



**SLOVENSKI STANDARD**  
**oSIST prEN ISO 25901-2:2021**  
**01-april-2021**

---

**Varjenje in sorodni postopki - Slovar - 2. del: Zdravje in varnost (ISO/DIS 25901-2:2021)**

Welding and allied processes - Vocabulary - Part 2: Health and safety (ISO/DIS 25901-2:2021)

Schweißen und verwandte Verfahren - Begriffe - Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz (ISO/DIS 25901-2:2021)

Soudage et techniques connexes - Vocabulaire - Partie 2 : Hygiène et santé (ISO/DIS 25901-2:2021)

**ITeh STANDARD PREVIEW**  
**(standards.iteh.ai)**  
oSIST prEN ISO 25901-2:2021  
<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-d47b16a3eda9/osist-pr-en-iso-25901-2-2021>

**Ta slovenski standard je istoveten z: prEN ISO 25901-2**

---

**ICS:**

01.040.25	Izdelavna tehnika (Slovarji)	Manufacturing engineering (Vocabularies)
13.100	Varnost pri delu. Industrijska higiena	Occupational safety. Industrial hygiene
25.160.10	Varilni postopki in varjenje	Welding processes

**oSIST prEN ISO 25901-2:2021**

**en,fr,de**

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

[oSIST prEN ISO 25901-2:2021](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021>

# DRAFT INTERNATIONAL STANDARD

## ISO/DIS 25901-2

ISO/TC 44/SC 7

Secretariat: BSI

Voting begins on:  
2021-02-18Voting terminates on:  
2021-05-13

---

---

## Welding and allied processes — Vocabulary —

### Part 2: Health and safety

## Soudage et techniques connexes — Vocabulaire —

### Partie 2: Hygiène et sécurité

## Schweißen und verwandte Verfahren — Terminologie

### Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz

iTeh STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

oSIST prEN ISO 25901-2:2021

https://standards.iteh.ai/en/standards/ISO/25901-2:2021/2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021

ICS: 01.040.25; 13.100; 25.160.10

**IMPORTANT** — Please use this updated version dated 2021-01-15, and discard any previous version of this DIS. PDF now includes EN/FR/DE versions.

This document is circulated as received from the committee secretariat.

**ISO/CEN PARALLEL PROCESSING**

THIS DOCUMENT IS A DRAFT CIRCULATED FOR COMMENT AND APPROVAL. IT IS THEREFORE SUBJECT TO CHANGE AND MAY NOT BE REFERRED TO AS AN INTERNATIONAL STANDARD UNTIL PUBLISHED AS SUCH.

IN ADDITION TO THEIR EVALUATION AS BEING ACCEPTABLE FOR INDUSTRIAL, TECHNOLOGICAL, COMMERCIAL AND USER PURPOSES, DRAFT INTERNATIONAL STANDARDS MAY ON OCCASION HAVE TO BE CONSIDERED IN THE LIGHT OF THEIR POTENTIAL TO BECOME STANDARDS TO WHICH REFERENCE MAY BE MADE IN NATIONAL REGULATIONS.

RECIPIENTS OF THIS DRAFT ARE INVITED TO SUBMIT, WITH THEIR COMMENTS, NOTIFICATION OF ANY RELEVANT PATENT RIGHTS OF WHICH THEY ARE AWARE AND TO PROVIDE SUPPORTING DOCUMENTATION.



