

Утвержден и введен в действие
Постановлением Государственного
комитета СССР по стандартам
от 29 февраля 1984 г. N 718

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

Welding of metals. Terms and definitions of basic concepts

ГОСТ 2601-84

Список изменяющих документов
(в ред. Изменения N 1, утв. в октябре 1986 г.,
Изменения N 2, утв. в марте 1992 г.)

Группа В00

ОКСТУ 0072

Дата введения
1 июля 1985 года

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. Разработан и внесен Академией наук УССР.
Разработчики:
А.А. Казимиров, канд. техн. наук (руководитель темы);
И.И. Фрумин, д-р техн. наук; В.И. Балакин, канд. техн. наук.
2. Утвержден и введен в действие Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.02.84 N 718.
3. Срок проверки - 1995 г.;
периодичность проверки - 10 лет.
4. Взамен ГОСТ 2601-74, ГОСТ 19232-73.
5. Ссылочные нормативно-технические документы

Обозначение НТД, на который дана ссылка	Номер пункта
ГОСТ 29273-92	135

6. Переиздание (октябрь 1996 г.) с Изменениями N 1, 2, утвержденными в октябре 1986 г., марте 1992 г. (ИУС 1-87, 6-92).

Настоящий стандарт устанавливает применяемые в науке, технике и производстве термины и определения основных понятий в области сварки металлов.

Термины, установленные стандартом, обязательны для применения в документации всех видов, научно-технической, учебной и справочной литературе.

Для каждого понятия установлен один стандартизованный термин. Применение терминов-синонимов стандартизованного термина запрещается. Недопустимые к применению термины-синонимы приведены в стандарте в качестве справочных и обозначены "Ндп".

Для отдельных стандартизованных терминов в стандарте приведены в качестве справочных краткие формы, которые разрешается применять в случаях, исключающих возможность их различного

толкования.

Установленные определения можно, при необходимости, изменять по форме изложения, не допуская нарушения границ понятий.

В стандарте в качестве справочных приведены иностранные эквиваленты стандартизованных терминов на немецком (D), английском (E) и французском (F) языках.

Для отдельных стандартизованных терминов в качестве справочных приведены поясняющие эскизы.

В стандарте приведены алфавитные указатели содержащихся в нем терминов на русском языке и их иностранных эквивалентов.

Стандартизованные термины набраны полужирным шрифтом, их краткая форма - светлым, а недопустимые синонимы - курсивом.

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

Термин	Определение
1. #Сварка# D. Schweissen E. Welding F. Soudage	Получение неразъемных соединений посредством установления межатомных связей между соединяемыми частями при их нагревании и (или) пластическом деформировании
ВИДЫ СВАРКИ	
2. #Ручная сварка# D. Handschweissen; Manuelles Schweissen E. Manual welding; Hand welding F. Soudage manuel	Сварка, выполняемая человеком с помощью инструмента, получающего энергию от специального источника
3. #Механизированная сварка# D. Mechanisiertes Schweissen; Maschinelles Schweissen E. Mechanized welding F. Soudage automatique	Сварка, выполняемая с применением машин и механизмов, управляемых человеком
4. #Автоматическая сварка# D. Automatisches Schweissen; Vollautomatisches Schweissen E. Automatic welding F. Soudage automatique	Сварка, выполняемая машиной, действующей по заданной программе, без непосредственного участия человека
5. #Сварка плавлением# D. Schmelzschweissen E. Fusion welding F. Soudage par fusion	Сварка, осуществляемая местным сплавлением соединяемых частей, без приложения давления
6. #Наплавка# D. Auftragsschweissen E. Surfacing; Bulding-up welding; Overlaying F. Rechargement Déposition	Нанесение посредством сварки плавлением слоя металла на поверхность изделия
7. #Дуговая сварка# D. Lichtbogenschweissen E. Arc welding F. Soudage à l'arc	Сварка плавлением, при которой нагрев осуществляется электрической дугой
8. #Дуговая сварка плавящимся электродом# Сварка плавящимся электродом D. Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode; Schweissen mit abschmel- zender Elektrode	Дуговая сварка, выполняемая электродом, который, расплавляясь при сварке, служит присадочным металлом

- E. Consumable electrode arc welding; MIG-welding; MAG-welding
- F. Soudage à l'arc avec électrode consommable; Soudage MIG (MAG)
9. #Дуговая сварка неплавящимся электродом# Дуговая сварка, выполняемая электродом# нерасплавляющимся при сварке электродом
Сварка неплавящимся электродом
- D. Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode
- E. Non-consumable electrode arc welding; TIG-welding
- F. Soudage à l'arc avec électrode non consommable; Soudage TIG
10. #Дуговая сварка под флюсом# Дуговая сварка, при которой дуга горит под слоем сварочного флюса
Сварка под флюсом
- D. Unterpulverlichtbogen-schweissen; Unterpulverschweissen; UP-Schweissen
- E. Submerged arc welding
- F. Soudage à l'arc sous flux solide
11. #Дуговая сварка в защитном газе# Дуговая сварка, при которой дуга и расплавляемый металл, а в некоторых случаях и остывающий шов, находятся в защитном газе, подаваемом в зону сварки с помощью специальных устройств
Сварка в защитном газе
Ндп. &Газоэлектрическая сварка&
- D. Schutzgaslichtbogenschweissen; Schutzgasschweissen
- E. Gas-shielded arc welding
- F. Soudage à l'arc sous protection gazeuse
12. #Аргонодуговая сварка# Дуговая сварка, при которой в качестве защитного газа используется аргон
D. Argon-Lichtbogenschweissen; Argonarc-Schweissen
- E. Argon-arc welding
- F. Procédé argonarc; Soudage à l'arc sous argon; Soudage à l'argonarc
13. #Дуговая сварка в углекислом газе# Дуговая сварка, при которой в качестве защитного используется углекислый газ
Сварка в углекислом газе
- D. CO₂-Schutzgasschweissen; CO₂-Schweissen
- E. CO₂-welding
- F. Soudage CO₂
14. #Подводная дуговая сварка# -
Подводная сварка
Ндп. &Дуговая сварка под водой&
- D. Lichtbogenschweissen unter Wasser; Unterwasserschweissen
- E. Underwater arc welding
- F. Soudage à l'arc sous

- l'eau
15. #Импульсно-дуговая сварка# Дуговая сварка, при которой дугу
D. Impulslichtbogenschweissen дополнительно питают импульсами тока по
заданной программе
E. Pulsed arc welding
F. Soudage à courant pulsé;
Soudage par impulsions
 16. #Ручная дуговая сварка# Дуговая сварка, при которой
возбуждение дуги, подача электрода и его
перемещение проводятся вручную
D. Handlichbogenschweissen;
Lichtbogenhandschweissen;
Lichtbogenschweissen von
Hand;
E-Handscheissen;
Manuelles
Lichtbogen schweissen
E. Manual arc welding;
Hand arc welding
F. Soudage à l'arc manuel
 17. #Механизированная дуговая сварка# Дуговая сварка, при которой подача
плавящегося электрода или присадочного
металла, или относительное перемещение
дуги и изделия выполняются с помощью
механизмов
Ндп. &Полуавтоматическая
дуговая сварка&
D. Mechanisiertes
Lichtbogenschweissen
E. Mechanized arc welding
F. Soudage mécanisé à l'arc
 18. #Автоматическая дуговая сварка# Механизированная дуговая сварка, при
которой возбуждение дуги, подача
плавящегося электрода или присадочного
металла и относительное перемещение дуги
и изделия осуществляются механизмами без
непосредственного участия человека, в том
числе и по заданной программе
D. Automatisches
Lichtbogenschweissen
E. Automatic arc welding
F. Soudage automatique
à l'arc
 19. #Двухдуговая сварка# Дуговая сварка, при которой нагрев
осуществляется одновременно двумя дугами
с отдельным питанием их током
D. Zweilichtbogenschweissen
Doppellichtbo-
genschweissen
E. Twin-arc welding
F. Soudage à double arc;
Soudage à deux arcs
 20. #Многодуговая сварка# Дуговая сварка, при которой нагрев
осуществляется одновременно более чем
двумя дугами с отдельным питанием их
током
D. Mehrfachlichtbogenschweissen
E. Multi-arc welding
F. Soudage à arcs
multiples
 21. #Двухэлектродная сварка# Дуговая сварка, при которой нагрев
осуществляется одновременно двумя
электродами с общим подводом сварочного
тока
Ндп. &Сварка расщепленным
электродом&
D. Zweielektrodenschweissen;
Schweissen mit Zwillings-
elektrode;
Schweissen mit
Doppelelektrode
E. Two-electrode welding
F. Soudage à deux
électrodes
 22. #Многоэлектродная сварка# Дуговая сварка, при которой нагрев
осуществляется одновременно более чем
двумя электродами с общим подводом
сварочного тока
D. Mehrdrahtschweissen;
Schweissen mit Mehrfach-
elektrode
Multi-electrode
E. Multi-electrode welding
F. Soudage avec électrodes
multiples
 23. #Дуговая сварка по флюсу# Дуговая сварка, при которой на

- | | | |
|-----|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|--------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | Сварка по флюсу
D. Schweissen mit
Pulverzugabe
E. Semi-submerged arc
welding
F. Soudage avec addition de
flux | свариваемые кромки наносится слой флюса,
толщина которого меньше дугового
промежутка |
| 24. | #Точечная дуговая сварка#
D. Lichtbogenpunktschweissen
E. Arc spot welding
F. Soudage par points
à l'arc | Дуговая сварка без перемещения электрода
в плоскости, перпендикулярной
его оси, в виде отдельных точек |
| 25. | #Вибродуговая сварка#
D. Lichtbogenschweissen mit
vibrierender Elektrode
E. Vibrating electrode arc
welding
F. Soudage à l'arc avec
électrode vibratoire | Дуговая сварка плавящимся электродом,
который вибрирует, вследствие чего
дуговые разряды чередуются с короткими
замыканиями |
| 26. | #Сварка лежачим электродом#
D. Schweissen mit liegen der
Elektrode;
Unterschienenschweissen;
EHV-Schweissen
E. Firecracker welding;
EHV-welding
F. Soudage avec électrode
couchée | Дуговая сварка, при которой неподвижный
покрытый электрод укладывается вдоль
свариваемых кромок, а дуга перемещается
по мере расплавления электрода |
| 27. | #Сварка наклонным
электродом#
Ндп. &Гравитационная сварка&
D. Schwehrkraftschweissen
E. Gravity welding
F. Soudage par gravité | Дуговая сварка, при которой покрытый
электрод располагается наклонно вдоль
свариваемых кромок, опираясь на них, и по
мере расплавления движется под действием
силы тяжести или пружины, а дуга
перемещается вдоль шва |
| 28. | #Плазменная сварка#
Ндп. &Сварка плазменной
дугой
Плазменнодуговая
сварка&
D. Plasmaschweissen
E. Plasma-arc welding
F. Soudage au plasma d'arc
(à l'arc plasma);
Soudage au plasma | Сварка плавлением, при которой нагрев
проводится сжатой дугой |
| 29. | #Электрошлаковая сварка#
Шлаковая сварка
D. Elektroschlackesch-
weissen;
ES-Schweissen
E. Electroslag welding
F. Soudage sous laitier
électroconducteur;
Soudage électroslag | Сварка плавлением, при которой для
нагрева используется тепло, выделяющееся
при прохождении электрического тока через
расплавленный шлак |
| 30. | #Электронно-лучевая сварка#
D. Elektronenstrahlsch-
weissen
E. Electron beam welding
F. Soudage par faisceau
d'électrons;
Soudage par bombardement
électronique | Сварка плавлением, при которой для
нагрева используется энергия ускоренных
электронов |
| 31. | #Лазерная сварка#
D. Laserschweissen;
Laserstrahlschweissen
E. Laser welding;
Laser beam welding | Сварка плавлением, при которой для
нагрева используется энергия излучения
лазера |

