IEC 60050-851

Edition 2.0 2008-06

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

International Electrotechnical Vocabulary – Part 851: Electric welding

Vocabulaire Electrotechnique International – Partie 851: Soudage électrique



IEC 60050-851:2008

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale



THIS PUBLICATION IS COPYRIGHT PROTECTED

Copyright © 2008 IEC, Geneva, Switzerland

All rights reserved. Unless otherwise specified, no part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying and microfilm, without permission in writing from either IEC or IEC's member National Committee in the country of the requester.
If you have any questions about IEC copyright or have an enquiry about obtaining additional rights to this publication, please contact the address below or your local IEC member National Committee for further information.

Droits de reproduction réservés. Sauf indication contraire, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie et les microfilms, sans l'accord écrit de la CEI ou du Comité national de la CEI du pays du demandeur.
Si vous avez des questions sur le copyright de la CEI ou si vous désirez obtenir des droits supplémentaires sur cette publication, utilisez les coordonnées ci-après ou contactez le Comité national de la CEI de votre pays de résidence.

IEC Central Office
3, rue de Varembé
CH-1211 Geneva 20
Switzerland
Email: inmail@iec.ch
Web: www.iec.ch

About the IEC

The International Electrotechnical Commission (IEC) is the leading global organization that prepares and publishes International Standards for all electrical, electronic and related technologies.

About IEC publications

The technical content of IEC publications is kept under constant review by the IEC. Please make sure that you have the latest edition, a corrigenda or an amendment might have been published.

- Catalogue of IEC publications: www.iec.ch/searchpub
The IEC on-line Catalogue enables you to search by a variety of criteria (reference number, text, technical committee,…). It also gives information on projects, withdrawn and replaced publications.
- IEC Just Published: www.iec.ch/online_news/justpub
Stay up to date on all new IEC publications. Just Published details twice a month all new publications released. Available on-line and also by email.
- Electropedia: www.electropedia.org
The world's leading online dictionary of electronic and electrical terms containing more than 20 000 terms and definitions in English and French, with equivalent terms in additional languages. Also known as the International Electrotechnical Vocabulary online.
- Customer Service Centre: www.iec.ch/webstore/custserv
If you wish to give us your feedback on this publication or need further assistance, please visit the Customer Service Centre FAQ or contact us:
Email: csc@iec.ch
Tel.: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00

A propos de la CEI

La Commission Electrotechnique Internationale (CEI) est la première organisation mondiale qui élabore et publie des normes internationales pour tout ce qui a trait à l'électricité, à l'électronique et aux technologies apparentées.

A propos des publications CEI

Le contenu technique des publications de la CEI est constamment revu. Veuillez vous assurer que vous possédez l'édition la plus récente, un corrigendum ou amendement peut avoir été publié.

- Catalogue des publications de la CEI: www.iec.ch/searchpub/cur_fut-f.htm
Le Catalogue en-ligne de la CEI vous permet d'effectuer des recherches en utilisant différents critères (numéro de référence, texte, comité d'études,…). Il donne aussi des informations sur les projets et les publications retirées ou remplacées.
- Just Published CEI: www.iec.ch/online_news/justpub
Restez informé sur les nouvelles publications de la CEI. Just Published détaille deux fois par mois les nouvelles publications parues. Disponible en-ligne et aussi par email.
- Electropedia: www.electropedia.org
Le premier dictionnaire en ligne au monde de termes électroniques et électriques. Il contient plus de 20 000 termes et définitions en anglais et en français, ainsi que les termes équivalents dans les langues additionnelles. Egalement appelé Vocabulaire Electrotechnique International en ligne.
- Service Clients: www.iec.ch/webstore/custserv/custserv_entry-f.htm
Si vous désirez nous donner des commentaires sur cette publication ou si vous avez des questions, visitez le FAQ du Service clients ou contactez-nous:
Email: csc@iec.ch
Tél.: +41 22 919 02 11
Fax: +41 22 919 03 00

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

IEC 60050-851

Edition 2.0 2008-06

INTERNATIONAL STANDARD

NORME INTERNATIONALE

International Electrotechnical Vocabulary – Part 851: Electric welding

Vocabulaire Electrotechnique International – Partie 851: Soudage électrique

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

COMMISSION ELECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

PRICE CODE XA
CODE PRIX

ICS 01.040.25; 25.160.10

ISBN 2-8318-9829-3

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Not for Resale

SOMMAIRE

AVANT-PROPOS IV
INTRODUCTION VIII

1 Domaine d'application 1
2 Références normatives 1
1 Scope 2
2 Normative references 2
3 Termes et définitions 3
3 Terms and definitions 3

Section 851-11 – Termes généraux 3
Section 851-12 – Caractéristiques électrique et thermique du matériel de soudage 12
Section 851-13 – Sources de courant de soudage 31
Section 851-14 – Accessoires pour soudage et produits consumables 35
Section 851-15 – Matériel de sécurité 56

Bibliographie 67

INDEX en arabe, chinois, allemand, espagnol, italien, japonais, polonais, portugais et suédois 69

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

CONTENTS

FOREWORD V
INTRODUCTION IX

1 Scope 2
2 Normative references 2
3 Terms and definitions 3

Section 851-11 – General terms 3
Section 851-12 – Electric and thermal characteristics of welding equipment 12
Section 851-13 – Welding power sources 31
Section 851-14 – Welding accessories and consumables 35
Section 851-15 – Safety equipment 56

Bibliography 68

INDEX in Arabic, Chinese, German, Spanish, Italian, Japanese, Polish, Portuguese and Swedish 69

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

COMMISSION ELECTROTECHNIQUE INTERNATIONALE

VOCABULAIRE ELECTROTECHNIQUE INTERNATIONAL
Partie 851: SOUDAGE ÉLECTRIQUE

AVANT-PROPOS

1) La Commission Électrotechnique Internationale (CEI) est une organisation mondiale de normalisation composée de l'ensemble des comités électrotechniques nationaux (Comités nationaux de la CEI). La CEI a pour objet de favoriser la coopération internationale pour toutes les questions de normalisation dans les domaines de l'électricité et de l'électronique. A cet effet, la CEI – entre autres activités – publie des Normes internationales, des Spécifications techniques, des Rapports techniques, des Spécifications accessibles au public (PAS) et des Guides (ci-après dénommés "Publication(s) de la CEI"). Leur élaboration est confiée à des comités d'études, aux travaux desquels tout Comité national intéressé par le sujet traité peut participer. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec la CEI, participent également aux travaux. La CEI collabore étroitement avec l'Organisation Internationale de Normalisation (ISO), selon des conditions fixées par accord entre les deux organisations.
2) Les décisions ou accords officiels de la CEI concernant les questions techniques représentent, dans la mesure du possible, un accord international sur les sujets étudiés, étant donné que les Comités nationaux intéressés sont représentés dans chaque comité d'études.
3) Les publications de la CEI se présentent sous la forme de recommandations internationales et sont agréées comme tels par les Comités nationaux de la CEI. Tous les efforts raisonnables sont entrepris afin que la CEI s'assure de l'exactitude du contenu technique de ses publications; la CEI ne peut pas être tenue responsable de l'éventuelle mauvaise utilisation ou interprétation qui en est faite par un quelconque utilisateur final
4) Dans le but d'encourager l'uniformité internationale, les Comités nationaux de la CEI s'engagent, dans toute la mesure possible, à appliquer de façon transparente les Publications de la CEI dans leurs publications nationales et régionales. Toute divergence entre toute Publication de la CEI et toute publication nationale ou régionale correspondante doit être indiquée en termes clairs dans cette dernière.
5) La CEI n'a fixé aucune procédure concernant le marquage comme indication d'approbation et sa responsabilité n'est pas engagée quand un matériel est déclaré conforme à l'une de ses normes.
6) Tous les utilisateurs doivent s'assurer qu'ils sont en possession de la dernière édition de cette publication.
7) Aucune responsabilité ne doit être imputée à la CEI, à ses administrateurs, employés, auxiliaires ou mandataires, y compris ses experts particuliers et les membres de ses comités d'études et des Comités nationaux de la CEI, pour tout préjudice causé en cas de dommages corporels et matériels, ou de tout autre dommage de quelque nature que ce soit, directe ou indirecte, ou pour supporter les coûts (y compris les frais de justice) et les dépenses découlant de la publication ou de l'utilisation de cette Publication de la CEI ou de toute autre Publication de la CEI, ou au crédit qui lui est accordé.
8) L'attention est attirée sur les références normatives citées dans cette publication. L'utilisation de publications référencées est obligatoire pour une application correcte de la présente publication.
9) L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments de la présente publication CEI peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. La CEI ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété ou de ne pas avoir signalé leur existence.

La norme internationale CEI 60050-851 a été établie par le comité d'études 26 de la CEI: Soudage electrique, sous la responsabilité du comité d'études 1 de la CEI: Terminologie.

Cette deuxième édition annule et remplace la première édition parue en 1991. Cette édition constitue une révision technique.

Cette édition inclut les modifications techniques majeures suivantes par rapport à l'édition précédente:

En raison du progrès technique et en normalisation, de nouvelles entrées ont été introduites dans les sections. Les changements de cette liste ne son pas numérotés car la numérotation de cette édition est différente à l'édition précédente. Les changements sont comme suit:

Section 11: Cette section est complétée pour répondre au développement en général..
Section 12: De nouveaux termes ont été introduits concernant l'équipement piloté par un moteur et les dispositifs d'amorçage et stabilisation.
Section 13: De nouveaux termes traitant les équipements pour soudage plasma.

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL COMMISSION

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL VOCABULARY
Part 851: ELECTRICAL WELDING

FOREWORD

1) The International Electrotechnical Commission (IEC) is a worldwide organization for standardization comprising all national electrotechnical committees (IEC National Committees). The object of IEC is to promote international co-operation on all questions concerning standardization in the electrical and electronic fields. To this end and in addition to other activities, IEC publishes International Standards, Technical Specifications, Technical Reports, Publicly Available Specifications (PAS) and Guides (hereafter referred to as "IEC Publication(s)"). Their preparation is entrusted to technical committees; any IEC National Committee interested in the subject dealt with may participate in this preparatory work. International, governmental and non-governmental organizations liaising with the IEC also participate in this preparation. IEC collaborates closely with the International Organization for Standardization (ISO) in accordance with conditions determined by agreement between the two organizations.
2) The formal decisions or agreements of IEC on technical matters express, as nearly as possible, an international consensus of opinion on the relevant subjects since each technical committee has representation from all interested IEC National Committees.
3) IEC Publications have the form of recommendations for international use and are accepted by IEC National Committees in that sense. While all reasonable efforts are made to ensure that the technical content of IEC Publications is accurate, IEC cannot be held responsible for the way in which they are used or for any misinterpretation by any end user.
4) In order to promote international uniformity, IEC National Committees undertake to apply IEC Publications transparently to the maximum extent possible in their national and regional publications. Any divergence between any IEC Publication and the corresponding national or regional publication shall be clearly indicated in the latter.
5) IEC provides no marking procedure to indicate its approval and cannot be rendered responsible for any equipment declared to be in conformity with an IEC Publication.
6) All users should ensure that they have the latest edition of this publication.
7) No liability shall attach to IEC or its directors, employees, servants or agents including individual experts and members of its technical committees and IEC National Committees for any personal injury, property damage or other damage of any nature whatsoever, whether direct or indirect, or for costs (including legal fees) and expenses arising out of the publication, use of, or reliance upon, this IEC Publication or any other IEC Publications.
8) Attention is drawn to the Normative references cited in this publication. Use of the referenced publications is indispensable for the correct application of this publication.
9) Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this IEC Publication may be the subject of patent rights. IEC shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

International Standard IEC 60050-851 has been prepared by IEC technical committee 26: Electric welding, under the responsibility of IEC technical committee 1: Terminology.

This second edition cancels and replaces the first edition published in 1991. This edition constitutes a technical revision.

This edition included the following significant technical changes with respect to the previous edition:

Due to technical and standardisation progress, new entries had to be made in the sections. The changes in this listing are not numbered as the numbering of this edition is different to the preceeding edition. The changes are as follows:

Section 11: This section augmented to take into consideration the development in general.
Section 12: New terms are added taking care of engine (motor) driven equipment and arc striking and stabilizing devices.
Section 13: New terms dealing with plasma welding equipment.

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Section 14 : De nouveaux termes concernant les produits consommables ont été agrandis et des termes concernant l'équipement de soudage comme dévidoirs, systèmes de refroidissement et console de gaz ont été introduits.

Section 15: Cette section est complètement nouvelle, à l'exception de deux termes.

Le texte de la présente norme est issu des documents suivants:

FDIS	Rapport de vote
1/2028/FDIS	1/2034/RVD

Le rapport de vote indiqué dans le tableau ci-dessus donne toute information sur le vote ayant abouti à l'approbation de cette norme.

Cette publication a été rédigée selon les Directives ISO/CEI, Partie 2.

Dans la présente partie du VEI, les termes et définitions sont donnés en français et en anglais: de plus, les termes sont indiqués en arabe (ar), chinois (zh), allemand (de), espagnol (es), italien (it), japonais (ja), polonais (pl), portugais (pt) et suédois (sv).

Le comité a décidé que le contenu de cette publication ne sera pas modifié avant la date du résultat de la maintenance indiquée sur le site web de la CEI à l'adresse suivante: "http://webstore.iec.ch", dans les données liées à la publication spécifique. A cette date, la publication sera:

- reconduite,
- supprimée,
- remplacée par une édition révisée, ou
- amendée.

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Section 14: The terms concerning consumables had to be enlarged and terms concerning welding equipment such as wire feeders, cooling systems and gas consoles are added.
Section 15: This section is completely new with the exception of two terms.

The text of this standard is based on the following documents:

FDIS	Report on voting
1/2028/FDIS	1/2034/RVD

Full information on the voting for the approval of this standard can be found in the report on voting indicated in the above table.

This publication has been drafted in accordance with the ISO/IEC Directives, Part 2.

In this part of IEV, the terms and definitions are written in French and English; in addition the terms are given in Arabic (ar), Chinese (zh), German (de), Spanish (es), Italian (it), Japanese (ja), Polish (pl), Portuguese (pt) and Swedish (sv).

The committee has decided that the contents of this publication will remain unchanged until the maintenance result date indicated on the IEC web site under "http://webstore.iec.ch" in the data related to the specific publication. At this date, the publication will be

- reconfirmed,
- withdrawn,
- replaced by a revised edition, or
- amended.

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INTRODUCTION

Principes d'établissement et règles suivies

Généralités

Le VEI (série de normes CEI 60050) est un vocabulaire multilingue à usage général couvrant le champ de l'électrotechnique, de l'électronique et des télécommunications. Il comprend environ 18 000 *articles terminologiques* correspondant chacune à une *notion*. Ces articles sont répartis dans environ 80 *parties*, chacune correspondant à un domaine donné.

Exemples:

Partie 161 (CEI 60050-161): Compatibilité électromagnétique

Partie 411 (CEI 60050-411): Machines tournantes

Les articles suivent un schéma de classification hiérarchique Partie/Section/Notion, les notions étant, au sein des sections, classées par ordre systématique.

Les termes, définitions et notes des articles sont donnés dans les trois langues de la CEI, c'est-à-dire français, anglais et russe (*langues principales du VEI*).

Dans chaque article, les termes seuls sont également donnés dans les *langues additionnelles du VEI* (arabe, chinois, allemand, grec, espagnol, italien, japonais, polonais, portugais et suédois).

De plus, chaque partie comprend un *index alphabétique* des termes inclus dans cette partie, et ce pour chacune des langues du VEI.

NOTE Certaines langues peuvent manquer.

Constitution d'un article terminologique

Chacun des articles correspond à une notion, et comprend:

- un *numéro d'article*,
- éventuellement un *symbole littéral de grandeur ou d'unité*,

puis, pour chaque langue principale du VEI:

- le terme désignant la notion, appelé " *terme privilégié* ", éventuellement accompagné de *synonymes* et *d'abréviations*,
- la *définition* de la notion,
- éventuellement la *source*,
- éventuellement des *notes*,

et enfin, pour les langues additionnelles du VEI, les termes seuls.

Numéro d'article

Le numéro d'article comprend trois éléments, séparés par des traits d'union:

- Numéro de partie: 3 chiffres,
- Numéro de section: 2 chiffres,
- Numéro de la notion: 2 chiffres (01 à 99).

Exemple: **131-13-22**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INTRODUCTION

Principles and rules followed

General

The IEV (IEC 60050 series) is a general purpose multilingual vocabulary covering the field of electrotechnology, electronics and telecommunication. It comprises about 18 000 *terminological entries*, each corresponding to a *concept*. These entries are distributed among about 80 *parts*, each part corresponding to a given field.

Examples:

Part 161 (IEC 60050-161): Electromagnetic compatibility

Part 411 (IEC 60050-411): Rotating machines

The entries follow a hierarchical classification scheme Part/Section/Concept, the concepts being, within the sections, organized in a systematic order.

The terms, definitions and notes in the entries are given in the three IEC languages, that is French, English and Russian (*principal IEV languages*).

In each entry, the terms alone are also given in the *additional IEV languages* (Arabic, Chinese, German, Greek, Spanish, Italian, Japanese, Polish, Portuguese, and Swedish).

In addition, each part comprises an *alphabetical index* of the terms included in that part, for each of the IEV languages.

NOTE Some languages may be missing.

Organization of a terminological entry

Each of the entries corresponds to a concept, and comprises:

- an *entry number*,
- possibly a *letter symbol for quantity or unit*,

then, for each of the principal IEV languages:

- the term designating the concept, called "*preferred term*", possibly accompanied by *synonyms* and *abbreviations*,
- the *definition* of the concept,
- possibly the *source*,
- possibly *notes*,

and finally, for the additional IEV languages, the terms alone.

Entry number

The entry number is comprised of three elements, separated by hyphens:

- Part number: 3 digits,
- Section number: 2 digits,
- Concept number: 2 digits (00 to 99).

Example: **131-13-22**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Symboles littéraux de grandeurs et unités

Ces symboles, indépendants de la langue, sont donnés sur une ligne séparée suivant le numéro d'article.

Exemple:

131-12-04

symb.: R
résistance, f

Terme privilégié et synonymes

Le terme privilégié est le terme qui figure en tête d'un article ; il peut être suivi par des synonymes. Il est imprimé en gras.

Synonymes:

Les synonymes sont imprimés sur des lignes séparées sous le terme privilégié: ils sont également imprimés en gras, sauf les synonymes déconseillés, qui sont imprimés en maigre, et suivis par l'attribut " (déconseillé) ".

Parties pouvant être omises:

Certaines parties d'un terme peuvent être omises, soit dans le domaine considéré, soit dans un contexte approprié. Ces parties sont alors imprimées en gras, entre parenthèses:

Exemple: **émission (électromagnétique)**

Absence de terme approprié:

Lorsqu'il n'existe pas de terme approprié dans une langue, le terme privilégié est remplacé par cinq points, comme ceci:

" **·····** " (et il n'y a alors bien entendu pas de synonymes).

Attributs

Chaque terme (ou synonyme) peut être suivi d'attributs donnant des informations supplémentaires ; ces attributs sont imprimés en maigre, à la suite de ce terme, et sur la même ligne.

Exemples d'attributs:

- *spécificité d'utilisation du terme*:
  rang (d'un harmonique)
- *variante nationale*:
  unité de traitement CA
- *catégorie grammaticale*:
  électronique, adj
  électronique, f
- *abréviation*:
  CEM (abréviation)
- *déconseillé*:
  déplacement (terme déconseillé)

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Letter symbols for quantities and units

These symbols, which are language independent, are given on a separate line following the entry number.

Example:

131-12-04

symb.: R
résistance, f

Preferred term and synonyms

The preferred term is the term that heads a terminological entry; it may be followed by synonyms. It is printed in boldface.

Synonyms:

The synonyms are printed on separate lines under the preferred term: they are also printed in boldface, excepted for deprecated synonyms, which are printed in lightface, and followed by the attribute "(deprecated)".

Parts that may be omitted:

Some parts of a term may be omitted, either in the field under consideration or in an appropriate context. Such parts are printed in boldface type, and placed in parentheses:

Example: **(electromagnetic) emission**

Absence of an appropriate term:

When no adequate term exists in a given language, the preferred term is replaced by five dots, like that: " ····· " (and there are of course no synonyms).

Attributes

Each term (or synonym) may be followed by attributes giving additional information, and printed on the same line as the corresponding term, following this term.

Examples of attributes:

- *specific use of the term:*
  transmission line (in electric power systems)
- *national variant:*
  lift GB
- *grammatical information:*
  thermoplastic, noun
  AC, qualifier
- *abbreviation:*
  EMC (abbreviation)
- *deprecated*: choke (deprecated)

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Source

Dans certains cas, il a été nécessaire d'inclure dans une partie du VEI une notion prise dans une autre partie du VEI, ou dans un autre document de terminologie faisant autorité (VIM, ISO/CEI 2382, etc.), dans les deux cas avec ou sans modification de la définition (ou éventuellement du terme).

Ceci est indiqué par la mention de cette source, imprimée en maigre et placée entre crochets à la fin de la définition:

Exemple: [131-03-13 MOD]

(MOD indique que la définition a été modifiée)

Termes dans les langues additionnelles du VEI

Ces termes sont placés à la fin de l'article, sur des lignes séparées (une ligne par langue), précédés par le code alpha-2 de la langue, défini dans l'ISO 639, et dans l'ordre alphabétique de ce code. Les synonymes sont séparés par des points-virgules.

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Source

In some cases, it has been necessary to include in an IEV part a concept taken from another IEV part, or from another authoritative terminology document (VIM, ISO/IEC 2382, etc.), in both cases with or without modification to the definition (and possibly to the term).

This is indicated by the mention of this source, printed in lightface, and placed between square brackets at the end of the definition.

Example: [131-03-13 MOD]

(MOD indicates that the definition has been modified)

Terms in additional IEV languages

These terms are placed at the end of the entry, on separate lines (one single line for each language), preceded by the alpha-2 code for the language defined in ISO 639, and in the alphabetic order of this code. Synonyms are separated by semicolons.

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

VOCABULAIRE ÉLECTROTECHNIQUE INTERNATIONAL
Partie 851: SOUDAGE ÉLECTRIQUE

1 Domaine d'application

La présente partie de la CEI 60050 définit les termes relatifs spécifiquement au soudage electrique.