Reference number  
Numéro de référence  
ISO/DIS 25901-2:2021(E/F)

© ISO 2021

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

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021>



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

© ISO 2021

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

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en œuvre, 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, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office  
CP 401 • Ch. de Blandonnet 8  
CH-1214 Vernier, Geneva  
Phone: +41 22 749 01 11  
Email: [copyright@iso.org](mailto:copyright@iso.org)  
Website: [www.iso.org](http://www.iso.org)

Published in Switzerland

Publié en Suisse

## Contents

Foreword.....	iv
<b>1 Scope.....</b>	<b>1</b>
<b>2 Normative references.....</b>	<b>2</b>
<b>3 Terms and definitions .....</b>	<b>2</b>
<b>3.1 General terms.....</b>	<b>2</b>
<b>3.2 Terms related to sampling .....</b>	<b>9</b>
<b>3.3 Terms related to measurements.....</b>	<b>16</b>
<b>3.4 Terms related to equipment.....</b>	<b>23</b>
<b>3.5 Terms related to personal protective equipment.....</b>	<b>33</b>
<b>Annex A (Informative) English alphabetical index with French and German translations.....</b>	<b>41</b>
<b>Annex B (Informative) French alphabetical index with English and German translations.....</b>	<b>49</b>
<b>Annex C (informative) German alphabetical index with English and French translations .....</b>	<b>57</b>
<b>Bibliography .....</b>	<b>65</b>

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

[oSIST prEN ISO 25901-2:2021](https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021)

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021>

## ISO/DIS 25901-2:2021 (E/F)

### Foreword

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

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

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. ISO shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights. Details of any patent rights identified during the development of the document will be in the Introduction and/or on the ISO list of patent declarations received (see [www.iso.org/patents](http://www.iso.org/patents)).

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

For an explanation of the voluntary nature of standards, the meaning of ISO specific terms and expressions related to conformity assessment, as well as information about ISO's adherence to the World Trade Organization (WTO) principles in the Technical Barriers to Trade (TBT), see [www.iso.org/iso/foreword.html](http://www.iso.org/iso/foreword.html).

This document was prepared by Technical Committee [or Project Committee] ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 7, *Representation and terms*, in collaboration with Commission VI, *Terminology, of the International Institute of Welding (IIW)*.

This **first edition, together with the other parts of this series of documents**, cancels and replaces the **ISO/TR 25901:2007**, which has been technically revised.

A list of all parts in **this** series can be found on the ISO website.

Any feedback or questions on this document should be directed to the user's national standards body. A complete listing of these bodies can be found at [www.iso.org/members.html](http://www.iso.org/members.html).

## Welding and allied processes — Vocabulary — Part 2: Health and safety

## Soudage et techniques connexes — Vocabulaire — Partie 2 : Hygiène et sécurité

## Schweißen und verwandte Verfahren — Terminologie — Teil 2: Arbeits- und Gesundheitsschutz

### 1 Scope

This document contains terms and definitions applicable to health and safety in welding and allied processes. It is intended to be referenced in other documents dealing with this subject. In cases where such documents provide terms and definitions differing from those contained herein, the terms and definitions given in those documents apply.

In the main body of this document, terms are arranged in a systematic order. Annex A to C provide indexes in which all terms are listed alphabetically in English, French and German, with reference to the appropriate subclauses and translations of the terms in each and other languages.

**NOTE** Only the terms given in the official languages (English, French and Russian) are to be considered as ISO terms and definitions. German terms are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN), and are given for information only.

### 1 Domaine d'application

Ce document fournit des termes et des définitions applicables en matière d'hygiène et de sécurité en soudage et techniques connexes. Il est destiné à être référencé dans d'autres documents traitant de ce sujet. Lorsque de tels documents fournissent eux-mêmes des termes et des définitions qui diffèrent de ceux fournis dans le présent document, ce sont les termes et définitions qui y sont données qui s'appliquent.

Dans la section principale de ce document, les termes sont classés selon un ordre systématique. Les Annexes A à C fournissent des index dans lesquels les termes sont listés alphabétiquement en anglais, en français et en allemand, avec un renvoi aux paragraphes appropriés et la traduction des termes dans chacune des autres langues.

**NOTE** Seuls les termes dans les langues officielles (anglais, français et russe) peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO. Les termes en langue allemande sont publiés sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN), et sont données uniquement pour information.