- F. Soudage au laser
Soudage par faisceau laser
32. #Газовая сварка#
D. Gasschweissen;
Gasschmelzschweissen
E. Gas welding
F. Soudage autogène ;
Soudage à la flamme
33. #Термитная сварка#
D. Aluminothermisches;
Schweissen;
Thermitschweissen
E. Thermit welding
F. Soudage aluminothermique
34. #Сварка с применением давления#
D. Schweissen mit Druck
E. Welding with pressure
F. Soudage avec pression
35. #Наварка#
D. Auftragsschweissen mit Druck
E. Welding-on with pressure
F. Rechargement avec pression
36. #Контактная сварка#
D. Widerstandsschweissen
E. Resistance welding
F. Soudage par résistance
37. #Стыковая контактная сварка#
Стыковая сварка
D. Widerstandsstumpfschweissen
E. Resistance butt welding
F. Soudage en bout par résistance
38. #Стыковая сварка оплавлением#
Сварка оплавлением
D. Abbrennstumpfschweissen
E. Flash butt welding
F. Soudage par étincelage
39. #Стыковая сварка сопротивлением#
Сварка сопротивлением
D. Pressstumpfschweissen
E. Upset welding;
Resistance butt welding
F. Soudage en bout par résistance
40. #Точечная контактная сварка#
Точечная сварка
D. Punktschweissen
E. Resistance-spot welding
F. Soudage par points
41. #Рельефная сварка#
D. Buckelschweissen
E. Projection welding;
Point welding
F. Soudage par bossages
42. #Шовная контактная сварка#
Шовная сварка
Ндп. &Роликовая сварка&
D. Rollennaht-Widerstandsschweissen;
- Сварка плавлением, при которой для нагрева используется тепло пламени смеси газов, сжигаемой с помощью горелки
- Сварка, при которой для нагрева используется энергия горения термитной смеси
-
- Нанесение слоя металла на поверхность изделия посредством сварки с применением давления
- Сварка с применением давления, при которой используется тепло, выделяющееся в контакте свариваемых частей при прохождении электрического тока
- Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит по поверхности стыкуемых торцов
- Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла сопровождается оплавлением стыкуемых торцов
- Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла осуществляется без оплавления стыкуемых торцов
- Контактная сварка, при которой сварное соединение получается между торцами электродов, передающих усилие сжатия
- Контактная сварка, при которой сварное соединение получается на отдельных участках, обусловленных их геометрической формой, в том числе по выступам
- Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит между вращающимися дисковыми электродами, передающими усилие сжатия

- Rollennahtschweissen;
Nahtschweissen
- E. Resistance-seam welding;
Seam welding
- F. Soudage par resistance à
la molette;
Soudage à la molette;
Soudage au galet
43. #Шовно-стыковая сварка# Контактная сварка с получением
стыкового шва вращающимися дисковыми
электродами, относительно которых
перемещаются детали, собранные с
небольшой нахлесткой или встык
- D. Rollennahtschweissen von
Stumpfstößen
- E. Butt-seam welding
- F. Soudage au galet par
écrasement;
Soudage à la
mollette par écrasement
44. #Высокочастотная сварка# Сварка с применением давления, при
которой нагрев осуществляется токами
высокой частоты
- D. Hochfrequenzschweissen
- E. High frequency welding
- F. Soudage à haute
fréquence
45. #Сварка взрывом# Сварка с применением давления, при
которой соединение осуществляется в
результате вызванного взрывом соударения
свариваемых частей
- D. Sprengschweissen;
Explosionschweissen
- E. Explosion welding
- F. Soudage par explosion
46. #Магнитно-импульсная сварка# Сварка с применением давления, при
которой соединение осуществляется в
результате соударения свариваемых частей,
вызванного воздействием импульсного
магнитного поля
- D. Magnet-Impuls Schweissen
- E. Magnetic-pulse welding
- F. Soudage par pulsations
magnétiques
47. #Сварка трением# Сварка с применением давления, при
которой нагрев осуществляется трением,
вызванным относительным перемещением
свариваемых частей или инструмента
- D. Reibschweissen
- E. Friction welding
- F. Soudage par friction
48. #Сварка давлением# Сварка с применением давления,
осуществляемая за счет пластической
деформации свариваемых частей при
температуре ниже температуры плавления
- Ндп. &Сварка в твердой фазе
Сварка в твердом
состоянии&
- D. Pressschweissen;
Druckschweissen
- E. Pressure welding
- F. Soudage par pression
49. #Печная сварка# Сварка давлением, при которой нагрев
проводится в печах или горнах
- D. Feuerschweissen
- E. Pressure welding with
furnace heating
- F. Soudage par pression au
four
50. #Кузнечная сварка# Печная сварка, при которой осадка
выполняется ударами молота
- D. Hammerschweissen
- E. Forge welding;
Hammer welding
- F. Soudage à la forge
Soudage par forgeage
51. #Сварка прокаткой# Печная сварка, при которой
пластическое деформирование
осуществляется в прокатных валках
- D. Walzschweissen
- E. Roll welding
- F. Soudage aux galets
52. #Газопрессовая сварка# Сварка давлением, при которой для
нагрева используется тепло пламени смеси
газов, сжигаемой с помощью горелки
- D. Gaspressschweissen
- E. Pressure gas welding
- F. Soudage autogène par
pression
53. #Диффузионная сварка# Сварка давлением, осуществляемая за
счет взаимной диффузии атомов в тонких
- D. Diffusionsschweissen

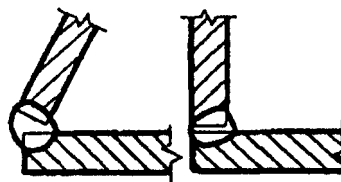
- E. Diffusion welding
F. Soudage par diffusion
- поверхностных слоях контактирующих частей.
Примечание. Диффузионная сварка осуществляется при относительно длительном воздействии повышенной температуры и незначительной пластической деформации.
54. #Ультразвуковая сварка#
D. Ultraschallschweissen
E. Ultrasonic welding
F. Soudage par ultrasons
- Сварка давлением, осуществляемая при воздействии ультразвуковых колебаний
55. #Холодная сварка#
D. Kaltpressschweissen
Kaltschweissen;
E. Cold welding;
Cold pressure welding
F. Soudage à froid
- Сварка давлением при значительной пластической деформации без нагрева свариваемых частей внешними источниками тепла
56. #Сварка в контролируемой атмосфере#
D. Schweissen in
kontrollierter Atmosphäre
E. Welding under controlled
atmosphere
F. Soudage en atmosphère
contrôlée
- Сварка, осуществляемая в камере, заполненной газом определенного состава

СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ШВЫ

57. #Сварное соединение#
D. Schweissverbindung
E. Welded joint
F. Joint soudée;
Assemblage soudée;
Soudure
- Неразъемное соединение, выполненное сваркой
58. #Стыковое соединение#
D. Stumpfstoss;
Stumpfschweissverbindung
E. Butt joint
F. Assemblage en bout;
Joint en bout
- Сварное соединение двух элементов, примыкающих друг к другу торцовыми поверхностями



59. #Угловое соединение#
D. Eckstoss;
Eckverbindung
E. Corner joint;
Fillet weld
F. Joint d'angle;
Soudure en corniche
- Сварное соединение двух элементов, расположенных под углом и сваренных в месте примыкания их краев



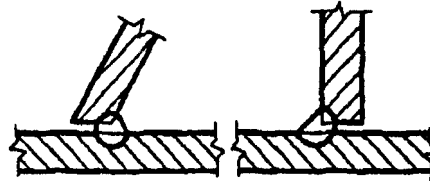
60. #Нахлесточное соединение#
D. Überlappstoss;
Überlappverbindung
E. Lap joint;
Overlap joint
F. Assemblage à
- Сварное соединение, в котором сваренные элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга

recouvrement;
Joint à recouvrement



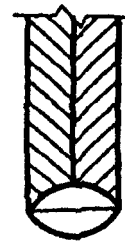
61. #Тавровое соединение#
Ндп. &Соединение впритык&
D. N-Stoss;
T-Verbindung
E. Tee joint;
T-joint
F. Assemblage en T;
Joint en T

Сварное соединение, в котором торец одного элемента примыкает под углом и приварен к боковой поверхности другого элемента



62. #Торцовое соединение#
Ндп. &Боковое соединение&
D. Stirnstoss
E. Edge joint;
Flande joint
F. Joint des plaques
juxtaposées;
Joint à bords relevées

Сварное соединение, в котором боковые поверхности сваренных элементов примыкают друг к другу



63. #Сварная конструкция#
D. Schweisskonstruktion
E. Welded structure
F. Construction soudée

Металлическая конструкция, изготовленная сваркой отдельных деталей

64. #Сварной узел#
D. Schweissteil;
Schweisseinheit
E. Welded assembly
F. Ensemble soudée
Assemblage soudée

Часть конструкции, в которой сварены примыкающие друг к другу элементы

65. #Сварной шов#
Шов
D. Schweissnaht
E. Weld
F. Soudure

Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла или в результате пластической деформации при сварке давлением или сочетания кристаллизации и деформации

66. #Стыковой шов#
D. Stumpfnaht;
Stossnaht
E. Butt weld
F. Soudure en bout;
Soudure bout à bout

Сварной шов стыкового соединения

67. #Угловой шов#
D. Kehlnaht
E. Fillet weld
F. Soudure d'angle

Сварной шов углового, нахлесточного или таврового соединений

68. #Точечный шов#
D. Punktschweissung

Сварной шов, в котором связь между сваренными частями осуществляется

- Е. Spot weld
 F. Soudure par points
 69. #Сварная точка#
 D. Schweisspunkt
 E. Weld spot;
 Weld point
 F. Point de soudure;
 Point soudée
70. #Ядро точки#
 D. Schweisslinse
 E. Weld nugget;
 Spot weld nugget
 F. Noyau de soudure;
 Lentille de soudure
71. #Непрерывный шов#
 Ндп. &Сплошной шов&
 D. Durchlaufende Naht
 E. Continuous weld;
 Uninterrupted weld
 F. Soudure continue
72. #Прерывистый шов#
 D. Unterbrochene Naht
 E. Interrupted weld;
 Intermittent weld
 F. Soudure discontinue;
 Soudure intermittente
73. #Цепной прерывистый шов#
 Цепной шов
 D. Symmetrisch
 unterbrochene Naht
 E. Chain intermittent weld;
 Chain intermittent fillet
 weld
 F. Soudure discontinue
 symétrique

сварными точками

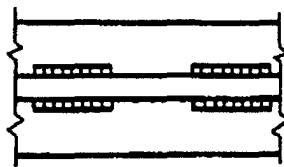
Элемент точечного шва, представляющий собой в плане круг или эллипс

Зона сварной точки, металл которой подвергался расплавлению

Сварной шов промежутков по длине

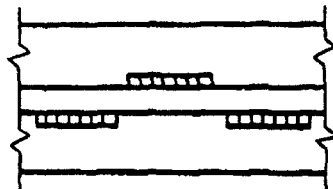
Сварной шов с промежутками по длине

Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого



74. #Шахматный прерывистый шов#
 Шахматный шов
 D. Unterbrochene versetzte
 Naht
 E. Staggered intermittent
 weld
 F. Soudure discontinue
 alternée

Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки на одной стороне стенки расположены против сваренных участков шва с другой ее стороны



75. #Многослойный шов#
 D. Mehrlagennaht
 E. Multi-run weld;
 Multi-pass weld
 F. Soudure en plusieurs
 passes;
 Soudure à couches
 multiples;
 Soudure à plusieurs

- couches
76. #Подварочный шов#
 D. Gegennaht
 E. Sealing bead
 F. Cordon support;
 Cordon à l'envers
77. #Прихватка#
 D. Heftnaht
 E. Tack weld
 F. Soudure de pointage
78. #Монтажный шов#
 D. Baustellenschweissnaht;
 Montageschweissung
 E. Site weld
 F. Soudure de montage
79. #Валик#
 D. Schweissraupe
 E. Weld bead;
 Bead
 F. Cordon
80. #Слой сварного шва#
 Слой
 D. Lage
 E. Layer
 F. Couche
81. #Корень шва#
 D. Nahtwurzel;
 Wurzel
 E. Weld root
 F. Racine de la soudure

Меньшая часть двухстороннего шва, выполняемая предварительно для предотвращения прожогов при последующей сварке или накладываемая в последнюю очередь в корень шва

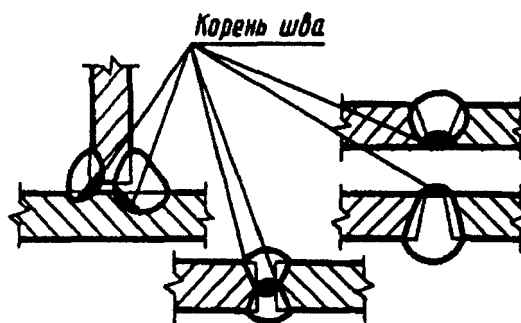
Короткий сварной шов для фиксации взаимного расположения подлежащих сварке деталей

Сварной шов, выполняемый при монтаже конструкции

Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход

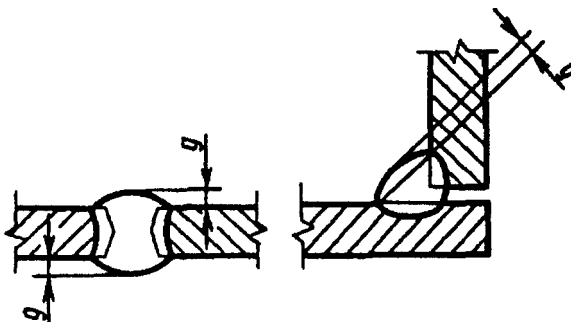
Часть металла сварного шва, которая состоит из одного или нескольких валиков, располагающихся на одном уровне поперечного сечения шва

Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности



82. #Выпуклость сварного шва#
 Выпуклость шва
 Ндп. &Усиление шва&
 D. Nahtüberhöhung
 E. Weld reinforcement;
 Weld convexity
 F. Surépaisseur de la soudure

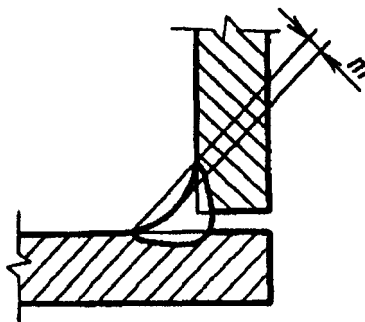
Выпуклость шва, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы сварного шва с основным металлом, и поверхностью сварного шва, измеренным в месте наибольшей выпуклости



83. #Вогнутость углового шва#
 Вогнутость шва
 Ндп. &Ослабление шва&
 D. Konkavität der Kehlnaht
 E. Fillet weld concavity

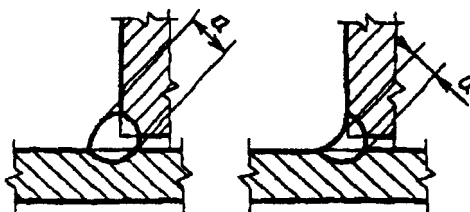
Вогнутость, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы углового шва с основным металлом, и поверхностью шва, измеренным в месте наибольшей вогнутости

F. Concavité de la soudure



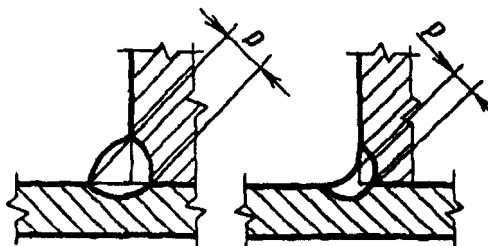
84. #Толщина углового шва#
 D. Nahthöhe;
 Kehlnahtdicke
 E. Fillet weld throat
 thickness
 F. Epaisseur à clin;
 Epaisseur d'une soudure
 en angle

Наибольшее расстояние от поверхности углового шва до точки максимального проплавления основного металла



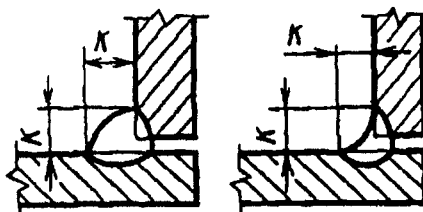
85. #Расчетная высота углового шва#
 Расчетная высота шва
 D. Rechnerische Nahtdicke
 E. Design throat thickness
 F. Epaisseur nominale de la
 soudure

Длина перпендикуляра, опущенного из точки максимального проплавления в месте сопряжения свариваемых частей на гипотенузу наибольшего вписанного во внешнюю часть углового шва прямоугольного треугольника



86. #Катет углового шва#
 Катет шва
 D. Schenkellänge;
 Nahtschenkel
 E. Fillet weld leg
 F. Côte de la soudure
 d'angle

Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей до границы углового шва на поверхности второй свариваемой части



87. #Ширина сварного шва#
 Ширина шва
 D. Nahtbreite
 E. Weld width
 F. Largeur de la soudure

Расстояние между видимыми линиями сплавления на лицевой стороне сварного шва при сварке плавлением

88. #Коэффициент формы сварного

Коэффициент, выражаемый отношением

- шва#
 Коэффициент формы шва
 D. Nahtformfaktor
 E. Weld shape factor;
 Weld geometry factor
 F. Facteur géométrique de la soudure
89. #Механическая неоднородность сварного соединения#
 Механическая неоднородность
 D. Mechanische Inhomogenität
 E. Mechanical heterogeneity
 F. Hétérogénéité mécanique
90. #Мягкая прослойка сварного соединения#
 Мягкая прослойка
 D. Weiche Zwischenlage
 E. Soft interlayer
 F. Couche intermédiaire douce
91. #Твердая прослойка сварного соединения#
 Твердая прослойка
 D. Harte Zwischenlage
 E. Hard interlayer
 F. Couche intermédiaire dure
92. #Разупрочненный участок сварного соединения#
 Разупрочненный участок
 D. Infestigte Zone
 E. Weakened zone
 F. Zone affaiblie
93. #Контактное упрочнение мягкой прослойки#
 Контактное упрочнение
 D. Lokale Verfestigung
 E. Local strengthening
 F. Raffermissment locale

ширины стыкового или углового шва к его толщине

Различие механических свойств отдельных участков сварного соединения

Участок сварного соединения, в котором металл имеет пониженные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков

Участок сварного соединения, в котором металл имеет повышенные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков

Участок зоны термического влияния, в котором произошло снижение прочности основного металла

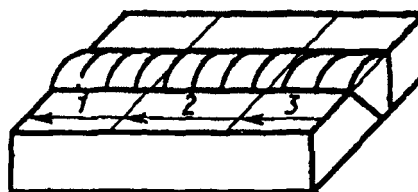
Повышение сопротивления деформированию мягкой прослойки сварного соединения за счет сдерживания ее деформаций соседними более прочными его частями

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

94. #Направление сварки#
 D. Schweissrichtung
 E. Direction of welding
 F. Sens de la soudure;
 Direction de la soudure
95. #Обратноступенчатая сварка#
 D. Pilgerschrittschweissen
 E. Back-step sequence;
 Back-step welding;
 Step-back welding
 F. Soudage à pas de pélerine

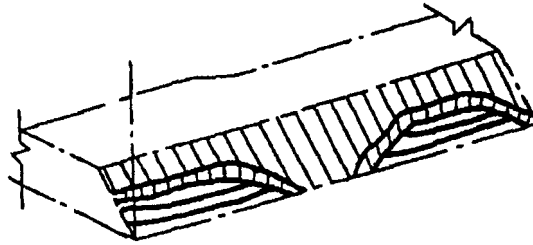
Направление движения источника тепла вдоль продольной оси сварного соединения

Сварка, при которой сварной шов выполняется следующими один за другим участками в направлении, обратном общему приращению длины шва



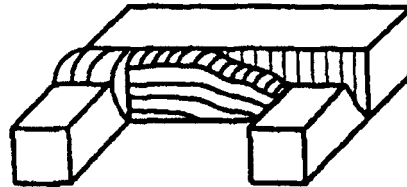
96. #Сварка блоками#
 D. Absatzweises Mehrlagenschweissen
 E. Block sequence
 F. Soudage par blocs successifs

Обратноступенчатая сварка, при которой многослойный шов выполняют отдельными участками с полным заполнением каждого из них



97. #Сварка каскадом#
 D. Kaskadenschweissung
 E. Cascade welding
 F. Soudage en cascade

Сварка, при которой каждый последующий участок многослойного шва перекрывает весь предыдущий участок или его часть



98. #Проход при сварке#
 Проход
 D. Schweissgang
 E. Pass;
 Run
 F. Passe

Однократное перемещение в одном направлении источника тепла при сварке и (или) наплавке

99. #Сварка напроход#
 D. Einrichtungsschweissen
 E. One direction welding
 F. Soudage dans un sens

Сварка, при которой направление сварки неизменно

100. #Сварка вразброс#
 D. Absatzweises Schweissen
 E. Skip welding
 F. Soudage fractionnée

Сварка, при которой сварной шов выполняется участками, расположенными в разных местах по его длине

101. #Сварка сверху вниз#
 D. Fallnahtschweissen;
 Abwärtsschweissen
 E. Downhill welding
 F. Soudage descendant

Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз

102. #Сварка снизу вверх#
 D. Aufwärtsschweissen
 E. Uphill welding
 F. Soudage montant;
 Soudage ascendant

Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх

103. #Сварка на спуск#
 D. Bergabschweissen
 E. Downward welding (in the inclined position)
 F. Soudage descendant (en position inclinée)

Сварка плавлением в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз

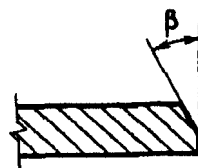
104. #Сварка на подъем#
 D. Schrägaufwärtsschweissen
 Bergaufschweissen
 E. Upward welding (in the inclined position)
 F. Soudage montant (en position inclinée)

Сварка плавлением в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх

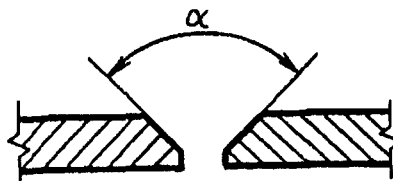
105. #Сварка углом вперед#
 D. Schweissen mit stechender Brennerstellung
 E. Welding with electrode inclined under acute angle
 F. Soudage avec électrode inclinée en avant

Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под острым углом к направлению сварки

