



**58904—  
2020/  
ISO/TR 25901-1:2016**

**1**

**(ISO/TR 25901-1:2016, IDT)**

1 « » ( « ») 4

2 364 « »

3 8 30 2020 . N9 317-

4 ISO/TR 25901 \*1:2016 « » (ISO/TR 25901\*1:2016 «Welding and allied processes — Vocabulary — Part 1: General terms». IDT).

ISO/TC 44 « », SC 7 « »

5

29 2015 . 162- « 26 ». 1 - ) « », « ». « ».

(www.gost.ru)

1	.....	1
2	.....	1
2.1	.....	1
2.2	.....	11
2.3	.....	12
2.4	.....	13
2.5	.....	13
( )	.....	16
( )	.....	26
	.....	31

ISO/TR 25901

- »
- 1. ;
  - 3. ;
  - 4. .

«

.

Welding and allied processes. Vocabulary. Part 1. General terms

— 2020—10—01

1

1 — (DIN).  
 2 — ISO Online Browsing Platform ( ): [https:// www.iso.org/obp/ui/](https://www.iso.org/obp/ui/).

2

2.1  
 2.1.1  
 2.1.1.1 (welding):  
 1 — (2.1.10.4).  
 (2.1.9.1)  
 2.1.1.2 (fusion welding): (2.1.1.1)  
 ( ) (2.1.10.4).  
 2.1.1.3 ( ) (weld): (2.1.1.1).  
 1 — (2.1.2.1)  
 (2.1.2.2).

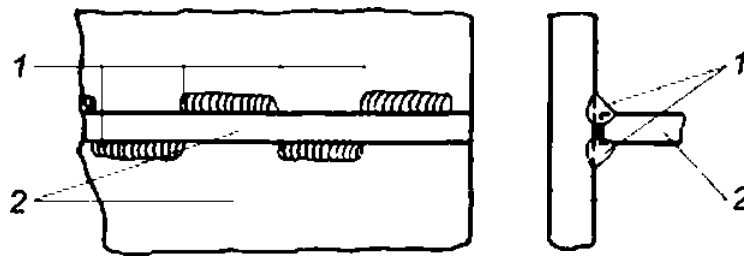
2.1.1.4	(weldment):	(2.1.4.2)	-
2.1.1.5	(parent material, base material):		-
(2.1.1.1).			
2.1.1.6	(parent material thickness, material thickness):		-
(2.1.7.7)			
2.1.1.7	(parent metal, base metal):	(2.1.1.5).	-
2.1.1.6	(manual welding):	(2.1.1.1),	(2.3.8),
	(2.3.9)		
2.1.1.9	(partly mechanized welding, semiautomatic welding):		-
(2.1.1.8),			
2.1.1.10	(mechanized welding, fully mechanized welding):		-
(2.1.1.1).	(2.4.1)		
1 —			-
(2.5.25).			
2.1.1.11	(automatic welding):	(2.1.1.1),	-
		(2.5.25).	
1 —			(2.4.1)
(2.5.25).			
2.1.1.12	(robotic welding):	(2.1.1.1).	-
2.1.1.13	(gouging):		-
2.1.1.14	(arc gouging):	(2.1.1.13)	-
2.1.1.15	(air-arc gouging):	(2.1.1.13)	-
(2.3.8)			
2.1.2			
2.1.2.1	(weld metal):	(2.1.1.1)	-
(2.1.1.3).			
2.1.2.2	; (heat-affected zone, HAZ):		-
(2.1.1.7).			
2.1.2.3	(weld zone):	(2.1.2.1)	-
(2.1.2.2).			
2.1.2.4	(deposited metal):		-
(2.1.1.1)			
2.1.2.5	(fusion line):	(2.1.2.1)	-
(2.1.1.7).		(2.1.1.3).	
2.1.2.6	(fusion zone):	(2.1.1.7)	-
(2.1.2.1),			
2.1.2.7	(all-weld metal):	(2.1.2.1),	-
(2.1.2.4)	(2.1.2.12).		
2.1.2.8	(weld pool, molten pool):		-
(2.1.1.2).			
1 —			-
2.1.2.9	(as welded):	(2.1.1.3)	-
(2.1.1.1)			
1 —			-
).			
2.1.2.10	; FN (ferrite number. FN):		-
	(2.1.2.1)		-
2.1.2.11	(metallurgical deviation):		-
( )	(2.1.2.1)	(2.1.2.2)	-
	(2.1.1.7).		

2.1.2.12	(2.1.2.4)	(dilution):	(2.1.1.7)	*
				*
2.1.2.13		(dilution rate):	(2.1.2.12).	-
2.1.2.14	(2.1.1.1)	(residual welding stress):	,	
2.1.2.15		(strength weld):	(2.1.1.3),	
2.1.2.16		Joint efficiency):	(2.1.4.1)	
			(2.1.1.7).	
2.1.3				
2.1.3.1		(imperfection):	(2.1.1.3)	
(2.1.10.9).	1 —	,	,	,
2.1.3.2		(internal imperfection):	(2.1.3.1).	-
2.1.3.3		(systematic imperfection):	(2.1.3.1).	
		(2.1.1.3).		
2.1.3.4		(projected area):	,	-
	(2.1.3.1)	(2.1.1.3).		
2.1.3.5	( )	( ) (hot crack(s)):	,	-
		( )	).	-
	1 —	,	50	-
2.1.3.6		(solidification crack):	(2.1.3.5),	-
		(2.1.2.1).		
	1 —	,	.	
2.1.3.7		(liquation crack):	(2.1.3.5).	
			(2.1.2.2)	
(2.1.1.5)		,	(2.1.2.1)	-
	(2.1.8.4).			
2.1.3.8		(ductility dip crack):		
(2.1.3.5)		(2.1.1.1)	.	
	1 —	(2.1.3.7),		
	(2.1.2.2)	(2.1.1.5)	.	
2.1.3.9	( )	( ) [cold crack(s)]:	(	-
	)	(2.1.1.3),		
	,	.		
2.1.4				
2.1.4.1		(joint):	,	-
2.1.4.2		(welded joint):	,	
	(2.1.1.1).			
2.1.4.3		(multiple joint):	(2.1.4.1).	
2.1.4.4		(parallel joint):	(2.1.4.1),	-

2.1.4.5	(butt joint):	{2.1.4.1}. 135 180 .	-
2.1.4.6	(T-joint):	(2.1.4.8).	-
2.1.4.7	(lap joint):	(2.1.4.1).	-
2.1.4.8	(angle joint):	(2.1.4.1). 5° 90 .	-
1 —	(2.1.6.11)	5° 45'.	-
2 —	(2.1.6.3)	45' 90'	-
2.1.4.9	(corner joint):	(2.1.4.1). 30 135 .	-
2.1.4.10	(edge joint):	(2.1.4.1). 0 30 .	-
2.1.4.11	(cross joint):	(2.1.4.1),	-
2.1.4.12	(cruciform joint):	(2.1.4.1),	-
2.1.4.13	(homogeneous joint):	(2.1.4.2),	-
(2.1.2.1)	(2.1.1.5)		
( )			
1 —	(2.1.4.2),		
(2.1.1.5)			
2.1.4.14	(heterogeneous joint):	(2.1.4.2), (2.1.2.1)	(2.1.1.5)
2.1.4.15	(dissimilar material joint):	(2.1.4.2). (2.1.1.5)	( )
2.1.5			
2.1.5.1	(edge preparation):		
2.1.5.2	(joint preparation, weld preparation):		
2.1.5.3	(fusion face):	(2.1.1.7).	-
	(2.1.1.1).		
2.1.5.4	(feather edge):	(2.1.5.10).	-
2.1.5.5	(gap. air ):		-
2.1.5.6	(edge distance):	(2.1.1.3)	-
2.1.5.7	(root):		-
(2.1.1.1).			
2.1.5.8	(root gap):	(2.1.5.5)	(2.1.5.10).
2.1.5.9	(root radius):		
(2.1.5.3)		J- U-	
2.1.5.10	(root face):		
(2.1.5.3)			
2.1.5.11	(land):	(2.1.5.3),	-
(2.12.8).			
1 —		(2.1.5.10)	-
J- U-			