### 1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument enthält Begriffe und Definitionen, die für den Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren gelten. Es ist zur Bezugnahme in anderen Dokumenten vorgesehen, die sich mit diesem Thema befassen. Für den Fall, dass diese Dokumente Begriffe und Definitionen enthalten, die von den in diesem Dokument aufgeführten Begriffen abweichen, gelten die in diesen Dokumenten angegebenen Begriffe und Definitionen.

Die Begriffe sind im Hauptteil dieses Dokuments systematisch geordnet. Die Anhänge A bis C enthalten Verzeichnisse, in denen sämtliche Begriffe in Englisch, Französisch und Deutsch unter Bezugnahme auf die entsprechenden Unterabschnitte und die Übersetzungen der Begriffe in den jeweiligen anderen Sprachen alphabetisch aufgelistet sind.

**ANMERKUNG** Nur die Begriffe in den offiziellen Sprachen (Englisch, Französisch und Russisch) sind als ISO-Begriffe und -Definitionen zu betrachten. Deutsche Begriffe sind auf eigene Verantwortung der Mitgliedsorganisation Deutschland (DIN) veröffentlicht und sind nur zur Information aufgeführt.

## ISO/DIS 25901-2:2021 (E/F)

## 2 Normative references

There are no normative references in this document.

## 3 Terms and definitions

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

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

## 2 Références normatives

Ce document ne contient pas de références normatives.

## 3 Termes et définitions

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

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

## 2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

## 3 Begriffe

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

- ISO Online Browsing Platform: unter <https://www.iso.org/obp>
- IEC Electropedia: unter <http://www.electropedia.org/>

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

### 3.1 General terms

#### 3.1.1 exposure

<inhalation> situation in which a biological or *chemical agent* (3.1.2) is present in the air inhaled by a person

#### 3.1.2 chemical agent

any chemical element or compound, on its own or admixed as it occurs in the natural state or as produced, used, or released, including release as waste, by any work activity, whether or not produced intentionally and whether or not placed on the market

### 3.1 Termes généraux

#### 3.1.1 exposition

<inhalation> situation dans laquelle un *agent chimique* (3.1.2) ou biologique est présent dans l'air inhalé par une personne

#### 3.1.2 agent chimique

tout élément ou composé chimique, seul ou mélangé, tel qu'il se présente à l'état naturel ou tel qu'il est produit, utilisé ou libéré, notamment sous forme de déchet, du fait d'une activité professionnelle, qu'il soit ou non produit intentionnellement et qu'il soit ou non mis sur le marché

### 3.1 Allgemeine Begriffe

#### 3.1.1 Exposition

<Inhalation> Vorhandensein eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft im Atembereich einer Person

#### 3.1.2 chemischer Arbeitsstoff

alle chemischen Elemente und Verbindungen, einzeln oder in einem Gemisch, wie sie in der Natur vorkommen oder durch eine Arbeitstätigkeit hergestellt, verwendet oder freigesetzt werden — einschließlich der Freisetzung als Abfall —, unabhängig davon, ob sie absichtlich oder unabsichtlich erzeugt und ob sie in den Verkehr gebracht werden



### 3.1.3 work pattern

sequence of activities carried out by the worker during the period under consideration

### 3.1.4 precautionary label

informative marking placed by the manufacturer on a product, calling attention to significant hazards and their consequences to persons or property, indicating how such hazards can be avoided, and may list any other sources of information

Note 1 to entry: Equivalent to "product safety label" in ISO 3864-2.

### 3.1.5 arc eye

irritation of the eye caused by exposure to *arc radiation* (3.1.6)

### 3.1.6 arc radiation

non-ionizing radiation emitted from an arc and composed of visible, ultraviolet, and infrared rays

[SOURCE: Reference [1].]

