden
basic electrode	covered electrode in which the covering contains a high proportion of calcium carbonate and fluoride	électrode basique	électrode enrobée dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de carbonate de calcium et de fluorure	basischumhüllte Stabelektrode	umhüllte Stabelektrode, deren Umhüllung einen hohen Anteil an Calciumcarbonat und Fluorid enthält
batch	collection of one or more units of product, made in a single production run	lot	ensemble d'une ou plusieurs unités de produit, provenant d'une même série de fabrication	Los	die Summe von einer oder mehreren Produkteinheiten aus einer Schmelze

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/d4d374-2e05-44a7-b902-32d4893b1e7f/sist-tp-cur-1-14599-2005>  
 SIST-TCEN/TR 14599:2005  
 (standards.iteh.ai)  
 ITCEN STANDARD PREVIEW

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
batch sample	one or more units of product selected at random from the batch and considered to be representative of the batch	échantillon de lot	une ou plusieurs unités de produit prélevée(s) au hasard dans le lot et considérée(s) comme étant représentative(s) du lot	Losprobe	eine oder mehrere Produkt-einheiten, die als Stichproben aus dem Los gewählt wurden und generell als repräsentativ für dieses Los gelten
bead	see run	cordon de soudure	voir passe	Schweißraupe	
bead on plate	single run made with filler material on the surface of a parent material	cordon déposé	simple passe exécutée avec un matériau d'apport sur la surface du matériau de base	aufgetragene Schweißraupe	einzelne, mit Zusatzwerkstoff hergestellte Schweißraupe auf der Oberfläche eines Grundwerkstoffs
bead toe	longitudinal boundary line between the runs	raccordement	ligne de séparation longitudinale entre les passes	Raupenübergang	Grenzlinie zwischen zwei Schweißraupen in Längsrichtung
beam current	in electron beam welding, value of the electric current in the beam	intensité du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, valeur de l'intensité du courant électrique dans le faisceau	Strahlstrom	beim Elektronenstrahlschweißen, der Wert des elektrischen Stroms im Strahl
beam current pulsing	in electron beam welding, intentional periodic variation of the beam current	pulsation de l'intensité du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, variation périodique voulue de l'intensité du faisceau	gepulster Strahlstrom	beim Elektronenstrahlschweißen, das gewünschte periodische Verändern des Strahlstroms
beam deflection	in electron beam welding, electromagnetic deflection of the beam from the gun axis	déflexion du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, déflexion électromagnétique du faisceau par rapport à l'axe du canon	Strahlablenkung	beim Elektronenstrahlschweißen, elektromagnetisches Ablenken des Strahles von der Kanonenachse
beam oscillation	in electron beam welding, intentional periodic deflection of the beam, achieved by electromagnetic forces	oscillation du faisceau	en soudage par faisceau d'électrons, déflexion périodique voulue du faisceau sous l'effet de forces électromagnétiques	Strahlpendelung	beim Elektronenstrahlschweißen, die gewünschte periodische Ablenken des Strahles durch elektromagnetische Kräfte
beam power	energy emitted in the beam propagation direction per unit time at the exit of the beam generator  NOTE In electron beam processes, product of accelerating voltage and beam current.	puissance du faisceau	énergie émise dans le sens de la propagation du faisceau à la sortie du générateur du faisceau par unite de temps  NOTE Dans le procédé par faisceau d'électrons, produit de la tension d'accélération et de l'intensité du faisceau	Strahlleistung	am Ausgang des Strahlerzeugers je Zeiteinheit in Strahlausbreitungsrichtung abgegebene Energie  ANMERKUNG Bei Elektronenstrahlprozessen das Produkt aus Beschleunigungsspannung und Strahlstrom.
beam power density	beam power divided by the cross-sectional area of the beam at a specified position	puissance spécifique du faisceau	puissance du faisceau divisée par l'aire de la section du faisceau à une position spécifiée	Strahlleistungsdichte	Strahlenergie bezogen auf den Strahlquerschnitt an einer bestimmten Stelle
beam pulsing	production of a non-continuous electron beam	pulsation du faisceau	production discontinue d'un faisceau d'électrons	Strahlpulsieren	Erzeugung eines nicht kontinuierlichen Elektronenstrahls