106. #Сварка углом назад#
 D. Schweissen mit schleppender Brennerstellung
 E. Welding with electrode inclined under obtuse angle
 F. Soudage avec électrode inclinée en arrière
107. #Сварка на весу#
 D. Schweissen ohne Unterlage
 E. Welding without backing
 F. Soudage sans support
108. #Сварка неповоротных стыков#
 D. Schweissen in Zwangsposition
 E. Position pipe-welding; Orbital welding
 F. Soudage des joints fixes; Soudage orbital
109. #Поддув защитного газа#
 D. Schutzgaszufuhr von Rühkseite der Naht
 E. Weld root gas shielding
 F. Protection par gas de la racine de soudure
110. #Разделка кромок#
 D. Fugenvorbereitung; Kantenvorbereitung; Nahtvorbereitung
 E. Edge preparation
 F. Préparation des bords; Chanfreinage
111. #Скос кромки#
 D. Kantenabschrägung
 E. Edge bevelling
 F. Chanfrein
112. #Притупление кромки#
 D. Stegflanke
 E. Root face
 F. Méplat; Talon
113. #Угол скоса кромки#
 Угол скоса
 D. Abschrägungswinkel
 E. Bevel angle
 F. Angle du chanfrein (de chanfreinage)
114. #Угол разделки кромок#
 Угол разделки
 D. Öffnungswinkel
 E. Groove angle
- Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под тупым углом к направлению сварки
- Односторонняя сварка со сквозным проплавлением кромок без использования подкладок
- Сварка по замкнутому контуру во всех пространственных положениях, при которой объект сварки неподвижен
- Подача защитного газа к обратной стороне соединяемых частей для защиты их при сварке от воздействия воздуха
- Придание кромкам, подлежащим сварке, необходимой формы
- Прямолинейный наклонный срез кромки, подлежащей сварке
- Нескошенная часть торца кромки, подлежащей сварке
- Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца
- Угол между скошенными кромками свариваемых частей



F. Angle d'ouverture



- 114a. #Зазор#
D. Spalt; Spaltbreite;
Stegabstand
E. Gap; Air gap;
Root opening
F. Ecartment des bords
115. #Основной металл#
D. Grundwerkstoff
E. Base metal;
Parent metal
F. Métal de base
116. #Глубина проплавления#
D. Einbrabdtiefe
E. Depth of penetration
F. Profondeur de
pénétration
117. #Сварочная ванна#
D. Schweissbad
E. Welding pool;
Welding bath;
Welding puddle
F. Bain de fusion;
Bain de soudage
118. #Кратер#
D. Krater
E. Crater
F. Cratère
119. #Присадочный металл#
D. Zusatzwerkstoff;
Zusatzmetal
E. Filler metal
F. Métal d'apport
120. #Наплавленный металл#
D. Eingetragenes
Schweissgut;
Reines Schweissgut
E. Deposited metal
F. Métal déposée
121. #Металл шва#
D. Schweissgut
E. Weld metal
F. Métal de la soudure
122. #Провар#
D. Einbrand
E. Complete fusion
F. Fusion complète
123. #Зона сплавления при сварке#
Зона сплавления
D. Zusammenschmelzzone
E. Fusion zone
F. Zone de liaison
124. #Зона термического влияния
при сварке#
Зона термического влияния
Ндп. &Переходная зона&
D. Wärmeeinflusszone
E. Heat affected zone
F. Zone thermiquement
- Кратчайшее расстояние между кромками
собранных для сварки деталей
- Металл подвергающихся сварке
соединяемых частей
- Наибольшая глубина расплавления
основного металла в сечении шва или
наплавленного валика
- Часть металла свариваемого шва,
находящаяся при сварке плавлением в
жидком состоянии
- Углубление, образующееся в конце
валика под действием давления дуги и
объемной усадки металла шва
- Металл для введения в сварочную ванну
в дополнение к расплавленному основному
металлу
- Переплавленный присадочный металл,
введенный в сварочную ванну или
наплавленный на основной металл
- Сплав, образованный расплавленным
основным и наплавленным металлами или
только переплавленным основным металлом
- Сплошная металлическая связь между
свариваемыми поверхностями основного
металла, слоями и валиками сварного шва
- Зона частично оплавившихся зерен на
границе основного металла и металла шва
- Участок основного металла, не
подвергшийся расплавлению, структура и
свойства которого изменились в результате
нагрева при сварке или наплавке

- affectée ;
Zone influencée
thermiquement
125. #Сжатая дуга#
D. Eingeschnürter
Lichtbogen
E. Constricted arc
F. Arc contracté ;
Arc étranglé
126. #Дуга прямого действия#
D. Direktor Lichtbogen
E. Transferred arc
F. Arc transféré
127. #Дуга косвенного действия#
D. Nichtübertragener
Lichtbogen ;
Indirektor Lichtbogen
E. Non-transferred arc
F. Arc non transféré
128. #Прямая полярность#
D. Minuspolung ;
Normale Polung
E. Straight polarity
F. Polarité normale
(directe)
129. #Обратная полярность#
D. Pluspolung ;
Umgekehrte Polung
E. Reversed polarity
F. Polarité inverse
(négative)
130. #Магнитное дутье#
D. Magnetische Blaswirkung
E. Magnetic arc blow
F. Soufflage magnétique
131. #Осадка при сварке#
Осадка
D. Stauchen ;
Stauchung
E. Upsetting
F. Réfoulement
132. #Грат при сварке#
Грат
D. Schweissgrat
E. Upset metal ;
Flash
F. Métal refoulé ; Bavure
133. #Угар при сварке#
Угар
D. Abbrandverlust ;
Abbrand
E. Burn-out loss ;
Burn-out ; Burn-off ; loss
F. Perte de soudure
134. #Установочная длина
свариваемых частей#
Установочная длина
D. Einspannlänge
E. Initial extension
F. Longueur hors-mors
135. #Свариваемость#
D. Schweissbarkeit
E. Weldability
F. Soudabilité
136. #Коэффициент расплавления#
- Дуга, столб которой сжат с помощью сопла плазменной горелки, потока газа или внешнего электромагнитного поля
- Дуга, при которой объект сварки включен в цепь сварочного тока
- Дуга, при которой объект сварки не включен в цепь сварочного тока
- Полярность, при которой электрод присоединяется к отрицательному полюсу источника питания дуги, а объект сварки - к положительному
- Полярность, при которой электрод присоединяется к положительному полюсу источника питания дуги, а объект сварки - к отрицательному
- Отклонение дуги в результате действия магнитных полей или ферромагнитных масс при сварке
- Операция местной пластической деформации свариваемых частей при сварке с применением давления
- Металл, выдавленный за счет осадки при сварке
- Потери металла на испарение и окисление при сварке
- Длина свариваемых частей, выступающих за зажимные приспособления при стыковой контактной сварке и сварке трением
- По ГОСТ 29273
- Коэффициент, выраженный отношением

- | | |
|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|---------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>D. Abschmelzkoeffizient;
Abschmelzfaktor
E. Fusion coefficient
F. Coefficient de fusion</p> | <p>массы электрода, расплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока</p> |
| <p>137. #Коэффициент наплавки при сварке#
Коэффициент наплавки
D. Auftragskoeffizient
E. Metal deposit factor
F. Coefficient de dépôt
(déposition)</p> | <p>Коэффициент, выраженный отношением массы металла, наплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока</p> |
| <p>138. #Коэффициент потерь при сварке#
Коэффициент потерь
D. Relativer Schweissgutverlust
E. Relative loss of filler metal during deposition
F. Coefficient de perte en métal</p> | <p>Коэффициент, выраженный отношением потерь металла при сварке на угар и разбрызгивание к массе расплавленного присадочного металла</p> |
| <p>139. #Погонная энергия#
D. Streckenenergie
E. Heat input
F. Energie absorbée par unité de longueur</p> | <p>Энергия, затраченная на единицу длины сварного шва при сварке плавлением</p> |

ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

- | | |
|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| <p>140. #Сварочный пост#
D. Schweissplatz (mit Ausrüstungen)
E. Welding station
F. Poste de soudage</p> | <p>Специально оборудованное рабочее место для сварки</p> |
| <p>141. #Сварочная установка#
D. Schweissanlage
E. Welding machine
F. Machine à souder</p> | <p>Установка, состоящая из источника питания, сварочного аппарата или машины для сварки и механизмов относительного перемещения сварочной аппаратуры и изделия</p> |
| <p>142. #Автомат для дуговой сварки#
Автомат
D. Lichtbogenschweissautomat
E. Automatic arc welding machine
F. Machine automatique de soudage à l'arc</p> | <p>Аппарат для автоматической дуговой сварки</p> |
| <p>143. #Полуавтомат для дуговой сварки#
Полуавтомат
D. Halbautomat für Lichtbogenschweissen
E. Semi-automatic arc welding machine
F. Machine semi-automatique de soudage à l'arc</p> | <p>Аппарат для механизированной дуговой сварки, включающий горелку и механизм подачи проволоки с ручным перемещением горелки</p> |
| <p>144. #Сварочная головка#
D. Schweisskopf
E. Welding head
F. Tête de soudage</p> | <p>Устройство, осуществляющее подачу сварочной проволоки и поддержание заданного режима сварки.
Примечание. Сварочная головка может составлять часть автомата для дуговой сварки.</p> |
| <p>145. #Мундштук сварочной головки#
D. Kontakt- und Führungsrohr
E. Nozzle
F. Buse</p> | <p>Часть сварочной головки, предназначенная для направления сварочной проволоки в зону сварки и подвода к ней электрического тока</p> |

146. #Трактор для дуговой сварки# Переносной аппарат для дуговой сварки с самоходной тележкой, которая перемещает его вдоль свариваемых кромок по поверхности изделия или переносному пути
D. Schweisstraktor
E. Welding tractor
F. Tracteur de soudage à l'arc
147. #Горелка для дуговой сварки# Устройство для дуговой сварки в защитном газе или самозащитной проволокой, обеспечивающее подвод электрического тока к электроду и газа в зону дуги
D. Lichtbogenschweissbrenner
E. Arc welding torch
F. Chalumeau (torche) de soudage à l'arc
148. #Сопло горелки для дуговой сварки# Сопло для подвода и направления газа с целью защиты сварочной ванны и электрода от воздействия воздуха
Сопло
D. Düse
E. Welding torch nozzle
F. Buse de chalumeau (de torche)
149. #Электрододержатель для дуговой сварки# Приспособление для закрепления электрода и подвода к нему тока
Электрододержатель
D. Elektrodenhalter
E. Electrode holder
F. Porte-électrode
150. #Сварочный выпрямитель# -
D. Schweissgleichrichter
E. Welding rectifier
F. Redresseur de soudage
151. #Сварочный генератор#
D. Schweissgenerator
E. Welding generator
F. Générateur de soudage
152. #Сварочный агрегат# Агрегат, состоящий из сварочного генератора и приводного двигателя
D. Schweissagregat
E. Welding set
F. Groupe électrogène de soudage
153. #Сварочный преобразователь# Сварочный агрегат, в котором приводным двигателем является электрический двигатель
D. Schweissumformer
E. Welding converter
F. Convertisseur de soudage
154. #Горелка для газовой сварки# Устройство для газовой сварки с регулируемым смешением газов и созданием направленного сварочного пламени
Горелка
D. Schweissbrenner
E. Gas torch
F. Chalumeau à gas
155. #Инжекторная горелка# Горелка для газовой сварки со встроенным инжектором для подсоса горючего газа струей кислорода
Ндп. &Горелка низкого давления&
D. Injektorschweissbrenner; Saugschweissbrenner; Niederdruckschweissbrenner
E. Injector blowpipe; Injector torch; Low-pressure torch (blowpipe)
F. Chalumeau à basse pression; Chalumeau à injecteur
156. #Безынжекторная горелка# Горелка для газовой сварки, в которой поступление горючего газа и кислорода в смеситель осуществляется под одинаковым давлением
Ндп. &Горелка высокого давления&
D. Schweissbrenner ohne Injektor
E. Pressure welding torch; Blowpipe without injector