### 3.1.3 fonction de travail

séquence des activités effectuées par le travailleur pendant la période de temps considérée

### 3.1.4 étiquette de prévention

marquage informatif placé par le fabricant sur un produit, attirant l'attention sur les risques significatifs, leurs conséquences vis-à-vis des personnes et des biens, indiquant comment ces risques peuvent être évités et mentionnant, le cas échéant, toute autre source d'information

Note 1 à l'article: Équivaut à "étiquetage de sécurité du produit" dans l'ISO 3864-2.

oSIST prEN ISO 25901-2:2021

<https://standards.iteh.ai/standards/sist/312d5f39-6d56-4798-b358-df1b16a3eda9/oSIST-prEN-ISO-25901-2-2021>

### 3.1.5 coup d'arc

irritation de l'œil provoquée par une exposition au *rayonnement de l'arc* (3.1.6)

### 3.1.6 rayonnement de l'arc

rayonnement non ionisant émis par un arc et composé de rayons visibles, ultraviolets et infrarouges

[SOURCE: Référence [1].]

### 3.1.3 Arbeitsprofil

Reihenfolge der Tätigkeiten, die ein Arbeitnehmer während der Beurteilungszeit ausführt

### 3.1.4 Sicherheitschild

Gefahrstoffkennzeichnung eine informative Kennzeichnung, die durch den Hersteller auf einem Erzeugnis angebracht wurde, das auf grundlegende Gefahren und ihre Folgen für die Personen und Geräte aufmerksam macht, sowie wie die Gefahren vermieden werden können, und andere Quellen zur Information aufführen kann.

Anmerkung 1 zum Begriff: Identisch mit "Kombinations-Produktsicherheitschild" in ISO 3864-2.

### 3.1.5 Augenverblitzen

Reizung des Auges infolge Belastung durch *Strahlung eines Lichtbogens* (3.1.6)

### 3.1.6 Lichtbogenstrahlung

von einem Lichtbogen emittierte nichtionisierende Strahlung, bestehend aus sichtbaren, ultravioletten und infraroten Strahlen

[QUELLE: Referenz [1], modifiziert — Definition hinzugefügt.]

## ISO/DIS 25901-2:2021 (E/F)

**3.1.7  
safety voltage**

<welding> maximum voltage above which welding or any other allied process involving no-load voltage will not be permitted in a highly conductive, or confined space

[SOURCE: Reference [1], modified — Domain added. In the definition, the words "an open arc" replaced by "no-load voltage".]

**3.1.8  
welding fume**

airborne particles generated during welding

**3.1.9  
gas**

<welding fume> thermal degradation substance generated when welding and sampled in the gaseous phase

**3.1.10  
fume class**

category of *welding fumes* (3.1.8) classified according to their effect on health

[SOURCE: Reference [1].]

**3.1.7  
très basse tension de  
sécurité**

TBTS

tension maximale au-delà de laquelle le soudage ou tout autre procédé connexe mettant en œuvre une tension à vide n'est pas autorisée dans un milieu très conducteur ou confiné

[SOURCE: Référence [1], modifié — Ajout du domaine. Dans la définition, les mots "un arc électrique" ont été remplacés par "une tension à vide" et les mots "en enceinte très conductrice ou espace confiné" par "dans un milieu très conducteur ou confiné".]

**3.1.8  
fumée de soudage**

particules en suspension dans l'air générées durant le soudage

**3.1.9  
gaz**

<fumée de soudage> substance de dégradation thermique générée lors du soudage et échantillonné en phase gazeuse

**3.1.10  
classe de fumée**

catégorie de *fumées de soudage* (3.1.8) classifiée en fonction de ses effets sur la santé

[SOURCE: Référence [1], modifié — Les mots "classifiées en fonction de leur effet" ont été remplacés par "classifiée en fonction de ses".]

**3.1.7  
Sicherheitsspannung**

Schutzkleinspannung

maximale Spannung, über der Schweißen oder ein anderes verwandtes Verfahren, Leerlaufspannung einbezogen, in einem hochleitfähigen oder begrenzten Raum nicht zulässig ist

[QUELLE: Referenz [1], modifiziert — Originale Begriff ("Schutzkleinspannung") verändert und Definition hinzugefügt..]