CEN/TR 14599:2005 (E/F/D)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
beam welding	fusion welding processes using a focused beam of high energy radiation	soudage par faisceau	procédés de soudage par fusion utilisant un faisceau focalisé à haute densité d'énergie	Strahlschweißen	Schmelzschweißprozess mit fokussiertem Strahl hoher Energiedichte
bevel angle	angle between the bevel of a joint member and a plane perpendicular to the surface of the member	angle du chanfrein	angle entre le chanfrein d'une partie de l'assemblage et un plan perpendiculaire à la surface de cette partie	Flankenwinkel	Winkel zwischen der Fase eines Verbindungsteils und einer Ebene senkrecht zur Oberfläche des Verbindungsteils
both-side single-run welding	both-side welding in which the weld is made by single runs from each side	soudage monopasse des deux côtés	soudage dans lequel la soudure est effectuée en une seule passe en opérant des deux côtés de la pièce	Schweißen in Lage und Gegenlage	Schweißen, wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Werkstückes aus in je einer Lage hergestellt wird
both-side welding; double-side welding	welding in which the weld is made from both sides of the workpiece	soudage des deux côtés	soudage dans lequel la soudure est réalisée des deux côtés de la pièce	beidseitiges Schweißen	Schweißung, bei der die Schweißnaht von beiden Seiten des Bauteils gefertigt wird
breathing zone	space around the worker's face from where the worker breathes	zone de respiration	espace situé autour du visage de l'opérateur et dans lequel il respire	Atembereich	Bereich um das Gesicht des Werkers, aus dem die Atemluft bezogen wird
buffer layer	layer on a parent material to provide a suitable metallurgical transition with the final overlay	couche tampon	couche disposée sur le matériau de base dans le but d'assurer une transition métallurgique convenable vis-à-vis du rechargement final	Pufferlage	Lage auf einem Grundwerkstoff zur Erzeugung eines geeigneten metallurgischen Übergangs zum endgültigen Beschichtungswerkstoff
buffering	overlay welding to provide a suitable transition between the parent material and the final overlay	exécution d'une couche tampon	rechargement par soudage dans le but d'assurer une transition convenable entre le matériau de base et le rechargement final	Puffern	Auftragschweißung zur Erzeugung eines geeigneten Übergangs vom Grundwerkstoff zum endgültigen Beschichtungswerkstoff
building-up	overlay welding to obtain or restore required dimensions	reconstitution par soudage	rechargement par soudage dans le but d'obtenir ou de rétablir les dimensions exigées	Auftragung	Auftragschweißung zur Erzeugung oder Wiederherstellung benötigter Abmessungen
burn-off length	in friction welding, overall length loss of components during the application of the friction force	raccourcissement à la fusion	en soudage par friction, perte de longueur totale des composants pendant l'application de l'effort de friction	Abschmelzlänge	beim Reibschweißen gesamter Längenverlust der Teile während des Aufbringens der Reibkräfte
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°	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°	Stumpfstoß	Stoßart, bei der die Teile in einer Ebene liegen und unter einem Winkel von 135° bis 180° stumpf gegeneinander stoßen
butt weld	weld other than a fillet weld made in a groove or in a square preparation	soudure bout à bout	soudure autre qu'une soudure d'angle exécutée sur chanfrein ou bords droits	Stumpfnah	Schweißung, die im Gegensatz zur Kehlnaht in einer Fuge oder einer rechteckigen Vorbereitung erzeugt wird

ITeH STANDARD PREVIEW  
 (standard.iteh)  
 https://standards.iteh.org/catalog/standards/sist/b6d47214-2e05-4a7-b912-32b7693b017/sist-tp-cen-tr-14599-2005