2 Références normatives

Les documents de référence suivants sont indispensables pour l'application du présent document. Pour les références datées, seule l'édition citée s'applique. Pour les références non datées, la dernière édition du document de référence s'applique (y compris les éventuels amendements).

CEI 60529:1989, *Degrés de protection procurés par les enveloppes (Code IP)*
Amendement 1 (1999)

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INTERNATIONAL ELECTROTECHNICAL VOCABULARY
Part 851: ELECTRIC WELDING

1 Scope

This part of IEC 60050 defines terms specifically relevant to electric welding.

2 Normative references

The following referenced documents are indispensable for the application of this document. For dated references, only the edition cited applies. For undated references, the latest edition of the referenced document (including any amendments) applies.

IEC 60529:1989 *Degrees of protection provided by enclosures (IP Code)*
Amendment 1 (1999)

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

3 Termes et définitions

3 Terms and definitions

SECTION 851-11 – TERMES GÉNÉRAUX

SECTION 851-11 – GENERAL TERMS

851-11-01

soudage

opération consistant à réunir deux ou plusieurs parties constitutives d'un assemblage de manière à assurer la continuité de la nature des matériaux à assembler (par exemple matériau métallique, matière plastique), soit par chauffage, soit par l'intervention d'une pression, soit par les deux, avec ou sans emploi d'un produit d'apport dont la température de fusion est du même ordre de grandeur que celle du matériau de base

welding

operation by which two or more parts of an assembly are united by means of heat or pressure or both in such a way that there is continuity of the nature of the materials to be joined (e.g. metals or plastics, etc.), either with or without a filler material having a melting temperature that is of the same order as that of the parent material

ar **لحام**
de **Schweißen**, n
es **soldadura**
it **saldatura**
ja **溶接**
pl **spawanie** (dotyczy różnych technik) ; **zgrzewanie** (dotyczy różnych technik)
pt **soldadura**
sv **svetsning**
zh **焊接**

851-11-02

brasage

opération consistant à assembler des pièces métalliques à l'aide d'un produit d'apport à l'état liquide fondu ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir et mouillant les matériaux de base qui ne participent pas par leur fusion à la constitution de l'assemblage

soldering

process by which the surfaces of two metallic parts are united by means of a molten filler material, having a melting temperature lower than that of the parts to be joined, and wetting these surfaces of the metallic parts which do not participate by fusion in the formation of the joint

ar **لحام قصدي**ر
de **Löten**, n
es **soldadura con metal de aportación de bajo punto de fusión**
it **brasatura** (saldatura in generale)
ja **ろう接**
pl **lutowanie**
pt **brasagem**
sv **lödning**
zh **钎焊**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-03

brasage fort

procédé de brasage utilisant un produit d'apport à l'état liquide fondu ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir, mais supérieure à 450 °C

NOTE En anglais, le terme "brazing" correspond à un type précis de brasage fort dans lequel le métal d'apport utilisé est un laiton.

brazing

soldering process using a molten filler material having a melting temperature lower than that of the parts to be joined but above 450 °C

NOTE In English “brazing” is a specific type of hard soldering in which the filler material used is brass.

ar **لحام بالنحاس الأصفر**
de **Hartlöten**, n
es **soldadura fuerte**
it **saldatura forte (brasatura)**
ja ろう付
pl **lutowanie twarde**
pt **brasagem forte**
sv **hårdlödning**
zh **硬钎焊**

851-11-04

brasage tendre

procédé de brasage utilisant un produit d'apport fondu à l'état liquide ayant une température de fusion inférieure à celle des pièces à réunir et inférieure à 450 °C

soft soldering

soldering process using a molten filler material having a melting temperature lower than that of the parts to be joined and below 450°C

ar **لحام طري**
de **Weichlöten**, n
es **soldadura blanda**
it **saldatura dolce**
ja はんだ付け
pl **lutowanie miękkie**
pt **brasagem fraca**
sv **mjuklödning**
zh **软钎焊**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-05

coupage thermique

coupage de matériaux par combustion ou fusion localisée au moyen d'une source de chaleur telle qu'une flamme, un arc électrique, un arc plasma ou un rayon laser

thermal cutting

parting of materials by burning or by local fusion, by means of a heat source, such as a flame, an electric arc, a plasma arc or a laser beam

ar **قطع حراري**
de **thermisches Trennen**, n; **thermisches Schneiden**, n
es **corte térmico**
it **taglio termico**
ja **熱切断**
pl **cięcie termiczne** ; **cięcie cieplne**
pt **corte térmico**
sv **termisk skärning**
zh **热切割**

851-11-06

soudage par fusion

procédé de soudage comportant une fusion localisée sans application de pression

fusion welding

welding involving localized melting without the application of pressure

ar **لحام بالانصهار**
de **Schmelzschweißen**, n
es **soldadura por fusión**
it **saldatura per fusione**
ja **融接**
pl **spawanie**
pt **soldadura por fusão**
sv **smältsvetsning**
zh **熔焊**

851-11-07

soudage à l'arc

procédé de soudage par fusion dans lequel la chaleur nécessaire au soudage est fournie par un ou plusieurs arcs

arc welding

fusion welding in which the heat for welding is obtained from an electric arc or arcs

ar **لحام قوس كهربائي**
de **Lichtbogenschweißen**, n
es **soldadura por arco**
it **saldatura ad arco**
ja **アーク溶接**
pl **spawanie łukowe**
pt **soldadura por arco** (eléctrico); **soldadura a arco**
sv **bågsvetsning**
zh **电弧焊；弧焊**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-08

soudage par résistance

procédé de soudage dans lequel la chaleur est produite par un courant électrique traversant la résistance des faces à souder et dans lequel les faces sont simultanément soumises à une pression

resistance welding

welding in which heat is produced by an electric current through the resistance formed by the surfaces to be welded together, and in which the surfaces are simultaneously subjected to pressure

ar **لحام مقاومه**
de **Widerstandsschweißen**, n
es **soldadura por resistencia**
it **saldatura a resistenza**
ja **抵抗溶接**
pl **zgrzewanie rezystancyjne**
pt **soldadura por resistência**
sv **motståndssvetsning**
zh **电阻焊**

851-11-09

installation de soudage

ensemble des appareils nécessaires pour effectuer une soudure, comprenant des matériels de soudage et, si nécessaire, des dispositifs de manipulation additionnels

welding installation

entire apparatus for making a weld, consisting of welding equipment and, if applicable, additional manipulative devices

ar **تجهيزه لحام**
de **Schweißanlage**, f
es **instalación de soldadura**
it **impianto di saldatura**
ja **溶接設備**
pl **instalacja spawalnicza**
pt **instalação de soldadura**
sv **svetsinstallation**
zh **焊接装备**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-10

expert
personne compétente
personne qualifiée

personne qui peut juger le travail assigné et reconnaître les dangers possibles sur la base de sa formation, ses connaissances, son expérience et sa connaissance du matériel concerné

NOTE Plusieurs années de pratique dans le domaine technique concerné peuvent être prises en considération pour l'estimation de la formation professionnelle.

expert
competent person
skilled person

person who can judge the work assigned and recognize possible hazards on the basis of professional training, knowledge, experience and knowledge of the relevant equipment

NOTE Several years of practice in the relevant technical field may be taken into consideration in assessment of professional training.

ar **خبير**
de **Fachkraft**, f
es **experto**
it **persona esperta; persona competente**
ja **専門家，有資格者，熟練者**
pl **ekspert**
pt **perito; pessoa competente; pessoa qualificada**
sv **expert** (kompetent person, fackkunnig person)
zh **专业人员**

851-11-11

examen visuel

examen à l'œil nu destiné à vérifier qu'il n'y a pas de désaccord apparent par rapport aux dispositions de la norme concernée

visual inspection

inspection by eye to verify that there are no apparent discrepancies with respect to provisions of the standard concerned

ar **فحص ظاهري**
de **Sichtprüfung**, f
es **examen visual**
it **esame visivo**
ja **目視検査**
pl **badania wizualne**
pt **inspecção visual**
sv **visuell inspektion**
zh **目视检查**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-12

usage industriel et professionnel

usage prévu uniquement par des experts ou des personnes averties

industrial and professional use

use intended only for experts or instructed persons

ar **استخدام صناعي متخصص**
de **gewerblicher Betrieb**, m
es **empleo industrial y profesional**
it **uso industriale e professionale**
ja **工業用及び専門家用**
pl **użytkowanie przemysłowe i profesjonalne**
pt **uso industrial e profissional**
sv **industriell och yrkesmässig användning**
zh **工业和专业使用**

851-11-13

personne avertie

personne informée des tâches assignées et des dangers possibles dus à des négligences

NOTE Si nécessaire, la personne a subi une formation.

instructed person

person informed about the tasks assigned and about the possible hazards involved in neglectful behaviour

NOTE If necessary, the person has undergone some training.

ar **شخص موجه**
de **unterwiesene Person**, f
es **persona instruida**
it **persona avvertita**
ja **教育訓練を受けた者**
pl **osoba przeszkolona**
pt **pessoa instruída**
sv **instruerad person**
zh **指派人员**

851-11-14

non-professionnel

opérateur qui ne soude pas dans le cadre de sa profession et qui peut avoir peu ou pas d'instruction formelle en soudage

layman (in arc welding)

operator who does not weld in the performance of his profession and may have little or no formal instruction in arc welding

ar **عامل غير محترف**(في اللحام بالقوس الكهربائي)
de **Laie**, m
es **no profesional**
it **non professionale** (nella saldatura ad arco)
ja **非専門家**
pl **nieprofesjonalista** (w spawaniu łukowym)
pt **não profissional**
sv **lekman**
zh **非专业人员**（电焊弧的）

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-15

Limite Inférieure d'Explosivité
LIE (abréviation)

concentration dans l'air de gaz, vapeurs ou brouillards inflammables, au-dessous de laquelle une atmosphère explosive gazeuse ne se forme pas

[426-02-09]

Lower Explosive Limit
LEL (abbreviation)

concentration of flammable gas, vapour or mist in air below which an explosive gas atmosphere will not be formed

[426-02-09]

ar **حد أدني للانفجار**
de **untere Explosionsgrenze**, f; **UEG** (Abkürzung), f
es **Límite Inferior de Explosividad**; **LIE** (abreviatura)
it **limite esplosivo inferiore**
ja **下限爆発許容値**
pl **granica wybuchowości dolna** ; **LEL** (akronim)
pt **Limite Inferior de Explosividade; LIE** (abreviatura)
sv **undre explosionsgräns**
zh **爆炸下限 ;** LEL(缩写词)

851-11-16

Limite Supérieure d'Explosivité
(LSE) (abréviation)

concentration dans l'air de gaz, vapeurs ou brouillards inflammables, au dessus de laquelle une atmosphère explosive gazeuse ne se forme pas

[426-02-10]

Upper Explosive Limit
(UEL) (abbreviation)

concentration of flammable gas, vapour or mist in air above which an explosive gas atmosphere will not be formed

[426-02-10]

ar **حد أعلي للانفجار**
de **obere Explosionsgrenze**, f; **OEG** (Abkürzung), f
es **Límite Superior de Explosividad**; **LSE** (abreviatura)
it **limite esplosivo superiore**
ja **上限爆発許容値**
pl **granica wybuchowości górna** ; **UEL** (akronim)
pt **Limite Superior de Explosividade; LSE** (abreviatura)
sv **övre explosionsgräns**
zh **爆炸上限 ;** UEL(缩写词)

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-17

soudage manuel à l'arc métallique

procédé manuel de soudage à l'arc utilisant une électrode métallique enrobée

[ISO 857-1:1998, 4.2.4.4 MOD]

manual metal-arc welding

manually operated arc welding using a covered metal electrode

[ISO 857-1:1998, 4.2.4.4 MOD]

ar **لحام قوس كهربائي معدني يدوي**
de **Lichtbogenhandschweißen**, n
es **soldadura manual por arco metálico**
it **saldatura manuale ad arco con elettrodo**
ja **被覆アーク溶接**
pl **ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną**
pt **soldadura manual por arco metálico; soldadura manual a arco metálico**
sv **manuell metallbågsvetsning**
zh **（手工）焊条电弧焊**

851-11-18

vêtements et accessoires de protection

vêtements et accessoires (par exemple, gants, protège-mains ou pare-mains, masques de protection de la tête et verres filtrants) utilisés afin de réduire les risques de choc électrique et les effets des fumées et des projections et afin de protéger la peau et les yeux contre le rayonnement de l'arc

protective clothing and accessories

clothing and accessories (e.g. gloves, hand shields, head masks and filter lenses) used in order to diminish electric shock risks and the effects of fume and spatter and to protect the skin and eyes against arc radiation

ar **ملابس ومستلزمات حماية وملحقات**
de **Schutzkleidung**, f **und Zubehör**, n
es **ropa y accesorios de protección**
it **indumenti di protezione e accessori**
ja **防護服及び附属品**
pl **odzież i akcesoria ochronne**
pt **vestuário e acessórios de protecção**
sv **skyddskläder och skyddsutrustning**
zh **防护服及辅助用品**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-11-19

pièce mise en œuvre

pièce métallique ou ensemble de pièces métalliques sur lesquelles le soudage et les techniques connexes sont réalisés

workpiece

metal piece or pieces on which welding or allied processes are performed

ar **الشغلة**
de **Werkstück**, n
es **pieza de trabajo**
it **piastra di lavoro**
ja **母材，ワークピース**
pl **przedmiot**
pt **peça de trabalho**
sv **arbetsstycke**
zh **工件**

851-11-20

condition de panne unique

condition dans laquelle un seul moyen de protection contre les dangers est défectueux

NOTE Lorsqu'une condition de défaillance unitaire résulte dans une autre condition de défaillance unitaire, les deux défaillances sont considérées comme une condition de défaillance unitaire.

single-fault condition

condition in which one means for protection against hazard is defective

NOTE If a single-fault condition results unavoidably in another single-fault condition, the two failures are considered as one single-fault condition.

ar **حاله خطأ أحادي**
de **Einzelfehler**, m
es **condición de fallo simple**
it **condizione di guasto singolo**
ja **単一故障状態**
pl **warunek pojedynczego uszkodzenia**
pt **condição de avaria única**
sv **enkelfel-situation**
zh **单一故障状态**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

SECTION 851-12 – CARACTÉRISTIQUES ÉLECTRIQUE ET THERMIQUE DU MATÉRIEL DE SOUDAGE

SECTION 851-12 – ELECTRIC AND THERMAL CHARACTERISTICS OF WELDING EQUIPMENT

851-12-01

caractéristiques assignées

ensemble des valeurs assignées et des conditions de fonctionnement

[151-16-11]

rating

set of rated values and operating conditions

[151-16-11]

ar **مقننات**
de **Bemessungsdaten**, pl
es **características asignadas**
it **caratteristiche nominali**
ja **定格**
pl **dane znamionowe**
pt **características estipuladas**
sv **märkdata**
zh **额定数据**

851-12-02

service

séquence de conditions de fonctionnements auxquelles une source de courant ou un autre appareil de soudage est soumis

duty

sequence of operating conditions to which a welding power source or equipment is subjected

ar **تشغيل**
de **Betriebzyklus**, m
es **servicio**
it **servizio**
ja **使用条件**
pl **warunki pracy**
pt **serviço**
sv **drift**
zh **工作制**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-03

symb.: X

facteur de marche
cycle de marche (remplacé)

rapport, sur un intervalle de temps donné, de la durée en charge à la durée totale

NOTE 1 Ce rapport, compris entre 0 et 1, peut être exprimé en pourcentage.

NOTE 2 Pour les besoins de la présente norme, la durée complète d'un cycle est de 10 min. Par exemple, dans le cas d'un facteur de marche de 60 %, une période de charge 6 min est suivie d'une période de marche à vide de 4 min.

duty cycle
duty factor (superseded)

ratio for a given time interval of the uninterrupted on-load duration to the total time

NOTE 1 This duty cycle, lying between 0 and 1, may be expressed as a percentage.

NOTE 2 For the purpose of this standard, the time period of one complete cycle is 10 min. For example, in the case of a 60 % duty cycle, the load is applied continuously for 6 min followed by a no-load period of 4 min.

ar **دورة تشغيل**
de **relative Einschaltdauer**, f
es **factor de trabajo**
it **ciclo di servizio**
ja **使用率**
pl **cykl pracy** ; współczynnik obciążenia (termin przestarzały)
pt **ciclo de serviço;** *X* (símbolo)
sv **intermittensfaktor**
zh **负载持续率**

851-12-04

tension en charge (d'une source de courant de soudage)

tension entre les bornes de sortie lorsque la source de courant de soudage débite un courant de soudage

load voltage (of a welding power source)

voltage between the output terminals when the welding power source is delivering welding current

ar **جهد الحمل**(لمصدر القدرة للحام)
de **Lastspannung** (einer Schweißstromquelle), f
es **tensión en carga** (de una fuente de alimentación para soldadura)
it **tensione a carico** (di una sorgente di saldatura ad arco)
ja **負荷電圧**（溶接電源の）
pl **napięcie w stanie obciążenia** (spawalniczego źródła energii)
pt **tensão em carga** (de uma fonte de corrente de soldadura)
sv **belastningsspänning** (för en svetsströmkälla)
zh **负载电压**（焊接电源的）

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-05

essai de type

essai effectué sur un ou plusieurs dispositifs réalisés selon une conception donnée, afin de vérifier si ces dispositifs satisfont aux exigences de la norme concernée

[151-16-16 MOD]

type test

test of one or more devices made to a given design, to check if these devices comply with the requirements of the standard concerned

[151-16-16 MOD]

ar **اختبار نوعي**
de **Typprüfung**, f
es **ensayo de tipo**
it **prova di tipo**
ja **形式検査**
pl **badanie typu**
pt **teste de tipo**
sv **typprovning**
zh **型式试验**

851-12-06

essai individuel de série, m

essai effectué sur chaque dispositif en cours ou en fin de fabrication pour vérifier qu'il satisfait aux exigences de la norme concernée ou à des critères spécifiés

[151-16-17 MOD]

routine test

test made on each individual device during or after manufacture to check if it complies with the requirements of the standard concerned or the criteria specified

[151-16-17 MOD]

ar **اختبار روتيني**
de **Stückprüfung**, f
es **ensayo individual**
it **prova individuale**
ja **定常検査，受渡検査**
pl **badanie wyrobu**
pt **teste de rotina**
sv **rutinprovning**
zh **例行试验；常规试验**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-07

valeur conventionnelle

valeur normalisée utilisée pour la mesure d'un paramètre en vue de comparaison, étalonnage, essai, etc

NOTE Les valeurs conventionnelles ne s'appliquent pas nécessairement au cours d'une opération de soudage.

conventional value

standardised value that is used as a measure of a parameter for the purposes of comparison, calibration, testing, etc

NOTE Conventional values do not necessarily apply during the actual welding process.

ar **قيمة قياسيه**
de **Normwert**, m
es **valor convencional**
it **valore convenzionale**
ja **標準値**
pl **wartość umowna**
pt **valor convencional**
sv **normerat värde**
zh **约定值**

851-12-08

tension d'arc

tension aux bornes de l'arc, mesurée aussi près que possible de l'arc pour exclure d'autres chutes de tension dans le circuit de soudage

arc voltage

voltage across the arc measured as near as possible to the arc to exclude other voltage drops in the welding circuit

ar **جهد قوس كهربائي**
de **Lichtbogenspannung**, f
es **tensión de arco**
it **tensione d'arco**
ja **アーク電圧**
pl **napięcie łuku**
pt **tensão de arco**
sv **bågspänning**
zh **电弧电压**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-09

courant d'alimentation assigné (pour un dévidoir)

courant auquel le dévidoir peut fonctionner au facteur de marche assigné sans dépasser sa température assignée

rated input current (for a wire feeder)

current at which a wire feeder can operate at the rated duty cycle without exceeding its rated temperature

ar **تيار دخل مقنن**(لمغذي السلك)
de **Bemessungswert des Eingangsstroms** (eines Drahtvorschubgerätes), m
es **corriente de alimentación asignada**
it **corrente di ingresso nominale** (per un alimentatore di filo)
ja **定格入力電流**（ワイヤ送給装置のための）
pl **prąd wejściowy znamionowy** (podajnika drutu elektrodowego)
pt **corrente de alimentação estipulada** (por um alimentador)
sv **matningsströmmens märkvärde** (för ett matarverk)
zh **额定输入电流**（送丝装置的）

851-12-10

fréquence d'alimentation assignée

fréquence de la tension d'alimentation assignée

rated input frequency

frequency of the rated input voltage

ar **تردد دخل مقنن**
de **Bemessungswert der Eingangsfrequenz**, m
es **frecuencia de alimentación asignada**
it **frequenza di ingresso nominale**
ja **定格入力周波数**
pl **częstotliwość wejściowa znamionowa**
pt **frequência de alimentação estipulada**
sv **märkfrekvens**
zh **额定输入频率**

851-12-11

tension d'alimentation assignée (pour un dévidoir)

tension requise d'une source externe pour le fonctionnement du dévidoir

rated input voltage (for a wire feeder)

voltage required from an external source to operate the wire feeder

ar **جهد دخل مقنن** (لمغذى السلك)
de **Bemessungswert der Eingangsspannung** (für ein Drahtvorschubgerät), m
es **tensión de alimentación asignada**
it **tensione di ingresso nominale** (per un alimentatore di filo)
ja **定格入力電圧**（ワイヤ送給装置のための）
pl **napięcie wejściowe znamionowe** (podajnika drutu elektrodowego)
pt **tensão de alimentação estipulada** (por um alimentador)
sv **matningsspänningens märkvärde** (för ett matarverk)
zh **额定输入电压**（送丝机构的）

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-12

symb.: n

vitesse assignée en charge

vitesse de rotation d'une source de courant de soudage tournante lorsqu'elle fournit le courant de soudage assigné maximal

rated load speed

speed of rotation of a rotating welding power source when operating at rated maximum welding current

ar **سرعه الحمل المقننة**
de **Bemessungswert der Lastdrehzahl**, m
es **velocidad asignada en carga**
it **velocità a carico nominale**
ja **定格回転速度**
pl **prędkość znamionowa w stanie obciążenia**
pt **velocidade em carga estipulada;** *n* (símbolo)
sv **lastvarvtalets märkvärde**
zh **额定负载转速**