**3.1.8  
Schweißrauch**

luftgetragene Partikel, die während des Schweißvorgangs erzeugt werden

**3.1.9  
Gas**

<Schweißrauch> thermisches Zersetzungsprodukt, das beim Schweißen entsteht und in der Gasphase gesammelt wird

**3.1.10  
Rauchklasse**

Rauchkategorie

Kategorie von *Schweißrauchen* (3.1.8), die nach ihren gesundheitlichen Folgen klassifiziert sind

[QUELLE: Referenz [1], modifiziert — Zugelassener Begriff und definition hinzugefügt.]

iTech STANDARD PREVIEW

(standards.iteh.ai)

oSIST prEN ISO 25901-2:2021

<https://standards.iteh.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b555-df1b16a3eda9/osist-pren-iso-25901-2-2021>

### 3.1.11 emission rate

<welding fume> mass of the particles emitted by the *welding fume* (3.1.8) source per time

Note 1 to entry: Emission rate is expressed in milligrams per second.

### 3.1.11 taux d'émission

<fumée de soudage> masse de particules émises par la source de *fumée de soudage* (3.1.8) par unité de temps

Note 1 à l'article: Le taux d'émission est exprimé en milligrammes par seconde.

### 3.1.11 Emissionsrate

<Schweißrauch> Masse der von einer *Schweißrauchquelle* (3.1.8) je Zeiteinheit emittierten Partikel

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Emissionsrate wird in Milligramm je Sekunde angegeben.

### 3.1.12 key component of a welding fume

component of a *welding fume* (3.1.8) having the greatest occupational hygienic significance

Note 1 to entry: It is the component whose *limit value* (3.3.1) is exceeded at the lowest *welding fume* (3.1.8) concentration.

### 3.1.12 composant clé d'une fumée de soudage

composant d'une *fumée de soudage* (3.1.8) qui est le plus significatif au regard de la sécurité du travail

Note 1 à l'article: il s'agit du composant dont la *valeur limite* (3.3.1) est dépassée pour une concentration en *fumée de soudage* (3.1.8) minimale

### 3.1.12 Leitkomponente eines Schweißrauchs

Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8), welche die größte arbeitsmedizinische Bedeutung hat

Anmerkung 1 zum Begriff: Sie ist die Komponente, deren *Grenzwert* (3.3.1) bei der niedrigsten *Schweißrauchkonzentration* (3.1.8) überschritten ist.

### 3.1.13 principal components of a welding fume

components of a *welding fume* (3.1.8) which are of occupational hygienic significance

### 3.1.13 composants principaux d'une fumée de soudage

composants d'une *fumée de soudage* (3.1.8) qui sont significatifs au regard de la sécurité du travail

### 3.1.13 Hauptkomponenten eines Schweißrauchs

Komponenten des *Schweißrauchs* (3.1.8), die arbeitsmedizinisch signifikant sind

### 3.1.14 total airborne particles

all particles surrounded by air in a given volume of air

Note 1 to entry: Because all measuring instruments are size selective to some extent, it is often impossible to measure the total airborne particle concentration.

### 3.1.14 ensemble des particules en suspension dans l'air

toutes les particules en suspension dans un volume donné d'air

Note 1 à l'article: En raison du fait que tous les appareils de mesure sont dans une certaine mesure sélectifs, il est souvent impossible de mesurer la concentration en particules totales en suspension dans l'air.

### 3.1.14 gesamte Schwebestoffe

alle von der Luft umgebenden Partikel innerhalb eines bestimmten Luftvolumens

Anmerkung 1 zum Begriff: Da alle Messgeräte in einem gewissen Ausmaß größenselektiv wirken, ist es häufig nicht möglich, die Konzentration aller Schwebestoffe messtechnisch zu erfassen.

iTeh STANDARD PREVIEW  
(standards.iteh.ai)

## ISO/DIS 25901-2:2021 (E/F)

### 3.1.15 breathing zone

<welding> space around the nose and mouth from which a worker's breath is taken

Note 1 to entry: The breathing zone is illustrated in Figure 1. Technically, it corresponds to a hemisphere (generally accepted to be 30 cm in radius) extending in front of the human face, centered on the mid-point of a line joining the ears. The base of the hemisphere is a plane through this line, the top of the head and the larynx. This technical description is not applicable when respiratory protective equipment is used or the *welding helmet* is lowered.