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
buttering	overlay welding in a joint preparation to provide a suitable transition between the parent material and subsequent welds	beurrage	rechargement par soudage dans une préparation de joint dans le but d'assurer une transition convenable entre le matériau de base et les soudures suivantes	Puffern	Auftragschweißung bei der Schweißnahtvorbereitung zur Erzeugung eines geeigneten Übergangs vom Grundwerkstoff zu nachfolgenden Schweißungen
capping run	in multi layer welding, run(s) visible on the weld face(s) after completion of welding	passee terminale	en soudage multicouche, passe(s) visible(s) sur la (les) surface(s) de la soudure après achèvement du soudage	Decklage	Raupe(n), die bei einer Mehrlagenschweißung auf der (den) Schweißnahtoberfläche(n) nach Vollendung der Schweißung sichtbar ist (sind)
carburizing flame	flame in which there is an excess of a carbonaceous fuel gas, resulting in a carbon-rich zone extending around and beyond the cone	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	aufkohlende Flamme	Auftragschweißung zur Erzeugung eines geeigneten Übergangs vom Grundwerkstoff zum endgültigen Beschichtungswerkstoff
cellulosic electrode	covered electrode in which the covering contains a high proportion of cellulose	électrode cellulosique	électrode enrobée dans laquelle l'enrobage contient une forte proportion de cellulose	zelluloseumhüllte Stabelektrode	umhüllte Stabelektrode, deren Umhüllung einen hohen Anteil an Zellulose enthält
clad steel	combination of two or more dissimilar metals bonded inseparably together by a cladding process  NOTE The parent metal is always steel.	acier plaqué	combinaison de deux ou de plusieurs métaux dissemblables assemblés de façon permanente à l'aide d'un procédé de placage  NOTE Le métal de base est toujours de l'acier	plattierter Stahl	Kombination von zwei oder mehreren unterschiedlichen Metallen, die durch einen Beschichtungsprozess untrennbar miteinander verbunden sind  ANMERKUNG Der Grundwerkstoff ist immer Stahl.
cladding	material deposited on the parent material in order to produce a clad steel	placage	matériau déposé sur un matériau de base afin d'obtenir un acier plaqué	Plattieren	auf den Grundwerkstoff aufgebracht Werkstoff zur Herstellung eines plattierten Stahls
cladding process	surfacing used for cladding  NOTE Cladding processes are overlay welding, hot roll cladding, explosive welding, etc.	procédé de placage	rechargement utilisé pour le placage  NOTE Les procédés de placage comprennent le rechargement par soudage, le placage avec laminage à chaud, le soudage par explosion, etc.	Plattierprozess	Beschichtungsprozess zur Herstellung von Plattierungen  ANMERKUNG Zu den Plattierprozessen gehören Auftragschweißen, Walzplattieren, Sprengschweißen usw.
cold crack(s)	local rupture (intergranular or transgranular) appearing as a result of a critical combination of microstructure, stress and hydrogen content	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	Kaltriss(e)	örtliche Werkstofftrennung (inter- oder transkristallin), die als Ergebnis einer kritischen Kombination von Mikrostruktur, Spannung und Wasserstoffgehalt auftritt

SISTE P CEN/TR 14599:2005  
 (standards.iteh.ai)  
 IT'eh STANDARD PREVIEW  
 32D-1691-011-4-SISTE P CEN/TR 14599:2005

CEN/TR 14599:2005 (E/F/D)

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
cold cracking test	cracking test to determine the susceptibility to cold cracking of parent materials, weld metal and welded joints	essai de fissuration à froid	essai de fissuration dans le but de déterminer la sensibilité à la fissuration à froid des matériaux de base, du métal fondu et des joints soudés	Kaltrissprüfung	Prüfung zur Ermittlung der Kaltrissneigung von Grundwerkstoffen, Schweißgut und Schweißverbindungen
constant-voltage welding power source	arc welding power source with a flat characteristic	générateur de soudage à tension constante	source de courant de soudage à l'arc présentant une caractéristique plate	Konstantspannungs-Schweißstromquelle	Lichtbogenschweißstromquelle mit flach fallender Kennlinie
consumable electrode	filler material that conducts the welding current	électrode fusible	produit d'apport qui conduit le courant de soudage	abschmelzende Elektrode	stromführend abschmelzender Schweißzusatz
contact electrode	covered electrode with a special covering that enables it to be kept in contact with the parent material during welding to facilitate control of arc length	électrode-contact	électrode enrobée dont l'enrobage spécial lui permet de rester en contact avec le matériau de base pendant le soudage pour faciliter la régulation de la longueur d'arc	Kontakt Elektrode	umhüllte Stabelektrode mit spezieller Umhüllung, die während des Schweißens einen Kontakt der Elektrode mit dem Grundwerkstoff zulässt, um eine Kontrolle der Lichtbogenlänge zu ermöglichen
contact tip	see contact tube	tube-contact		Stromkontaktrohr	
contact tube	replaceable metal component fixed at the front end of the torch, which transfers the welding current to, and guides, the wire electrode	tube-contact	composant métallique remplaçable, fixé sur la face avant de la torche, qui transfère le courant de soudage au fil-électrode tout en le guidant	Stromkontaktrohr	austauschbares metallisches Teil vorn am Schweißbrenner, das den Schweißstrom in die Drahtelektrode leitet und die Drahtelektrode führt
contact tube distance	distance between the contact tube and the welding point	distance tube-contact/pièce	distance comprise entre le tube-contact et le point où l'on soude	Kontaktrohrabstand	Abstand zwischen Stromkontaktrohr und Schweißstelle
continuous weld	weld extending along the entire length of a joint	soudure continue	soudure s'étendant tout au long du joint	nicht unterbrochene Naht	über die gesamte Länge einer Verbindung durchgehende Schweißung
cool time	in resistance welding, time between two successive heat times in the same welding cycle	temps froid	en soudage par résistance, temps compris entre deux temps chauds consécutifs pendant le même cycle de soudage	Kühlzeit	beim Widerstandsschweißen die Zeit zwischen zwei aufeinanderfolgenden Stromimpulsen im gleichen Schweißzyklus
cored strip electrode	strip electrode that is cored	électrode en feuillard fourrée	électrode en feuillard qui est fourrée	Füllbandelektrode	Bandelektrode mit einer Füllung
corner joint	type of joint where two parts meet at their edges at an angle between 30° and 135° to each other	assemblage en angle extérieur	type d'assemblage dans lequel deux pièces en contact par un chant ou par leurs arêtes forment entre elles un angle compris entre 30° et 135°	Eckstoß	Stoßart, bei der zwei Teile am Rand unter einem Winkel zwischen 30° und 135° aneinander stoßen