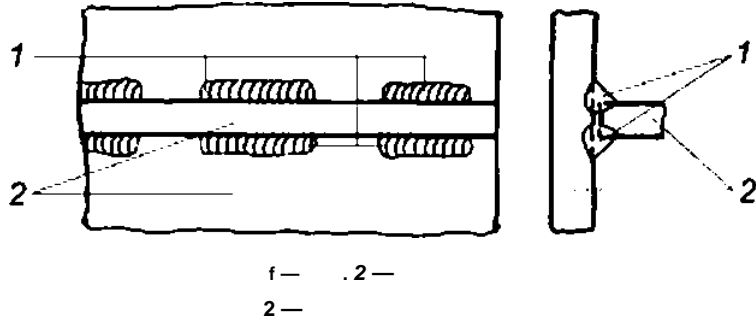
2.1.5.12	(bevel angle):		
(2.1.4.1)			
2.1.5.13	(included angle, groove angle):		-
	(2.1.5.3).		
2.1.6			
2.1.6.1	(full penetration weld):	(2.1.1.3)	-
	(2.1.7.3).		
2.1.6.2	(partial penetration weld):	(2.1.1.3),	-
	(2.1.7.3)		
2.1.6.3	(butt weld, groove weld):	(2.1.1.3).	
(2.1.6.11).			
2.1.6.4	J-		(single-J butt
weld):	(2.1.6.3)	J-	
2.1.6.5	J-		(double-J butt
weld):	(2.1.6.3)	J-	
2.1.6.6	U-		(single-U butt
weld):	(2.1.6.3)	U-	
2.1.6.7	U-		(double-U butt weld):
	(2.1.6.3)	U-	
2.1.6.8	V-		(single-V butt weld):
	(2.1.6.3)	V-	
2.1.6.9	V-		(double-V butt weld):
	(2.1.6.3)	V-	
2.1.6.10	(square butt weld):	(2.1.6.3).	-
2.1.6.11	(fillet weld):	(2.1.1.3)	-
	(2.1.4.6), (2.1.4.9)	(2.1.4.7).	
2.1.6.12	(plug weld):	(2.1.1.3).	
2.1.6.13	(seal weld):	(2.1.1.3),	
2.1.6.14	(slot weld):	(2.1.1.3)	-
	(2.1.6.11),		
2.1.6.15	(intermittent weld):		-
	(2.1.4.1).		
2.1.6.16	(staggered intermittent weld):		-
(2.1.6.15),			
	(2.1.4.1).		
(2.1.4.7).	1 —	(2.1.6.11)	(2.1.4.8)
	2 —		



j — ; 2 —  
1 —

2.1.6.17 (chain intermittent weld):  
 (2.1.6.15).

(2.1.4.1).  
 1 — (2.1.6.11) (2.1.4.8)  
 (2.1.4.7).  
 2 — 2.



2.1.6.18 (flare-bevel weld): (2.1.6.3)

2.1.6.19 (flare-V weld): (2.1.6.3)

2.1.7 (weld width):  
 2.1.7.1 (2.1.1.3).

2.1.7.2 (weld thickness): (2.1.2.1).

2.1.7.3 (fusion penetration): (2.1.5.3)  
 (2.1.1.7).

2.1.7.4 (penetration depth, deposit thickness):  
 (2.1.2.1),

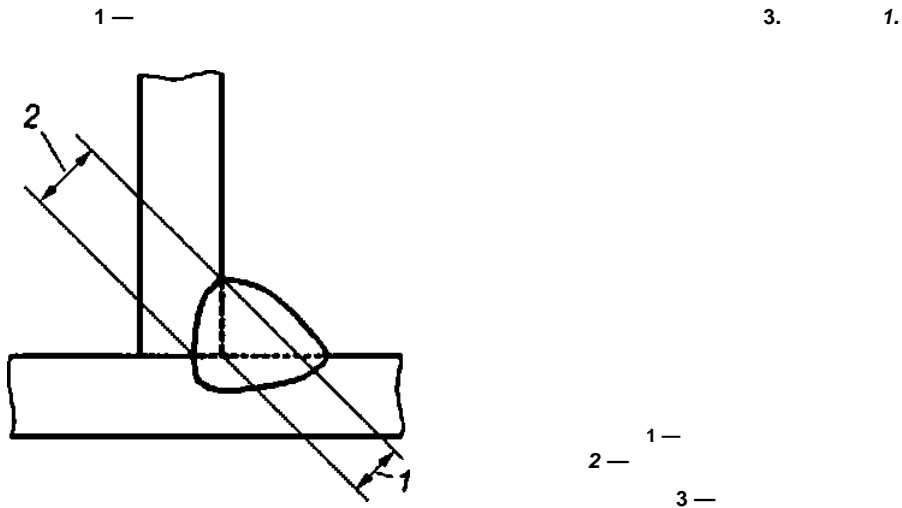
2.1.7.5 (leg length): (2.1.5.3) (2.1.6.11)

2.1.7.6 (throat thickness): (2.1.6.11).

2.1.7.7 (nominal thickness):

2.1.7.8 (nominal throat thickness):

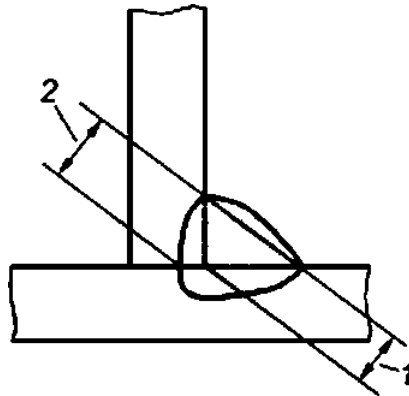
(2.1.6.11).



2.1.7.9 (2.1.7.8) (deep penetration throat thickness): (2.1.7.10) -  
 (2.1.7.3).

1 — 3 4. -  
 2.

2.1.7.10 (effective throat thickness): -  
 (2.1.6.11).  
 1 — 4. 1.



— ; 2 —  
 4 —

2.1.7.11 (actual throat thickness): (2.1.1.3). -  
 (2.1.7.6) 1 —  
 (2.1.7.12).

2.1.7.12 (design throat thickness): -  
 (2.1.7.6).  
 2.1.8 (welding process): (2.1.1.1). -  
 2.1.8.1

2.1.8.2 (welding technique): (2.3.8).

2.1.8.3 » (keyhole technique): (2.1.8.2), («  
 ») (2.1.2.8).

1 —  
 2.1.8.4 (run. pass, bead): (2.3.8). (2.3.9) -

1 —  
 2.1.8.5 (stringer bead): (2.1.8.4), -

2.1.8.6 (temper bead): (2.4.13) ( -  
 (2.1.8.4).

2.1.8.7 (bead on plate): (2.1.8.4). -  
 (2.1.10.4) (2.1.1.5).