851-12-13

symb.: I_{1max}

courant d'alimentation assigné maximal

valeur maximale du courant d'alimentation assigné

rated maximum supply current

maximum value of the supply current

ar **أقصي تيار منبع مقنن**
de **Bemessungswert des maximalen Netzstroms**, m
es **corriente de alimentación asignada máxima**
it **corrente di alimentazione massima nominale**
ja **定格最大入力電流**
pl **prąd znamionowy zasilania maksymalny**
pt **corrente de alimentação máxima estipulada;** I_{1max}(símbolo)
sv **maximal matningsström**
zh **额定最大输入电流**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-14

symb.: I_{2max}

courant de soudage assigné maximal

valeur maximale du courant conventionnel de soudage pouvant être fournie par la source de courant de soudage à son réglage maximal dans la condition conventionnelle de soudage

rated maximum welding current

maximum value of the conventional welding current that can be obtained at the conventional welding condition from a welding power source at its maximum setting

ar **أقصي تيار لحام مقتن**
de **Bemessungswert des maximalen Schweißstroms**, m
es **corriente de soldadura asignada máxima**
it **corrente di saldatura massima nominale**
ja **定格最大出力電流，定格最大溶接電流**
pl **prąd znamionowy spawania maksymalny**
pt **corrente de soldadura máxima estipulada;** I_{2max}(símbolo)
sv **maximala svetsströmmens märkvärde**
zh **额定最大焊接电流**

851-12-15

symb.: I_{2min}

courant de soudage assigné minimal

valeur minimale du courant conventionnel de soudage qui peut être fournie par la source de courant de soudage à son réglage minimal dans les conditions conventionnelles de soudage

rated minimum welding current

minimum value of the conventional welding current that can be obtained at the conventional welding condition from a welding power source at its minimum setting

ar **أقل تيار لحام مقتن**
de **Bemessungswert des minimalen Schweißstroms**, m
es **corriente de soldadura asignada mínima**
it **corrente di saldatura minima nominale**
ja **定格最小出力電流，定格最小溶接電流**
pl **prąd znamionowy spawania minimalny**
pt **corrente de soldadura mínima estipulada;** I_{2min}(símbolo)
sv **lägsta svetsströmmens märkvärde**
zh **额定最小焊接电流**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-16

symb.: n_0

vitesse de rotation assignée à vide

vitesse de rotation d'une source de courant de soudage tournante lorsque le circuit de soudage extérieur est ouvert

NOTE Si un moteur thermique est équipé d'un dispositif réducteur de vitesse en l'absence de soudage, n_0 sera mesurée avant fonctionnement de ce dispositif.

rated no-load speed

speed of rotation of a rotating welding power source when the external welding circuit is open

NOTE If an engine is fitted with a device to reduce the speed when not welding, n_0 will be measured before the speed reduction device has operated.

ar **سرعه اللاحمل المقننه**
de **Bemessungswert der Leerlaufdrehzahl**, m
es **velocidad de rotación asignada en vacío**
it **velocità a vuoto nominale**
ja **定格無負荷回転速度**
pl **prędkość znamionowa w stanie bez obciążenia**
pt **velocidade de rotação estipulada em vazio;** n_0(símbolo)
sv **tomgångsspänningens märkvärde**
zh **额定空载转速**

851-12-17

puissance assignée

valeurs assignées de la puissance d'une source de courant de soudage

rated output

rated values of the output of a welding power source

ar **خرج مقنن**
de **Ausgangsbemessung**, f
es **potencia asignada**
it **potenza nominale**
ja **定格出力**
pl **moc wyjściowa znamionowa** (spawalniczego źródła energii)
pt **potência estipulada**
sv **märkdata**
zh **额定输出**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-18

symb.: n_i

vitesse de rotation assignée au ralenti

vitesse à vide réduite d'une source de courant de soudage pilotée par un moteur

rated idle speed

reduced no-load speed of an engine driven welding power source

ar **سرعه اللاشغل المقننة**
de **Bemessungswert der abgesenkten Leerlaufdrehzahl**, m
es **velocidad de rotación asignada al ralentí**
it **velocità a vuoto nominale ridotta**
ja **定格アイドル回転速度**
pl **prędkość znamionowa biegu jałowego**
pt **velocidade de rotação estipulada sem carga**
sv **tomgångsvarvtalets märkvärde**
zh **额定待机转速**

851-12-19

plage de vitesses assignée

plage de vitesses du fil d'apport spécifiée par le fabricant pour chaque diamètre assigné du fil d'apport

rated speed range

speed range of the filler wire specified by the manufacturer for each rated size of filler wire

ar **حيز سرعه مقننه**
de **Bemessungswert des Geschwindigkeitsbereichs**, m
es **campo de velocidades asignadas**
it **gamma di velocità nominale**
ja **定格速度範囲**
pl **zakres prędkości znamionowy**
pt **gama de velocidades estipulada**
sv **varvtalsområdets märkvärden**
zh **额定速度范围**

851-12-20

tension de stabilisation de l'arc

tension superposée à la tension de soudage pour maintenir un arc

arc stabilising voltage

voltage superimposed on the welding voltage to maintain an arc

ar **جهد تثبيت قوس الكهرباء**
de **Lichtbogenstabilisierungsspannung**, f
es **tensión de estabilización del arco**
it **tensione di mantenimento dell'arco**
ja **アーク安定化電圧**
pl **napięcie stabilizujące łuk**
pt **tensão de estabilização do arco**
sv **bågstabiliserande spänning**
zh **稳弧电压**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-21

tension d'amorçage et de stabilisation de l'arc

tension superposée à la tension de soudage pour allumer et maintenir l'arc

arc striking and stabilising voltage

voltage superimposed on the welding voltage to initiate and maintain the arc

ar **جهد إشعال وتثبيت قوس الكهرباء**
de **Lichtbogenzünd- und –stabilisierungsspannung**, f
es **tensión de cebado y de estabilización del arco**
it **tensione di innesco e mantenimento dell'arco**
ja **アーク起動及びアーク安定化電圧**
pl **napięcie zajarzenia i stabilizacji łuku**
pt **tensão de escorvamento e de estabilização do arco**
sv **spänning för (båg)tändning och bågstabilisering**
zh **引弧及稳弧电压**

851-12-22

période d'amorçage d'arc

période pendant laquelle la tension d'amorçage d'arc est superposée à la tension à vide

arc striking time

time interval during which the arc striking voltage appears on the welding circuit

ar **فتره إشعال قوس الكهرباء**
de **Lichtbogenzündzeit**, f
es **periodo de cebado del arco**
it **tempo di innesco dell'arco**
ja **アーク起動時間**
pl **czas zajarzenia łuku**
pt **tempo de escorvamento do arco**
sv **tändtid**
zh **引弧时间**

851-12-23

charge maximale

valeur maximale de la charge mécanique relative aux différentes vitesses assignées du fil pour les domaines de fonctionnement du matériel dans lesquels le dévidoir peut fonctionner au facteur de marche assigné sans que l'échauffement assigné de n'importe quel composant soit dépassé

maximum load

maximum value of the mechanical load at the various rated wire-feed speeds over the operating ranges of the equipment at which the wire feeder can operate at the rated duty cycle without causing the rated temperature rise of any component to be exceeded

ar **أقصى حمل**
de **Höchstlast**, f
es **carga máxima**
it **carico massimo**
ja **最大負荷**
pl **obciążenie maksymalne**
pt **carga máxima**
sv **maximal last**
zh **最大载荷**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-24

tension à vide (dans le soudage et le coupage à l'arc)

tension entre les bornes de sortie d'une source de courant de soudage, lorsque le circuit extérieur de soudage est ouvert, à l'exclusion de toute tension d'amorçage ou de stabilisation

no-load voltage (in arc welding and cutting)

voltage, exclusive of any arc striking or arc stabilizing voltage, between the output terminals of a welding power source when the external circuit is open

ar **جهد اللاحمل**(في اللحام والقطع بقوس الكهرباء)
de **Leerlaufspannung** (beim Lichtbogenschweißen und -schneiden), f
es **tensión en vacío** (en la soldadura y en el corte por arco)
it **tensione a vuoto** (nella saldatura ad arco e nel taglio)
ja **無負荷電圧**（アーク溶接及び切断）
pl **napięcie w stanie bez obciążenia** (dla łukowego spawania i cięcia)
pt **tensão em vazio** (na soldadura e corte por arco)
sv **tomgångsspänning** (vid bågsvetsning och skärning)
zh **空载电压**（电弧焊接与切割的）

851-12-25

tension d'amorçage d'arc

tension superposée à la tension à vide pour allumer un arc

arc striking voltage

voltage superimposed on the no-load voltage to ignite an arc

ar **جهد إشعال قوس الكهرباء**
de **Lichtbogenzündspannung**, f
es **tensión de cebado del arco**
it **tensione a vuoto di innesco dell'arco**
ja **アーク起動電圧**
pl **napięcie zajarzenia łuku**
pt **tensão de escorvamento do arco**
sv **tändspänning**
zh **引弧电压**

851-12-26

condition conventionnelle de soudage

condition de la source de courant de soudage sous tension et à l'état thermiquement stabilisé définie par un courant de soudage conventionnel établi sous la tension conventionnelle en charge conventionnelle dans une charge conventionnelle pour la tension d'alimentation, la fréquence ou la vitesse de rotation assignées

conventional welding condition

condition of the welding power source in the energized and thermally stabilized state defined by a conventional welding current driven by the corresponding conventional load voltage through a conventional load at rated supply voltage and frequency or speed of rotation

ar **ظروف لحام تقليدية**
de **Normschweißbetrieb**, m
es **condición convencional de soldadura**
it **condizione di saldatura convenzionale**
ja **標準出力状態**
pl **warunki umowne spawania**
pt **condição de soldadura convencional**
sv **normerade belastningsförhållanden**
zh **约定焊接条件**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-27

charge conventionnelle

charge résistive constante pratiquement non inductive ayant un facteur de puissance non inférieur à 0,99

conventional load

practically non-inductive constant resistive load having a power factor not less than 0,99

ar **حمل تقليدي**
de **Normlast**, f
es **carga convencional**
it **carico convenzionale**
ja **標準負荷**
pl **obciążenie umowne**
pt **carga convencional**
sv **normerad belastning**
zh **约定负载**

851-12-28

courant électrique de soudage

courant électrique fourni par une source de courant de soudage pendant le soudage

welding electric current

electric current delivered by a welding power source during welding

ar **تيار كهرباء اللحام**
de **Schweißstrom**, m
es **corriente eléctrica de soldadura**
it **corrente elettrica per saldatura**
ja **出力電流，溶接電流**
pl **prąd spawania**
pt **corrente eléctrica de soldadura**
sv **svetsström**
zh **焊接电流**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-29

symb.: I_2

courant électrique de soudage conventionnel

courant électrique débité par une source de courant de soudage dans une charge conventionnelle sous la tension conventionnelle en charge correspondante

NOTE Les valeurs de I_2 sont données en valeurs efficaces pour le courant alternatif et en valeurs moyennes arithmétiques pour le courant continu.

conventional welding electric current

electric current delivered by a welding power source to a conventional load at the corresponding conventional load voltage

NOTE The values of I_2 are given as r.m.s. values for AC and arithmetic mean values for DC.

ar **تيار كهرباء لحام تقليدي**
de **genormter Schweißstrom**, m
es **corriente eléctrica de soldadura convencional**
it **corrente elettrica per saldatura convenzionale**
ja **標準出力電流**
pl **prąd spawania umowny**
pt **corrente eléctrica de soldadura convencional;** I_2 (símbolo
sv **normerad svetsström**
zh **约定焊接电流**

851-12-30

symb.: U_2

tension conventionnelle en charge

tension en charge d'une source de courant de soudage, liée au courant conventionnel de soudage par une relation linéaire spécifiée

NOTE 1 Les valeurs de U_2 sont données en valeurs efficaces pour le courant alternatif et en valeurs moyennes arithmétiques pour le courant continu.

NOTE 2 La tension conventionnelle en charge à une relation linéaire spécifiée avec le courant de soudage conventionnel. La relation linéaire spécifiée varie suivant le procédé de soudage.

conventional load voltage

load voltage of a welding power source corresponding to the conventional welding condition

NOTE 1 The values for U_2 are given as r.m.s. values for AC and arithmetic mean values for DC.

NOTE 2 The conventional load voltage has a specified linear relationship to the conventional welding current. This relationship varies in accordance with the process.

ar **جهد حمل تقليدي**
de **genormte Lastspannung**, f
es **tensión convencional en carga**
it **tensione a carico convenzionale**
ja **標準負荷電圧**
pl **napięcie umowne w stanie obciążenia**
pt **tensão em carga convencional;** U_2 (símbolo)
sv **normerad belastningsspänning**
zh **约定负载电压**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-31
tension locale

valeur efficace la plus élevée de la tension en courant alternatif ou continu qui peut apparaître à travers n'importe quelle isolation lorsqu'un matériel est alimenté sous la tension assignée

NOTE 1 Les surtensions transitoires sont négligées.

NOTE 2 Il est tenu compte à la fois des conditions à vide et des conditions normales de fonctionnement.

working voltage

highest r.m.s. value of the AC or DC voltage across any particular insulation which can occur when the equipment is supplied at rated voltage

NOTE 1 Transients are disregarded.

NOTE 2 Both open circuit conditions and normal operating conditions are taken into account.

ar **جهد تشغيل**
de **Arbeitsspannung**, f
es **tensión local**
it **tensione di lavoro**
ja **動作電圧**
pl **napięcie robocze**
pt **tensão de trabalho**
sv **arbetsspänning**
zh **工作电压**

851-12-32

caractéristique statique (d'une source de courant de soudage à l'arc)

relation entre la tension et le courant aux bornes de sortie d'une source de courant de soudage quand elle est connectée à une charge conventionnelle

static characteristic (of an arc welding power source)

relationship between the load voltage and the welding current of a welding power source connected to a conventional load

ar **خصائص إستاتيكية** (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)
de **statische Kennlinie** (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f
es **característica estática** (de una fuente de corriente de soldadura por arco)
it **caratteristica statica** (per una sorgente di saldatura ad arco)
ja **静特性**（アーク溶接電源の）
pl **charakterystyka statyczna** (źródła energii do spawania łukowego)
pt **característica estática (**de uma fonte de corrente de soldadura por arco)
sv **statisk karakteristik** (för en svetsströmkälla)
zh **静特性**（电弧焊电源的）

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-33

caractéristique dynamique (d'une source de courant de soudage à l'arc)

relation entre les paramètres principaux d'une source de courant de soudage après une variation brusque d'un paramètre

dynamic characteristic (of an arc welding power source)

relationship between the main parameters of a welding power source after a sudden change of one parameter

ar **خصائص ديناميكية** (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)
de **dynamische Kennlinie** (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f
es **característica dinámica** (de una fuente de corriente de soldadura por arco)
it **caratteristica dinamica** (per una sorgente di saldatura ad arco)
ja **動特性**（アーク溶接電源の）
pl **charakterystyka dynamiczna** (źródła energii do spawania łukowego)
pt **característica dinâmica** (de uma fonte de corrente de soldadura por arco)
sv **dynamisk karakteristik** (för en svetsströmkälla)
zh **动特性**（电弧焊电源的）

851-12-34

caractéristique tombante (d'une source de courant de soudage)

caractéristique externe statique d'une source de courant de soudage qui, dans la zone normale de soudage, est telle que la pente négative est supérieure ou égale à 7 V/100 A

[IEC 60974-1:2005, 3.8 MOD]

drooping characteristic (of an arc welding power source)

an external static characteristic of a welding power source which, in its normal welding range,

is such that, as the current increases, the voltage decreases by more than 7 V/100 A

[IEC 60974-1:2005, 3.8 MOD]

ar **خصائص هبوط** (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)
de **fallende Kennlinie** (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f
es **característica descendente** (de una fuente de corriente de soldadura por arco)
it **caratteristica decadente** (per una sorgente di saldatura ad arco)
ja **垂下特性**（アーク溶接電源の）
pl **charakterystyka opadająca** (źródła energii do spawania łukowego)
pt **característica tombante** (de uma fonte de corrente de soldadura por arco)
sv **fallande karakteristik** (för en svetsströmkälla)
zh **下降特性**（电弧焊电源的）

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-35

caractéristique plate (d'une source de courant de soudage)

caractéristique externe statique d'une source de courant de soudage qui, dans la zone normale de soudage, est telle que lorsque le courant croît, la tension décroît de moins de 7 V/100 A ou croît de moins de 10 V/100 A

flat characteristic (of an arc welding power source)

external static characteristic of a welding power source which, in its normal welding range, is such that, as the current increases, the voltage decreases by less than 7 V/ 100 A or increases by less than 10 V/I00 A

ar **خصائص إستواء** (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)
de **Konstantspannungs-Kennlinie** (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f
es **característica plana** (de una fuente de corriente de soldadura por arco)
it **caratteristica piana** (per una sorgente di saldatura ad arco)
ja **定電圧特性**（アーク溶接電源の）
pl **charakterystyka płaska** (źródła energii do spawania łukowego)
pt **característica plana** (de uma fonte de corrente de soldadura por arco)
sv **konstantspänningskarakteristik** (för en svetsströmkälla)
zh **平特性**（电弧焊电源的）

851-12-36

temps de cycle

durée de l'intervalle de temps entre les instants de deux réarmements consécutifs (marche) ou réglages (arrêt) du déclencheur thermique

cycle time

duration of the time interval between the instants of two consecutive resets (ON switching operation) or between the instants of two consecutive sets (OFF switching operation) of the thermal cut-out device

ar **زمن دورة**
de **Spielzeit**, f
es **tiempo de ciclo**
it **tempo di ciclo**
ja **一周期の時間**
pl **czas cyklu**
pt **tempo de ciclo**
sv **cykeltid**
zh **周期时间**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-37

tension secondaire à vide (lors du soudage par résistance)

tension mesurée entre les électrodes lorsque, le circuit secondaire étant ouvert, on applique aux bornes de la machine, à ses divers réglages, la tension assignée d'alimentation

secondary no-load voltage (in resistance welding)

voltage measured between the electrodes when the rated supply voltage is applied to the terminals of the machine at its various settings, with the secondary circuit open

ar **جهد اللاحمل ثانوي**(في اللحام بالمقاومة)
de **Sekundärleerlaufspannung** (beim Widerstandsschweißen), f
es **tensión secundaria en vacío** (en soldadura por resistencia)
it **tensione a vuoto secondaria** (nella saldatura a resistenza)
ja **二次無負荷電圧**（抵抗溶接の）
pl **napięcie wtórne w stanie bez obciążenia** (przy zgrzewaniu rezystancyjnym)
pt **tensão secundária em vazio** (na soldadura por resistência)
sv **sekundär tomgångsspänning** (för motståndssvetsning)
zh **次级空载电压**

851-12-38

courants maximaux en court circuit lors du soudage

pour la tension assignée d'alimentation, valeurs efficaces des courants obtenus au réglage le plus élevé de la tension secondaire, les électrodes étant court-circuitées dans les conditions d'essai spécifiées et la machine étant réglée pour obtenir successivement:

a) une impédance minimale correspondant à l'écartement minimal et à la longueur minimale des bras;

b) une impédance maximale correspondant à l'écartement maximal et à la longueur maximale des bras.

maximum short-circuit currents in welding

r.m.s. values of the current at the rated supply voltage and at the highest value of the secondary voltage setting, the electrodes being short-circuited according to specified test conditions and the machine being arranged so as to have successively:

a) minimum impedance corresponding to the minimum throat depth and gap;

b) maximum impedance corresponding to the maximum throat depth and gap.

ar **أقصى تيارات قصر فى اللحام**
de **größte Kurzschlussstromstärken beim Schweißen**, f
es **corrientes máximas de cortocircuito en soldadura**
it **correnti di cortocircuito massime in saldatura**
ja **最大短絡電流**（溶接の）
pl **prąd zwarcia maksymalny przy zgrzewaniu**
pt **correntes máximas em curto-circuito na soldadura**
sv **maximal kortslutningsström vid svetsning**
zh **焊接最大短路电流**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-39
symb.: I_{1eff}
courant d'alimentation effectif maximal (pour les sources de courant à l'usage industriel et professionnel)

valeur maximale du courant effectif d'alimentation, calculée à partir du courant d'alimentation assigné (I_1), du facteur de marche (X) correspondant et du courant d'alimentation à vide (I_0), par la formule:

$$I_{1eff} = \sqrt{I_1^2 \times X + I_0^2 \times (1 - X)}$$

maximum effective supply current (for industrial and professional power sources)

maximum value of the effective input current, calculated from the rated supply current (I_1), the corresponding duty cycle (X) and the supply current at no-load (I_0) by the formula:

$$I_{1eff} = \sqrt{I_1^2 \times X + I_0^2 \times (1 - X)}$$

ar **أقصي قيمة فعالة لتيار التغذية** (لمصادر التغذية الصناعية والمهنية)
de **größter effektiver Netzstrom** (für Schweißstromquellen zum gewerblichen Gebrauch), m
es **corriente de alimentación eficaz máxima** (para las fuentes de corriente de uso industrial y profesional)
it **corrente di alimentazione effettiva massima** (per sorgenti industriali e professionali)
ja **最大実効入力電流**（工業用及び専門家用電源のための）
pl **prąd zasilania efektywny maksymalny**
pt **corrente de alimentação efectiva máxima** (para fontes de corrente industriais e profissionais); I_{1eff} (símbolo)
sv **maximal effektiv matningsspänning för yrkesmässig användning**
zh **最大有效输入电流**（工业和专业用电源的）

851-12-40

puissance maximale de court-circuit

puissance apparente maximale mesurée aux bornes d'alimentation de la machine, au courant maximal de court-circuit correspondant à l'impédance minimale

maximum short-circuit power

maximum apparent power measured at the input terminals of the machine, at maximum short-circuit current corresponding to the minimum impedance

ar **أقصي قدرة قصر الدائرة**
de **größte Kurzschlussleistung**, f
es **potencia máxima de cortocircuito**
it **potenza di cortocircuito massima**
ja **最大短絡入力**
pl **moc zwarcia maksymalna**
pt **potência máxima de curto-circuito**
sv **maximal kortslutningseffekt**
zh **最大短路功率**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-12-41

puissance maximale de soudage

puissance égale à une fraction specifiée de la puissance maximale de court-circuit