Note 2 to entry: See also the definition of *operator's breathing zone* (3.1.16).

### 3.1.15 zone respiratoire zone de respiration

<soudage> espace autour du nez et de la bouche dans lequel un travailleur prend sa respiration

Note 1 à l'article: La zone respiratoire est illustrée à la Figure 1. Techniquement, elle correspond à un hémisphère (généralement de 30 cm de rayon) s'étendant devant la face de la personne, centrée sur le milieu du segment qui joint les deux oreilles. La base de l'hémisphère est un plan passant par ce segment, le sommet de la tête et le larynx. Cette description technique est inapplicable quand un équipement de protection respiratoire est utilisé ou lorsque le *masque de soudage* est abaissé.

Note 2 à l'article: Voir aussi la définition de *zone respiratoire de l'opérateur* (3.1.16).

### 3.1.15 Atembereich

Bereich um das Gesicht des Beschäftigten, aus dem er seine Atemluft bezieht

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Atembereich ist in Bild 1 dargestellt. Für technische Zwecke gibt es folgende genauere Definition: Eine Halbkugel (im Allgemeinen mit einem Radius von 30 cm) vor dem Gesicht der Person, zentriert auf die Mitte einer Linie, die die Ohren verbindet. Die Basis der Halbkugel ist die Ebene, die durch diese Linie, den oberen Teil des Kopfes und den Kehlkopf definiert ist. Wenn Atemschutz getragen wird oder der Schweißhelm heruntergeklappt ist, ist diese technische Definition nicht anwendbar.

Anmerkung 2 zum Begriff: Siehe auch Definition für *Atembereich des Schweißers* (3.1.16).

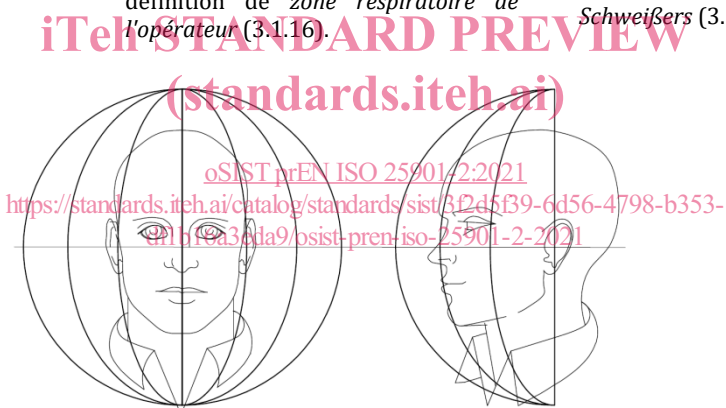


Figure 1 — Schematic layout of the breathing zone

Figure 1 — Représentation schématique de la zone respiratoire

Bild 1 — Schematische Darstellung des Atembereiches

### 3.1.16 operator's breathing zone

<welding> restricted *breathing zone* (3.1.15), behind any face protection equipment

Note 1 to entry: It is very important to sample as near as possible to the operator's nose and mouth when measuring exposure (3.1.1) to welding fume (3.1.8) because of the very steep concentration gradients occurring in the immediate vicinity of the plume. It is therefore essential to sample behind a face shield (3.5.4), when one is worn, since it is the air in this region that is inhaled.

### 3.1.17 shop primer

<welding> material applied to an unpainted metal surface for protective purposes, which does not have to be removed prior to welding and does not prevent the making of an acceptable weld

Note 1 to entry: Shop primers are typically applied with a thickness of between 15 µm and 30 µm.