2.1.8.8		(melt run):	(2.1.1.5).	-
	1 —	(2.1.10.4)		
2.1.8.9		(melting rate, burn-off rate):	(2.3.8).	-
2.1.8.10		(deposition rate):		-
2.1.8.11		(capping run); ( ) (2.1.8.4).	( )	
( )	(2.1.1.1)			
2.1.8.12		(cosmetic run. cosmetic pass): (2.1.8.4).		
		(2.1.1.3)		
2.1.8.13	(layer):	(2.1.2.1),	(2.1.8.4)	
2.1.8.14		(finishing welding):	(2.5.15).	
2.1.8.15		(overlap):	(	-
	)			
	1 —	« »	2.1.8.16.	
2.1.8.16		(overlap):	(2.1.8.4).	-
(	)			
	1 —	« »	2.1.8.15.	
2.1.8.17		(bead toe):		-
(2.1.8.4)		(2.1.1.5).		
2.1.8.18		(weld toe):		
(2.1.1.3)	(2.1.1.7).			
2.1.8.19		(root run. root pass):	(2.1.8.4),	-
(2.1.5.7)		(2.1.1.3).		
2.1.8.20		(filling run): ( ) (2.1.8.4),	( )	( )
( ) (2.1.8.19)		( ) ( ) (2.1.8.11) (	)	
2.1.8.21		(back run):	(2.1.8.4),	
(2.1.5.7)	(2.1.1.3).			
2.1.8.22		(continuous weld):	(2.1.1.3),	
(2.1.4.1).				
2.1.8.23		(single-run welding):	(2.1.1.1),	
(2.1.1.3)	(2.1.8.4).			
2.1.8.24		(single-side welding, one side welding):	(2.1.1.1),	-
(2.1.1.3)				
2.1.8.25		(both-side welding, double-side welding, two side welding):		
(2.1.1.1),	(2.1.1.3)			
2.1.8.26		(both-side single-run welding):		-
(2.1.8.25),	(2.1.1.3)	(2.1.8.4)		
2.1.8.27		(both-side multirun welding, multirun welding from		
both sides):	(2.1.8.25),	(2.1.1.3)		-
2.1.8.28		(multirun welding):	(2.1.1.1),	(2.1.8.4)
2.1.8.29		(back-step sequence):		
(2.1.8.36),		(2.1.8.4)		
	(2.1.1.1)	(2.1.4.1).		
	1 —		(2.1.8.22)	
(2.1.6.15).				

2.1.8.30		(back-step welding):	(2.1.8.36),	
(2.1.1.1)	(2.1.8.4) (2.1.4.1)	,		-
2.1.8.31	(2.1.1.1)	(tack weld):	(2.1.1.3)	*
2.1.8.32		(tack welding):	(2.1.8.31).	
2.1.8.33		(tacking run, tacking pass):	(2.1.8.4) (2.1.1.3).	-
2.1.8.34		(welding cycle):	,	-
2.1.8.35		(workplace):	,	
2.1.8.36		(weld sequence):		
(2.1.1.3)				
2.1.8.37		(weld run sequence):		
(2.1.8.4)	(2.1.1.3).			
2.1.8.38	(2.1.1.4)	(temporary weld):	(2.1.1.3)	( )
2.1.8.39		(stud welding):		
	1 —	(2.1.1.1)	,	
2.1.8.40		(field weld, site weld):	(2.1.1.3),	
2.1.9				
2.1.9.1		(surfacing):		
( )				
2.1.9.2		(overlay welding):	(2.1.9.1) (2.1.1.1).	
2.1.9.3		(heat resistant overlay welding):		
(2.1.9.2)		(2.1.9.10)		
2.1.9.4		(corrosion resistant overlay welding):		
(2.1.9.2),		(2.1.9.10)		-
2.1.9.5		(buttering):		-
(2.1.9.2)		(2.1.1.5)		-
	(2.1.1.3).			
2.1.9.6		(buffering):		-
	(2.1.9.5)	(2.1.1.1)		
2.1.9.7		(building up, build up):	(2.1.9.2)	-
2.1.9.8		(hardfacing):	(2.1.9.2)	-
( )				
2.1.9.9		(strip surfacing, strip cladding):	(2.1.9.2)	
(2.3.8).				
2.1.9.10		(cladding):		(2.1.1.5)
2.1.9.11		(cladding process):	(2.1.9.1)	
(2.1.9.10).				
	1 —		(2.1.9.2),	
2.1.10				
2.1.10.1		(welding consumable):	,	
(2.1.1.3).				

	1 —		(2.1.10.4)	
	(2.1.11.1).			
2.1.10.2		(consumable insert, fusible insert):	(2.1.10.4),	
	(2.1.5.7)	(2.1.4.1) (2.1.1.1)		
	(2.1.2.1).			
2.1.10.3		(consumable electrode):	(2.3.8).	
	(2.1.1.1)	(2.1.1.3).		
2.1.10.4		(filler material):	(2.1.10.1),	
	(2.1.1.1)	(2.1.1.3).		
2.1.10.5		(filler rod. rod. welding rod):	-	
(2.1.10.4)				
2.1.10.6		(solid nod):	(2.1.10.5)	-
2.1.10.7		(filler wire):	(2.1.10.4)	,
2.1.10.8		(flux, welding flux):		
(2.1.11.1)			(2.1.4.1).	
(2.1.10.9)				
2.1.10.9		(slag):		*
	(2.3.8)	(2.1.10.8).		
(2.1.2.1)				
2.1.10.10		(shielding gas):		
2.1.10.11		(clad steel):		,
		(2.1.9.11).		
	1 —	(2.1.1.7)		
2.1.10.12		(baking):	(2.1.10.1)	-
			(2.1.2.1).	
	1 —			
2.1.10.13		(drying):	(2.1.10.1)	
2.1.10.14		(drying oven):		-
(2.1.10.1)				
2.1.11				
2.1.11.1		(auxiliary material):	(2.1.10.1),	-
		(2.1.1.3).		
	1 —		(2.1.10.10).	(2.1.10.8)
2.1.11.2		(gas shield):	(2.1.2.3)	-
	(2.1.2.8)			
2.1.11.3		(trailing gas shield):		
(2.1.10.10)		(2.1.1.3)		
2.1.11.4	-	(carrier gas):		-
	(2.1.2.8).			
	1 —			
2.1.11.5		(backing):	(2.1.10.8)	-
			(2.1.5.2).	
2.1.11.6		(backing gas. root gas):		
	(2.1.11.7).			
2.1.11.7		(gas backing):	(2.1.11.5)	-
2.1.11.8		(purging gas):		
			(2.1.11.7).	

2.1.11.9	(backing flux):	(2.1.10.8),	-
(2.1.11.10).			
2.1.11.10	(flux backing):	(2.1.11.5)	
(2.1.10.8)			
1 —			-
(2.1.2.8).			
2.1.11.11	(material backing):	(2.1.11.5)	
	(2.1.2.1).		
2.1.11.12	(permanent backing):	(2.1.11.11),	-
	(2.1.1.1).		
1 —			-
2.1.11.13	(temporary backing):	(2.1.11.11),	-
	(2.1.1.1).		
2.1.11.14	(run-on plate):	,	
(2.1.4.1),	(2.1.1.3)		
2.1.11.15	(run-off plate):	,	
(2.1.4.1),	(2.1.1.3)		
2.2			
2.2.1			
2.2.1.1	(macroscopic examination):		
(2.2.1.6)	(	50 )	-
2.2.1.2	(microscopic examination):		-
(2.2.1.6)	,	50 500	
2.2.1.3	(all-weld metal test):		
	(2.1.2.7).		
2.2.1.4	(all-weld metal test specimen):		
(2.2.1.6)	(2.2.1.7)		
2.2.1.5	(test piece):	,	-
2.2.1.6	(test specimen):	,	( ) -
(2.2.1.5)	(2.2.3.1).		
2.2.1.7	(testing organization):		-
	(2.2.3.1)	(2.2.4.1).	
2.2.2			
2.2.2.1	(cracking test):		-
(2.1.2.1)	(2.1.1.7)		
2.2.2.2	(cold cracking test):		-
	(2.2.2.1)		-
(2.1.4.2)			
2.2.2.3	(hot cracking test):		
(2.1.4.2)	(2.2.2.1)		
2.2.2.4	(tested welding consumable):		
(2.1.10.1)	,		-
2.2.3			
2.2.3.1	(destructive testing):	,	-
	(2.1.3.1)		
2.2.3.2	(face bend test):	,	-
	(2.1.1.3)		