NOTE La fraction est généralement 80 %.

maximum welding power

power equal to a specified fraction of the maximum short-circuit power

NOTE The fraction is generally 80 %.

ar **أقصي قدرة لحام**
de **größte Schweißleistung**, f
es **potencia máxima de soldadura**
it **potenza di saldatura massima**
ja **最大溶接入力**
pl **moc spawania maksymalna** ; **moc zgrzewania maksymalna**
pt **potência máxima de soldadura**
sv **maximal svetseffekt**
zh **.....**

851-12-42

symb.: P
puissance de refroidissement

énergie de refroidissement par rapport au débit massique

cooling power

cooling energy related to the mass flow rate

ar **قدرة تبريد**
de **Kühlleistung**, f
es **potencia de refrigeración**
it **potenza di raffreddamento**
ja **冷却能力**
pl **zdolność chłodzenia**
pt **potência de arrefecimento;** *P* (símbolo)
sv **kyleffekt**
zh **.....**

851-12-43

symb.: t_r
temps de réarmement

temps entre le réglage (arrêt) et le réarmement (marche) du coupe circuit thermique

reset time

duration of the time interval between the instant of a set (OFF switching operation) and the instant of the consecutive reset (ON switching operation) of the thermal cut-out device

ar **زمن إعادة ضبط**
de **Rückstellzeit**, f
es **tiempo de reposición**
it **tempo di ripristino**
ja **リセット時間**
pl **czas powrotu**
pt **tempo de reposição;** t_r (símbolo)
sv **återställningstid**
zh **复位时间**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

SECTION 851-13 – SOURCES DE COURANT DE SOUDAGE

SECTION 851-13 – WELDING POWER SOURCES

851-13-01

source de courant de soudage à l'arc

équipement destiné à fournir un courant électrique et une tension et ayant des caractéristiques appropriées au soudage à l'arc et à des procédés connexes

NOTE Une source de courant électrique de soudage à l'arc peut également alimenter d'autres équipements et accessoires, par exemple des tensions auxiliaires, liquide de refroidissement, électrode fusible pour soudage à l'arc et gaz pour la protection de l'arc et de la zone de soudage.

arc welding power source

equipment for supplying electric current and voltage and having the required characteristics suitable for arc welding and allied processes

NOTE An arc welding power source may also supply services to other equipment and auxiliaries e.g. auxiliary power, cooling liquid, consumable arc welding electrode and gas to shield the arc and the welding area.

ar **مصدر قوي اللحام بالقوس الكهربائي**
de **Lichtbogenschweißstromquelle**, f
es **fuente de corriente de soldadura por arco**
it **sorgente di saldatura ad arco**
ja **アーク溶接電源**
pl **źródło energii do spawania łukowego**
pt **fonte de corrente de soldadura por arco**
sv **bågsvetsströmkälla**
zh **（电）弧焊电源**

851-13-02

source de courant électrique de soudage à service limité

source de courant électrique dont le régime est défini par les réglages et les réarmements (arrêt et marche) de son coupe-circuit thermique

limited duty welding power source

power source whose operating condition is defined by the sets and resets (off and on operation) of its thermal cut-out device

ar **مصدر قوي لحام ذات تشغيل محدود**
de **Schweißstromquelle mit begrenzter Einschaltdauer**, f
es **fuente de corriente eléctrica de soldadura de servicio limitado**
it **sorgente di saldatura per servizio limitato**
ja **限定使用率溶接電源**
pl **źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu**
pt **fonte de corrente de soldadura de serviço limitado**
sv **strömkälla med begränsade svetsdata**
zh **限制负载的焊接电源**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-13-03

système de coupage par plasma

combinaison de source de courant électrique, torche et dispositifs de sécurité associés pour le coupage et le gougeage par plasma

plasma cutting system

combination of power source, torch, and associated safety devices for plasma cutting/gouging

ar **نظام للقطع بالبلازما**
de **Plasmaschneidsystem**, n
es **sistema de corte por plasma**
it **sistema di taglio plasma**
ja プラズマ切断システム
pl **system cięcia plazmowego**
pt **sistema de corte por plasma**
sv **plasmaskärsystem**
zh **等离子（体）切割系统**

851-13-04

source de courant électrique de coupage par plasma

équipement destiné à fournir un courant électrique et une tension, ayant des caractéristiques appropriées pour le coupage et le gougeage par plasma et pouvant fournir du gaz et du liquide de refroidissement

NOTE Une source de courant électrique de coupage plasma peut également fournir des services à d'autres équipements et accessoires, par exemple tensions auxiliaires, liquide de refroidissement et gaz.

plasma cutting power source

equipment for supplying electric current and voltage and having the required characteristics suitable for plasma cutting/gouging and which may supply gas and cooling liquid

NOTE A plasma cutting power source may also supply services to other equipment and auxiliaries, for example auxiliary power, cooling liquid and gas.

ar **مصدر قوى للقطع بالبلازما**
de **Stromquelle zum Plasmaschneiden**, f
es **fuente de corriente eléctrica para corte por plasma**
it **sorgente per taglio plasma**
ja プラズマ切断電源
pl **źródło energii do cięcia plazmowego**
pt **fonte de corrente de corte por plasma**
sv **plasmaskärströmkälla**
zh **等离子（体）切割电源**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-13-05

écartement utile des bras

distance utile entre:

a) les bras des machines à souder par résistance, par points et à la molette;
b) les plateaux des machines à souder par résistance, par bossages

throat gap
throat height US

usable distance between:
a) the arms of spot and seam resistance welding machines ;
b) the platens of projection resistance welding machines

ar **ثغره حلق**
de **Armabstand**, m
es **separación útil de los brazos**
it **distanza utile tra i bracci**
ja ふところ間隔
pl **rozstaw ramion**
pt **afastamento útil dos braços**
sv **armavstånd, gaphöjd**
zh **电极臂间距**

851-13-06

longueur des bras

distance utile entre le centre des plateaux ou l'axe des électrodes ou, dans le cas d'électrodes obliques, le point d'intersection entre les axes des électrodes en position de fonctionnement ou la ligne de contact de la molette et la partie du bâti de la machine située le plus près

[ISO 669: 2000 3.1.16]

throat depth

usable distance from the center of the platens or the axes of the electrodes or, in the case of oblique electrodes, the point of intersection of the electrode axes in the working position or the contact line of electrode wheels and that part of the equipment body located closest to it [ISO 669: 2000 3.1.16]

ar **عمق حلق**
de **Ausladung**, f
es **longitud de los brazos**
it **lunghezza dei bracci**
ja ふところ深さ
pl **wysięg ramion**
pt **comprimento dos braços**
sv **armlängd, gapdjup**
zh **电极臂伸出长度**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-13-07

source de courant de soudage manuel à l'arc métallique à service limité

source de courant muni d'un coupe-circuit thermique pour le soudage manuel à l'arc métallique à service limité

low duty manual metal arc welding MMA power source

power source with a thermal cut-out device for manual metal arc welding with limited duty

ar **مصدر قوي لحام معدني يدوي ذات تشغيل محدود**
de **Schweißstromquelle zum Lichtbogenhandschweißen mit begrenzter Einschaltdauer**, f
es **fuente de corriente de soldadura manual por arco metálico de servicio limitado**
it **sorgente di corrente di saldatura ad arco manuale a servizio limitato**
ja **低使用率被覆アーク溶接電源**
pl **źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego** ;
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA
pt **fonte de corrente de soldadura manual por arco metálico de serviço limitado**
sv **MMA-strömkälla med begränsade svetsdata**
zh **限制负载的（手工）焊条电弧焊电源**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

SECTION 851-14 – ACCESSOIRES POUR SOUDAGE ET PRODUITS CONSUMABLES

SECTION 851-14 – WELDING ACCESSORIES AND CONSUMABLES

851-14-01

électrode (pour le soudage)

composant d'un circuit de soudage servant au transport jusqu'à la surface du métal de l'énergie électrique et de la force (en certains cas) nécessaire pour réaliser une soudure

NOTE Pour des types particuliers d'électrodes, voir électrode de soudage à l'arc, électrode de coupage à l'arc et électrode de soudage par résistance.

electrode (for welding)

component in the welding circuit which transfers electric energy and force (in some cases) to the surface of the metal in order to form a weld

NOTE For particular types of electrodes, see arc welding electrode, arc cutting electrode and resistance welding electrode.

ar **قطب كهربائي** (يستخدم في اللحام)
de **Elektrode** (zum Schweißen), f
es **electrodo** (para soldadura)
it **elettrodo** (per saldatura)
ja **電極**（溶接の）
pl **elektroda** (do spawania lub zgrzewania)
pt **eléctrodo** (para soldadura)
sv **elektrod** (för svetsning)
zh **电极**（焊接的）

851-14-02

fil-électrode

fil d'apport solide ou tubulaire qui conduit le courant de soudage

wire electrode

solid or tubular filler wire which conducts welding current

ar **قطب كهربائي سلكي**
de **Drahtelektrode**, f
es **hilo electrodo**
it **elettrodo a filo**
ja **電極ワイヤ**
pl **drut elektrodowy**
pt **fio-eléctrodo**
sv **trådelektrod**
zh **丝极**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-03

dispositif de connexion (en soudage)

dispositif permettant de relier deux câbles de soudage ou un câble de soudage à un appareil de soudage

coupling device (in welding)

device connecting two welding cables together or connecting a welding cable to welding equipment

ar **معدة قارنة**
de **Steckverbindung** (beim Schweißen), f
es **dispositivo de conexión** (en soldadura)
it **dispositivo di connessione** (nella saldatura)
ja **溶接ケーブルジョイント**
pl **element połączeniowy** (w spawaniu lub zgrzewaniu)
pt **dispositivo de conexão** (em soldadura)
sv **kabelkoppling** (för svetsning)
zh **耦合装置**（焊接的）

851-14-04

porte-électrode

outil pour fixer, guider et raccorder une électrode de soudage électrique manuel à l'arc metallique au circuit de soudage tout en isolant l'opérateur du circuit de soudage

electrode holder

tool for clamping, guiding and connecting a manual metal arc welding electrode to the welding circuit while insulating the operator from the welding circuit

ar **ماسك قطب كهرباء**
de **Elektrodenhalter**, m
es **portaelectrodo**
it **portaelettrodo**
ja **溶接棒ホルダ**
pl **uchwyt do elektrod**
pt **porta-eléctrodo**
sv **elektrodhållare**
zh **焊钳**

851-14-05

porte-électrode de type A

porte-électrode dans lequel aucune partie active n'est accessible au doigt d'épreuve défini dans la CEI 60529

type A electrode holder

electrode holder in which no live part is accessible to the standard test finger as described in IEC 60529

ar **ماسك قطب كهرباء نوع أ**
de **Elektrodenhalter Typ A**, m
es **portaelectrodo de tipo A**
it **portaelettrodo di tipo A**
ja **A形溶接棒ホルダ**
pl **uchwyt do elektrod typu A**
pt **porta-eléctrodo de tipo A**
sv **elektrodhållare typ A**
zh **A型焊钳**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-06

porte-électrode de type B

porte-électrode dans lequel, contrairement au type A, aucune partie active de la tête ne peut être touchée avec une bille dont le diamètre dépend du diamètre maximal de l'électrode

type B electrode holder

electrode holder in which, deviating from type A, no live part is accessible at the head to a sphere with a diameter related to the maximum diameter of the electrode

ar **ماسك قطب كهرباء نوع ب**
de **Elektrodenhalter Typ B**, m
es **portaelectrodo de tipo B**
it **portaelettrodo di tipo B**
ja B形溶接棒ホルダ
pl **uchwyt do elektrod typu B**
pt **porta-eléctrodo de tipo B**
sv **elektrodhållare typ B**
zh B型焊钳

851-14-07

câble de soudage

conducteur électrique isolé entre la source de courant de soudage et l'électrode

welding cable

insulated electric conductor between the welding power source and the electrode

ar **كابل لحام**
de **Schweißleitung**, f
es **cable de soldadura**
it **cavo di saldatura**
ja 溶接ケーブル
pl **przewód spawalniczy**
pt **cabo de soldadura**
sv **svetskablar**
zh 焊接电缆

851-14-08

circuit de soudage

toute partie du système mise sous tension électrique par l'énergie de soudage de la source de courant de soudage

welding power circuit

any part of the system which is electrically energized by the welding power of the welding power source

ar **دائرة كهربائية لنظام اللحام**
de **Schweißleistungs-Stromkreis**, m
es **circuito de soldadura**
it **circuito di potenza di saldatura**
ja 溶接電力回路
pl **spawalniczy obwód mocy**
pt **circuito eléctrico de soldadura**
sv **svetskrets**
zh 焊接系统电路

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-09

câble de retour

câble reliant la pièce mise en œuvre à la source de courant de soudage

welding return cable
work lead US

cable between the workpiece and the welding power source

ar **كابل إعادة تغذية اللحام**
de **Schweißstromrückleitung**, f
es **cable de retorno**
it **cavo di ritorno di saldatura**
ja **母材側ケーブル**
pl **przewód spawalniczy powrotny**
pt **cabo de retorno**
sv **återledare**
zh **焊接地线**

851-14-10

circuit de soudage

tous les élements conducteurs à travers lesquels le passage du courant de soudage est prévu

NOTE 1 En soudage à l'arc, l'arc fait partie du circuit de soudage.

NOTE 2 Dans certains procédés de soudage à l'arc, l'arc peut être établi entre deux électrodes. Dans un tel cas, la pièce mise en oeuvre ne fait pas nécessairement partie du circuit de soudage.

welding circuit

conductive material through which the welding current is intended to flow

NOTE 1 In arc welding, the arc is a part of the welding circuit.

NOTE 2 In certain arc welding processes, the welding arc may be established between two electrodes. In such a case, the workpiece is not necessarily a part of the welding circuit.

ar **دائرة اللحام الكهربيه**
de **Schweißstromkreis**, m
es **circuito de soldadura**
it **circuito di saldatura**
ja **出力回路，溶接回路**
pl **obwód spawania**
pt **circuito de soldadura**
sv **svetskrets**
zh **焊接电路**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-11

circuit de commande

circuit servant à commander le fonctionnement de la source de soudage et/ou à la protection des circuits de puissance

control circuit

circuit for the operational control of a welding power source and/or for protection of the power circuits

ar **دائرة تحكم**
de **Steuerstromkreis**, m
es **circuito de control**
it **circuito di controllo**
ja **制御回路**
pl **obwód sterowania**
pt **circuito de controlo**
sv **styrkrets**
zh **控制电路**

851-14-12

circuit d'alimentation

matériau conducteur dans la source de courant, à travers lequel le passage du courant d'alimentation est prévu

supply circuit

conductive material in the power source through which the supply current is intended to flow

ar **دائرة مصدر التغذية**
de **Netzstromkreis**, m
es **circuito de alimentación**
it **circuito di alimentazione**
ja **入力回路**
pl **obwód zasilania**
pt **circuito de alimentação**
sv **matningskrets**
zh **供电电路**

851-14-13

électrode de soudage à l'arc

électrode en forme de baguette, de fil, de ruban ou de tube, utilisée en soudage, et de laquelle le courant passe à l'arc

arc welding electrode

electrode in the form of a rod, wire, strip or tube from which the current passes to the arc for the purpose of welding

ar **قطب كهربائي للحام بالقوس الكهربائي**
de **Lichtbogenschweißelektrode**, f
es **electrodo para soldadura por arco**
it **elettrodo per la saldatura ad arco**
ja **アーク溶接電極**
pl **elektroda do spawania łukowego**
pt **eléctrodo de soldadura por arco**
sv **elektrod för bågsvetsning**
zh **（电）弧焊电极**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-14

électrode de coupage à l'arc

électrode en forme de baguette, de fil ou de tube, utilisée en coupage, et de laquelle le courant passe à l'arc

arc cutting electrode

electrode in the form of a rod, wire or tube from which the current passes to the arc for the purpose of cutting

ar **قطب كهربائى للقطع بالقوس الكهربائى**
de **Lichtbogenschneidelektrode**, f
es **electrodo para corte por arco**
it **elettrodo per il taglio dell'arco**
ja **アーク切断電極**
pl **elektroda do cięcia łukowego**
pt **eléctrodo de corte por arco**
sv **elektrod för skärning med ljusbåge**
zh **电弧切割电极**

851-14-15

électrode fusible de soudage à l'arc

électrode de soudage à l'arc qui fournit par sa fusion le métal d'apport

consumable arc welding electrode

arc welding electrode that melts to provide filler metal

ar **قطب كهربائي مستهلك فى اللحام بالقوس الكهربائي**
de **abschmelzende Lichtbogenschweißelektrode**, f
es **electrodo consumible para soldadura por arco**
it **elettrodo fusibile per la saldatura ad arco**
ja **消耗アーク溶接電極**
pl **elektroda topliwa do spawania łukowego**
pt **eléctrodo fusível de soldadura por arco**
sv **elektrod som förbrukas vid svetsning**
zh **熔化电极**

851-14-16

électrode de soudage à l'arc réfractaire

électrode de soudage à l'arc qui ne fournit pas de métal d'apport

non-consumable arc welding electrode

arc welding electrode which does not provide filler metal

ar **قطب كهربائى غير مستهلك للحام بالقوس الكهربائى**
de **nichtabschmelzende Lichtbogenschweißelektrode**, f
es **electrodo refractario para soldadura por arco**
it **elettrodo non fusibile per la saldatura ad arco**
ja **非消耗アーク溶接電極**
pl **elektroda nietopliwa do spawania łukowego**
pt **eléctrodo refractário de soldadura por arco**
sv **icke konsumerbar elektrod**
zh **非熔化电极**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-17

tube-contact

pièce métallique interchangeable fixée à l'extrémité avant de la torche, qui transmet le courant de soudage au fil-électrode et qui le guide

contact tip

replaceable metal component fixed at the front end of the torch, which transfers the welding current to, and guides, the wire electrode

ar **رأس اتصال**
de **Kontaktdüse**, f
es **tubo-contacto**
it **estremità del contatto**
ja **コンタクトチップ**
pl **końcówka kontaktowa**
pt **tubo de contacto**
sv **kontaktmunstycke**
zh **导电嘴**

851-14-18

tuyère

composant qui contient l'orifice de constriction à travers lequel passe l'arc plasma

plasma tip

component that provides the constricting orifice through which the plasma arc passes

ar **رأس بلازما**
de **Plasmadüse**, f
es **tobera**
it **estremità plasma**
ja **プラズマチップ**
pl **końcówka plazmowa**
pt **tubo de plasma**
sv **plasmamunstycke**
zh **等离子（体）喷嘴**

851-14-19

électrode de coupage oxy-arc

électrode tubulaire métallique amenant l'oxygène pour l'opération de coupage à l'arc

oxy-arc cutting electrode

metal tubular electrode through which oxygen for the cutting process is conveyed

ar **قطب كهربائى للقطع بالأكسجين**
de **Lichtbogen-Sauerstoffschneidelektrode**, f
es **electrodo para oxi-corte**
it **elettrodo di taglio ossigeno-arco**
ja **酸素アーク切断電極**
pl **elektroda do cięcia tlenowo-łukowego**
pt **eléctrodo de corte oxi-arco**
sv **elektrod för syrgasskärning**
zh **氧气电弧切割电极**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-20

électrode de coupage et gougeage air-arc

électrode en carbone qui provoque un arc pour la fusion du métal et est utilisée avec un jet d'air repoussant le métal fondu

air-arc cutting and gouging electrode

carbon electrode which provides an arc for melting the metal and is used with an air jet which removes the molten metal

ar **قطب مظفر وقاطع لقوس الكهرباء مزود بهواء مضغوط**
de **Elektrode zum Luft-Lichtbogenschweißen und –fugenhobeln**, f
es **electrodo de corte y ranurado por aire-arco**
it **elettrodo di fusione e taglio aria-arco**
ja エアアーク切断及びガウジング電極
pl **elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego**
pt **eléctrodo de corte e goivagem ar-arco**
sv **elektrod för bågluftmejsling**
zh **空气电弧切割和气刨电极**

851-14-21

torche

dispositif qui délivre à l'arc tous les éléments nécessaires au soudage, au coupage ou aux procédés connexes (par exemple courant, gaz, agent de refroidissement, fil-électrode)

torch

device that conveys all services necessary to the arc for welding, cutting or allied processes (for example, current, gas, coolant, electrode wire)

ar **مشعل لحام**
de **Brenner**, m
es **soplete**
it **torcia**
ja トーチ
pl **uchwyt**
pt **tocha**
sv **brännare**
zh **焊炬**

851-14-22

pistolet

torche avec un manche essentiellement perpendiculaire au corps de torche

gun

torch with a handle substantially perpendicular to the torch body

ar **مسدس**
de **Pistole**, f
es **pistola**
it **pistola**
ja ガン
pl **uchwyt pistoletowy**
pt **pistola**
sv **pistol**
zh **焊枪**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-23

torche refroidie par air

torche refroidie par l'air ambiant et, le cas échéant, par le gaz de protection

air cooled torch

torch cooled by the ambient air and, where appropriate, by the shielding gas

ar **مشعل لحام مبرد بالهواء**
de **luftgekühlter Brenner**, m
es **soplete enfriado por aire**
it **torcia raffreddata ad aria**
ja **空冷トーチ**
pl **uchwyt chłodzony powietrzem**
pt **tocha arrefecida por ar**
sv **luftkyld brännare**
zh **气冷焊炬**

851-14-24

torche manuelle

torche tenue et guidée par la main de l'opérateur pendant son fonctionnement

manual torch

torch held and guided by the operator's hand during its operation

ar **مشعل لحام يدوي**
de **Handbrenner**, m
es **soplete manual**
it **torcia manuale**
ja **手動用トーチ**
pl **uchwyt ręczny**
pt **tocha manual**
sv **handhållen brännare**
zh **手工焊炬**

