

TECHNICAL
REPORT

ISO/TR
25901

RAPPORT
TECHNIQUE

First edition
Première édition
2007-07-01

**Welding and related processes —
Vocabulary**

**Soudage et techniques connexes —
Vocabulaire**

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

[ISO/TR 25901:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/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.

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/TR 25901:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007>



**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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/TR 25901:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/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

iTeh STANDARD PREVIEW
(standards.iteh.ai)

[ISO/TR 25901:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/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.

[ISO/TR 25901:2007](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/cf93a140-9f85-4209-8c26-662fb8728700/iso-tr-25901-2007>

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.

<p>2.7 air-arc gouging gouging (2.172) using arc cutting with a carbon electrode (2.109) and compressed air</p>	<p>2.7 gouageage air-arc gouageage (2.172) utilisant le coupage à l'arc au moyen d'une électrode (2.109) en carbone et d'air comprimé</p>	<p>2.7 Lichtbogenfugen mit Druckluft Fugen (2.172) durch Lichtbogenschnitten mit Kohleelektrode (2.109) und Druckluft</p>
<p>2.8 all-weld metal test specimen test specimen that is composed only of deposited metal (2.84) over the portion to be tested</p>	<p>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)</p>	<p>2.8 Schweißgutprobe Probe, die im zu prüfenden Teil ausschließlich aus reinem Schweißgut (2.84) besteht</p>
<p>2.9 angle joint type of joint where one part meets the other at an acute angle greater than 5°</p>	<p>2.9 assemblage en angle type d'assemblage dans lequel les pièces forment entre elles un angle aigu supérieur à 5°</p>	<p>2.9 Schrägstoß Stoßart, bei der ein Teil mit einem Winkel von mehr als 5° schräg gegen ein anderes stößt</p>
<p>2.10 arc blow magnetic arc blow magnetic deflection of the arc from its intended direction</p>	<p>2.10 soufflage magnétique déviation magnétique de l'arc par rapport à la direction prévue</p>	<p>2.10 Blaswirkung magnetische Ablenkung des Lichtbogens von der beabsichtigten Richtung</p>
<p>2.11 arc eye irritation of the eye caused by exposure to radiation from an electric arc</p>	<p>2.11 coup d'arc irritation de l'œil provoquée par l'exposition aux radiations d'un arc électrique</p>	<p>2.11 Augenverblitzen Reizung des Auges infolge Belastung durch Strahlung eines elektrischen Lichtbogens</p>
<p>2.12 arc gouging gouging (2.172) using an arc cutting process variation</p>	<p>2.12 gouageage à l'arc gouageage (2.172) utilisant une variante du procédé de coupage à l'arc</p>	<p>2.12 Lichtbogenfugen Fugen (2.172) durch Anwenden eines Lichtbogenschnidprozesses</p>
<p>2.13 arc length distance from the tip of the welding electrode (2.109) to the adjacent surface of the weld pool (2.418)</p>	<p>2.13 longueur de l'arc distance entre la pointe de l'électrode (2.109) et la surface du bain de fusion (2.418)</p>	<p>2.13 Lichtbogenlänge Abstand zwischen der Spitze der Elektrode (2.109) und der Oberfläche des Schweißbades (2.418)</p>

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
arcing 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

soude 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.

2.21**automatic welding**

welding in which all operations are performed automatically

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

2.22**auxiliary material**

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

2.23**average power density**

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

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

2.20**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.

2.21**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.

2.22**produit consommable
auxiliaire**

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

2.23**densité de puissance
moyenne**

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

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

2.20**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**automatisches Schweißen**

Schweißen, wobei alle Vorgänge selbsttätig ablaufen

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

2.22**Hilfsstoff**

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

2.23**Leistungsdichte
Intensität**

(Laserstrahlschweißen) gesamte Strahlenergie geteilt durch den Strahlquerschnitt

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

**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

**2.28
Pilgerschrittfolge**

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

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

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

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
Rücktrockenofen**

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 **pas**se (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 les procédés 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.

<p>2.42 beam power density beam power (2.41) divided by the cross-sectional area of the beam at a specified position</p>	<p>2.42 puissance spécifique du faisceau puissance du faisceau (2.41) divisée par l'aire de la section du faisceau à une position spécifiée</p>	<p>2.42 Strahlleistungsdichte Strahlleistung (2.41), geteilt durch den Strahlquerschnitt an einer bestimmten Stelle</p>
<p>2.43 beam pulsing production of a non-continuous electron beam</p>	<p>2.43 pulsation du faisceau production discontinue d'un faisceau d'électrons</p>	<p>2.43 Strahlpulsieren Erzeugung eines nicht kontinuierlichen Elektronenstrahls</p>
<p>2.44 beam welding fusion welding processes using a focused beam of high-energy radiation</p>	<p>2.44 soudage par faisceau procédés de soudage par fusion utilisant un faisceau focalisé à haute densité d'énergie</p>	<p>2.44 Strahlschweißen Schmelzschweißprozess mit fokussiertem Strahl hoher Energiedichte</p>
<p>2.45 bevel angle angle between the bevel of a joint member and a plane perpendicular to the surface of the member</p>	<p>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</p>	<p>2.45 Flankenwinkel Winkel zwischen der Fase eines Verbindungsteils und einer Ebene senkrecht zur Oberfläche des Verbindungsteils</p>
<p>2.46 both-side single-run welding both-side welding (2.48) in which the weld is made by single runs from each side</p>	<p>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</p>	<p>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</p>
<p>2.47 both-side multi-run welding both-side welding (2.48) in which the weld is made by multi-runs from each side</p>	<p>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</p>	<p>2.47 beidseitiges Mehrlagenschweißen beidseitiges Schweißen (2.48), wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Werkstückes aus jeweils in mehreren Lagen hergestellt wird</p>
<p>2.48 both-side welding double-side welding welding in which the weld is made from both sides of the workpiece</p>	<p>2.48 soudage des deux côtés soudage dans lequel la soudure est réalisée des deux côtés de la pièce</p>	<p>2.48 beidseitiges Schweißen Schweißung, wobei die Schweißnaht von beiden Seiten des Bauteils gefertigt wird</p>