2.2.3.3		(face bend test specimen):	-
	(2.2.1.6).	(2.2.3.2).	
2.2.3.4		(root bend test):	,
(2.1.5.7)	(2.1.1.3)	.	
2.2.3.5		(root bend test specimen):	
(2.2.1.6),		(2.2.3.4).	
2.2.3.6		(side bend test):	,
	(2.1.1.3)	.	-
2.2.3.7		(side bend test specimen):	-
(2.2.1.6),		(2.2.3.6).	
2.2.3.8		(longitudinal bend test specimen):	
	(2.2.1.6)	(2.1.1.3)	.
2.2.3.9		(transverse bend test specimen):	
	(2.2.1.6)	(2.1.1.3)	.
2.2.4			
2.2.4.1		( -destructive testing):	-
		,	
2.2.4.2		(indication):	(
		).	
2.2.4.3		(linear indication):	(2.2.4.2),
	(	).	
2.2.4.4		(non-linear indication):	(2.2.4.2).
	(	).	
2.2.4.5		(testing level):	
	(2.2.4.1).		
2.2.4.6		(evaluation level):	,
(2.2.4.2J).			
2.2.4.7		(recording level):	(2.2.4.6).
	(2.2.4.2J (	).	
2.3			
2.3.1		(welding equipment):	,
(2.1.1.1).			
—	,	.	
2.3.2		(welding unit):	(2.3.3).
.			
—	,	( ),	(2.3.4)
.			
2.3.3		(welding installation):	,
(2.1.1.1)		(2.3.1)	
(2.3.5).			
2.3.4		(manipulator):	,
.			
2.3.5		(welding accessories):	,
(2.1.1.1).			
—	,	,	,
(2.3.9),	,	.	
2.3.6		( . . welding generator):	,
.			
2.3.7		(d.c. welding generator):	,
.			
2.3.8		(electrode):	,
(2.1.1.3)		.	



2.3.9	(torch):		-
	(2.1.1.1).		
	—	(2.3.8).	
2.4			
2.4.1	(welding parameters):		
(2.1.1.1)		(2.5.3).	
	1 —	:	(2.1.10.1),
		(2.4.7).	
	(2.4.12)	(2.1.8.36).	
2.4.2	(welding variable):		-
	(2.1.4.2).		
2.4.3	(welding data):	(2.4.2).	
2.4.4	(essential variable):	(2.4.1),	-
2.4.5	(non-essential variable):	(2.4.1),	-
		(2.5.4),	
2.4.6	(welding speed):		
(2.1.1.3).	( )		
2.4.7	(travel speed):		-
	( )		
2.4.8	(welding time):		(2.1.1.3).
2.4.9	(dwell time):		
	( )		
2.4.10	(heat input):		(2.1.1.1).
	1 —		
2.4.11	(heat time):		
2.4.12	(interpass temperature):		(2.1.8.4)
	(2.1.1.3)	(2.1.1.7),	-
	© 1 —		
2.4.13	(preheating):		-
	(2.1.1.1)	(2.4.14).	
2.4.14	(preheat temperature, preheating temperature):		
	(2.1.2.3)	(2.1.1.1).	
2.4.15	(preheat maintenance		
temperature):		(2.1.2.3).	
	(2.1.1.1).		
2.4.16	(post-weld heat treatment):		
	(2.1.1.1)		
	© 1 —		
2.5			
2.5.1	(welding coordination):		
	(2.1.1.1)		
2.5.2	(welding inspection):		(2.4.2)
	1 —	(2.5.1).	
2.5.3	(welding procedure):		-
	(2.1.1.3).	( ) ( ) (2.1.8.1).	

	(2.1.10.1), (2.1.1.1)	,	(2.4.13) ( ), (2.4.16)	,	-
2.5.4					; WPS [welding procedure specification (WPS)]:
	(2.5.3).				
(2.5.15).					
2.5.5					(standard welding procedure
specification):	(2.5.30)		(2.5.4), (2.5.7),		(2.5.29)
	1 —				
2.5.6					; pWPS (preliminary
welding procedure specification, pWPS):					(2.5.3), *
2.5.7			(welding procedure test):	(2.1.1.1)	*
	(2.2.1.5)				*
	(2.5.6),			(2.5.3).	
2.5.8			(pre-production welding test):		-
				(2.5.7),	
	(2.2.1.5),				
2.5.9			(function test):		(2.3.2), -
				(2.5.4).	
2.5.10			(production sample testing):		
2.5.11			(production test):		-
					-
	(2.3.2)			(2.2.1.5).	
2.5.12					; WPQR [welding procedure qualification record
(WPQR)]:					-
	(2.5.6).				-
2.5.13			(previous welding experience):		(2.5.3) -
	(2.5.15)				-
2.5.14			(welding conditions):		
	1 —				( , -
)					( , -
	[ ,		(2.1.1.7),		(2.1.5 J) , -
(2.5.3)].					
2.5.15			(production welding):	(2.1.1.1),	-
2.5.16			(work instruction):		
(2.5.3)					
2.5.17			(quality level):	(2.1.1.3)	,
			(2.1.3.1).		
2.5.18			(range of qualification):		
(2.4.4).					
2.5.19			(fitness-for-purpose):		-
2.5.20			(batch):		
2.5.21			(weld batch):		-
(2.5.24)			(2.5.25)		-
(2.5.3).					

2.5.22		(qualified person):	,		-
		( )			
	1 —				
2.5.23		(welding coordinator):		(2.5.22),	-
2.5.24		(2.5.1). (welder):	,		
(2.3.8),		(2.3.9)		(2.1.1.1).	
2.5.25		(welding operator):	,		
		(2.4.1)		(2.1.1.10)	
(2.1.1.11).					
2.5.26		(weld setter):	,		
(2.3.1)		(2.1.1.10)		(2.1.1.11).	
2.5.27		(manufacturing organization):		( )	-
		( )			
2.5.28		(welding inspector):		(2.5.22).	-
2.5.29		(2.5.2). (examiner):	,		
	1 —				
2.5.30		(examining body):	,		
	1 —				

( )

... weeding generator	2.3.6	GBndrateur de soudage c.a.	Wechselstrom-SchweiBgenerator
Actual throat thickness	2.1.7.11	Gorge rdetle	tatsachliche Nahtdicke: Istnahtdicke
Airgap	. gap (2.1.5.5)		
Air-arc gouging	2.1.1.15	Gougeage air-arc	Lichtbogenfugen mil Druckluft
-weld metal	2.1.2.7	Mdtal fondu hors dilution	reines SchweiBgut
AJl-weld metal test	2.2.1.3	Essai du mdtal fondu hors dilution	Versuch an reinem SchweiBgut
All-weld metal test specimen	2.2.1.4	Eprouvette d'essai du mdtal fondu hors dilution	SchweiBgutprobe
Angie join	2.1.4.8	Assemblage en angle	SchragstoB
Arc gouging	2.1.1.14	Gougeage	Lichtbogenfugen
As welded	2.1.2.9	Brut de soudage	im SchweiBzustand
Automatic welding	2.1.1.11	Soudage automatique	automatisches SchweiBen
Auxiliary material	2.1.11.1	Produit consommable auxiliaire	Hilfsstoff
Back run	2.1.821	Reprise l'envers	Kapplage
Backing	2.1.11.5	Dispositif envers	SchweiBbadsicherung
Backing flux	2.1.11.9	Flux envers	Pulver zur SchweiBbadsicherung
Backing gas	2.1.11.6	Gaz envers	Wurzelschutzgas
Back-step sequence	2.1.8.29	Sequence pas de pdlerin	Pitgerschrittfolge
Back-step welding	2.1.8.30	Soudage 3 pas de pdlerin	PitgerschrittschweiBen
Baking	2.1.10.12	Etuvage	Rucktrocknen
Base material	. parent material (2.1.1.5)		
Base metal	. parent metal (2.1.1.7)		
Batch	2.5.20	Lot	Los
Bead	Cm. run (2.1.8.4)		
Bead on plate	2.1.8.7	Passe depose	aufgetragene SchweiBkaupe
Bead toe	2.1.8.17	Raccordement	Raupenubergang
Bevel angle	2.1.5.12	Angie du chanfrein	Flankenwinkel
Both-side muftirun welding	2.1.8.27	Soudage multipasse des deux cdtts	beidseitiges mehrlagiges SchweiBen