851-14-25

torche guidée mécaniquement

torche fixée à, et guidée par un dispositif mécanique pendant son fonctionnement

mechanically guided torch

torch fixed to, and guided by, a mechanical device during its operation

ar **مشعل لحام موجه ميكانيكيا**
de **maschinell geführter Brenner**, m
es **soplete guiado mecánicamente**
it **torcia guidata manualmente**
ja **自動機用トーチ**
pl **uchwyt prowadzony mechanicznie**
pt **tocha guiada mecanicamente**
sv **maskinbrännare**
zh **机械焊炬**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-26

torche motorisée

torche avec des moyens incorporés pour appliquer un mouvement au fil-électrode

motorized torch

torch incorporating means to supply motion to the wire electrode

ar **مشعل لحام بالموتور**
de **Motorbrenner**, m
es **soplete motorizado**
it **torcia motorizzata**
ja **モータ装備トーチ**
pl **uchwyt z napędem silnikowym**
pt **tocha motorizada**
sv **brännare eller pistol med inbyggd matningsmotor**
zh **电动式焊炬**

851-14-27

torche à bobine incorporée

torche motorisée avec alimentation incorporée pour le fil d'apport

spool-on torch

motorized torch incorporating a filler wire supply

ar **مشعل لحام متحرك مزود بتجهيزه سلك حشو**
de **Kleinspulenbrenner**, m
es **soplete con bobina incorporada**
it **torcia a bobina incorporata**
ja **スプールオントーチ**
pl **uchwyt ze szpulą**
pt **tocha de bobina incorporada**
sv **brännare eller pistol med inbyggd elektrodbobin**
zh **带焊丝盘的焊炬**

851-14-28

manche (d'une torche ou d'un porte-électrodes)

partie conçue pour être tenue à la main par l'opérateur

handle (of a torch or an electrode holder)

part designed to be held in the operator's hand

ar **حامل**
de **Handgriff** (eines Brenners oder Elektrodenhalters), m
es **mango** (de un soplete o de un portaelectrodos)
it **manuale** (di una torcia o di un portaelettrodo)
ja **ハンドル**（トーチ又は溶接棒ホルダの）
pl **rękojeść** (dla uchwytów lub uchwytów do elektrod)
pt **manípulo** (de uma tocha ou de um porta-eléctrodos)
sv **handtag** (på en brännare eller elektrodhållare)
zh **手柄**（焊炬或焊钳的）

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-29

corps de torche

composant principal auquel le faisceau ainsi que les autres composants sont raccordés

torch body

main component to which the cable-hose assembly and other components are connected

ar **جسم مشعل لحام**
de **Brennerkörper**, m
es **cuerpo del soplete**
it **corpo della torcia**
ja トーチボディ
pl **korpus uchwytu**
pt **corpo de tocha**
sv **brännarkropp alt. pistolkropp**
zh **焊炬主体**

851-14-30

tête (d'un porte-électrodes)

partie du porte-électrodes comportant alvéoles, mâchoires ou pièces équivalentes destinées à l'insertion, l'orientation, la fixation et la liaison électrique d'une électrode

head (of an electrode holder)

part of the electrode holder having cavities or jaws or equivalent for insertion, orientation, clamping and electrical connection of an electrode

ar **رأس** (لماسك قطب كهرباء)
de **Kopf** (eines Elektrodenhalters), m
es **cabeza de un portaelectrodos**
it **testa** (di un portaelettrodo)
ja **頭部**（溶接棒ホルダの）
pl **głowica** (do uchwytów do elektrod)
pt **cabeça** (de um porta-eléctrodos)
sv **huvud** (på en elektrodhållare)
zh **钳头**（焊钳的）

851-14-31

levier (d'un porte-électrodes)

partie qui peut être installée pour commander le dispositif de fixation d'un porte-électrodes

lever (of en electrode holder)

part which may be fitted to control the clamping device of an electrode holder

ar **رافعه** (لحامل قطب كهرباء)
de **Hebel** (eines Elektrodenhalters), m
es **palanca** (de un portaelectrodos)
it **leva** (di un portaelettrodo)
ja **レバー**（溶接棒ホルダの）
pl **dźwignia** (do uchwytów do elektrod)
pt **alavanca** (de um porta-eléctrodos)
sv **manöverarm** (på en elektrodhållare)
zh **钳杆**（焊钳的）

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-32

pistolet de soudage des goujons

pistolet pour souder un goujon en utilisant un goujon métallique tenu dans la tête du pistolet, le goujon étant posé sur la pièce mise en œuvre

arc stud welding gun

gun designed to make a stud weld by the use of a metal stud held in the head of the gun, the stud being affixed to the workpiece

ar **مسدس لحام لعمل زر تثبيت**
de **Bolzenlichtbogenschweißpistole**, f
es **pistola soldadora de espárragos**
it **pistola per saldatura ad arco di prigionieri**
ja アークスタッド溶接ガン
pl **uchwyt pistoletowy do zgrzewania kołków**
pt **pistola de soldadura de cavilhas por arco**
sv **bultsvetspistol för ljusbågsmetoden**
zh **电弧螺柱焊枪**

851-14-33

étuve pour électrodes

enceinte chauffante dans laquelle les électrodes enrobées peuvent être séchées ou conservées à l'air sec selon un processus déterminé

electrode oven

heated receptacle in which covered electrodes can be dried or dry-stored in a specified manner

ar **فرن قطب كهرباء**
de **Elektrodentrockenofen**, m
es **estufa para electrodos**
it **riscaldatore per elettrodo**
ja **溶接棒乾燥器**
pl **suszarka do elektrod**
pt **estufa para eléctrodos**
sv **förvaringsugn (för elektroder)**
zh **焊条烘箱**

851-14-34
faisceau

ensemble mobile de câbles et de tuyaux avec leurs éléments de connexion, qui fournit tous les services nécessaires au corps de torche

cable-hose assembly

flexible assembly of cables and hoses, and their connecting elements, that delivers all necessary services to the torch body

ar **تجميعه كابل – خرطوم**
de **Schlauchpaket**, n
es **conjunto cable-manguera**
it **assemblaggio del fascio**
ja **ケーブルホースアッセンブリ**
pl **zespół kablowo-wężowy**
pt **conjunto cabos-tubos flexíveis**
sv **slangpaket**
zh **电缆软管组件**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-35

gaine

composant du faisceau à travers lequel le fil d'apport est dévidé

liner

component of the cable hose assembly through which the filler wire is fed

ar **بطانة**
de **Drahtführung**, f
es **forro**
it **guaina**
ja ライナ
pl **wkładka**
pt **baínha**
sv **trådledare**
zh **送丝管**

851-14-36

connecteur de pièce

connecteur fixé sur la pièce mise en œuvre, ou en contact avec elle, pour raccorder le câble de retour à la pièce mise en œuvre

welding current return clamp
work clamp US

clamp that is attached to, or in contact with, the workpiece, to connect the welding return cable to the workpiece

ar **كلامب عودة تيار اللحام** (كلامب تشغيل)
de **Schweißstromrückleitungsklemme**, f
es **conector de pieza**
it **connettore del pezzo**
ja 母材クリップ
pl **zacisk powrotnego prądu spawania**
pt **grampo da peça**
sv **återledarklamma**
zh **地线夹**

851-14-37

dispositif d'amorçage d'arc

dispositif pour superposer une tension à la tension de soudage afin d'allumer un arc

arc striking device

device to superimpose a voltage on the welding voltage to ignite an arc

ar **جهاز إشعال قوس كهربائي**
de **Lichtbogenzündeinrichtung**, f
es **dispositivo de cebado del arco**
it **dispositivo di innesco dell'arco**
ja アーク起動装置
pl **urządzenie do zajarzania łuku**
pt **dispositivo de escorvamento do arco**
sv **tändenhet**
zh **引弧装置**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-38

dispositif de stabilisation de l'arc

dispositif pour superposer une tension à la tension de soudage afin de maintenir un arc

arc stabilizing device

device to superimpose a voltage on the welding voltage to maintain an arc

ar **جهاز تثبيت قوس كهربائي**
de **Lichtbogenstabilisierungseinrichtung**, f
es **dispositivo de estabilización del arco**
it **dispositivo di stabilizzazione dell'arco**
ja **アーク安定化装置**
pl **urządzenie do stabilizacji łuku**
pt **dispositivo de estabilização do arco**
sv **bågstabiliseringsenhet**
zh **稳弧装置**

851-14-39

dévidoir

matériel qui fournit du fil d'apport à l'arc ou à la zone de soudure, comprenant la commande de dévidage du fil et les moyens pour appliquer le mouvement au fil d'apport et pouvant également comprendre l'alimentation en fil d'apport

wire feeder
wire feed unit (superseded)

equipment that delivers filler wire to the arc or weld zone which includes the wire-feed control and means to apply motion to the filler wire and may also include the filler wire supply

ar **مغذي سلك/ وحدة تغذية السلك**
de **Drahtvorschubgerät**, n
es **alimentador de alambre**
it **alimentatore di filo**
ja **ワイヤ送給装置**
pl **podajnik drutu**
pt **alimentador de fio**
sv **trådmatarenhet**
zh **送丝装置**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-40
commande de dévidage du fil

appareil électrique ou mécanique, ou les deux, qui commandent la vitesse du fil d'apport, le déroulement des opérations et les autres services exigés

NOTE La commande de dévidage du fil peut se trouver à l'intérieur du dévidoir ou dans une enveloppe séparée.

wire-feed control

electrical or mechanical apparatus, or both, which control(s) the speed of the filler wire, the sequence of operations and other services as required

NOTE The wire feed control may be integral with the wire feeder or in a separate enclosure.

ar **تحكم مغذي السلك**
de **Drahtvorschub-Steuerung**, f
es **control de desenrollado del alambre**
it **controllo di alimentatore di filo**
ja **ワイヤ送給制御**
pl **sterowanie podawaniem drut**u
pt **controlador de alimentação do fio**
sv **styrning för trådmatarenhet**
zh **送丝控制器**

851-14-41

circuit de sortie auxiliaire

circuit d'une source de courant de soudage destiné à fournir de la puissance électrique à des équipements auxiliaires

auxiliary power output

circuit of a welding power source designed to provide electrical power to auxiliary equipment

ar **خرج قدرة مساعد**
de **Hilfsstromkreis**, m
es **circuito de salida auxiliar**
it **potenza di uscita ausiliaria**
ja **補助電源出力**
pl **wyjście zasilania pomocniczego**
pt **circuito de saída auxiliar**
sv **el-uttag för tillbehör**
zh **辅助设备电源**

851-14-42

bobine de fil

conditionnement pour un bobinage de fil d'apport

wire reel
wire spool

carrier for a coil of filler wire

ar **حامل بكرة سلك الحشو**
de **Drahtspule**, f
es **bobina de alambre**
it **bobina di filo**
ja **ワイヤリール，ワイヤスプール**
pl **bęben do drutu** ; **szpula do drutu**
pt **bobina de fio**
sv **elektrodbobin**
zh **焊丝盘**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-43

métal d'apport

métal ajouté au cours d'une opération de soudage ou de procédés connexes

filler metal

metal added during welding or allied processes

ar **حشو معدني**
de **Schweißgut**, n; **Zusatzmetall**, n
es **metal de aportación**
it **metallo di apporto**
ja **溶加材**
pl **spoiwo**
pt **metal de enchimento**
sv **tillsatsmaterial**
zh **填充金属**

851-14-44

fil d'apport

métal d'apport sous forme de fil solide ou tubulaire qui peut ou peut ne pas faire partie du circuit de soudage

filler wire

filler metal, in solid or tubular wire form, which may or may not be part of the welding circuit

ar **سلك حشو**
de **Schweißdraht**, m; **Zusatzdraht**, m
es **alambre de aportación**
it **filo di apporto**
ja **溶接ワイヤ**
pl **drut do spawania**
pt **fio de enchimento**
sv **elektrod**
zh **填充焊丝**

851-14-45
alimentation en fil d'apport

source d'approvisionnement en fil d'apport et moyen pour le distribuer au mécanisme d'avance

filler wire supply

source of filler wire and means for dispensing filler wire to the feeding mechanism

ar **مصدر سلك الحشو**
de **Schweißdrahtversorgung**, f; **Zusatzdrahtversorgung**, f
es **alimentación de alambre de aportación**
it **alimentatore di filo di apporto**
ja **溶接ワイヤ供給源**
pl **źródło drutu do spawania**
pt **alimentação em fio de enchimento**
sv **elektrodtillförsel**
zh **焊丝的供给装置**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-46

baguette d'apport

métal d'apport se présentant sous forme de baguette

filler rod

filler metal in the form of a rod

ar **قضيب حشو معدني**
de **Stabelektrode**, f; **Schweißstab**, m
es **varilla de aportación**
it **barra di apporto**
ja **溶加棒**
pl **pręt do spawania**
pt **varinha de enchimento**
sv **tillsatstråd**
zh **填充棒**

851-14-47

électrode de soudage par résistance

électrode amenant le courant à la pièce à souder en lui appliquant la force nécessaire mise en oeuvre

NOTE La conception de l'électrode dépend de l'emploi spécifique, par exemple soudage par points, soudage à la molette, soudage par bossage.

resistance welding electrode

electrode through which the welding current passes to the workpiece and by which the necessary welding force is applied

NOTE The design of the electrode will depend on the specific application, e.g. spot welding, seam welding, projection welding.

ar **قطب كهربائى للحام بالمقاومة**
de **Widerstandsschweißelektrode**, f
es **electrodo de soldadura por resistencia**
it **elettrodo per saldatura a resistenza**
ja **抵抗溶接電極**
pl **elektroda do zgrzewania rezystancyjnego**
pt **eléctrodo de soldadura por resistência**
sv **elektrod för motståndssvetsning**
zh **电阻焊电极**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-48

système de refroidissement par liquide

système qui fait circuler un liquide et le refroidit, utilisé pour abaisser la température du matériel de soudage à l'arc et de procédés connexes

liquid cooling system

system that circulates and cools liquid used for decreasing the temperature of equipment of arc welding and allied processes

ar **نظام تبريد بالسوائل**
de **Flüssigkühlsystem**, n
es **sistema de refrigeración por líquido**
it **sistema di raffreddamento a liquido**
ja **冷却水循環装置**
pl **system chłodzenia cieczą**
pt **sistema de arrefecimento por líquido**
sv **kylaggregat**
zh **液冷系统**

851-14-49

système de refroidissement interne

système de refroidissement incorporé dans une source de courant de soudage

internal cooling system

cooling system incorporated in a welding power source

ar **نظام تبريد داخلي**
de **internes Kühlsystem**, n
es **sistema de refrigeración interno**
it **sistema di raffreddamento interno**
ja **内蔵冷却水循環装置**
pl **system chłodzenia wewnętrzny**
pt **sistema de arrefecimento interno**
sv **inbyggt kylaggregat**
zh **内冷却系统**

851-14-50
système de refroidissement externe

système de refroidissement non incorporé dans une source de courant de soudage

external cooling system

cooling system not incorporated in a welding power source

ar **نظام تبريد خارجي**
de **externes Kühlsystem**, n
es **sistema de refrigeración externo**
it **sistema di raffreddamento esterno**
ja **外付け冷却水循環装置**
pl **system chłodzenia zewnętrzny**
pt **sistema de arrefecimento externo**
sv **externt kylaggregat**
zh **外冷却系统**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-51

coupe-circuit thermique
déclencheur thermique

dispositif sensible à la température qui limite la température des composants de la source de courant électrique de soudage par ouverture automatique des circuits électriques ou par réduction des courants électriques, et qui est réarmé automatiquement

thermal cut-out device

temperature sensitive device which limits the temperature of the components of the welding power source by automatically opening the electric circuits or by reducing the electric currents, and being reset automatically

ar **جهاز حرارى لقطع تيار الكهرباء**
de **Temperaturwächter**, m
es **cortacircuito térmico**
it **dispositivo per il taglio termico**
ja **温度遮断装置**
pl **wyłącznik termiczny**
pt **dispositivo térmico de desligação**
sv **termovakt**
zh **过热切断装置**

851-14-52

console de gaz

dispositif destiné à acheminer les gaz vers une torche où tous les appareils électriques pour le contrôle direct du débit de gaz (par exemple électrovannes, soupapes de réglage, etc.) et les gaz sont contenus dans la même enceinte, dans des enceintes séparées ou sans enceintes

gas console

device for routing gases to a torch where all electrical apparatus for direct gas-flow control (for example, solenoid valves, metering valves, etc.) and gases are contained in the same enclosure, separate enclosure, or no enclosure

ar **حامل غاز**
de **Gaskonsole**, f
es **consola de gas**
it **consolle a gas**
ja **ガス制御装置**
pl **konsola gazowa**
pt **consola de gás**
sv **gasinstallation**
zh **气体控制器**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-14-53

console de gaz externe

console de gaz non incorporée dans la source de courant

external gas console

gas console not incorporated in a power source

ar **حامل غاز خارجي**
de **externe Gaskonsole**, f
es **consola de gas externa**
it **consolle a gas esterna**
ja **外付けガス制御装置**
pl **konsola gazowa zewnętrzna**
pt **consola de gás externo**
sv **extern gasinstallation**
zh **外气体控制器**

851-14-54

console de gaz interne

console de gaz incorporée dans la source de courant

internal gas console

gas console incorporated in a power source

ar **حامل غاز داخلي**
de **interne Gaskonsole**, f
es **consola de gas interna**
it **consolle a gas interna**
ja **内蔵ガス制御装置**
pl **konsola gazowa wewnętrzna**
pt **consola de gás interno**
sv **intern gasinstallation**
zh **内气体控制器**

851-14-55
galets d'entraînement

galets en contact avec le fil d’apport et qui lui transmettent la puissance mécanique

drive rolls

rolls in contact with the filler wire and which transfer mechanical power to the filler wire

ar **درافيل متحركة**
de **Antriebsrollen**, f
es **rodillos de arrastre**
it **rulli di trascinamento**
ja **送給ロール，送給ローラ**
pl **rolki napędowe**
pt **rolos de arrastamento**
sv **matarrullar**
zh **驱动轮**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

851-14-56

buse

composant fixé à la terminaison de la torche afin de diriger le gaz de protection autour de l'arc et sur le bain de fusion

gas nozzle

component at the exit end of the torch directing the shielding gas around the arc and over the weld pool

ar **فونيه غاز**
de **Gasdüse**, f
es **boquilla**
it **beccuccio del gas**
ja ノズル
pl **dysza gazowa**
pt **nariz de gás**
sv **gasmunstycke**
zh **气体喷嘴**

851-14-57

élément conducteur étranger

partie conductrice ne faisant pas partie de l'installation électrique et susceptible d'introduire un potentiel électrique, généralement celui d'une terre locale

[195-06-11]

NOTE L'installation électrique comporte le circuit de soudage.

extraneous conductive part

conductive part not forming part of the electrical installation and liable to introduce an electric potential, generally the electric potential of a local earth

[195-06-11]

NOTE Electrical installation includes the welding circuit.

ar **جزء موصل خارجي**
de **fremdes leitfähiges Teil**, n
es **elemento conductor extraño**
it **massa estranea**
ja **外部導電性部分**
pl **część przewodząca obca**
pt **parte condutora estranha**
sv **främmande ledande del**
zh **外界可导电部分；装置外可导电部分**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

SECTION 851-15 – MATÉRIEL DE SÉCURITÉ

SECTION 851-15 – SAFETY EQUIPMENT

851-15-01

dispositif réducteur de risques

dispositif conçu pour réduire le danger de choc électrique pouvant résulter de la tension à vide

hazard reducing device

device designed to reduce the hazard of electric shock that may originate from the no-load voltage

ar **معدة لتقليل المخاطر**
de **Gefahrenminderungseinrichtung**, f
es **dispositivo reductor de riesgos**
it **dispositivo di riduzione del rischio**
ja **危険低減装置**
pl **urządzenie zabezpieczające**
pt **dispositivo redutor de riscos**
sv **riskbegränsnings anordning**
zh **防电击装置**

851-15-02

de sécurité intrinsèque

incapable de provoquer une inflammation d'une atmosphère de gaz explosif

intrinsically safe

not capable of causing ignition of a given explosive gas atmosphere

ar **أمن حقيقي**
de **eigensicher,** Adjektiv
es **de seguridad intrínseca**
it **sicurezza intrinseca**
ja **本質安全**
pl **samoistnie bezpieczny**
pt **de segurança intrínseca**
sv **egensäker**
zh **本质安全**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-03
protection thermique

système destiné à assurer la protection d'une partie, et donc de la totalité, d'une source de courant de soudage contre les températures excessives résultant de certaines conditions de surcharge thermique

NOTE Elle peut être réarmée (soit manuellement, soit automatiquement) lorsque la température redescend à la valeur de réenclenchement.

thermal protection

system intended to ensure the protection of a part, and hence the whole, of a welding power source against excessive temperatures resulting from certain conditions of thermal overload

NOTE The thermal protection is capable of being reset (either manually or automatically) when the temperature falls to the reset value.

ar **حماية حرارية**
de **thermische Schutzeinrichtung**, f
es **protección térmica**
it **protezione termica**
ja **温度保護**
pl **zabezpieczenie termiczne**
pt **protecção térmica**
sv **överhettningsskydd**
zh **热防护系统**

851-15-04

isolation principale

isolation des parties actives dangereuses qui assure la protection principale

[195-06-06]

basic insulation

insulation of hazardous-live-parts which provides basic protection

[195-06-06]

ar **عزل أساسي**
de **Basisisolierung**, f
es **aislamiento principal**
it **isolamento principale**
ja **基礎絶縁**
pl **izolacja podstawowa**
pt **isolação principal**
sv **grundisolering**
zh **基本绝缘**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-05

isolation supplémentaire

isolation indépendante prévue, en plus de l'isolation principale, en tant que protection en cas de défaut

[195-06-07]

supplementary insulation

independent insulation applied in addition to basic insulation, for fault protection

[195-06-07]

ar **عزل مساعد**
de **zusätzliche Isolierung**, f
es **aislamiento suplementario**
it **isolamento supplementare**
ja **保護絶縁，補助絶縁**
pl **izolacja dodatkowa**
pt **isolação suplementar**
sv **tilläggsisolering**
zh **附加绝缘**

851-15-06

double isolation

isolation comprenant à la fois une isolation principale et une isolation supplémentaire

[195-06-08]

double insulation

insulation comprising both basic insulation and supplementary insulation

[195-06-08]

ar **عزل مزدوج**
de **doppelte Isolierung**, f
es **aislamiento doble**
it **doppio isolamento**
ja **二重絶縁**
pl **izolacja podwójna**
pt **dupla isolação**
sv **dubbel isolering**
zh **双重绝缘**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-07
isolation renforcée

isolation des parties actives dangereuses assurant un degré de protection contre les chocs électriques équivalant à celui d'une double isolation

NOTE L'isolation renforcée peut comporter plusieurs couches qui ne peuvent pas être essayées séparément en tant qu'isolation principale ou isolation supplémentaire.