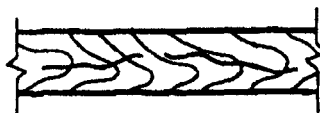
- F. Chalumeau sans injecteur;
Chalumeau à haute
pression
157. #Окислительное сварочное
пламя# Сварочное пламя, в средней зоне
которого имеется избыток кислорода
Окислительное пламя
D. Oxydierende Flamme
E. Oxidizing flame
R. Flamme oxydante
158. #Науглероживающее сварочное
пламя# Сварочное пламя, в средней зоне
которого имеется свободный углерод
Науглероживающее пламя
D. Aufkohlende Flamme
E. Carburizing flame
F. Flamme carburante
159. #Ацетиленовый генератор# Аппарат для получения ацетилена
посредством разложения карбида кальция
водой
D. Azetylenentwickler;
Azetylenerezeuger
E. Acetylene generator
F. Générateur d'acétylène
160. #Электролизно-водный
генератор# Аппарат для получения водородно-
кислородной смеси электролитическим
разложением воды
D. Wasser-Elektrolyse
Generator
E. Water electrolytic
generator
F. Générateur d'électrolyse
aqueuse
161. #Газ-заменитель# Горючий газ, применяемый при газовой
сварке и нагреве вместо ацетилена
D. Ersatzgas
E. Changing gas
F. Gaz de remplacement
162. #Механическое оборудование
для сварки# Оборудование, предназначенное для
установки свариваемых частей в удобное
для сварки пространственное положение,
перемещения их при сварке, а также для
размещения и перемещения сварочного
оборудования и сварщиков при выполнении
сварочных операций
D. Mechanische Schweissaus-
rüstungen
E. Machinery for welding
F. Equipement mécanique
de soudage
163. #Сварочный вращатель# Устройство для вращения изделий при
сварке кольцевых швов и наплавке
поверхностей вращения
D. Drehvorrichtung
E. Manipulator
F. Positionneur;
Manipulateur de soudage
164. #Универсальный сварочный
вращатель# Сварочный вращатель для вращения
свариваемых изделий с различными углами
наклона оси вращения
D. Dreh- und
Schwenkvorrichtung
E. Versatile welding rotator
F. Manipulateur universel de
soudage
165. #Роликовый сварочный
вращатель# Сварочный вращатель, в котором
вращение свариваемых изделий
обеспечивается приводными роликами
Роликовый вращатель
D. Rollen-Drehvorrichtung
E. Driving roller device
F. Manipulateur à rouleaux
166. #Сварочный кантователь# Устройство для установки свариваемых
частей в удобное для сварки положение
Кантователь
D. Kantapparat;
Kanter
E. Welding tilter
F. Culbuteur de soudage
167. #Сварочный кондуктор# Приспособление для сборки и
закрепления друг относительно друга
свариваемых частей в определенном
Кондуктор
D. Spannvorrichtung

- | | | |
|------|----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------------|
| | E. Jig;
Fixture | положении |
| | F. Dispositif de fixation;
Monture | |
| 168. | #Флюсовый аппарат#
D. Pulverzufuhr- und-absaug-
vorrichtung
E. Flux apparatus
F. Dispositif d'amendée de
flux | Аппарат для подачи или подачи и уборки
сварочного флюса |
| 169. | #Подкладка#
D. Feste Badsicherung
E. Backing bar;
Fixed molten pool support
F. Latte;
Support | Деталь или приспособление,
устанавливаемые при сварке плавлением под
кромки свариваемых частей |
| 170. | #Флюсовая подушка#
D. Pulverkissen
E. Flux backing;
Flux cushion
F. Support de flux | Подкладка в виде приспособления,
удерживающего расплавленный металл ванны
при помощи флюса |
| 171. | #Флюсо-медная подкладка#
D. Kupfer-Schweisspulver-
Unterlage
E. Combined copper-flux
backing
F. Latte en cuivre en flux | Подкладка из медной пластины, покрытой
тонким слоем флюса, обеспечивающая
формирование шва, удержание
расплавленного металла и отвод тепла |
| 172. | #Сварочная проволока#
D. Schweissdraht
E. Welding wire
F. Fil pour soudage;
Fil (baguette) à souder | Проволока для использования в качестве
плавящегося электрода либо присадочного
металла при сварке плавлением |
| 173. | #Электродная проволока#
D. Elektrodendraht
E. Electrode wire
F. Fil-électrode | Сварочная проволока для использования
в качестве плавящегося электрода |
| 174. | #Присадочная проволока#
D. Zusatzdraht;
Schweisszusatzdraht
E. Filler wire
F. Fil d'apport (de soudure) | Сварочная проволока, используемая как
присадочный металл и не являющаяся
электродом |
| 175. | #Самозащитная проволока#
D. Selbstschutzdraht
E. Self-shielding wire
F. Fil-électrode
autoprotége | Электродная проволока, содержащая
вещества, которые защищают расплавленный
металл от вредного воздействия воздуха
при сварке |
| 176. | #Порошковая проволока#
D. Pulverdraht;
Röhrchendraht
E. Flux cored electrode
(wire)
F. Fil fourré | Сварочная проволока, состоящая из
металлической оболочки, заполненной
порошкообразными веществами |
| 177. | #Неплавящийся электрод для
дуговой сварки#
Неплавящийся электрод
D. Nichtabschmelzende
Elektrode
E. Non-consumable electrode
F. Electrode non consumable | Деталь из электропроводного материала,
включаемая в цепь сварочного тока для
подвода его к сварочной дуге и не
расплавляющаяся при сварке |
| 178. | #Плавящийся электрод для
дуговой сварки#
Плавящийся электрод
D. Abschmelzende Elektrode
E. Consumable electrode
F. Electrode consumable | Металлический электрод, включаемый в
цепь сварочного тока для подвода его к
сварочной дуге, расплавляющийся при
сварке и служащий присадочным металлом |
| 179. | #Покрытый электрод# | Плавящийся электрод для дуговой сварки, |

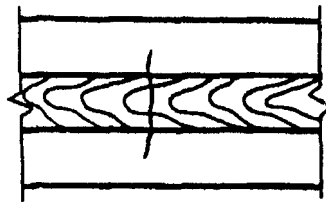
- | | |
|-------------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| D. Umhüllte Elektrode | имеющий на поверхности покрытие, |
| E. Covered electrode;
Coated electrode | адгезионно связанное с металлом электрода |
| F. Electrode enrobée | |
| 180. #Покрытие электрода#
Покрытие | Смесь веществ, нанесенная на электрод |
| Ндп. &Обмазка электрода& | для усиления ионизации, защиты от |
| D. Elektrodenumhüllung;
Elektrodenmantel | вредного воздействия среды, |
| E. Electrode coating | металлургической обработки сварочной |
| F. Enrobage de l'électrode;
Revêtement d'électrode | ванны |
| 181. #Коэффициент массы покрытия
электрода# | Коэффициент, выражаемый отношением |
| Коэффициент массы покрытия | массы покрытия к массе покрытой части |
| D. Umhüllungsmassebeiwert | стержня электрода |
| E. Coating mass factor | |
| F. Facteur de masse du
revêtement | |
| 182. #Сварочный флюс#
Флюс | Материал, используемый при сварке для |
| D. Schweisspulver;
Flussmittel;
Pulver | химической очистки соединяемых |
| E. Welding flux | поверхностей и улучшения качества шва |
| F. Flux de soudage | |
| 183. #Флюс для дуговой сварки# | Сварочный флюс, защищающий дугу и |
| D. Pulver für Lichtbogen-
schweissen | сварочную ванну от вредного воздействия |
| E. Arc welding flux | окружающей среды и осуществляющий |
| F. Flux pour le soudage à
l'arc | металлургическую обработку ванны |
| 184. #Плавленый сварочный флюс#
Плавленый флюс | Флюс для дуговой сварки, полученный |
| D. Schmelzpulver | сплавлением его составляющих и |
| E. Fused flux | последующей грануляцией расплава |
| F. Flux fondu en poudre | |
| 185. #Керамический сварочный
флюс# | Флюс для дуговой сварки, полученный |
| Керамический флюс | перемешиванием порошкообразных |
| D. Sinterpulver für UP-
Schweissen | материалов со связующим веществом, |
| E. Ceramic agglomerated flux | грануляцией и последующей термической |
| F. Flux céramique;
Flux aggloméré | обработкой |

ДЕФЕКТЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

- | | |
|--------------------------------------------------|-------------------------------------------|
| 186. #Трещина сварного
соединения# | Дефект сварного соединения в виде |
| Трещина | разрыва в сварном шве и (или) прилегающих |
| D. Riss | к нему зонах |
| E. Crack | |
| F. Fissure | |
| 187. #Продольная трещина сварного
соединения# | Трещина сварного соединения, |
| Продольная трещина | ориентированная вдоль оси сварного шва |
| D. Längsriss | |
| E. Longitudinal crack | |
| F. Fissure longitudinale | |

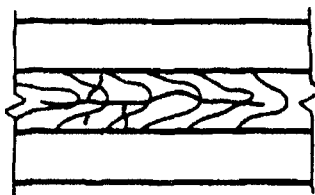


188. #Поперечная трещина сварного соединения#
 Поперечная трещина
 D. Querriss
 E. Transverse crack
 F. Fissure transversale



189. #Разветвленная трещина сварного соединения#
 Разветвленная трещина
 D. Verzweigter Riss
 E. Branched crack
 F. Fissure ramifiée

Трещина сварного соединения, имеющая ответвления в различных направлениях

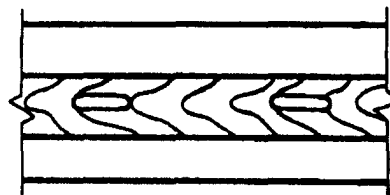


190. #Микротрещина сварного соединения#
 Микротрещина
 D. Mikroriss
 E. Micro-crack
 F. Microfissure

Трещина сварного соединения, обнаруженная при пятидесятикратном и более увеличении

191. #Усадочная раковина сварного шва#
 Усадочная раковина
 D. Lunker
 E. Shrinkage cavity
 F. Retassure

Дефект в виде полости или впадины, образованный при усадке металла шва в условиях отсутствия питания жидким металлом



192. #Вогнутость корня шва#
 D. Konkavität der Nahtwurzel
 E. Root concavity
 F. Concavité de la racine
 (de la soudure)

Дефект в виде углубления на поверхности обратной стороны сварного одностороннего шва

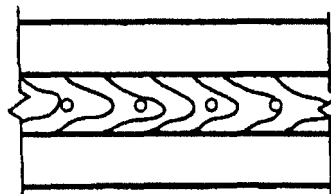


193. #Свищ в сварном шве#
 Свищ
 D. Porenangang
 E. Worm-hole
 F. Soufflure vermiculaire