ITeh STANDARD PREVIEW  
 (standards.iteh.ai)  
 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/bd4724e0-544a-7b902-325b-68921b7f7518-pp-cen-tr-14599-2005

Term	Definition	Terme	Définition	Begriff	Definition
corrosion resistant overlay welding	overlay welding in which the cladding is used to obtain improved corrosion resistance	rechargement anticorrosion	rechargement par soudage dans lequel le placage est utilisé pour obtenir une résistance à la corrosion améliorée	Schweißplattieren	Auftragschweißen, bei dem die Beschichtung zur Verbesserung des Korrosionswiderstands dient
cosmetic run; cosmetic pass	a pass for superficial remelting of the weld in order to enhance appearance	pas de lissage	pas de refusion superficielle de la soudure afin d'en améliorer l'aspect	Kosmetiklage	oberflächiges Wiederaufschmelzen der Schweißnaht zur Verbesserung der Nahtoberfläche
cover plate	generally untinted ocular made of glass or plastic used mainly to protect welding filters from splashes of glowing particles	écran de garde	oculaire généralement non teinté en verre ou en matière(s) plastiques destiné en particulier à protéger les filtres de protection pour soudeurs contre les « piqûres » dues aux particules en fusion	Vorsatzscheibe	meist farblose Sichtscheibe aus Glas oder Kunststoff, die vor allem dem Schutz von Schweißerschutzfiltern gegen Einbrennen von glühenden Teilchen dient
covered electrode	consumable electrode in the form of a rod consisting of a metallic core to which a covering has been applied	électrode enrobée	électrode consommable sous forme de baguette, constituée d'une âme métallique sur laquelle est appliqué un enrobage	umhüllte Stabelektrode	stabförmige abschmelzende Elektrode, bestehend aus einem metallischen Kern, der mit einer Umhüllung versehen wurde
cracking test	test to determine the susceptibility to cracking of the weld metal or parent metal	essai de fissuration	essai de fissuration dans le but de déterminer la sensibilité à la fissuration du métal fondu ou du métal de base	Rissprüfung	Prüfung zur Ermittlung der Rissneigung von Schweißgut oder Grundwerkstoff
cross joint	type of joint where two parts (e.g. wires) lie crossing over each other	assemblage de fils (ou de ronds) en croix	type d'assemblage dans lequel deux pièces, par exemple des fils ou des ronds, forment une croix	Kreuzungsstoß	Stoßart, bei der zwei Teile (z. B. Drähte) sich kreuzend übereinander liegen
cross tension test	tensile test of a resistance welded joint in order to determine the tensile force that the test specimen can sustain	essai de traction sur éprouvettes en croix	essai de traction sur un joint soudé par résistance dans le but de déterminer l'effort de traction que peut supporter l'éprouvette	Kopfzugprüfung	Zugprüfung einer Widerstandsschweißung zur Ermittlung der von der Probe ertragbaren Zugkraft
crosswire welding	projection welding at a point of contact between crossed wires or rods	soudage de fils en croix	soudage par bossages au point de contact entre les fils ou les ronds en croix	Kreuzdrahtschweißen	Buckelschweißung am Kontaktpunkt von gekreuzten Drähten oder Stäben
cruciform joint	type of joint where two parts lying in the same plane each meet, at right angles, a third part lying between them	assemblage en croix	type d'assemblage dans lequel deux pièces situées dans un même plan sont perpendiculaires à une troisième, située entre elles	Doppel-T-Stoß	Stoßart, bei der zwei in einer Ebene liegende Teile rechtwinklig auf ein dazwischenliegendes drittes stoßen
d.c. welding generator	welding generator producing a direct current	générateur de soudage à courant continu	générateur de soudage fournissant un courant continu	Gleichstrom-Schweißgenerator	Schweißgenerator, der Gleichstrom erzeugt
deposited metal	filler metal that has been added during welding	métal déposé	métal d'apport qui a été ajouté pendant le soudage	reines Schweißgut	Zusatzwerkstoff, der während des Schweißens zugeführt wurde

ITeH STANDARD PREVIEW  
 https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/14d524c5-4a7-b902-21d769210117/sist-14599-2005