[195-06-09]

reinforced insulation

insulation of hazardous-live-parts which provides a degree of protection against electric shock equivalent to double insulation

NOTE Reinforced insulation may comprise several layers which cannot be tested singly as basic insulation or supplementary insulation.

[195-06-09]

ar **عزل مدعم**
de **verstärkte Isolierung**, f
es **aislamiento reforzado**
it **isolamento rinforzato**
ja **強化絶縁**
pl **izolacja wzmocniona**
pt **isolação reforçada**
sv **förstärkt isolering**
zh **加强绝缘**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-08

Très Basse Tension de Sécurité
TBTS (abréviation)

tension n'excédant pas 50 V en courant alternative ou 120 V en courant continu lissé entre conducteurs ou entre un conducteur quelconque et la terre dans un circuit dont la séparation du réseau d'alimentation est assurée par des moyens tels qu'un transformateur de sécurité

[CEI 61558-1:2005, 3.7.16 MOD]

NOTE 1 Une tension maximale inférieure à 50 V en courant alternatif ou 120 V en courant continu lissé peut être spécifiée dans des règles particulières, plus spécialement lorsque le contact direct avec des parties actives est possible.

NOTE 2 Lorsque la source est un transformateur de sécurité, il convient que la limite de tension ne soit pas dépassée à toute charge comprise entre la pleine charge et à vide.

NOTE 3 "Lissé" se dit par convention d'une tension en courant continu lorsque le rapport de la valeur efficace de l'ondulation à la composante continue ne dépasse pas 10 %. La valeur de crête maximale ne dépasse pas 140 V pour un système en courant continu lissé de tension nominale 120 V et 70 V pour un système en courant continu lissé de tension nominale 60 V.

Safety Extra Low Voltage
SELV (abbreviation)

AC voltage the r.m.s. value of which does not exceed 50 V or ripple-free DC voltage the value of which does not exceed 120 V, between conductors, or between any conductor and reference earth, in an electric circuit which has galvanic separation from the supplying electric power system by such means as a separate-winding transformer

[IEC 61558-1:2005, 3.7.16 MOD]

NOTE 1 Maximum voltage lower than 50 V AC or 120 V ripple-free DC may be specified in particular requirements, especially when direct contact with live parts is allowed.

NOTE 2 The voltage limit should not be exceeded at any load between full load and no-load when the source is a safety isolating transformer.

NOTE 3 Ripple-free qualifies conventionally an r.m.s. ripple voltage not more than 10 % of the DC component; the maximum peak value does not exceed 140 V for a nominal 120 V ripple-free DC system and 70 V for a nominal 60 V ripple-free DC system.

ar **جهد منخفض جدا آمن**
de **Schutzkleinspannung**, f; **SELV** (Abkürzung)
es **Muy Baja Tensión de Seguridad**; **MBTS** (abreviatura)
it **bassissima tensione di sicurezza**
ja **安全特別低電圧（ＳＥＬＶ）**
pl **napięcie bardzo niskie bezpieczne** ; **SELV** (akronim)
pt **Muito Baixa Tensão de Segurança; MBTS** (abreviatura)
sv **SELV**
zh **安全特低电压；SELV**（缩写词）

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-09
environnement avec risque accru de choc électrique

environnement dans lequel le risque de choc électrique dû au soudage à l'arc est accru par rapport aux conditions normales du soudage à l'arc

NOTE 1 De tel environnement se trouve

a) dans des emplacements où la liberté de mouvement restreinte oblige l'opérateur à souder dans une position inconfortable (à genoux, assis, allongé), en contact physique avec des éléments conducteurs;

b) dans des emplacements, totalement ou partiellement limités par des éléments conducteurs, présentant un risque élevé de contact involontaire ou accidentel par l'opérateur;

c) dans des emplacements mouillés, humides ou chauds lorsque l'humidité ou la transpiration réduit considérablement la résistance de la peau du corps humain et les propriétés isolantes des accessoires.

NOTE 2 Il n'y a pas environnement avec risque accru de choc électrique dans les emplacements où les parties conductrices au voisinage immédiat de l'opérateur pouvant causer le risque accru ont été isolées.

environment with increased hazard of electric shock

environment where the hazard of electric shock by arc welding is increased in relation to normal arc welding conditions

NOTE 1 Such environment is found for example

a) in locations in which freedom of movement is restricted, so that the operator is forced to perform the welding in a cramped (e.g. kneeling, sitting, lying) position with physical contact with conductive parts;

b) in locations which are fully or partially limited by conductive elements, and in which there is a high risk of unavoidable or accidental contact by the operator;

c) in wet or damp or hot locations where humidity or perspiration considerably reduces the skin resistance of the human body and the insulating properties of accessories.

NOTE 2 Environment with increased hazard of electric shock are not meant to include places where electrically conductive parts in the near vicinity of the operator which can cause the increased hazard have been insulated.

ar **بيئة ذات خطورة متزايدة من الصدمات الكهربائية**
de **Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung**, f
es **ambiente con riesgo aumentado de choque eléctrico**
it **ambiente a maggior rischio in caso di scossa elettrica**
ja **厳しい電撃の危険を伴う環境**
pl **środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym**
pt **ambiente com risco acrescido de choque eléctrico**
sv **utrymme med ökad risk för elektrisk chock**
zh **电击危险较大的环境**

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-10

matériel de classe I

matériel dont l'isolation principale est la disposition de protection principale et dont l'équipotentialité de protection assure la protection contre les défauts, conformément à la CEI 61140:2001, 7.1

class I equipment

equipment with basic insulation as provision for basic protection and protective bonding as provision for fault protection, in accordance with IEC 61140:2001, 7.1

ar **معدات ذات رتبه (1)**
de **Betriebsmittel der Schutzklasse I**, n
es **material de clase I**
it **apparecchiatura di classe I**
ja 保護クラスⅠ
pl **urządzenie I klasy ochronności**
pt **equipamento de classe I**
sv **utrustning i klass I**
zh I类设备

851-15-11

matériel de classe II

matériel dont l'isolation principale est la mesure de protection principale, et l'isolation supplémentaire est la mesure de protection en cas de défaut, ou dont les protections principales et protections en cas de défaut sont assurées par une isolation renforcée conformément à la CEI 61140:2001, 7.3

class II equipment

equipment with basic insulation as provision for basic protection, and supplementary insulation as provision for fault protection, or in which basic and fault protection are provided by reinforced insulation, in accordance with IEC 61140:2001, 7.3

ar **معدات ذات رتبة (2)**
de **Betriebsmittel der Schutzklasse II**, n
es **material de clase II**
it **apparecchiatura di classe II**
ja 保護クラスⅡ
pl **urządzenie II klasy ochronności**
pt **equipamento de classe II**
sv **utrustning i klass II**
zh II类设备

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-12

distance d'isolement dans l'air
distance d'isolement

distance la plus courte dans l'air entre deux parties conductrices, mesurée le long d'une corde tendue sur la distance la plus courte entre ces parties conductrices

[CEI 60664-1:1992, 1.3.2 MOD]

clearance in air

distance in air between two conductive parts, measured along a string stretched the shortest way between these conductive parts

[IEC 60664-1:1992, 1.3.2 MOD]

ar **خلوص هوائي**
de **Luftstrecke**, f
es **distancia de aislamiento en el aire**
it **distanza di isolamento in aria**
ja **空間距離**
pl **odstęp izolacyjny powietrzny**
pt **distância de isolamento no ar**
sv **luftavstånd**
zh **电气间隙**

851-15-13

claquement

perturbation qui dépasse la limite d'une perturbation continue qui n'est pas plus long que 200 ms et qui est séparée d'une perturbation subséquente par au moins 200 ms

NOTE 1 Les deux intervalles sont reliés au niveau de la limite de la perturbation continue.

NOTE 2 Un claquement peut contenir un nombre d'impulsions, dans ce cas le temps en question est celui à partir du début de la première jusqu'à la fin de la dernière impulsion.

click

disturbance which exceeds the limit of continuous disturbance no longer than 200 ms and which is separated from a subsequent disturbance by at least 200 ms

NOTE 1 Both intervals are related to the level of the limit of continuous disturbance.

NOTE 2 A click may contain a number of impulses, in which case the relevant time is that from the beginning of the first to the end of the last impulse.

ar **نقره**
de **Knack**, m
es **clic**
it **click**
ja **クリック**
pl **trzask** ; **klik**
pt **estalido**
sv **klick**
zh **喀呖声**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-14

ligne de fuite

distance la plus courte, le long de la surface d'un isolant solide, entre deux parties conductrices

[151-15-50]

creepage distance

shortest distance along the surface of a solid insulating material between two conductive parts

[151-15-50]

ar **مسافة زحف**
de **Kriechstrecke**, f
es **línea de fuga**
it **distanza superficiale**
ja **沿面距離**
pl **droga upływu**
pt **linha de fuga**
sv **krypavstånd**
zh **爬电距离**

851-15-15

zone d'écrasement

zone dans laquelle le corps humain ou des parties du corps humain sont exposées à un risque d'écrasement

NOTE Ce risque apparaît si deux pièces mobiles se déplacent l'une vers l'autre, ou une pièce mobile se déplace vers une pièce fixe [ISO 13854].

crushing zone

place or area in which the human body or parts of the human body are exposed to a crushing hazard

NOTE A crushing hazard will be generated, if two movable parts are moving towards each other, or one movable part is moving towards a fixed part [ISO 13854].

ar **منطقه تحطيم**
de **Quetschstelle**, f
es **zona de aplastamiento**
it **zona di schiacciamento**
ja **押しつぶしの区域**
pl **strefa zgniotu**
pt **zona de esmagamento**
sv **riskområde** (för mekaniska skador)
zh **挤压区**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-16

micro-environnement

environnement immédiat de l'isolation qui influence en particulier le dimensionnement des lignes de fuite

micro-environment

immediate environment of the insulation which particularly influences the dimensioning of the creepage distances

ar **بيئة صغري**
de **Mikroumwelt**, f
es **microambiente**
it **microclima**
ja **ミクロ環境**
pl **mikrośrodowisko**
pt **micro-ambiente**
sv **mikromiljö**
zh **微观环境**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

851-15-17

degré de pollution

nombre caractérisant la pollution prévue du micro-environnement

[CEI 60664-1:1992, 1.3.13]

NOTE Afin d'évaluer les lignes de fuite et les distances dans l'air, les quatre degrés de pollution suivants sont définis en 2.5.1 de la CEI 60664-1:1992 pour le micro-environnement.

a) **degré de pollution 1**: Il n'existe pas de pollution ou il se produit seulement une pollution sèche, non conductrice. La pollution n'a pas d'influence.

b) **degré de pollution 2**: Il ne se produit qu'une pollution non conductrice. Cependant, on doit s'attendre de temps à autre à une conductivité temporaire provoquée par de la condensation.

c) **degré de pollution 3**: Présence d'une pollution conductrice ou d'une pollution sèche, non conductrice, qui devient conductrice par suite de la condensation qui peut se produire.

d) **degré de pollution 4**: La pollution produit une conductivité persistante causée par la poussière, par la pluie ou la neige.

pollution degree

numeral characterizing the expected pollution of the micro-environment

[IEC 60664-1:1992, 1.3.13]

NOTE For the purpose of evaluating creepage distances and clearances, the following four pollution degrees in the microenvironment are established in 2.5.1 of IEC 60664-1:1992.

a) **pollution degree 1**: No pollution or only dry, non-conductive pollution occurs. The pollution has no influence.

b) **pollution degree 2**: Only non-conductive pollution occurs except that occasionally a temporary conductivity caused by condensation is to be expected.

c) **pollution degree 3**: Conductive pollution occurs, or dry, non-conductive pollution occurs which becomes conductive due to condensation is to be expected

d) **pollution degree 4**: The pollution generates persistent conductivity caused by conductive dust or by rain or snow.

ar **درجه التلوث**
de **Verschmutzungsgrad**, m
es **grado de contaminación**
it **grado di inquinamento**
ja **汚染度**
pl **stopień zanieczyszczenia**
pt **grau de poluição**
sv **föroreningsgrad**
zh **污染等级；污染程度**

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Bibliographie

CEI 60050-151:2001, *Vocabulaire Electrotechnique International - Partie 151: Dispositifs électriques et magnétiques*

CEI 60050-195:1998, *Vocabulaire Electrotechnique International - Partie 195: Mise à la terre et protection contre les chocs électriques*

Amendement 1 (2001)

CEI 60050-426:1990 *Vocabulaire Electrotechnique International - Chapitre 426: Matériel électrique pour atmosphères explosives*

CEI 60664-1:1992 *Coordination de l'isolement des matériels dans les systèmes (réseaux) à basse tension - Partie 1: Principes, prescriptions et essais*
Amendement 1 (2000)
Amendement 2 (2002)

CEI 60974-1:2005 *Matériel de soudage à l'arc - Partie 1: Sources de courant de soudage*

CEI 61140:2001, *Protection contre les chocs électriques - Aspects communs aux installations et aux matériels*

CEI 61558-1:2005 *Sécurité des transformateurs, alimentations, bobines d'inductance et produits analogues - Partie 1: Exigences générales et essais*

ISO 669:2000 *Soudage par résistance - Matériel de soudage par résistance - Exigences mécaniques et électriques*

ISO 857-1:1998 *Soudage et techniques connexes - Vocabulaire - Partie 1: Soudage des métaux*

ISO 13854:1996, *Sécurité des machines - Écartements minimaux pour prévenir les risques d'écrasement de parties du corps humain*

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Bibliography

IEC 60050-151:2001 *International Electrotechnical Vocabulary - Part 151: Electrical and magnetic devices*

IEC 60050-195:1998 *International Electrotechnical Vocabulary - Part 195: Earthing and protection against electric shock*

Amendment 1 (2001)

IEC 60050-426:1990, *International Electrotechnical Vocabulary. Chapter 426: Electrical apparatus for explosive atmospheres*

IEC 60664-1:1992 *Insulation coordination for equipment within low-voltage systems - Part 1: Principles, requirements and tests*
Amendment 1 (2000)
Amendment 2 (2002)

IEC 60974-1:2005 *Arc welding equipment - Part 1: Welding power sources*

IEC 61140:2001 *Protection against electric shock - Common aspects for installation and equipment*

IEC 61558-1:2005 *Safety of power transformers, power supplies, reactors and similar products - Part 1: General requirements and tests*

ISO 669:2000 *Resistance welding - Resistance welding equipment - Mechanical and electrical requirements*

ISO 857-1:1998 *Welding and allied processes - Vocabulary - Part 1: Metal welding processes*

ISO 13854:1996, *Safety of machinery - Minimum gaps to avoid crushing of parts of the human body*

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INDEX

ARABIC 70

DEUTSCH 74

ESPAÑOL 78

ITALIANO 82

JAPANESE 86

POLSKI 90

PORTUGUÊS 95

SVENSKA 99

CHINESE 103

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

فهرس

Routine test	اختبار روتيني	851-12-06
Type test	اختبار نوعي	851-12-05
Industrial and Professional Use	استخدام صناعي متخصص	851-11-12
Maximum short-circuit currents in welding	أقصى تيارات قصر فى اللحام	851-12-38
Rated maximum welding current	أقصي تيار لحام مقنن	851-12-14
Rated maximum supply current	أقصي تيار منبع مقنن	851-12-13
Maximum short-circuit power	أقصي قدرة قصر الدائرة	851-12-40
Maximum welding power	أقصي قدرة لحام	851-12-41
Maximum effective supply current For industrial and professional) power sources)	أقصي قيمة فعالة لتيار التغذية (لمصادر التغذية الصناعية والمهنية)	851-12-39
Rated minimum welding current	أقل تيار لحام مقنن	851-12-15
Work piece	الشغلة	851-11-19
Intrinsically safe	أمن حقيقي	851-15-02
Liner	بطانة	851-14-35
Environment with increased of electric shock	بيئة ذات خطورة متزايدة من الصدمات الكهربائية	851-15-09
Micro-environment	بيئة صغري	851-15-16
Cable-hose assembly	تجميعه كابل – خرطوم	851-14-34
Welding Installation	تجهيزه لحام	851-11-09
Wire-feed control	تحكم مغذي السلك	851-14-40
Rated input frequency	تردد دخل مقنن	851-12-10
Duty	تشغيل	851-12-02
Rated input current(for a wire feeder)	تيار دخل مقنن(لمغذي السلك)	851-12-09
Welding electric current	تيار كهرباء اللحام	851-12-28
Conventional welding electric current	تيار كهرباء لحام تقليدي	851-12-29
Throat height US	ثغره حلق	851-13-05
Extraneous conductive part	جزء موصل خارجي	851-14-57
Torch body	جسم مشعل لحام	851-14-29
Arc striking device	جهاز إشعال قوس كهربائي	851-14-37
Arc stabilizing device	جهاز تثبيت قوس كهربائي	851-14-38
Thermal cut-out device	جهاز حرارى لقطع تيار الكهرباء	851-14-51
Load Voltage(of a welding power source)	جهد الحمل(لمصدر القدرة للحام)	851-12-04
Secondary no-load voltage (in resistance welding)	جهد اللاحمل ثانوي(في اللحام بالمقاومة)	851-12-37
No-load voltage (in arc welding and cutting)	جهد اللاحمل(في اللحام والقطع بقوس الكهرباء)	851-12-24
Arc striking and stabilizing	جهد إشعال وتثبيت قوس الكهرباء	851-12-21
Arc striking voltage	جهد إشعال قوس الكهرباء	851-12-25
Arc stabilizing voltage	جهد تثبيت قوس الكهرباء	851-12-20
Working voltage	جهد تشغيل	851-12-31

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Conventional load voltage	جهد حمل تقليدي	851-12-30
Rated input voltage(for a wire feeder)	جهد دخل مقنن (لمغذى السلك)	851-12-11
Arc voltage	جهد قوس كهربائي	851-12-08
Safety extra low voltage	جهد منخفض جدا آمن	851-15-08
Single-Fault Condition	حاله خطأ أحادي	851-11-20
Handle	حامل	851-14-28
Wire spool	حامل بكرة سلك الحشو	851-14-42
Gas console	حامل غاز	851-14-52
External gas console	حامل غاز خارجي	851-14-53
Internal gas console	حامل غاز داخلي	851-14-54
Lower Explosive Limit	حد أدني للانفجار	851-11-15
Upper Explosive Limit	حد أعلي للانفجار	851-11-16
Filler metal	حشو معدني	851-14-43
Thermal protection	حماية حرارية	851-15-03
Conventional load	حمل تقليدي	851-12-27
Maximum load	أقصى حمل	851-12-23
Rated speed range	حيز سرعه مقننه	851-12-19
Expert	خبير	851-11-10
Auxiliary power output	خرج قدرة مساعد	851-14-41
Rated output	خرج مقنن	851-12-17
Static characteristic	خصائص إستاتيكية (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)	851-12-32
Flat characteristic	خصائص إستواء (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)	851-12-35
Dynamic characteristic	خصائص ديناميكية (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)	851-12-33
Drooping characteristic	خصائص هبوط (لمصدر كهرباء اللحام بالقوس الكهربائى)	851-12-34
Clearance in air	خلوص هوائي	851-15-12
Welding circuit	دائرة اللحام الكهربيه	851-14-10
Control circuit	دائرة تحكم	851-14-11
Welding power circuit	دائرة كهربائية لنظام اللحام	851-14-08
Supply circuit	دائرة مصدر التغذية	851-14-12
Drive rolls	درافيل متحركة	851-14-55
Pollution degree	درجه التلوث	851-15-17
Duty Cycle	دورة تشغيل	851-12-03
Lever(of en electrode holder)	رافعه (لحامل قطب كهرباء)	851-14-31
Head(of an electrode holder)	رأس (لماسك قطب كهرباء)	851-14-30
Contact tip	رأس اتصال	851-14-17
Plasma tip	رأس بلازما	851-14-18
Reset time	زمن إعادة ضبط	851-12-43
Cycle time	زمن دورة	851-12-36
Rated load speed	سرعه الحمل المقننة	851-12-12
Rated no-load speed	سرعه اللاحمل المقننه	851-12-16

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Rated idle speed	سرعه اللاشغل المقننة	851-12-18
Filler wire	سلك حشو	851-14-44
Instructed Person	شخص موجه	851-11-13
Conventional welding condition	ظروف لحام تقليدية	851-12-26
Layman (in Arc Welding)	عامل غير محترف(في اللحام بالقوس الكهربائي)	851-11-14
Basic insulation	عزل أساسي	851-15-04
Reinforced insulation	عزل مدعم	851-15-07
Double insulation	عزل مزدوج	851-15-06
Supplementary insulation	عزل مساعد	851-15-05
Throat depth	عمق حلق	851-13-06
Arc striking time	فتره إشعال قوس الكهرباء	851-12-22
Visual Inspection	فحص ظاهري	851-11-11
Electrode oven	فرن قطب كهرباء	851-14-33
Gas nozzle	فونيه غاز	851-14-56
Cooling power	قدرة تبريد	851-12-42
Filler rod	قضيب حشو معدني	851-14-46
Electrode (for welding)	قطب كهربائي (يستخدم في اللحام)	851-14-01
Wire electrode	قطب كهربائي سلكي	851-14-02
Arc cutting electrode	قطب كهربائى للقطع بالقوس الكهربائى	851-14-14
Oxy-arc cutting electrode	قطب كهربائى للقطع بالأكسجين	851-14-19
Arc welding electrode	قطب كهربائي للحام بالقوس الكهربائي	851-14-13
Consumable arc welding electrode	قطب كهربائي مستهلك فى اللحام بالقوس الكهربائي	851-14-15
Resistance welding electrode	قطب كهربائى للحام بالمقاومة	851-14-47
Non- Consumable arc welding electrode	قطب كهربائى غير مستهلك للحام بالقوس الكهربائى	851-14-16
Air-arc cutting and gouging electrode	قطب مظفر وقاطع لقوس الكهرباء مزود بهواء مضغوط	851-14-20
Thermal Cutting	قطع حراري	851-11-05
Conventional Value	قيمة قياسيه	851-12-07
Welding return cable	كابل إعادة تغذية اللحام	851-14-09
Welding cable	كابل لحام	851-14-07
Welding current return clamp work clamp	كلامب عودة تيار اللحام (كلامب تشغيل)	851-14-36
Welding	لحام	851-11-01
Fusion Welding	لحام بالانصهار	851-11-06
Brazing	لحام بالنحاس الأصفر	851-11-03
Soft Soldering	لحام طري	851-11-04
Soldering	لحام قصدير	851-11-02
Arc Welding	لحام قوس كهربائي	851-11-07
Manual Metal-Arc Welding	لحام قوس كهربائي معدني يدوي	851-11-17
Resistance Welding	لحام مقاومه	851-11-08
Electrode holder	ماسك قطب كهرباء	851-14-04