Дефект в виде воронкообразного углубления в сварном шве



194. #Пора в сварном шве# Дефект сварного шва в виде полости округлой формы, заполненной газом
 Пора
 Ндп. &Газовое включение&
 D. Gaspore;
 Gaseinschluss
 E. Gas pore;
 Blowhole
 F. Porosité de la soudure
195. #Цепочка пор в сварном шве# Группа пор в сварном шве, расположенных в линию
 Цепочка пор
 D. Porenzeile
 E. Linear porosity
 F. Chaîne des pores



196. #Непровар# Дефект в виде несплавления в сварном соединении вследствие неполного расплавления кромок или поверхностей ранее выполненных валиков сварного шва
 D. Kaltschweissteile;
 Einbrandfehler
 E. Lack of fusion
 F. Manque de pénétration
197. #Прожог сварного шва# Дефект в виде сквозного отверстия в сварном шве, образовавшийся в результате вытекания части металла сварочной ванны
 Прожог
 D. Verbrannte Schweissnaht
 E. Burn-through
 F. Soudure brûlée
198. #Шлаковое включение сварного шва# Дефект в виде вкрапления шлака в сварном шве
 Шлаковое включение
 D. Schlackeeinschluss
 E. Slag inclusion
 F. Inclusion du laitier
199. #Брызги металла# Дефект в виде затвердевших капель на поверхности сварного соединения
 D. Spritzer;
 Metallspritzer
 E. Spatters
 F. Eclaboussures
200. #Поверхностное окисление сварного соединения# Дефект в виде окалины или пленки окислов на поверхности сварного соединения
 Поверхностное окисление
 D. Oberflache oxydation
 E. Surface oxidation
 F. Oxydation superficielle
201. #Подрез зоны сплавления# Дефект в виде углубления по линии сплавления сварного шва с основным металлом
 Подрез
 D. Einbrandkerbe
 E. Undercut
 F. Morsure;
 Caniveau
202. #Наплыв на сварном соединении# Дефект в виде натекания металла шва на поверхность основного металла или ранее выполненного валика без сплавления с ним
 Наплыв
 Ндп. &Стек&
 D. Wulst
 E. Overlap
 F. Débordement
203. #Смещение сваренных кромок# Неправильное положение сваренных кромок друг относительно друга
 Смещение кромок
 D. Kantenversats
 E. Edge displacement
 F. Dénivellation des bords

(Измененная редакция, Изм. N 1, 2).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

Автомат	142
#Автомат для дуговой сварки#	142
#Агрегат сварочный#	152
#Аппарат флюсовый#	168
#Брызги металла#	199
#Валик#	79
#Ванна сварочная#	117
&Включение газовое&	194
#Включение сварного шва шлаковое#	198
Включение шлаковое	198
#Вогнутость корня шва#	192
Вогнутость шва	83
#Вогнутость углового шва#	83
Вращатель роликовый	165
#Вращатель сварочный#	163
#Вращатель сварочный роликовый#	165
#Вращатель сварочный универсальный#	164
Выпуклость шва	82
#Выпуклость сварного шва#	82
#Выпрямитель сварочный#	150
#Высота углового шва расчетная#	85
Высота шва расчетная	85
#Газ-заменитель#	161
#Генератор ацетиленовый#	159
#Генератор сварочный#	151
#Генератор электролизно-водный#	160
#Глубина проплавления#	116
#Головка сварочная#	144
Горелка	154
#Горелка безынекторная#	156
&Горелка высокого давления&	156
#Горелка для газовой сварки#	154
#Горелка для дуговой сварки#	147
#Горелка инжекторная#	155
&Горелка низкого давления&	155
Грат	132
#Грат при сварке#	132
#Длина свариваемых частей установочная#	134
Длина установочная	134
#Дуга косвенного действия#	127
#Дуга прямого действия#	126
#Дуга сжатая#	125
#Дутье магнитное#	130
Зазор	114a
&Зона переходная&	124
Зона сплавления	123
#Зона сплавления при сварке#	123
Зона термического влияния	124
#Зона термического влияния при сварке#	124
Кантователь	166
#Кантователь сварочный#	166
Катет шва	86
#Катет углового шва#	86
Кондуктор	167
#Кондуктор сварочный#	167
#Конструкция сварная#	63
#Корень шва#	81
#Коэффициент массы покрытия#	181
#Коэффициент массы покрытия электрода#	181
Коэффициент наплавки	137
Коэффициент наплавки при сварке	137

Коэффициент потерь	138
#Коэффициент потерь при сварке#	138
#Коэффициент расплавления#	136
Коэффициент формы шва	88
#Коэффициент формы сварного шва#	88
#Кратер#	118
#Металл наплавленный#	120
#Металл основной#	115
#Металл присадочный#	119
#Металл шва#	121
Микротрещина	190
#Микротрещина сварного соединения#	190
#Мунштук сварочной головки#	145
#Наварка#	35
#Наплавка#	6
Наплыв	202
#Наплыв на сварном соединении#	202
#Направление сварки#	94
Неоднородность механическая	89
#Неоднородность сварного соединения механическая#	89
#Непровар#	196
&Обмазка электрода&	180
#Оборудование для сварки механическое#	162
Окисление поверхностное	200
#Окисление сварного соединения поверхностное#	200
Осадка	131
#Осадка при сварке#	131
&Ослабление шва&	83
Пламя науглероживающее	158
Пламя окислительное	157
#Пламя сварочное науглероживающее#	158
#Пламя сварочное окислительное#	157
#Поддув защитного газа#	109
#Подкладка#	169
#Подкладка флюсо-медная#	171
Подрез	201
#Подрез зоны сплавления#	201
#Подушка флюсовая#	170
Покрытие	180
#Покрытие электрода#	180
#Полярность обратная#	129
#Полярность прямая#	128
Полуавтомат	143
#Полуавтомат для дуговой сварки#	143
Пора	194
#Пора в сварном шве#	194
#Пост сварочный#	140
#Преобразователь сварочный#	153
#Приутпление кромки#	112
#Прихватка#	77
#Провар#	122
#Проволока порошковая#	176
#Проволока присадочная#	174
#Проволока самозащитная#	175
#Проволока сварочная#	172
#Проволока электродная#	173
Прожоги	197
#Прожоги сварного шва#	197
Прослойка мягкая	90
#Прослойка сварного соединения мягкая#	90
#Прослойка сварного соединения твердая#	91
Прослойка твердая	91
Проход	98
#Проход при сварке#	98
#Разделка кромок#	110
#Раковина сварного шва усадочная#	191
Раковина усадочная	191

#Свариваемость#	135
#Сварка#	1
#Сварка автоматическая#	4
#Сварка аргонодуговая#	12
#Сварка блоками#	96
Сварка в защитном газе	11
#Сварка в защитном газе дуговая#	11
#Сварка взрывом#	45
#Сварка вибродуговая#	25
#Сварка в контролируемой атмосфере#	56
#Сварка взброс#	100
&Сварка в твердом состоянии&	48
&Сварка в твердой фазе&	48
Сварка в углекислом газе	13
#Сварка в углекислом газе дуговая#	13
#Сварка высокочастотная#	44
#Сварка газовая#	32
#Сварка газопрессовая#	52
&Сварка газозлектрическая&	11
&Сварка гравитационная&	27
#Сварка давлением#	48
#Сварка двухдуговая#	19
#Сварка двухэлектродная#	21
#Сварка диффузионная#	53
#Сварка дуговая#	7
#Сварка дуговая автоматическая#	18
#Сварка дуговая механизированная#	17
#Сварка дуговая подводная#	14
&Сварка дуговая полуавтоматическая&	17
#Сварка дуговая ручная#	16
#Сварка дуговая точечная#	24
#Сварка импульсно-дуговая#	15
#Сварка каскадом#	97
#Сварка контактная#	36
#Сварка контактная стыковая#	37
#Сварка контактная точечная#	40
#Сварка контактная шовная#	42
#Сварка кузнечная#	50
#Сварка лазерная#	31
#Сварка лежачим электродом#	26
#Сварка магнитно-импульсная#	46
#Сварка механизированная#	3
#Сварка многодуговая#	20
#Сварка многоэлектродная#	22
#Сварка на весу#	107
#Сварка наклонным электродом#	27
#Сварка на подъем#	104
#Сварка на проход#	99
#Сварка на спуск#	103
Сварка неплавящимся электродом	9
#Сварка неплавящимся электродом дуговая#	9
#Сварка неповоротных стыков#	108
#Сварка обратноступенчатая#	95
Сварка оплавлением	38
#Сварка оплавлением стыковая#	38
#Сварка печная#	49
#Сварка плавлением#	5
Сварка плавящимся электродом	8
#Сварка плавящимся электродом дуговая#	8
#Сварка плазменная#	28
&Сварка плазменнодуговая&	28
&Сварка плазменной дугой&	28
Сварка подводная	14
&Сварка под водой дуговая&	14
Сварка по флюсу	23
#Сварка по флюсу дуговая#	23
Сварка под флюсом	10

#Сварка под флюсом дуговая#	10
#Сварка прокаткой#	51
&Сварка расщепленным электродом&	21
#Сварка рельефная#	41
&Сварка роликовая&	42
#Сварка ручная#	2
#Сварка с применением давления#	34
#Сварка сверху вниз#	101
Сварка сопротивлением	39
#Сварка сопротивлением стыковая#	39
Сварка стыковая	37
#Сварка снизу вверх#	102
#Сварка термитная#	33
Сварка точечная	40
#Сварка трением#	47
#Сварка углом вперед#	105
#Сварка углом назад#	106
#Сварка ультразвуковая#	54
#Сварка холодная#	55
Сварка шлаковая	29
Сварка шовная	42
#Сварка шовно-стыковая#	43
#Сварка электронно-лучевая#	30
#Сварка электрошлаковая#	29
Свищ	193
#Свищ в сварном шве#	193
#Скос кромки#	111
Слой	80
#Слой сварного шва#	80
Смещение кромок	203
#Смещение сваренных кромок#	203
&Соединение боковое&	62
&Соединение впритык&	61
#Соединение нахлесточное#	60
#Соединение сварное#	57
#Соединение стыковое#	58
#Соединение тавровое#	61
#Соединение торцовое#	62
#Соединение угловое#	59
Сопло	148
#Сопло горелки для дуговой сварки#	148
&Стек&	202
#Толщина углового шва#	84
#Точка сварная#	69
#Трактор для дуговой сварки#	146
Трещина	186
Трещина поперечная	188
Трещина продольная	187
Трещина разветвленная	189
#Трещина сварного соединения#	186
#Трещина сварного соединения поперечная#	188
#Трещина сварного соединения продольная#	187
#Трещина сварного соединения разветвленная#	189
Угар	133
#Угар при сварке#	133
Угол разделки	114
#Угол разделки кромок#	114
#Угол скоса#	113
#Угол скоса кромки#	113
#Узел сварной#	64
Упрочнение контактное	93
#Упрочнение мягкой прослойки контактное#	93
&Усиление шва&	82
#Установка сварочная#	141
Участок разупрочненный	92
#Участок сварочного соединения разупрочненный#	92
Флюс	182