### 3.1.18 thin organic coating

<welding> material applied as a very thin film to an unpainted metal surface for protective purposes which does not have to be removed prior to welding and does not prevent the making of an acceptable weld

Note 1 to entry: Thin organic coatings are typically applied with a thickness of between 1 µm and 3 µm.

### 3.1.16 zone respiratoire de l'opérateur

<soudage> *zone respiratoire* (3.1.15) restreinte, derrière tout équipement de protection

Note 1 à l'article: Lorsqu'on mesure l'exposition (3.1.1) à des fumées de soudage (3.1.8), il est essentiel d'effectuer le prélèvement aussi près que possible du nez et de la bouche de l'opérateur, en raison des forts gradients de concentration à proximité immédiate du panache de fumées. Lorsqu'un écran de soudage (3.5.4) est porté, il est donc essentiel d'effectuer les prélèvements derrière celui-ci car c'est l'air qui se trouve dans cette zone qui est inhalé.

### 3.1.17 peinture primaire

<soudage> matériau, appliqué sur une surface métallique non peinte à des fins de protection, qu'il n'est pas nécessaire d'enlever avant le soudage et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les peintures primaires sont généralement appliquées avec une épaisseur comprise entre 15 µm et 30 µm.

### 3.1.18 revêtement organique mince

<soudage> matériau appliqué en film très mince sur une surface métallique non peinte, à des fins de protection, qu'il n'est pas nécessaire d'enlever avant le soudage et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les revêtements organiques minces sont généralement appliqués avec une épaisseur comprise entre 1 µm et 3 µm.

### 3.1.16 Atembereich des Schweißers

begrenzter *Atembereich* (3.1.15) hinter einem Gesichtsschutzschirm

Anmerkung 1 zum Begriff: Beim Messen der *Schweißrauchexposition* (3.1.8) ist es wegen der sehr steilen Konzentrationsgradienten, die in der unmittelbaren Umgebung der Rauchfahne auftreten, erforderlich, die Probenahme so nah wie möglich an Nase und Mund des Schweißers vorzunehmen. Proben sind hinter dem *Gesichtsschutzschild* (3.5.4) zu nehmen, wenn er getragen wird, da es die Luft in diesem Bereich ist, die eingeatmet wird.

### 3.1.17 Fertigungsbeschichtung

<Schweißen> Stoff, der als Schutz auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird, der vor dem Schweißen nicht entfernt werden muss und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

In Anmerkung 1 zum Begriff: Fertigungsbeschichtungen werden üblicherweise mit einer Dicke zwischen 15 µm und 30 µm aufgebracht.

### 3.1.18 dünne organische Beschichtung

<Schweißen> Stoff, der als sehr dünner Film als Schutz auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird, der vor dem Schweißen nicht entfernt werden muss und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

In Anmerkung 1 zum Begriff: Dünne organische Beschichtungen werden üblicherweise mit einer Dicke zwischen 1 µm und 3 µm aufgebracht.

## ISO/DIS 25901-2:2021 (E/F)

**3.1.19****weld-through adhesive**

polymer applied prior to welding to a primed or unpainted metal surface for the purpose of bonding and does not prevent the making of an acceptable weld

**3.1.19****adhésif soudable**

polymère appliqué avant le soudage sur une surface métallique apprêtée ou non peinte, à des fins de liaison et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

**3.1.19****durchschweißbares Klebemittel**

überschweißbarer Klebstoff

Polymer, das vor dem Schweißen als Verklebung auf eine grundierte oder unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird, die Ausführung einer einwandfreien Schweißung aber nicht verhindert

**3.1.20****weld-through sealant**

mastic or other gap-filling material applied prior to welding to an unpainted metal surface for non-pressure sealing purposes and does not prevent the making of an acceptable weld

**3.1.20****produit d'étanchéification soudable**

mastic ou autre matériau de rebouchage appliqué avant le soudage sur une surface métallique non peinte, à des fins d'étanchéité non soumise à la pression et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

**3.1.20****durchschweißbares Dichtungsmittel**

Mastix-Stoff oder anderer fugenfüllender Stoff, der vor dem Schweißen als drucklose Dichtung auf eine unlackierte Metalloberfläche aufgebracht wird und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

**3.1.21****weld-through oil**

material composed of aliphatic and aromatic hydrocarbons applied for protective purposes and/or act as a lubricant during pressing operations and which does not prevent the making of an acceptable weld

Note 1 to entry: The aromatic hydrocarbon content of weld-through oils is typically less than 10%.