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

Type A electrode holder	ماسك قطب كهرباء نوع أ	851-14-05
Type B electrode holder	ماسك قطب كهرباء نوع ب	851-14-06
Creepage distance	مسافة زحف	851-15-14
Gun	مسدس	851-14-22
Arc stud welding gun	مسدس لحام لعمل زر تثبيت	851-14-32
Torch	مشعل لحام	851-14-21
Motorized torch	مشعل لحام بالموتور	851-14-26
Air cooled torch	مشعل لحام مبرد بالهواء	851-14-23
Spool-on torch	مشعل لحام متحرك مزود بتجهيزه سلك حشو	851-14-27
Mechanically guided torch	مشعل لحام موجه ميكانيكيا	851-14-25
Manual torch	مشعل لحام يدوي	851-14-24
Filler wire supply	مصدر سلك الحشو	851-14-45
Arc welding power source	مصدر قوي اللحام بالقوس الكهربائي	851-13-01
Limited duty welding power source	مصدر قوي لحام ذات تشغيل محدود	851-13-02
Low duty manual metal arc welding MMA power source	مصدر قوي لحام معدني يدوي ذات تشغيل محدود	851-13-07
Plasma cutting power source	مصدر قوى للقطع بالبلازما	851-13-04
Class II equipment	معدات ذات رتبة (2)	851-15-11
Class I equipment	معدات ذات رتبه (1)	851-15-10
Thermal cut-out device	معدة حرارية لقطع تيار الكهرباء	851-14-51
Hazard reducing device	معدة لتقليل المخاطر	851-15-01
Coupling device	معدة قارنة	851-14-03
Wire feeder/ wire fees unit (superseded)	مغذي سلك/ وحدة تغذية السلك	851-14-39
Rating	مقننات	851-12-01
Protective Clothing and Accessories	ملابس ومستلزمات حماية وملحقات	851-11-18
Crushing zone	منطقه تحطيم	851-15-15
Liquid cooling system	نظام تبريد بالسوائل	851-14-48
External cooling system	نظام تبريد خارجي	851-14-50
Internal cooling system	نظام تبريد داخلي	851-14-49
Plasma cutting system	نظام للقطع بالبلازما	851-13-03
Click	نقره	851-15-13

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

STICHWORTVERZEICHNIS

A

abschmelzende Lichtbogenschweißelektrode, f 851-14-15
Antriebsrollen, f 851-14-55
Arbeitsspannung, f 851-12-31
Armabstand, m 851-13-05
Ausgangsbemessung, f 851-12-17
Ausladung, f 851-13-06

B

Basisisolierung, f 851-15-04
Bemessungsdaten, pl 851-12-01
Bemessungswert der abgesenkten Leerlaufdrehzahl, m 851-12-18
Bemessungswert der Eingangsfrequenz, m 851-12-10
Bemessungswert der Eingangsspannung (für ein Drahtvorschubgerät), m 851-12-11
Bemessungswert der Lastdrehzahl, m 851-12-12
Bemessungswert der Leerlaufdrehzahl, m 851-12-16
Bemessungswert des Eingangsstroms (eines Drahtvorschubgerätes), m . 851-12-09
Bemessungswert des Geschwindigkeitsbereichs, m 851-12-19
Bemessungswert des maximalen Netzstroms, m 851-12-13
Bemessungswert des maximalen Schweißstroms, m 851-12-14
Bemessungswert des minimalen Schweißstroms, m 851-12-15
Betriebsmittel der Schutzklasse II, n 851-15-11
Betriebsmittel der Schutzklasse I, n 851-15-10
Betriebzyklus, m 851-12-02
Bolzenlichtbogenschweißpistole, f 851-14-32
Brenner, m 851-14-21
Brennerkörper, m 851-14-29

D

doppelte Isolierung, f 851-15-06
Drahtelektrode, f 851-14-02
Drahtführung, f 851-14-35
Drahtspule, f 851-14-42
Drahtvorschubgerät, n 851-14-39
Drahtvorschub-Steuerung, f 851-14-40
dynamische Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f 851-12-33

E

eigensicher, Adjektiv 851-15-02
Einzelfehler, m 851-11-20
Elektrode (zum Schweißen), f 851-14-01
Elektrode zum Luft-Lichtbogenschweißen und –fugenhobeln, f 851-14-20
Elektrodenhalter Typ A, m 851-14-05
Elektrodenhalter Typ B, m 851-14-06
Elektrodenhalter, m 851-14-04
Elektrodentrockenofen, m 851-14-33
externe Gaskonsole, f 851-14-53
externes Kühlsystem, n 851-14-50

F

Fachkraft, f 851-11-10
fallende Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f 851-12-34
Flüssigkühlsystem, n 851-14-48

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

fremdes leitfähiges Teil, n 851-14-57

G

Gasdüse, f 851-14-56
Gaskonsole, f 851-14-52
Gefahrenminderungseinrichtung, f 851-15-01
genormte Lastspannung, f 851-12-30
genormter Schweißstrom, m 851-12-29
gewerblicher Betrieb, m 851-11-12
größte Kurzschlussleistung, f 851-12-40
größte Kurzschlussstromstärken beim Schweißen, f 851-12-38
größte Schweißleistung, f 851-12-41
größter effektiver Netzstrom (für Schweißstromquellen zum gewerblichen Gebrauch), m 851-12-39

H

Handbrenner, m 851-14-24
Handgriff (eines Brenners oder Elektrodenhalters), m 851-14-28
Hartlöten, n 851-11-03
Hebel (eines Elektrodenhalters), m 851-14-31
Hilfsstromkreis, m 851-14-41
Höchstlast, f 851-12-23

I

interne Gaskonsole, f 851-14-54
internes Kühlsystem, n 851-14-49

K

Kleinspulenbrenner, m 851-14-27
Knack, m 851-15-13
Konstantspannungs-Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f 851-12-35
Kontaktdüse, f 851-14-17
Kopf (eines Elektrodenhalters), m 851-14-30
Kriechstrecke, f 851-15-14
Kühlleistung, f 851-12-42

L

Laie, m 851-11-14
Lastspannung (einer Schweißstromquelle), f 851-12-04
Leerlaufspannung (beim Lichtbogenschweißen und -schneiden), f 851-12-24
Lichtbogenhandschweißen, n 851-11-17
Lichtbogen-Sauerstoffschneidelektrode, f 851-14-19
Lichtbogenschneidelektrode, f 851-14-14
Lichtbogenschweißelektrode, f 851-14-13
Lichtbogenschweißen, n 851-11-07
Lichtbogenschweißstromquelle, f 851-13-01
Lichtbogenspannung, f 851-12-08
Lichtbogenstabilisierungseinrichtung, f 851-14-38
Lichtbogenstabilisierungsspannung, f 851-12-20
Lichtbogenzünd- und –stabilisierungsspannung, f 851-12-21
Lichtbogenzündeinrichtung, f 851-14-37
Lichtbogenzündspannung, f 851-12-25
Lichtbogenzündzeit, f 851-12-22
Löten, n 851-11-02
luftgekühlter Brenner, m 851-14-23
Luftstrecke, f 851-15-12

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

M

maschinell geführter Brenner, m 851-14-25
Mikroumwelt, f 851-15-16
Motorbrenner, m 851-14-26

N

Netzstromkreis, m 851-14-12
nichtabschmelzende Lichtbogenschweißelektrode, f 851-14-16
Normlast, f 851-12-27
Normschweißbetrieb, m 851-12-26
Normwert, m 851-12-07

O

obere Explosionsgrenze, f 851-11-16
OEG (Abkürzung), f 851-11-16

P

Pistole, f 851-14-22
Plasmadüse, f 851-14-18
Plasmaschneidsystem, n 851-13-03

Q

Quetschstelle, f 851-15-15

R

relative Einschaltdauer, f 851-12-03
Rückstellzeit, f 851-12-43

S

Schlauchpaket, n 851-14-34
Schmelzschweißen, n 851-11-06
Schutzkleidung, f und Zubehör, n 851-11-18
Schutzkleinspannung, f 851-15-08
Schweißanlage, f 851-11-09
Schweißdraht, m 851-14-44
Schweißdrahtversorgung, f 851-14-45
Schweißen, n 851-11-01
Schweißgut, n 851-14-43
Schweißleistungs-Stromkreis, m 851-14-08
Schweißleitung, f 851-14-07
Schweißstab, m 851-14-46
Schweißstrom, m 851-12-28
Schweißstromkreis, m 851-14-10
Schweißstromquelle mit begrenzter Einschaltdauer, f 851-13-02
Schweißstromquelle zum Lichtbogenhandschweißen mit begrenzter Einschaltdauer, f 851-13-07
Schweißstromrückleitung, f 851-14-09
Schweißstromrückleitungsklemme, f 851-14-36
Sekundärleerlaufspannung (beim Widerstandsschweißen), f 851-12-37
SELV (Abkürzung), ... 851-15-08
Sichtprüfung, f 851-11-11
Spielzeit, f 851-12-36
Stabelektrode, f 851-14-46
statische Kennlinie (einer Lichtbogenschweißstromquelle), f 851-12-32
Steckverbindung (beim Schweißen), f 851-14-03

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

Steuerstromkreis, m 851-14-11
Stromquelle zum Plasmaschneiden, f 851-13-04
Stückprüfung, f 851-12-06

T

Temperaturwächter, m 851-14-51
thermische Schutzeinrichtung, f 851-15-03
thermisches Schneiden, n 851-11-05
thermisches Trennen, n 851-11-05
Typprüfung, f 851-12-05

U

UEG (Abkürzung), f 851-11-15
Umgebung mit erhöhter elektrischer Gefährdung, f 851-15-09
untere Explosionsgrenze, f 851-11-15
unterwiesene Person, f 851-11-13

V

Verschmutzungsgrad, m 851-15-17
verstärkte Isolierung, f 851-15-07

W

Weichlöten, n 851-11-04
Werkstück, n 851-11-19
Widerstandsschweißelektrode, f 851-14-47
Widerstandsschweißen, n 851-11-08

Z

Zusatzdraht, m 851-14-44
Zusatzdrahtversorgung, f 851-14-45
zusätzliche Isolierung, f 851-15-05
Zusatzmetall, n 851-14-43

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INDEX

A

aislamiento doble 851-15-06
aislamiento principal..... 851-15-04
aislamiento reforzado.....851-15-07
aislamiento suplementario 851-15-05
alambre de aportación 851-14-44
alimentación de alambre de aportación 851-14-45
alimentador de alambre.. 851-14-39
ambiente con riesgo aumentado de choque eléctrico.....851-15-09

B

bobina de alambre 851-14-42
boquilla.....851-14-56

C

cabeza de un portaelectrodos.....851-14-30
cable de retorno 851-14-09
cable de soldadura.....851-14-07
campo de velocidades asignadas.. 851-12-19
característica descendente (de una fuente de corriente de soldadura por arco) 851-12-34
característica dinámica (de una fuente de corriente de soldadura por arco) ...851-12-33
característica estática (de una fuente de corriente de soldadura por arco) 851-12-32
característica plana (de una fuente de corriente de soldadura por arco) 851-12-35
características asignadas.....851-12-01
carga convencional.. 851-12-27
carga máxima.....851-12-23
circuito de alimentación 851-14-12
circuito de control.. 851-14-11
circuito de salida auxiliar 851-14-41
circuito de soldadura. 851-14-08
circuito de soldadura 851-14-10
clic.....851-15-13
condición convencional de soldadura 851-12-26
condición de fallo simple 851-11-20
conector de pieza. 851-14-36
conjunto cable-manguera.....851-14-34
consola de gas.. 851-14-52
consola de gas externa 851-14-53
consola de gas interna 851-14-54
control de desenrollado del alambre 851-14-40
corriente de alimentación asignada.....851-12-09
corriente de alimentación asignada máxima 851-12-13
corriente de alimentación eficaz máxima (para las fuentes de corriente de uso industrial y profesional).....851-12-39
corriente de soldadura asignada máxima 851-12-14
corriente de soldadura asignada mínima. 851-12-15
corriente eléctrica de soldadura. 851-12-28
corriente eléctrica de soldadura convencional 851-12-29
corrientes máximas de cortocircuito en soldadura. 851-12-38
cortacircuito térmico. 851-14-51
corte térmico.. 851-11-05
cuerpo del soplete.....851-14-29

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---
Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

D

de seguridad intrínseca 851-15-02
dispositivo de cebado del arco 851-14-37
dispositivo de conexión (en soldadura) 851-14-03
dispositivo de estabilización del arco 851-14-38
dispositivo reductor de riesgos 851-15-01
distancia de aislamiento en el aire 851-15-12

E

electrodo (para soldadura) 851-14-01
electrodo consumible para soldadura por arco 851-14-15
electrodo de corte y ranurado por aire-arco 851-14-20
electrodo de soldadura por resistencia 851-14-47
electrodo para corte por arco 851-14-14
electrodo para oxi-corte 851-14-19
electrodo para soldadura por arco 851-14-13
electrodo refractario para soldadura por arco 851-14-16
elemento conductor extraño 851-14-57
empleo industrial y profesional 851-11-12
ensayo de tipo 851-12-05
ensayo individual 851-12-06
estufa para electrodos 851-14-33
examen visual 851-11-11
experto 851-11-10

F

factor de trabajo 851-12-03
forro 851-14-35
frecuencia de alimentación asignada 851-12-10
fuente de corriente de soldadura manual por arco metálico de servicio limitado 851-13-07
fuente de corriente de soldadura por arco 851-13-01
fuente de corriente eléctrica de soldadura de servicio limitado 851-13-02
fuente de corriente eléctrica para corte por plasma 851-13-04

G

grado de contaminación 851-15-17

H

hilo electrodo 851-14-02

I

instalación de soldadura 851-11-09

L

Límite Inferior de Explosividad LIE (abreviatura) 851-11-15
Límite Superior de Explosividad LSE (abreviatura) 851-11-16
línea de fuga 851-15-14
longitud de los brazos 851-13-06

M

mango (de un soplete o de un portaelectrodos) 851-14-28
material de clase I 851-15-10
material de clase II 851-15-11
metal de aportación 851-14-43

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

microambiente 851-15-16
Muy Baja Tensión de Seguridad MBTS (abreviatura) 851-15-08

N

no profesional 851-11-14

P

palanca (de un portaelectrodos) 851-14-31
periodo de cebado del arco 851-12-22
persona instruida 851-11-13
pieza de trabajo 851-11-19
pistola 851-14-22
pistola soldadora de espárragos 851-14-32
portaelectrodo 851-14-04
portaelectrodo de tipo A 851-14-05
portaelectrodo de tipo B 851-14-06
potencia asignada 851-12-17
potencia de refrigeración 851-12-42
potencia máxima de cortocircuito 851-12-40
potencia máxima de soldadura 851-12-41
protección térmica 851-15-03

R

rodillos de arrastre 851-14-55
ropa y accesorios de protección 851-11-18

S

separación útil de los brazos 851-13-05
servicio 851-12-02
sistema de corte por plasma 851-13-03
sistema de refrigeración externo 851-14-50
sistema de refrigeración interno 851-14-49
sistema de refrigeración por líquido 851-14-48
soldadura 851-11-01
soldadura blanda 851-11-04
soldadura con metal de aportación de bajo punto de fusión 851-11-02
soldadura fuerte 851-11-03
soldadura manual por arco metálico 851-11-17
soldadura por arco 851-11-07
soldadura por fusión 851-11-06
soldadura por resistencia 851-11-08
soplete 851-14-21
soplete con bobina incorporada 851-14-27
soplete enfriado por aire 851-14-23
soplete guiado mecánicamente 851-14-25
soplete manual 851-14-24
soplete motorizado 851-14-26

T

tensión convencional en carga 851-12-30
tensión de alimentación asignada 851-12-11
tensión de arco 851-12-08
tensión de cebado del arco 851-12-25
tensión de cebado y de estabilización del arco 851-12-21
tensión de estabilización del arco 851-12-20
tensión en carga (de una fuente de alimentación para soldadura 851-12-04

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

tensión en vacío (en la soldadura y en el corte por arco) 851-12-24
tensión local 851-12-31
tensión secundaria en vacío (en soldadura por resistencia) 851-12-37
tiempo de ciclo 851-12-36
tiempo de reposición 851-12-43
tobera 851-14-18
tubo-contacto 851-14-17

V

valor convencional 851-12-07
varilla de aportación 851-14-46
velocidad asignada en carga 851-12-12
velocidad de rotación asignada al ralentí 851-12-18
velocidad de rotación asignada en vacío 851-12-16

Z

zona de aplastamiento 851-15-15

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INDICE

A

alimentatore di filo 851-14-39
alimentatore di filo di apporto 851-14-45
ambiente a maggior rischio in caso di scossa elettrica 851-15-09
apparecchiatura di classe I.....851-15-10
apparecchiatura di classe II.....851-15-11
assemblaggio del fascio.....851-14-34

B

barra di apporto.....851-14-46
bassissima tensione di sicurezza.....851-15-08
beccuccio del gas.....851-14-56
bobina di filo.....851-14-42
brasatura (saldatura in generale) 851-11-02

C

caratteristica decadente (per una sorgente di saldatura ad arco) 851-12-34
caratteristica dinamica (per una sorgente di saldatura ad arco).....851-12-33
caratteristica piana (per una sorgente di saldatura ad arco) 851-12-35
caratteristica statica (per una sorgente di saldatura ad arco).....851-12-32
caratteristiche nominali 851-12-01
carico convenzionale.....851-12-27
carico massimo 851-12-23
cavo di ritorno di saldatura 851-14-09
cavo di saldatura.....851-14-07
ciclo di servizio 851-12-03
circuito di alimentazione.....851-14-12
circuito di controllo 851-14-11
circuito di potenza di saldatura.....851-14-08
circuito di saldatura 851-14-10
click.....851-15-13
condizione di guasto singolo 851-11-20
condizione di saldatura convenzionale.....851-12-26
connettore del pezzo.....851-14-36
consolle a gas 851-14-52
consolle a gas esterna 851-14-53
consolle a gas interna 851-14-54
controllo di alimentatore di filo.....851-14-40
corpo della torcia.....851-14-29
corrente di alimentazione effettiva massima (per sorgenti industriali e professionali).....851-12-39
corrente di alimentazione massima nominale 851-12-13
corrente di ingresso nominale (per un alimentatore di filo).....851-12-09
corrente di saldatura massima nominale.....851-12-14
corrente di saldatura minima nominale 851-12-15
corrente elettrica per saldatura.....851-12-28
corrente elettrica per saldatura convenzionale.....851-12-29
correnti di cortocircuito massime in saldatura 851-12-38

D

dispositivo di connessione (nella saldatura) 851-14-03
dispositivo di innesco dell'arco.....851-14-37
dispositivo di riduzione del rischio 851-15-01

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

dispositivo di stabilizzazione dell'arco 851-14-38
dispositivo per il taglio termico 851-14-51
distanza di isolamento in aria 851-15-12
distanza superficiale 851-15-14
distanza utile tra i bracci 851-13-05
doppio isolamento 851-15-06

E

elettrodo (per saldatura) 851-14-01
elettrodo a filo 851-14-02
elettrodo di fusione e taglio aria-arco 851-14-20
elettrodo di taglio ossigeno-arco 851-14-19
elettrodo fusibile per la saldatura ad arco 851-14-15
elettrodo non fusibile per la saldatura ad arco 851-14-16
elettrodo per il taglio dell'arco 851-14-14
elettrodo per la saldatura ad arco 851-14-13
elettrodo per saldatura a resistenza 851-14-47
esame visivo 851-11-11
estremità del contatto 851-14-17
estremità plasma 851-14-18

F

filo di apporto 851-14-44
frequenza di ingresso nominale 851-12-10

G

gamma di velocità nominale 851-12-19
grado di inquinamento 851-15-17
guaina 851-14-35

I

impianto di saldatura 851-11-09
indumenti di protezione e accessori 851-11-18
isolamento principale 851-15-04
isolamento rinforzato 851-15-07
isolamento supplementare 851-15-05

L

leva (di un portaelettrodo) 851-14-31
limite esplosivo inferiore 851-11-15
limite esplosivo superiore 851-11-16
lunghezza dei bracci 851-13-06

M

manuale (di una torcia o di un portaelettrodo) 851-14-28
massa estranea 851-14-57
metallo di apporto 851-14-43
microclima 851-15-16

N

non professionale (nella saldatura ad arco) 851-11-14

P

persona avvertita 851-11-13
persona esperta, persona competente 851-11-10
piastra di lavoro 851-11-19

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

pistola....851-14-22
pistola per saldatura ad arco di prigionieri....851-14-32
portaelettrodo....851-14-04
portaelettrodo di tipo A....851-14-05
portaelettrodo di tipo B....851-14-06
potenza di cortocircuito massima....851-12-40
potenza di raffreddamento....851-12-42
potenza di saldatura massima....851-12-41
potenza di uscita ausiliaria....851-14-41
potenza nominale....851-12-17
protezione termica....851-15-03
prova di tipo....851-12-05
prova individuale....851-12-06

R

riscaldatore per elettrodo....851-14-33
rulli di trascinamento....851-14-55

S

saldatura....851-11-01
saldatura a resistenza....851-11-08
saldatura ad arco....851-11-07
saldatura dolce....851-11-04
saldatura forte (brasatura)....851-11-03
saldatura manuale ad arco con elettrodo....851-11-17
saldatura per fusione....851-11-06
servizio....851-12-02
sicurezza intrinseca....851-15-02
sistema di raffreddamento a liquido....851-14-48
sistema di raffreddamento esterno....851-14-50
sistema di raffreddamento interno....851-14-49
sistema di taglio plasma....851-13-03
sorgente di corrente di saldatura ad arco manuale a servizio limitato....851-13-07
sorgente di saldatura ad arco....851-13-01
sorgente di saldatura per servizio limitato....851-13-02
sorgente per taglio plasma....851-13-04