Both-side single-run welding	2.1.8.26	Soudage monopasse des deux cdtes	SchweiBen in Lage und Gegenlage
Both-side welding	2.1.8.25	Soudage des deux cdtes	beidseitiges SchweiBen
Buffering	2.1.9.6	Execution d'une couche tampon	Puffem
Build up	. building up (2.1.9.7)		
Building up	2.1.9.7	Soudage de reconstitution	Auftragung
Bum-off rate	. melting rate (2.1.8.9)		
Butt joint	2.1.4.5	Assemblage bout £ bout	StumpfstoB
Butt weW	2.1.6.3	Soudure bout h bout	Stumpfnah
Buttering	2.1.9.5	Beurrage	Puffem
<b>C</b>			
Capping run	2.1.8.11	Passe ternunale	Decklage
Carrier gas	2.1.11.4	Gaz vecteur	Tragergas
Chain intermittent weld	2.1.6.17	Soudures discontinues symdtriques	Symmetrische. unterbrochene SchweiBnaht
Clad steel	2.1.10.11	Acier plaque	Plattierter Stahl
Cladding	2.1.9.10	Place ge	Plattieren
Cladding process	2.1.9.11	Procede de placage	Plattierprozess
Cold crack(s)	2.1.3.9	Fissure(s) £ froid	Kaltriss(e)
Cold cracking test	2.2.2.2	Essai de fissuration £ froid	Kaltrissprukffig
Consumable electrode	2.1.10.3	Electrode fustite: electrode consommaWe	abschmetzende Elektrode
Consumable insert	2.1.10.2	Insert consommable; insert fusible	SchweiBzusatzeinlageteil
Continuous weld	2.1.8.22	Soudure continue	nicht unterbrochene Naht
Comer joint	2.1.4.9	Assemblage en angle ext4rieur	EckstoB
Corrosion resistant overlay welding	2.1.9.4	Rechargement anticorrosion	SchweiBplattieren
Cosmetic pass	. cosmetic run (2.1.8.12)		
Cosmetic run	2.1.8.12	Passe de lissage	Kosmetiklage
Cracking test	2.2.2.1	Essai de fissuration	Rissprufung
Cross joint	2.1.4.11	Assemblage de fils (ou de ronds) en croix	KreuzungsstoB
Cruciform joint	2.1.4.12	Assemblage en croix	Doppei-T-StoB
<b>D</b>			
D.c. welding generator	2.3.7	G6n£rateur de soudage c.c.	Gleichstrom-SchweiBgenerator
Deep penetration throat thickness	2.1.7.9	Gorge £ pdndtration profonde	Nahtdicke nut tiefem Einbrand

Deposit thickness	. penetration depth (2.1.7.4)		
Deposited metal	2.1.2.4	Mdtal ddposd	reines Schweißgut
Deposition rate	2.1.8.10	Vitesse de ddpdt	Abschmelzleistung
Design throat thickness	2.1.7.12	Gorge thdorique	Sollnahtdicke
Destructive testing	2.2.3.1	Essai destructif	zerstörende Prüfung
Dilution	2.1.2.12	Dilution	Aufmischung
Dilution rate	2.1.2.13	Taux de dilution	Aufschmelzgrad
Dissimilar material joint	2.1.4.15	Assemblage mixte; assemblage de matdriaux dissemblables	Mischverbindung
Double-J butt weld	2.1.6.5	Soudure en double J	Doppel-HU-Naht: DoppelKJ-Naht
Double-side welding	. both-side welding (2.1.8.25)		
Double-U butt weld	2.1.6.7	Soudure en double U	Doppel-U-Naht
Double-V butt weld	2.1.6.9	Soudure en X	Doppel-V-Naht
Drying	2.1.10.13	Sechage	Rücktrocknen
Drying oven	2.1.10.14	Four de sdchage	Trockenofen
Ductility dip crack	2.1.3.8	Fissure par manque de ductilitd; fissure due une baisse de ductHite	Riss durch Verformbarkeitsabfall
Dwell time	2.4.9	Temps de maintien	Verweilzeit
<b>E</b>			
Edge distance	2.1.5.6	Distance au bord (de la * )	Randabstand
Edge joint	2.1.4.10	Assemblage sur chant	Stimmstoß
Edge preparation	2.1.5.1	Preparation des bords	Fugenvorbereitung
Effective throat thickness	2.1.7.10	Gorge efficace	wirksame Nahtdicke
Electrode	2.3.8	6>ectrode	Elektrode
Essential variable	2.4.4	Variable essentietle	wesentliche Einflussgrdfe
Evaluation level	2.2.4.	Niveau d'dvaluation	Beobachtungsschwelle
Examiner	2.5.29	Examine teur	Prüfer
Examining body	2.5.30	Organisms d'examen	Prüfstelle
<b>F</b>			
Face bend test	2.2.3.2	Essai de pliage endroit	oberseitige Biegeprüfung
Face bend test specimen	2.2.3.3	Eprouvette de pliage endrod	oberseitige Schlupfnaht-
Feather edge	2.1.5.4	Arete vive du chanfrein	scharfe Sleglangskante
Ferrite number	2.1.2.10	Indice de ferrite: FN	Ferri tzahl
Field weld	2.1.8.40	Soudure sur chantier; soudure sur site	Baustellennaht
Filler material	2.1.10.4	Produit d'apport: matdriau cfapport	Schweißzusatz

Filler rod	2.1.10.5	Baguette d'apport	Schweißstab; Stabelektrode
Filler wire	2.1.10.7	Fi d'apport	Schweißdraht; Drahtelektrode
Fillet weld	2.1.6.11	Soudure d'angle	Kehlnaht
Filling run	2.1.8.20	Passe de remplissage	Fullage(n)
Finishing welding	2.1.8.14	Soudage de finition	Fertigungsschweißen
Fitness-for-purpose	2.5.19	Aptitude & l'emploi	Gebrauchstauglichkeit
Flare-bevel weld	2.1.6.18	Soudure en demi-v bord 6vas4: soudure 4vas4e d chanfrein	aufgeweitete HY-Naht
-V weld	2.1.6.19	Soudure en v d bords dvasds: evasee en v	aufgeweitete Y-Naht
Aux	2.1.10.8	Flux	Schweißputz
Flux backing	2.1.11.10	Protection envers par flux	Pulver-Schweißbadsicherung
FN	. ferrite number (2.1.2.10)		
Full penetration weld	2.1.6.1	Soudure pleine penetration	durchgeschweißte Naht
Fully mechanized welding	. mechanized welding (2.1.1.10)		
Function test	2.5.9	Essai de fonctionnement	Funktionsprüfung
Fusible insert	. consumable insert (2.1.10.2)		
Fusion face	2.1.5.3	Face d souder	Kehlfanke: Fugenfange; Stimfange
Fusion line	2.1.2.5	Zone de liaison	Schmelzlinie
Fusion penetration	2.1.7.3	Penetration	Einbrand
Fusion welding	2.1.1.2	Soudage par fusion	Schmelzschweißen
Fusion zone	2.1.2.6	Zone de dilution	aufgeschmolzener Grundwerkstoff
<b>G</b>			
Gap	2.1.5.5	Écartement des bords: jeu	Luftspalt: Spalt
Gas backing	2.1.11.7	Protection gazeuse envers	Gaswurzelchutz
Gas shield	2.1.11.2	Protection gazeuse	Gasschutz
Gouging	2.1.1.13	Gougeage	Fugen
Groove angle	Cm. included angle (2.1.5.13)		
Groove weld	Cm. butt weld (2.1.6.3)		
<b>H</b>			
Hardfacing	2.1.9.8	Rechargement dur	Schweißpanzern
HAZ	Cm. heat-affected zone (2.1.2.2)		
Heat input	2.4.10	Apport de chaleur	Wärmeeinbringung
Heat resistant overlay welding	2.1.9.3	Rechargement refractaire	Schweißplattieren