#Флюс для дуговой сварки#	183
Флюс керамический	185
Флюс плавленный	184
#Флюс сварочный#	182
#Флюс сварочный керамический#	185
#Флюс сварочный плавленный#	184
Цепочка пор	195
#Цепочка пор в сварном шве#	195
Ширина шва	87
#Ширина сварного шва#	87
Шов	65
#Шов многослойный#	75
#Шов монтажный#	78
#Шов непрерывный#	71
#Шов подварочный#	76
#Шов прерывистый#	72
#Шов прерывистый цепной#	73
#Шов прерывистый шахматный#	74
#Шов сварной#	65
&Шов сплошной&	71
#Шов стыковой#	66
#Шов точечный#	68
#Шов угловой#	67
Шов цепной	73
Шов шахматный	74
#Электрод для дуговой сварки неплавящийся#	177
#Электрод для дуговой сварки плавящийся#	178
Электрод неплавящийся	177
Электрод плавящийся	178
#Электрод покрытый#	179
Электрододержатель	149
#Электрододержатель для дуговой сварки#	149
#Энергия погонная#	139
#Ядро точки#	70

(Измененная редакция, Изм. N 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abbrand	133
Abbrandverlust	133
Abbrennstumpfschweissen	38
Absatzweises Mehrlagenschweissen	96
Absatzweises Schweissen	100
Abschmelzende Elektrode	178
Abschmelzfaktor	136
Abschmelzkoeffizient	136
Abschrägungswinkel	113
Abwärtsschweissen	101
Aluminothermisches Schweissen	33
Argonarc-Schweissen	12
Argon-Lichtbogenschweissen	12
Aufkohlende Flamme	158
Auftragskoeffizient	137
Auftragsschweissen	6
Auftragsschweissen mit Druck	35
Aufwärtsschweissen	102
Automatisches Lichtbogenschweissen	18
Automatisches Schweissen	4
Azetylenentwickler	159
Azetylenenerzeuger	159
Baustellenschweissnaht	78
Bergabschweissen	103
Bergaufschweissen	104
Buckelschweissen	41

CO ₂ -Schutzgasschweissen	13
CO ₂ -Schweissen	13
Diffusionsschweissen	2
Direktor Lichtbogen	126
Doppellichtbogenschweissen	19
Dreh- und Schwenkvorrichtung	164
Drehvorrichtung	163
Druckschweissen	48
Durchlaufende Naht	71
Düse	148
Eckstoss	59
Eckverbindung	59
E-Handschweissen	16
ENV-Schweissen	26
Einbrand	122
Einbrandfehler	196
Einbrandkerbe	201
Einbrandtiefe	116
Eingeschnürter Lichtbogen	125
Eingetragenes Schweissgut	120
Einrichtungsschweissen	99
Einspannlänge	134
Elektrodraht	173
Elektrodenhalter	149
Elektrodenmantel	180
Elektrodenumhüllung	180
Elektronenstrahlschweissen	30
Elektroschlackeschweissen	29
Ersatzgas	161
ES-Schweissen	29
Explosionsschweissen	45
Fallnahtschweissen	10
Feste Badsicherung	169
Feuerschweissen	49
Flussmittel	182
Fugenvorbereitung	110
Gaseinschluss	194
Gaspore	194
Gaspressschweissen	52
Gasschmelzschweissen	32
Gasschweissen	32
Gegennaht	76
Grandwerkstoff	115
Halbautomat für Lichtbogenschweissen	143
Hammerschweissen	50
Handlichtbogenschweissen	16
Handschweissen	2
Harte Zwischenlage	9
Heftnaht	77
Hochfrequenzschweissen	
Impulslichtbogenschweissen	5
Indirektor Lichtbogen	127
Infestigte Zone	92
Injektorschweissbrenner	155
Kaltpressschweissen	55
Kaltschweissen	55
Kaltschweissteile	196
Kantapparat	166
Kantenabschrägung	111
Kantenversatz	203
Kantenvorbereitung	110
Kanter	166
Kaskadenschweissung	97
Kehlnaht	67
Kehlnahtdicke	84

Konkavität der Kehlnaht	83
Konkavität der Nahtwurzel	192
Kontakt- und Führungsrohr	145
Krater	19
Kupfer-Schweisspulver-Unterlage	171
Lage	80
Längsriss	187
Laserschweissen	31
Laserstrahlschweissen	31
Lichtbogenhandschweissen	16
Lichtbogenschweissautomat	142
Lichtbogenschweissbrenner	147
Lichtbogenschweissen	7
Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode	8
Lichtbogenschweissen unter Wasser	14
Lichtbogenschweissen mit vibrierender Elektrode	25
Lichtbogenschweissen von Hand	16
Lichtbogenpunktschweissen	24
Lokale Verfestigung	93
Lunker	191
Magnet-Impuls Schweissen	46
Magnetische Blaswirkung	130
Manuelles Lichtbogenschweissen	16
Manuelles Schweissen	2
Maschinelles Schweissen	3
Mechanische Inhomogenität	89
Mechanische Schweissausrüstungen	162
Mechanisiertes Lichtbogenschweissen	17
Mechanisiertes Schweissen	3
Mehrdrahtschweissen	22
Mehrfachlichtbogenschweissen	20
Mehrlagennaht	75
Metallspritzer	199
Mikroriss	190
Minuspolarung	128
Montageschweissung	78
Nahtbreite	87
Nahtformfaktor	88
Nahthöhe	84
Nahtschenkel	86
Nahtschweissen	42
Nahtüberhöhung	82
Nahtvorbereitung	110
Nahtwurzel	81
Nichtabschmelzende Elektrode	177
Nichtübertragener Lichtbogen	127
Niederdruckschweissbrenner	155
Normale Polarung	128
Oberfläche oxydation	200
Öffnungswinkel	114
Öxydierende Flamme	157
Pilgerschrittschweissen	95
Plasmaschweissen	28
Pluspolarung	129
Porengang	193
Porenzeile	195
Pressschweissen	48
Pressstumpfschweissen	39
Pulver	182
Pulver für Lichtbogenschweissen	183
Pulverdraht	176
Pulverkissen	170
Pulverzufuhr- und-absaugvorrichtung	168
Punktschweissen	40
Punktschweissung	68

Querriss	188
Rechnerische Nahtdicke	85
Reibschweissen	47
Reines Schweissgut	120
Relativer Schweissgutverlust	138
Riss	186
Röhrchendraht	176
Rollen-Drehvorrichtung	165
Rollennahtschweissen	42
Rollennahtschweissen von Stumpfstösse	43
Rollennaht-Widerstandsschweissen	42
Saugschweissbrenner	155
Schenkellänge	86
Schlackeeinschluss	198
Schmelzpulver	184
Schmelzschweissen	5
Schrägaufwärtsschweissen	104
Schutzgaslichtbogenschweissen	11
Schutzgasschweissen	11
Schutzgaszufuhr von Rückseite der Naht	109
Schwehrkraftschweissen	27
Schweissagregat	152
Schweissanlage	141
Schweissbad	117
Schweissbarkeit	135
Schweissbrenner	154
Schweissbrenner ohne Injektor	156
Schweissdraht	172
Schweisseinheit	64
Schweissen	1
Schweissen in kontrollierter Atmosphäre	56
Schweissen in Zwangsposition	108
Schweissen mit abschmelzender Elektrode	8
Schweissen mit Doppelelektrode	21
Schweissen mit Druck	34
Schweissen mit liegen der Elektrode	26
Schweissen mit Mehrfachelektrode	22
Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode	9
Schweissen mit Pulverzugabe	23
Schweissen mit schleppender Brennerstellung	106
Schweissen mit stechender Brennerstellung	105
Schweissen mit Zwillinglektrode	21
Schweissen ohne Unterlage	107
Schweissgang	98
Schweissgenerator	151
Schweissgleichrichter	150
Schweissgrat	132
Schweissgut	121
Schweisskonstruktion	63
Schweisskopf	144
Schweisslinse	70
Schweissnaht	65
Schweissplatz (mit Ausrüstungen)	140
Schweisspulver	182
Schweisspunkt	69
Schweissraupe	79
Schweisrichtung	94
Schweissteil	64
Schweisstraktor	146
Schweisstromquellen	151
Schweissumformer	153
Schweissverbindung	57
Schweisszusatzdraht	174
Selbstschutzdraht	175
Sinterpulver für UP-Schweissen	185
Spalt	114a

Spaltbreite	114a
Spannvorrichtung	167
Speisequelle	51
Sprengschweissen	45
Spritzer	199
Stauchen	131
Stauchung	131
Stegabstand	114a
Stegflanke	112
Stirnstoss	62
Stossnaht	66
Streckenenergie	139
Stumpfnaht	66
Stumpfschweissverbindung	58
Stumpfstoss	58
Symmetrisch unterbrochene Naht	73
Thermitschweissen	33
T-Stoss	61
T-Verbindung	61
Überlappstoss	60
Überlappverbindung	60
Ultraschallschweissen	54
Umgekehrte Polung	129
Umhüllte Elektrode	179
Umhüllungsmassebeiwert	181
Unterbrochene Naht	72
Unterbrochene versetzte Naht	74
Unterpulverlichtbogenschweissen	10
Unterpulverschweissen	10
Unterschienenschweissen	26
Unterwasserschweissen	14
UP-Schweissen	10
Verbrannte Schweissnaht	197
Verzweigter Riss	189
Vollautomatisches Schweissen	4
Walzschweissen	51
Wärmeeinflusszone	124
Wasser-Elektrolyse Generator	160
Weiche Zwischenlage	90
Widerstandsschweissen	36
Widerstandsstumpfschweissen	37
Wulst	202
Wurzel	81
Zusammenschmelzzone	123
Zusatzmetall	119
Zusatzwerkstoff	119
Zusatzdraht	174
Zweielektrodenschweissen	21
Zweilichtbogenschweissen	19

(Измененная редакция, Изм. N 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Acetylene generator	159
Air gap	114a
Arc spot welding	24
Arc welding	7
Arc welding flux	183
Arc welding torch	147
Argon-arc welding	12
Automatic arc welding	18
Automatic arc welding machine	142
Automatic welding	4
Backing bar	169

Back-step sequence	95
Back-step welding	95
Base metal	115
Bead	79
Bevel angle	113
Block sequence	96
Blowhole	194
Blowpipe without injector	156
Branched crack	189
Building-up welding	6
Butt joint	58
Butt-seam welding	43
Butt weld	66
Burn-off loss	133
Burn-out	133
Burn-out loss	133
Burn-through	197
Carburizing flame	158
Cascade welding	97
Ceramic agglomerated flux	185
Chain intermittent fillet weld	73
Chain intermittent weld	73
Changing gas	161
Coated electrode	179
Coating mass factor	181
CO ₂ -welding	13
Cold pressure welding	55
Cold welding	55
Combined copper-flux backing	171
Complete fusion	122
Constricted arc	125
Consumable electrode	178
Consumable electrode arc welding	8
Continuous weld	71
Corner joint	59
Covered electrode	179
Crack	186
Crater	118
Deposited metal	120
Depth of penetration	116
Design throat thickness	85
Diffusion welding	53
Direction of welding	94
Downhill welding	101
Downward welding (in the inclined position)	103
Driving roller device	165
EHV welding	26
Edge bevelling	111
Edge displacement	203
Edge joint	62
Edge preparation	110
Electrode coating	180
Elektrode holder	149
Electrode wire	173
Electron beam welding	30
Electroslag welding	29
Explosion welding	45
Filler metal	119
Filler wire	174
Fillet weld	59, 67
Fillet weld concavity	83
Fillet weld leg	86
Fillet weld throat thickness	84
Firecracker welding	26
Fixed molten pool support	169
Fixture	167
Flange joint	62