**3.1.21****huile soudable**

matériau à base d'hydrocarbures aliphatiques et aromatiques appliqué à des fins de protection et/ou pour agir comme un lubrifiant lors d'opérations de formage et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

Note 1 à l'article: Les huiles soudables contiennent généralement une fraction volumique de moins de 10 % d'hydrocarbures aromatiques.

**3.1.21****durchschweißbares Öl**

aus aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen bestehender Stoff, der zum Schutz aufgebracht wird und als Schmiermittel während der Verpressung dient und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Anteil an aromatischem Kohlenwasserstoff im durchschweißbaren Öl beträgt üblicherweise weniger als 10 %.

Full STANDARD PREVIEW  
(Standard: iso.ai)  
oSIST prEN ISO 25901-2:2021  
<https://standards.iso.ai/catalog/standards/sist/3f2d5f39-6d56-4798-b353-d9b16a3eda96/sist-pren-iso-25901-2-2021>



**3.1.22****weld-through wax**

material composed of esterified fatty acids applied for protective purposes and/or act as a lubricant during pressing operations and which does not prevent the making of an acceptable weld

**3.1.22****cire soudable**

matériau à base d'acides gras estérifiés appliqué à des fins de protection et/ou pour agir comme un lubrifiant lors d'opérations de formage et qui n'empêche pas l'obtention d'une soudure acceptable

**3.1.22****durchschweißbare Wachse**

überschweißbares Wachs aus veresterten Fettsäuren bestehende Stoffe, die zum Schutz aufgebracht werden und als Schmiermittel bei Pressvorgängen dienen und die die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindern

**3.2 Terms related to sampling****3.2 Termes relatifs aux prélèvements****3.2 Begriffe der Probenahme****3.2.1****air sample**

product of the process of *air sampling* (3.2.2)

Note 1 to entry: An air sample is frequently considered to include the *collection substrate(s)* (3.2.20) as well as the collected biological and/or *chemical agents* (3.1.2); or sometimes it is considered to be the fractional part of a larger volume of air.

**3.2.1****échantillon d'air**

prélèvement d'air

produit du processus d'échantillonnage de l'air (3.2.2)

Note 1 à l'article: Il est souvent considéré qu'un échantillon d'air inclut le(s) *substrat(s) de collecte* (3.2.20) ainsi que les *agents chimiques* (3.1.2) et/ou biologiques collectés ; mais il est également parfois considéré comme étant une partie d'un plus grand volume d'air.

**3.2.1****Luftprobe**

Produkt des Vorgangs der *Luftprobenahme* (3.2.2)

Anmerkung 1 zum Begriff: Häufig werden als Luftprobe das *Sammelsubstrat* (die *Sammelsubstrate*) (3.2.20) einschließlich der gesammelten biologischen und/oder *chemischen Arbeitsstoffe* (3.1.2) betrachtet; bisweilen wird als Luftprobe eine Teilfraktion eines größeren Luftvolumens angesehen.

**3.2.2****air sampling**

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

Note 1 to entry: Air sampling can include the simultaneous isolation of selected components.

**3.2.2****échantillonnage de l'air**

prélèvement de l'air

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

Note 1 à l'article: L'échantillonnage de l'air peut comprendre la séparation simultanée des composants choisis.

**3.2.2****Luftprobenahme**

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Enthalten sein kann die gleichzeitige Separation ausgewählter Komponenten.