Heat time	2.4.11	Temps chaud	Stromimpulszeit
Heat-affected zone	2.1.2.2	Zone affectée thermiquement: ZAT	Wärmeeinflusszone: WEZ
Heterogeneous joint	2.1.4.14	Assemblage hétérogène	heterogene Verbindung
Homogeneous joint	2.1.4.13	Assemblage homogène	homogene Verbindung
Hot crack(s)	2.1.3.5	Fissures) chaud	Heißrisse)
Hot cracking test	2.2.2.3	Essai de fissuration à chaud	Heißrisprüfung
<b>1</b>			
Imperfection	2.1.3.1	Défaut	(Unregelmäßigkeit
Included angle	2.1.5.13	Angle d'ouverture	Öffnungswinkel
Indication	2.2.4J	Indication	Anzeige
Intermittent weld	2.1.6.15	Soudure discontinue	unterbrochene Naht
Internal imperfection	2.1.3.2	Défaut interne	innere Unregelmäßigkeit
Interpass temperature	2.4.12	Temperature entre passes	Zwischenlagentemperatur
<b>J</b>			
Joint	2.1.4.1	Assemblage; joint	Schweißstoß
Joint efficiency	2.1.2.16	Coefficient de joint	Ausnutzungsgrad der Verbindung
Joint preparation	2.1.5.2	Préparation de joint	Schweißnahtvorbereitung
<b>K</b>			
Keyhole technique	2.1.8.3	Soudage en trou de serrure; soudage en mode keyhole	Stichlochtechnik
<b>L</b>			
Land	2.1.5.11	Lèvre	Lippe
Lap joint	2.1.4.7	Assemblage à recouvrement	Oberlappstoß
Layer	2.1.8.13	Couche	Lage
Leg length	2.1.7.5	cote	Schenkelänge
Linear indication	2.2.4.3	Indication linéaire	linienartige Anzeige
Liquation crack	2.1.3.7	Fissure par liquation	Wiederaufschmelzungsriss
Longitudinal bend test specimen	2.2.3.8	Eprouvette de pliage longitudinal	Langsbiegeprobe
<b>M</b>			
Macroscopic examination	2.2.1.1	Examen macroscopique	makroskopische Untersuchung
Manipulator	2.3.4	Manipulateur	Dreh-Kipp-Tisch
Manual welding	2.1.1.8	Soudage manuel	Handschweißen
Manufacturing organization	2.5.27	Constructeur ou fabricant	Herstellungsorganisation
Material backing	2.1.11.11	Support envers	Schweißbadsicherung



<b>Material thickness</b>	<b>. parent material thickness (2.1.1.6)</b>		
<b>Mechanized welding</b>	<b>2.1.1.10</b>	<b>Soudage m&amp;canisO: soudage totalement mOcantsd</b>	<b>mechanisches SchweiBen</b>
<b>Melt run</b>	<b>2.1.8.8</b>	<b>Ligne de fusion</b>	<b>Blindraupe ohne Zusatzwerkstoff</b>
<b>Melting rate</b>	<b>2.1.8.9</b>	<b>Vitesse de fusion</b>	<b>Abschmelzgeschwindigkeit</b>
<b>Metallurgical deviation</b>	<b>2.1.2.11</b>	<b>Alteration ntetaHurgique</b>	<b>metaliurgische Abweichung</b>
<b>Microscopic examination</b>	<b>2.2.1.2</b>	<b>Examen microscopique</b>	<b>mikroskopische Untersuchung</b>
<b>Molten pool</b>	<b>Cm. weld pool (2.1.2.8)</b>		
<b>Multiple joint</b>	<b>2.1.4.3</b>	<b>Assemblage d joints multiples</b>	<b>MehrfachstoB</b>
<b>Multirun welding</b>	<b>2.1.8.28</b>	<b>Soudage multipasse</b>	<b>MehrlagenschweiBen</b>
<b>Multirun welding from both sides</b>	<b>Cm. both-side multirun welding (2.1.8.27)</b>		
<b>N</b>			
<b>Nominal thickness</b>	<b>2.1.7.7</b>	<b>Epaisseur nominale</b>	<b>Nenn Dicke</b>
<b>Nominal throat thickness</b>	<b>2.1.7.8</b>	<b>Gorge nominale</b>	<b>Nahtdicke</b>
<b>Non-destructive testing</b>	<b>2.2.4.1</b>	<b>Contrôle non destructif</b>	<b>zerstörungsfreie Prüfung</b>
<b>Non-essential variable</b>	<b>2.4.5</b>	<b>Variable non-essentielle</b>	<b>unwesentliche Einflussgröße</b>
<b>Nonlinear indication</b>	<b>2.2.4.4</b>	<b>Indication non linéaire</b>	<b>nichtlinienartige Anzeige</b>
<b>O</b>			
<b>One side welding</b>	<b>Cm. single-side welding (2.1.8.24)</b>		
<b>Overlap</b>	<b>2.1.8.15. 2.1.8.16</b>	<b>Recouvrement</b>	<b>Oberlappung</b>
<b>Overlay welding</b>	<b>2.1.9.2</b>	<b>Rechargement par soudage</b>	<b>AuftragschweiBen</b>
<b>P</b>			
<b>Parallel joint</b>	<b>2.1.4.4</b>	<b>Assemblage recouvrement total</b>	<b>ParallelstoB</b>
<b>Parent material</b>	<b>2.1.1.5</b>	<b>Matériau de base</b>	<b>Grundwerkstoff</b>
<b>Parent material thickness</b>	<b>2.1.1.6</b>	<b>Epaisseur du matériau de base</b>	<b>Dicke des Grundwerkstoffes</b>
<b>Parent metal</b>	<b>2.1.1.7</b>	<b>Matériau de base</b>	<b>metallischer Grundwerkstoff</b>
<b>Partial penetration weld</b>	<b>2.1.6.2</b>	<b>Soudure pénétration partielle</b>	<b>recht durchgeschweißte Naht</b>
<b>Partly mechanized welding</b>	<b>2.1.1.9</b>	<b>Soudage semi-automatique; soudage partiellement mécanisé</b>	<b>teilmechanisches SchweiBen</b>
<b>Pass</b>	<b>Cm. run (2.1.8.4)</b>		
<b>Penetration depth</b>	<b>2.1.7.4</b>	<b>Profondeur de pénétration</b>	<b>Nahtdicke</b>
<b>Permanent backing</b>	<b>2.1.11.12</b>	<b>Support envers subsistant</b>	<b>Bedage</b>
<b>Plug weld</b>	<b>2.1.6.12</b>	<b>Soudure en bouchon</b>	<b>Lochnaht</b>
<b>Post-weld heat treatment</b>	<b>2.4.16</b>	<b>Traitement thermique après soudage</b>	<b>Warmnachbehandlung</b>