Flash	132
Flash butt welding	38
Flux apparatus	168
Flux backing	170
Flux cored electrode (wire)	176
Flux cushion	170
Forge welding	50
Friction welding	47
Fused flux	184
Fusion coefficient	136
Fusion welding	5
Fusion zone	123
Gap	114a
Gas pore	194
Gas-shielded arc welding	11
Gas torch	154
Gas welding	32
Gravity welding	27
Groove angle	114
Hammer welding	50
Hand arc welding	16
Hand welding	2
Hard interlayer	91
Heat affected zone	124
Heat input	139
High frequency welding	44
Initial extension	134
Injector blowpipe	155
Injector torch	155
Intermittent weld	72
Interrupted weld	72
Jig	167
Lack of fusion	196
Lap joint	60
Laser beam welding	31
Laser welding	31
Layer	80
Linear porosity	195
Local strengthening	93
Longitudinal crack	197
Low-pressure torch (blowpipe)	155
Magnetic arc blow	130
Magnetic-pulse welding	46
MAG-welding	8
Manipulator	63
Manual arc welding	16
Manual welding	2
Machinery for welding	162
Mechanical heterogeneity	89
Mechanized arc welding	17
Mechanized welding	3
Metal deposit factor	137
Micro-crack	190
MIG-welding	8
Multi-arc welding	20
Multi-electrode welding	22
Multi-pass weld	75
Multi-run weld	75
Non-consumable electrode	177
Non-consumable electrode arc welding	9
Non-transferred arc	127
Nozzle	145
One direction welding	99
Orbital welding	108
Overlap	202
Overlap joint	60
Overlaying	6

Oxidizing flame	157
Parent metal	115
Pass	98
Plasma-arc welding	28
Point welding	41
Position pipe-welding	108
Pressure gas welding	52
Pressure welding	48
Pressure welding torch	156
Pressure welding with furnace heating	49
Projection welding	41
Pulsed arc welding	15
Relative loss of filler metal during deposition	138
Resistance welding	36
Resistance butt welding	37, 38
Resistance-seam welding	42
Resistance-spot welding	40
Reversed polarity	129
Roll welding	51
Root concavity	192
Root face	112
Root opening	114a
Run	98
Sealing bead	75
Seam welding	42
Self-shielding wire	175
Semi-automatic arc welding machine	143
Semi-submerged arc welding	23
Shrinkage cavity	191
Site weld	78
Skip welding	100
Slag inclusion	198
Soft interlayer	90
Spatters	199
Sport weld	68
Sport weld nugget	70
Staggered intermittent weld	74
Step-back welding	95
Straight polarity	128
Submerged arc welding	10
Surface oxidation	200
Surfacing	6
Tack weld	77
T-joint	61
Tee joint	61
Thermit welding	33
TIG-welding	9
Transferred arc	126
Transverse crack	188
Twin-arc welding	19
Two-electrode welding	21
Ultrasonic welding	54
Undercut	201
Underwater arc welding	14
Uninterrupted weld	71
Uphill welding	102
Upset metal	132
Upsetting	131
Upset welding	39
Upward welding (in the inclined position)	104
Versatile welding rotator	164
Vibrating electrode arc welding	25
Water electrolytic generator	160
Weakened zone	92
Weld	65
Weldability	135
Weld bead	79

Weld convexity	82
Welded assembly	64
Welded structure	63
Welded joint	57
Weld geometry factor	87
Welding	1
Welding bath	117
Welding converter	153
Welding flux	182
Welding generator	151
Welding head	144
Welding machine	141
Welding-on with pressure	35
Welding pool	117
Welding puddle	117
Welding rectifier	150
Welding set	152
Welding station	140
Welding tilter	166
Welding torch nozzle	148
Welding tractor	146
Welding under controlled atmosphere	56
Welding wire	172
Welding with electrode inclined under acute angle	105
Welding with electrode inclined under obtuse angle	106
Welding without backing	107
Welding with pressure	34
Weld metal	121
Weld nugget	70
Weld point	69
Weld reinforcement	82
Weld root	81
Weld root gas shielding	109
Weld shape factor	87
Weld spot	69
Weld width	88
Worm-hole	193

(Измененная редакция, Изм. N 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Angle d'ouverture	114
Angle du chanfrein (de chanfreinage)	113
Arc contracté	125
Arc étranglé	125
Arc non transféré	127
Arc transféré	126
Assemblage à recouvrement	60
Assemblage en bout	58
Assemblage en T	61
Assemblage soudée	57, 64
Bain de fusion	117
Bain de soudage	117
Bavure	132
Buse	145
Buse de chalumeau (de torche)	148
Caniveau	201
Chaîne des pores	195
Chalumeau à basse pression	155
Chalumeau à gas	154
Chalumeau à haute pression	156
Chalumeau à injecteur	155
Chalumeau (torche) de soudage à l'arc	147
Chalumeau sans injecteur	156

Chanfrein	111
Chanfreinage	110
Coefficient de dépôt (déposition)	137
Coefficient de fusion	136
Coefficient de perte en métal	138
Concavité de la racine (de la soudure)	192
Concavité de la soudure	83
Construction soudée	63
Convertisseur de soudage	153
Cordon	79
Cordon à l'envers	76
Cordon support	76
Côte de la soudure d'angle	86
Couche	80
Couche intermédiaire douce	90
Couche intermédiaire dure	91
Cratère	118
Culbuteur de soudage	166
Débordement	202
Dénivellation des bords	203
Déposition	6
Direction de la soudure	94
Dispositif d'amenée de flux	168
Dispositif de fixation	167
Eclaboussures	199
Ecartment des bords	114a
Electrode consommable	178
Electrode eurobée	179
Electrode non consommable	177
Energie absorbée par unité de longueur	139
Enrobage de l'électrode	190
Ensemble soudé	64
Epaisseur à clin	84
Epaisseur d'une soudure en angle	84
Epaisseur nominale de la soudure	85
Equipement mécanique de soudage	162
Facteur de masse du revêtement	181
Facteur géométrique de la soudure	87
Fil (bague) à souder	172
Fil d'apport (de soudure)	174
Fil-électrode	173
Fil-électrode autoprotège	175
Fil fourré	176
Fil pour soudage	172
Fissure	186
Fissure longitudinale	187
Fissure ramifiée	189
Fissure transversale	188
Flamme carburante	158
Flamme oxydante	157
Flux aggloméré	185
Flux céramique	185
Flux de soudage	182
Flux fondu en poudre	184
Flux pour le soudage à l'arc	183
Fusion complète	122
Gaz de remplacement	161
Générateur d'acétylène	159
Générateur d'électrolyse aqueuse	160
Générateur de soudage	151
Groupe électrogène de soudage	152
Hétérogénéité mécanique	89
Inclusion du laitier	198

Joint à bords relevées	62
Joint à recouvrement	60
Joint d'angle	59
Joint des plaques juxtaposées	62
Joint en bout	58
Joint en T	61
Joint soudé	57
Largeur de la soudure	88
Latte	169
Latte en cuivre et en flux	171
Lentille de soudure	70
Longueur bors-mors	134
Machine à souder	141
Machine automatique de soudage à l'arc	142
Machine semi-automatique de soudage à l'arc	143
Manipulateur à rouleaux	165
Manipulateur de soudage	163
Manipulateur iniversel de soudage	164
Manque de pénétration	196
Méplat	112
Métal d'apport	119
Métal de base	115
Métal de la soudure	121
Métal déposé	120
Métal refoulé	132
Microfissure	190
Monture	167
Morsure	201
Noyau de soudure	70
Oxydation superficielle	200
Passe	98
Perte de soudure	133
Point de soudure	69
Point soudé	69
Polarité inverse (négative)	129
Polarité normale (directe)	128
Porosité de la soudure	194
Porte-électrode	149
Positionneur	163
Poste de soudage	140
Préparation des bords	110
Procédé argonarc	12
Profondeur de pénétration	116
Protection par gaz de la racine de soudure	109
Racine de la soudure	81
Raffermisssement locale	93
Rechargement	6
Rechargement avec pression	35
Redresseur de soudage	150
Réfoulement	131
Retassure	191
Revêtement d'électrode	180
Sens de la soudure	94
Soudabilité	135
Soudage	1
Soudage à arcs multiples	20
Soudage à courant pulsé	15
Soudage à deux arcs	19
Soudage à deux électrodes	21
Soudage à double arc	19
Soudage à froid	55
Soudage à haute fréquence	44
Soudage à la flamme	32

Soudage à la forge	50
Soudage à la molette	42
Soudage à la molette par écrasement	43
Soudage à l'arc	7
Soudage à l'arc avec électrode consommable	8
Soudage à l'arc avec électrode non consommable	9
Soudage à l'arc avec électrode vibratoire	25
Soudage à l'arc manuel	16
Soudage à l'arc sous argon	12
Soudage à l'arc sous flux solide	10
Soudage à l'arc sous l'eau	14
Soudage à l'arc sous protection gazeuse	11
Soudage à l'argonarc	12
Soudage aluminothermique	33
Soudage à pas de pèlerin	95
Soudage ascendant	102
Soudage au galet	42
Soudage au gatel par écrasement	43
Soudage au laser	31
Soudage au plasma	28
Soudage au plasma d'arc (à l'arc plasma)	28
Soudage autogène	32
Soudage autogène par pression	52
Soudage automatique	4
Soudage automatique à l'arc	18
Soudage aux galets	51
Soudage avec addition de flux	23
Soudage avec électrode couchée	26
Soudage avec électrode inclinée en arrière	106
Soudage avec électrode inclinée en avant	105
Soudage avec électrodes multiples	22
Soudage avec pression	34
Soudage CO ₂	13
Soudage dans un sens	99
Soudage descendant	101
Soudage descendant (en position inclinée)	103
Soudage des joints fixes	108
Soudage électroslag	29
Soudage en atmosphère contrôlée	56
Soudage en bout par résistance	37, 39
Soudage en cascade	97
Soudage fractionné	100
Soudage MAG	8
Soudage manuel	2
Soudage mécanisé	3
Soudage mécanisé à l'arc	17
Soudage MIG	8
Soudage montant	102
Soudage montant (en position inclinée)	104
Soudage orbital	108
Soudage par blocs successifs	96
Soudage par bombardement électronique	30
Soudage par bossages	41
Soudage par diffusion	53
Soudage par étincelage	38
Soudage par faisceau d'électrons	30
Soudage par faisceau laser	31
Soudage par forgeage	50
Soudage par friction	47
Soudage par fusion	5
Soudage par gradin inverse	96
Soudage par gravité	27
Soudage par explosion	45

Soudage par impulsions	15
Soudage par points	40
Soudage par points à l'arc	24
Soudage par pression	48
Soudage par pression au four	49
Soudage par pulsations magnétiques	46
Soudage par résistance	36
Soudage par résistance à la molette	42
Soudage par ultrasons	54
Soudage sans support	107
Soudage soude laitier électroconducteur	29
Soudage TIG	9
Soudure	57, 65
Soudure à couches multiples	75
Soudure à plusieurs couches	75
Soudure bout à bout	66
Soudure brûlée	197
Soudure continue	71
Soudure d'angle	67
Soudure de montage	78
Soudure de pointage	77
Soudure discontinue	72
Soudure discontinue alternée	74
Soudure discontinue symétrique	73
Soudure en bout	66
Soudure en corniche	59
Soudure en plusieurs passes	75
Soudure intermittente	72
Soudure par points	68
Soufflage magnétique	130
Soufflure vermiculaire	193
Support	169
Support de flux	170
Surépaisseur de la soudure	82
Talon	112
Tête de soudage	144
Tracteur de soudage à l'arc	146
Zone affaiblie	92
Zone de liaison	123
Zone influencée thermiquement	124
Zone thermiquement affectée	124

(Измененная редакция, Изм. N 1).