Preheat maintenance temperature	2.4.15	Temperature de maintien du prbchauffage	Haltetemperatur
Preheat temperature	2.4.14	Temperature de prdchauffage	Vorwdrmtemperatur
Preheating	2.4.13	Prbcbauffage	VorwSrmen
Preheating temperature	. preheat temperature (2.4.14)		
Preliminary welding procedure specification	2.5.6	Descriptif cfun mode opratoire de soudage prdliminaire; dmos-p	vortautige SchweiBanweisung; pWPS
Pre-production welding test	2.5.8	de soudage de prbproduction	vorgezogene Arbeitsprufung
Previous welding experience	2.5.13	Experience en soudage	voriiegende schweiBtechnische Erfahrung
Production sample testing	2.5.10	Essai sur bchantillons de production	Sticbprobenprufung
Production test	2.5.11	Essai de production	Fertigungsprufung
Production welding	2.5.15	Soudage de production	SchweiBen in der Fertigung
Projected area	2.1.3.4	Surface profetee	projizierte Fldche
Purging gas	2.1.11.8	Gaz de purge	Spulgas
pWPS	. preliminary welding procedure specification (2.5.6)		
Q			
Qualified person	2.5.22	Personne qualifide	qualrfizierte Person
Quality level	2.5.17	Niveau de quality	Bewertungsgruppe
R			
Range of qualification	2.5.18	Domaine de validity	Geltungsbereich
Recording level	2.2.4.7	Niveau de notation	Registrierschwelle
Residua! welding stress	2.1.2.14	Contrainte rdsidueAe de soudage	SchweiBetgenspannung
Robotic welding	2.1.1.12	Soudage robolise	RoboterschweiBen
Rod	Cm. filler rod (2.1.10.5)		
Root	2.1.5.7	Racine	Nahtwurd
Root bend test	2.2.3.4	Essai de pliage envers	wurzelseitige Biegeprufung
Root bend test specimen	2.2.3.5	de pliage envers	wurzelseitige Stumpfnaht-Biegeprobe
Root face	2.1.5.10	Meplat	Steg; Stegflanke
Root gap	2.1.5.B	! £ la racine	Stegabstand
Root gas	Cm. backing gas (2.1.11.6)		
Root of weld	Cm. root(2.1.5.7)		
Root pass	Cm. root run (2.1.8.19)		
Root radius	2.1.5.9	Rayon 4 fond de chanfrein	Fugenradius
Root run	2.1.8.19	Passe de fond	Wurzellage

		» «	
Run	2.1.8.4	Passe; cordon de soudure	SchweiBraupe
Run-off plate	2.1.11.15	Appendice de fin de cordon	Auslaufstück
Run-on plate	2.1.11.14	Appendice de ddbut de cordon	Anaufstück
<b>S</b>			
Seal weld	2.1.6.13	Soudure d'6tanch6ita	Dichtnaht
Sealing run	. back run (2.1.8.21)		
Semiautomatic welding	. partly mechanized welding (2.1.1.9)		
Shielding gas	2.1.10.10	Gaz de protection	Schutzgas
Side bend test	2.2.3.6	Essai de pliage cote	Seitenbiegeprüfung
Side bend test specimen	2.2.3.7	£prouvette de pliage cbts	Seitenbiegeprobe einer Stumpfnaht
Single-J butt weld	2.1.6.4	Soudure en j; soudure en demi	HU-Naht; J-Naht
Single-run welding	2.1.8.23	Soudage monopasse	EinlagenschweiBen
Single-side welding	2.1.8.24	Soudage d'un seul cdttd	einseitiges SchweiBen
Single-U butt weld	2.1.6.6	Soudure en U	U-Naht
Single-V butt weld	2.1.6.8	Soudure en V	V-Naht
Site weld	Cm. field weld (2.1.8.40)		
Slag	2.1.10.9	Latter	Schlacke
Slot weld	2.1.6.14	Soudure sur entaille	SchlitzschweiBung
Solid rod	2.1.10.6	Baguette pteine	Massivstab
Solidification crack	2.1.3.6	Fissure de solidification	Erstarrungsriß
Square butt weld	2.1.6.10	Soudure bout bout sur bords droits	I-Naht
Staggered intermittent weld	2.1.6.16	Soudure discontinue altemte	versetzte. unterbrochene SchweiBnaht
Standard welding procedure specification	2.5.5	Descriptif d'un mode operators de soudage standard	SchweiBanweisung für StandardschweiBverfahren
Strength weld	2.1.2.15	Soudure r6sistante	Festigkeitsnaht
Stringer bead	2.1.B.5	Passe dtroite	Slrichraupe
Strip cladding	Cm. strip surfacing (2.1.9.9)		
Strip surfacing	2.1.9.9	Placage avec Electrode en teuillard	Bandplattieren
Stud welding	2.1.8.39	Soudage de goujon	BolzenschweiBen
Surfacing	2.1.9.1	Rechargement	Beschichten
Systematic imperfection	2.1.3.3	Ddfaut syst4matique	systematische UnregelmSBigkeil
<b>T</b>			
Tack weld	2.1.8.31	Soudure de pointage	HeftschweiBnaht
Tack welding	2.1.8.32	Pointage	HeftschweiBen

Tacking pass	. tacking run (2.1.8.33)		
Tacking run	2.1.8.33	Passe de pointage	Hefllage
Temper bead	2.1.8.6	Passe (Tautorevenu	Vergulungslage
Temporary backing	2.1.11.13	Support envers temporaire	Unterlage
Temporary weW	2.1.8.38	Soudure provisotre	MontagehilfsschweiBnaht
Test piece	2.2.1.5	Assemblage de qualification	Prufstick
Test specimen	2.2.1.6	^prouvette	Probe
Tested welding consumable	2.2.2.4	Produit consommable de soudage soumis d essai	geprüfter Schweißzusatz
Testing level	2.2.4.5	Niveau d'examen	Prüfklasse
Testing organization	2.2.1.7	Organisms de contrdle	Prüfstelle
Throat thickness	2.1.7.6	Gorge	Kehlnahtdicke
T-joint	2.1.4.6	Assemblage en T	T-Stoß
Torch	2.3.9	Torche	Brenner
Trading gas shield	2.1.11.3	Protection gazeuse arriere: trainard	mitgeführter Gasschutz
Transverse bend test specimen	2.2.3.9	£prouvette de pitage transversal	Querbiegeprobe
Travel speed	2.4.7	Vitesse d'avance	Vorschubgeschwindigkeit
Two side welding	Cm. both-side welding (2.1.8.25)		
W			
Weld	2.1.1.3	Soudure	Schweißnaht
Weld batch	2.5.21	Lot de soudures	Schweißblös
Weld metal	2.1.2.1	Mdtal londu	Schweißgut
Weld metal thickness	Cm. penetration depth (2.1.7.4)		
Weld pool	2.1.2.8	Bain de fusion	Schweißbad
Weld preparation	Cm. joint preparation (2.1.5.2)		
Weld run sequence	2.1.8.37	Sequence des passes de soudage	Schweißnahtfolge
Weld sequence	2.1.8.36	Sequence de soudage	Schweißnahtfolge
Weld setter	2.5.26	Rdgleur en soudage	Einrichter
Weld thrckness	2.1.7.2	Epatsseur de la soudure	Nahtdicke
Weld toe	2.1.8.18	Pied de cordon	Nahtübergang
Weld width	2.1.7.1	Largeur de la soudure	Nahtbreite
Weld zone	2.1.2.3	Zone fondue	Schweißzone
Welded joint	2.1.4.2	Assemblage soudé	geschweißte Verbindung
Welder	2.5.24	Soudeur	Schweißer
Welding	2.1.1.1	Soudage	Schweißen

#

Welding accessories	2.3.5	Accessoires de soudage	Schweißzubehör
Welding conditions	2.5.14	Conditions de soudage	Schweißbedingungen
Welding consumable	2.1.10.1	Produit consommable de soudage	Schweißzusatzmittel
Welding coordination	2.5.1	Coordination en soudage	Schweißtechnische Koordinierungsaufgaben
Welding coordinator	2.5.23	Coordinateur en soudage	Schweißaufsicht
Welding cycle	2.1.8.34	Cycle de soudage	Schweißzyklus
Welding data	2.4.3	Données de soudage	Schweißwerte: Schweißdaten
Welding equipment	2.3.1	Matériel de soudage	Schweißausrüstung
Welding flux	. (2.1.10.8)		
Welding inspection	2.5.2	Inspection en soudage	Schweißgutprüfung
Welding inspector	2.5.28	Inspecteur en soudage	Schweißgutprüfer
Welding installation	2.3.3	Installation de soudage	Schweißanlage
Welding operator	2.5.25	Opérateur soudeur	Bediener von Schweißeinrichtungen
Welding parameters	2.4.1	Paramètres de soudage	Schweißparameter
Welding plant	. welding installation (2.3.3)		
Welding procedure	2.5.3	Mode opératoire de soudage	Schweißverfahren
Welding procedure qualification record	2.5.12	Procès-verbal de qualification d'un mode opératoire de soudage: PV-QMOS	Bericht über die Qualifizierung des Schweißverfahrens: WPQR
Welding procedure specification	2.5.4	Descriptif de mode opératoire de soudage: DMOS	Schweißanweisung; WPS
Welding procedure test	2.5.7	Epreuve de qualification d'un Mode opératoire de soudage	Schweißverfahrensprüfung
Welding process	2.1.8.1	Procédé de soudage	Schweißprozess
Welding rod	. filler rod (2.1.10.5)		
Welding speed	2.4.6	Vitesse de soudage	Schweißgeschwindigkeit
Welding technique	2.1.8.2	Technique de soudage	Arbeitstechnik beim Schweißen
Welding time	2.4.8	Temps de soudage	Schweißzeit
Welding unit	2.3.2	Unité de soudage	Schweißeinrichtung
Welding variable	2.4.2	Variable de soudage	schweißtechnische Einflussgrößen
Weldment	2.1.1.4	Construction soudée	Schweißteil
Work instruction	2.5.16	Instructions de travail	Arbeitsanweisung
Workplace	2.1.8.35	Poste de travail	Arbeitsplatz
WPQR	. welding procedure qualification record (2.5.12)		
WPS	Cm. welding procedure specification (2.5.4)		

( )

857\*1:1998 ISO/TR 25901:2007,

ISO/TR 25901:2007

857\*1:1998

ISO/TR 25901.

		- ISO/TR 25901:2007	2.50
	800 " — 500 °	- 857-1:1998	5.2.14
		- 857-1:1998	5.2.17
	800 ° 500'	- 857-1:1998	5.2.12
		857-1:1998	5.2.13
		- ISO/TR 25901:2007	2.266
		- 857-1:1998	5.2.26
		- 857-1:1998	5.1.6
		857-1:1998	5.1.2
	3		
		857-1:1998	5.3.9
		ISO/TR 25901:2007	2.255
		857-1:1998	5.3.8

		ISO/TR 25901:2007	2.224
		857-1:1998	5.3.7
		857-1:1998	5.3.3
		ISO/TR 25901:2007	2.335
		857-1:1998	5.2.8
		857-1:1998	5.3.1
		ISO/TR 25901:2007	2.327
		ISO/TR 25901:2007	2.328
		ISO/TR 25901:2007	2.325
		ISO/TR 25901:2007	2.305
		ISO/TR 25901:2007	2.124
		ISO/TR 25901:2007	2.123
		ISO/TR 25901:2007	2.388
		857-1:1998	5.1.7

	' — ) . = —	857-1:1998	5.2.24
	-	857-1:1998	5.2.31
	, ,	ISO/TR 25901:2007	2.352
,	, - ,	ISO/TR 25901:2007	2.438
	, - ,	ISO/TR 25901:2007	2.272
	-	ISO/TR 25901:2007	2.414
	. Y, ) ( -	ISO/TR 25901:2007	2.311
	, -	ISO/TR 25901:2007	2.24
	- ) ( -	ISO/TR 25901:2007	2.212
	,	857-1:1998	5.4.2
	,	857-1:1998	5.4.3
	( , ) ,	857-1:1998	5.4.6
	, -	857-1:1998	5.4.1
	,	857-1:1998	5.2.16
	. -	857-1:1998	5.2.32



			*
	$d_t$ — , - 1—	857-1:1998	5.2.27
	( )	ISO/TR 25901:2007	2.346
	. ( ) -	ISO/TR 25901:2007	2.348
	( ) , -	ISO/TR 25901:2007	2.347
	( ) , -	ISO/TR 25901:2007	2.246
	, -	ISO/TR 25901:2007	2.204
	. 857- 1:1998. 2 ( — )	857-1:1998	7.2
	<u>HI</u> /  X777777777777J777777A 1— ; 2— , 3—		
	∴ 857-1:1998. 2 ( — )	857-1:1998	7.4
	. 857- 1:1998. 2 ( — )  1 i  1— . 2— « . 3—	857-1:1998	7.1

	<p>857-1:1998. 2 ( — )</p> <p>— ; 2— 3—</p>	857-1:1998	7.3
	<p>1 —</p>	857-1:1998	5.2.1
	<p>1 —</p>	857-1:1998	5.2.10
( )	<p>1 —</p>	857-1:1998	3.1.4
		1SO/TR 25901:2007	2.203
		1SO/TR 25901:2007	2.125
		1SO/TR 25901:2007	2.353
	<p>100 " 200 "</p>	1SO/TR 25901:2007	2.185
		857-1:1998	5.2.25
	<p>X. ( )</p> <p>( 1 — )</p> <p>( — XZ)</p>	1SO/TR 25901:2007	2.422

#

	( )	ISOZTR 25901:2007	2.419

- (1) ISO 6520-1 Welding and allied processes — Classification of geometric imperfections in metallic materials — Part 1: Fusion welding ( )
- (2) ISO 6520-2 Welding and allied processes — Classification of geometric imperfections in metallic materials — Part 2: Welding with pressure ( )
- (3) ISO 14917 Thermal spraying — Terminology, classification ( )
- (4) ISO 15296 Gas welding equipment — Vocabulary — Terms used for gas welding equipment ( )
- (5) ISO 17658 Welding — Imperfections in oxyfuel flame cuts, laser beam cuts and plasma cuts — Terminology ( )
- (6) ISO 17677-1 Resistance welding — Vocabulary — Part 1: Spot, projection and seam welding ( )
- (7) ISO 25239-1 Friction stir welding — Aluminium — Part 1: Vocabulary ( )
- (8) IEC 60050-851 International electrotechnical vocabulary — Part 851: Electric welding ( )

58904—2020

621.791:006.354

25.160.10, 01.040.25

: , ,

8—2020/15

. .  
. . . . .  
. .  
. .

06.07.2020.

29.07.2020. 60' /g.

. . . 4.19. - . . 3.30.

,

« . . . . . », 116419. . . . . . 11.  
[www.juristzdal.ru](http://www.juristzdal.ru) y-book@mailnj

« . . . . . »

117416 . . . . . 31. . 2.  
[www.gostinfo.ru](http://www.gostinfo.ru) info.gostinfo.ru