T

taglio termico....851-11-05
tempo di ciclo....851-12-36
tempo di innesco dell'arco....851-12-22
tempo di ripristino....851-12-43
tensione a carico (di una sorgente di saldatura ad arco)....851-12-04
tensione a carico convenzionale....851-12-30
tensione a vuoto (nella saldatura ad arco e nel taglio)....851-12-24
tensione a vuoto di innesco dell'arco....851-12-25
tensione a vuoto secondaria (nella saldatura a resistenza)....851-12-37
tensione d'arco....851-12-08
tensione di ingresso nominale (per un alimentatore di filo)....851-12-11
tensione di innesco e mantenimento dell'arco....851-12-21
tensione di lavoro....851-12-31
tensione di mantenimento dell'arco....851-12-20
testa (di un portaelettrodo)....851-14-30
torcia....851-14-21
torcia a bobina incorporata....851-14-27
torcia guidata manualmente....851-14-25

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

torcia manuale....851-14-24
torcia motorizzata....851-14-26
torcia raffreddata ad aria....851-14-23

U

uso industriale e professionale....851-11-12

V

valore convenzionale....851-12-07
velocità a carico nominale....851-12-12
velocità a vuoto nominale....851-12-16
velocità a vuoto nominale ridotta....851-12-18

Z

zona di schiacciamento....851-15-15

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

８５１章
（電気溶接）
日本語目次

あ

アーク安定化装置　aakuanteika-soochi 851-14-38
アーク安定化電圧　aakuanteikaden'atsu 851-12-20
アーク起動及びアーク安定化電圧
　aakukidoo-oyobi-aakuanteikaden'atsu 851-12-21
アーク起動時間　aakukidoojikan 851-12-22
アーク起動装置　aakukidoo-soochi 851-14-37
アーク起動電圧　aakukidooden'atsu 851-12-25
アークスタッド溶接ガン　aakusutaddo-
　yoosetsu-gan 851-14-32
アーク切断電極　aakusetsudan-denkyoku 851-14-14
アーク電圧　aakuden'atsu 851-12-08
アーク溶接　aakuyoosetsu 851-11-07
（アーク溶接及び切断）無負荷電圧
　(aakuyoosetsu-oyobi-setsudan-) mufuka-
　den'atsu 851-12-24
アーク溶接電極　aakuyoosetsu-denkyoku 851-14-13
アーク溶接電源　aakuyoosetsudengen 851-13-01
（アーク溶接電源の）垂下特性
　(aakuyoosetsudengen no-) suikatokusei ... 851-12-34
（アーク溶接電源の）静特性
　(aakuyoosetsudengen no-)
　seitokusei 851-12-32
（アーク溶接電源の）定電圧特性
　(aakuyoosetsudengen no-)
　teiden'atsutokusei 851-12-35
（アーク溶接電源の）動特性
　(aakuyoosetsudengen no-) doutokusei 851-12-33
安全特別低電圧（ＳＥＬＶ）　anzen-
　tokubetsu-teiden'atsu (SELV) 851-15-08

い

一周期の時間　isshuuki no jikan 851-12-36

う

受渡検査　ukewatashikensa 851-12-06

え

エアアーク切断及びガウジング電極　ea-
　aakusetsudan-oyobi-gaujingu-denkyoku 851-14-20
沿面距離　emmenkyori 851-15-14

お

押しつぶしの区域　oshitsubushi no kuiki 851-15-15
汚染度　osendo 851-15-17
温度遮断装置　ondo-shadansoochi 851-14-51
温度保護　ondohogo 851-15-03

か

外部導電性部分　gaibu-doodensei-bubun 851-14-57
下限爆発許容値　kagen-bakuhatsu-kyoyoochi .. 851-11-15
ガス制御装置　gasu-seigyosoochi 851-14-52
形式検査　katashikikensa 851-12-05
ガン　gan 851-14-22

き

危険低減装置　kiken-teigensoochi 851-15-01
基礎絶縁　kisozetsuen 851-15-04
厳しい電撃の危険を伴う環境　kibisii-dengeki
　no kiken o tomonau-kankyoo 851-15-09
教育訓練を受けた者　kyooiku-kunren o
　uketamono 851-11-13
強化絶縁　kyookazetsuen 851-15-07

く

空間距離　kuukankyori 851-15-12
空冷トーチ　kuuree-toochi 851-14-23
クリック　kurikku 851-15-13

け

ケーブルホースアッセンブリ　keeburu-
　hoosu-assemburi 851-14-34
限定使用率溶接電源　gentei-shiyooritsu-
　yoosetsudengen 851-13-02

こ

工業用及び専門家用　koogyooyoo-oyobi-
　semmonkayoo 851-11-12
（工業用及び専門家用電源のための）最大実
　効入力電流　(koogyooyoo-oyobi-
　semmonkayoo-dengen no tameno-)
　saidai-jikkoo-nyuuryokudenryuu 851-12-39
コンタクトチップ　kontakutochippu 851-14-17

さ

最大実効入力電流（工業用及び専門家用電源
　のための）　saidai-jikkoo-
　nyuuryokudenryuu (koogyooyoo-oyobi-
　semmonkayoo-dengen no tameno-) 851-12-39
最大短絡電流（溶接の）　saidai-
　tanrakudenryuu (yoosetsu no-) 851-12-38
最大短絡入力　saidai-tanrakunyuuryoku 851-12-40
最大負荷　saidaifuka 851-12-23
最大溶接入力　saidai-yoosetsunyuuryoku 851-12-41
酸素アーク切断電極　sanso-aakusetsudan-
　denkyoku 851-14-19

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

し

自動機用トーチ jidookiyoo-toochi 851-14-25
熟練者 jukurensha 851-11-10
出力回路 shutsuryokukairo 851-14-10
出力電流 shutsuryokudenryuu 851-12-28
手動用トーチ shudoo-toochi 851-14-24
上限爆発許容値 joogen-bakuhatsu-kyoyoochi 851-11-16
使用条件 shiyoojooken 851-12-02
消耗アーク溶接電極 shoomoo-aakuyoosetsu-denkyoku 851-14-15
使用率 shiyooritsu 851-12-03

す

垂下特性（アーク溶接電源の） suikatokusei (aakuyoosetsudengen no-) ... 851-12-34
スプールオントーチ supuuru-on-toochi 851-14-27

せ

制御回路 seigyokairo 851-14-11
静特性（アーク溶接電源の） seitokusei (aakuyoosetsudengen no-) 851-12-32
専門家 semmonka 851-11-10

そ

送給ローラ sookyuuroora 851-14-55
送給ロール sookyuurooru 851-14-55
外付けガス制御装置 sotozuke-gasu-seigyo-soochi 851-14-53
外付け冷却水循環装置 sotozuke-reikyakusui-junkansoochi 851-14-50

た

単一故障状態 tan'itsu-koshoojootai 851-11-20

て

定格 teikaku 851-12-01
定格アイドル回転速度 teikaku-aidoru-kaitensokudo 851-12-18
定格回転速度 teikaku-kaitensokudo 851-12-12
定格最小出力電流 teikaku-saishoo-shutsuryokudenryuu 851-12-15
定格最小溶接電流 teikaku-saishoo-yoosetsudenryuu 851-12-15
定格最大出力電流 teikaku-saidai-shutsuryokudenryuu 851-12-14
定格最大入力電流 teikaku-saidai-nyuuryokudenryuu 851-12-13
定格最大溶接電流 teikaku-saidai-yoosetsudenryuu 851-12-14
定格出力 teikaku-shutsuryoku 851-12-17
定格速度範囲 teikaku-sokudohan'i 851-12-19
定格入力周波数 teikaku-nyuuryokushuuhasuu 851-12-10
定格入力電圧（ワイヤ送給装置のための） teikaku-nyuuryokuden'atsu (waiyaasookyuusoochi no tameno-) 851-12-11
定格入力電流（ワイヤ送給装置のための） teikaku-nyuuryokudenryuu (waiyaasookyuusoochi no tameno-) 851-12-09
定格無負荷回転速度 teikaku-mufuka-kaitensokudo 851-12-16
抵抗溶接 teikooyoosetsu 851-11-08
抵抗溶接電極 teikooyoosetsu-denkyoku 851-14-47
（抵抗溶接の）二次無負荷電圧 (teikooyoosetsu no-) niji-mufukaden'atsu .. 851-12-37
定常検査 teijookensa 851-12-06
低使用率被覆アーク溶接電源 teishiyooritsu-hifuku-aakuyoosetsudengen 851-13-07
定電圧特性（アーク溶接電源の） teiden'atsutokusei (aakuyoosetsudengen no-) 851-12-35
電極（溶接の） denkyoku (yoosetsu no-) 851-14-01
電極ワイヤ denkyokuwaiyaa 851-14-02

と

動作電圧 doosa-den'atsu 851-12-31
動特性（アーク溶接電源の） doutokusei (aakuyoosetsudengen no-) 851-12-33
トーチ toochi 851-14-21
トーチボディ toochi-bodi 851-14-29
（トーチ又は溶接棒ホルダの）ハンドル (toochi-matawa-yoosetsuboo-horuda no-) handoru 851-14-28
頭部（溶接棒ホルダの） toobu (yoosetsuboo-horuda no-) 851-14-30

な

内蔵ガス制御装置 naizoo-gasu-seigyosoochi 851-14-54
内蔵冷却水循環装置 naizoo-reikyakusui-junkansoochi 851-14-49

に

二次無負荷電圧（抵抗溶接の） niji-mufukaden'atsu (teikooyoosetsu no-) 851-12-37
二重絶縁 nijuuzetsuen 851-15-06
入力回路 nyuuryokukairo 851-14-12

ね

熱切断 netsu-setsudan 851-11-05

の

ノズル nozuru 851-14-56

は

はんだ付け handazuke 851-11-04

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

ハンドル（トーチ又は溶接棒ホルダの） handoru (toochi-matawa-yoosetsuboo-horuda no-) 851-14-28

ひ

非消耗アーク溶接電極 hi-shoomoo-aakuyoosetsu-denkyoku 851-14-16
非専門家 hi-semmonka 851-11-14
被覆アーク溶接 hifuku-aakuyoosetsu 851-11-17
標準出力状態 hyoojun-shutsuryokujootai 851-12-26
標準出力電流 hyoojun-shutsuryokudenryuu 851-12-29
標準値 hyoojunchi 851-12-07
標準負荷 hyoojun-fuka 851-12-27
標準負荷電圧 hyoojun-fukaden'atsu 851-12-30

ふ

負荷電圧（溶接電源の） fukaden'atsu (yoosetsudengen no-) 851-12-04
ふところ間隔 futokoro-kankaku 851-13-05
ふところ深さ futokoro-fukasa 851-13-06
プラズマ切断システム purazuma-setsudan-shisutemu 851-13-03
プラズマ切断電源 purazuma-setsudan-dengen 851-13-04
プラズマチップ purazumachippu 851-14-18

ほ

防護服及び附属品 boogofuku-oyobi-fuzokuhin 851-11-18
保護クラスⅠ hogokurasu-ichi 851-15-10
保護クラスⅡ hogokurasu-ni 851-15-11
保護絶縁 hogozetsuen 851-15-05
母材 bozai 851-11-19
母材側ケーブル bozaigawa-keeburu 851-14-09
母材クリップ bozai-kurippu 851-14-36
補助絶縁 hojozetsuen 851-15-05
補助電源出力 hojodengen-shutsuryoku 851-14-41
本質安全 honshitsuanzen 851-15-02

み

ミクロ環境 mikurokankyoo 851-15-16

む

無負荷電圧（アーク溶接及び切断） mufuka-den'atsu (aakuyoosetsu-oyobi-setsudan-) 851-12-24

も

モータ装備トーチ moota-soobi-toochi 851-14-26
目視検査 mokushi-kensa 851-11-11

ゆ

有資格者 yuushikakusha 851-11-10
融接 yuusetsu 851-11-06

よ

溶加材 yookazai 851-14-43
溶加棒 yookaboo 851-14-46
溶接 yoosetsu 851-11-01
溶接回路 yoosetsukairo 851-14-10
溶接ケーブル yoosetsu-keeburu 851-14-07
溶接ケーブルジョイント yoosetsu keeburujointo 851-14-03
溶接設備 yousetsu-setsubi 851-11-09
（溶接電源の）負荷電圧 (yoosetsudengen no-) fukaden'atsu 851-12-04
溶接電流 yoosetsudenryuu 851-12-28
溶接電力回路 yoosetsu-denryoku-kairo 851-14-08
（溶接の）最大短絡電流 (yoosetsu no-) saidai-tanrakudenryuu 851-12-38
（溶接の）電極 (yoosetsu no-) denkyoku 851-14-01
溶接棒乾燥器 yoosetsuboo-kansooki 851-14-33
溶接棒ホルダ yoosetsuboo-horuda 851-14-04
（溶接棒ホルダの）頭部 (yoosetsuboo-horuda no-) toobu 851-14-30
（溶接棒ホルダの）レバー (yoosetsuboo-horuda no-) rebaa 851-14-31
溶接ワイヤ yoosetsuwaiyaa 851-14-44
溶接ワイヤ供給源 yoosetsuwaiyaa-kyoukyuugen 851-14-45

ら

ライナ rainaa 851-14-35

り

リセット時間 risettojikan 851-12-43

れ

冷却水循環装置 reikyakusui-junkansoochi 851-14-48
冷却能力 reikyaku-nooryoku 851-12-42
レバー（溶接棒ホルダの） rebaa (yoosetsuboo-horuda no-) 851-14-31

ろ

ろう付 roozuke 851-11-03
ろう接 roosetsu 851-11-02

わ

ワークピース waakupiisu 851-11-19
ワイヤスプール waiyaa-supuuru 851-14-42
ワイヤ送給制御 waiyaasookyuu-seigiyo 851-14-40

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

ワイヤ送給装置　waiyaasookyuu-soochi 851-14-39
（ワイヤ送給装置のための）定格入力電圧
(waiyaasookyuusoochi no tameno-)
teikaku-nyuuryokuden'atsu 851-12-11
（ワイヤ送給装置のための）定格入力電流
(waiyaasookyuusoochi no tameno-)
teikaku-nyuuryokudenryuu 851-12-09
ワイヤリール　waiyaa-riiru 851-14-42

A

A形溶接棒ホルダ　A-gata-yoosetsuboo-
horuda 851-14-05

B

B形溶接棒ホルダ　B-gata-yoosetsuboo-
horuda 851-14-06

S

（ＳＥＬＶ）安全特別低電圧　(SELV)
anzen-tokubetsu-teiden'atsu 851-15-08

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INDEKS ALFABETYCZNY W JĘZYKU POLSKIM

A

akcesorium
odzież i akcesoria ochronne 851-11-18

B

badanie
badania wizualne 851-11-11
badanie typu 851-12-05
badanie wyrobu 851-12-06

bezpieczny
napięcie bardzo niskie bezpieczne 851-15-08
samoistnie bezpieczny 851-15-02

bęben
bęben do drutu 851-14-42

bieg
prędkość znamionowa biegu jałowego 851-12-18

C

charakterystyka
charakterystyka dynamiczna (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-33
charakterystyka opadająca (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-34
charakterystyka płaska (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-35
charakterystyka statyczna (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-32

chłodzenie
system chłodzenia cieczą 851-14-48
system chłodzenia wewnętrzny 851-14-49
system chłodzenia zewnętrzny 851-14-50
zdolność chłodzenia 851-12-42

chłodzony
uchwyt chłodzony powietrzem 851-14-23

ciecz
system chłodzenia cieczą 851-14-48

cieplny
cięcie cieplne 851-11-05

cięcie
cięcie cieplne 851-11-05
cięcie termiczne 851-11-05
elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego 851-14-20
elektroda do cięcia łukowego 851-14-14
elektroda do cięcia tlenowo-łukowego 851-14-19
system cięcia plazmowego 851-13-03
źródło energii do cięcia plazmowego 851-13-04

cykl
cykl pracy 851-12-03
czas cyklu 851-12-36

czas
czas cyklu 851-12-36
czas powrotu 851-12-43
czas zajarzenia łuku 851-12-22

częstotliwość
częstotliwość wejściowa znamionowa 851-12-10

część
część przewodząca obca 851-14-57

D

dane
dane znamionowe 851-12-01

dodatkowy
izolacja dodatkowa 851-15-05

dolny
granica wybuchowości dolna 851-11-15

droga
droga upływu 851-15-14

drut
bęben do drutu 851-14-42
drut do spawania 851-14-44
drut elektrodowy 851-14-02
podajnik drutu 851-14-39
sterowanie podawaniem drutu 851-14-40
szpula do drutu 851-14-42
źródło drutu do spawania 851-14-45

dynamiczny
charakterystyka dynamiczna (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-33

dysza
dysza gazowa 851-14-56

dźwignia
dźwignia (do uchwytów do elektrod) 851-14-31

E

efektywny
prąd zasilania efektywny maksymalny 851-12-39

ekspert
ekspert 851-11-10

elektroda
elektroda (do spawania lub zgrzewania) 851-14-01
elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego 851-14-20
elektroda do cięcia łukowego 851-14-14
elektroda do cięcia tlenowo-łukowego 851-14-19
elektroda do spawania łukowego 851-14-13
elektroda do zgrzewania rezystancyjnego 851-14-47
elektroda nietopliwa do spawania łukowego 851-14-16
elektroda topliwa do spawania łukowego 851-14-15
ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 851-11-17
suszarka do elektrod 851-14-33
uchwyt do elektrod 851-14-04
uchwyt do elektrod typu A 851-14-05
uchwyt do elektrod typu B 851-14-06

elektrodowy
drut elektrodowy 851-14-02

elektropowietrzny
elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego 851-14-20

elektryczny
środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym 851-15-09

element
element połączeniowy (w spawaniu lub zgrzewaniu) 851-14-03

energia
źródło energii do cięcia plazmowego 851-13-04
źródło energii do spawania łukowego 851-13-01
źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu 851-13-02
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07

G

gazowy
dysza gazowa 851-14-56
konsola gazowa 851-14-52
konsola gazowa wewnętrzna 851-14-54
konsola gazowa zewnętrzna 851-14-53

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

głowica
głowica (do uchwytów do elektrod) 851-14-30
górny
granica wybuchowości górna 851-11-16
granica
granica wybuchowości dolna 851-11-15
granica wybuchowości górna 851-11-16

I

instalacja
instalacja spawalnicza 851-11-09
izolacja
izolacja dodatkowa 851-15-05
izolacja podstawowa 851-15-04
izolacja podwójna 851-15-06
izolacja wzmocniona 851-15-07
izolacyjny
odstęp izolacyjny powietrzny 851-15-12

J

jałowy
prędkość znamionowa biegu jałowego 851-12-18

K

kablowy
zespół kablowo-wężowy 851-14-34
klasa
urządzenie I klasy ochronności 851-15-10
urządzenie II klasy ochronności 851-15-11
klik
klik 851-15-13
kołek
uchwyt pistoletowy do zgrzewania kołków 851-14-32
konsola
konsola gazowa 851-14-52
konsola gazowa wewnętrzna 851-14-54
konsola gazowa zewnętrzna 851-14-53
kontaktowy
końcówka kontaktowa 851-14-17
końcówka
końcówka kontaktowa 851-14-17
końcówka plazmowa 851-14-18
korpus
korpus uchwytu 851-14-29

L

LEL
LEL (akronim) 851-11-15
lutowanie
lutowanie 851-11-02
lutowanie miękkie 851-11-04
lutowanie twarde 851-11-03

Ł

łuk
czas zajarzenia łuku 851-12-22
napięcie łuku 851-12-08
napięcie stabilizujące łuk 851-12-20
napięcie zajarzenia i stabilizacji łuku 851-12-21
napięcie zajarzenia łuku 851-12-25
urządzenie do stabilizacji łuku 851-14-38
urządzenie do zajarzania łuku 851-14-37
łukowy
elektroda do cięcia łukowego 851-14-14
elektroda do cięcia tlenowo-łukowego 851-14-19
elektroda do spawania łukowego 851-14-13
elektroda nietopliwa do spawania łukowego 851-14-16
elektroda topliwa do spawania łukowego 851-14-15
ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 851-11-17
spawanie łukowe 851-11-07
źródło energii do spawania łukowego 851-13-01
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07

M

maksymalny
moc spawania maksymalna 851-12-41
moc zgrzewania maksymalna 851-12-41
moc zwarcia maksymalna 851-12-40
obciążenie maksymalne 851-12-23
prąd zasilania efektywny maksymalny 851-12-39
prąd znamionowy spawania maksymalny 851-12-14
prąd znamionowy zasilania maksymalny 851-12-13
prąd zwarcia maksymalny przy zgrzewaniu 851-12-38
mechaniczny
uchwyt prowadzony mechanicznie 851-14-25
miękki
lutowanie miękkie 851-11-04
mikrośrodowisko
mikrośrodowisko 851-15-16
minimalny
prąd znamionowy spawania minimalny 851-12-15
MMA
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07
moc
moc spawania maksymalna 851-12-41
moc wyjściowa znamionowa (spawalniczego źródła energii) 851-12-17
moc zgrzewania maksymalna 851-12-41
moc zwarcia maksymalna 851-12-40
mocy
spawalniczy obwód mocy 851-14-08

N

napęd
uchwyt z napędem silnikowym 851-14-26
napędowy
rolki napędowe 851-14-55
napięcie
napięcie bardzo niskie bezpieczne 851-15-08
napięcie łuku 851-12-08
napięcie robocze 851-12-31
napięcie stabilizujące łuk 851-12-20
napięcie umowne w stanie obciążenia 851-12-30
napięcie w stanie bez obciążenia (dla łukowego spawania i cięcia) 851-12-24
napięcie w stanie obciążenia (spawalniczego źródła energii) 851-12-04
napięcie wejściowe znamionowe (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-11
napięcie wtórne w stanie bez obciążenia (przy zgrzewaniu rezystancyjnym) 851-12-37
napięcie zajarzenia i stabilizacji łuku 851-12-21
napięcie zajarzenia łuku 851-12-25
nieprofesjonalista
nieprofesjonalista (w spawaniu łukowym) 851-11-14
nietopliwy
elektroda nietopliwa do spawania łukowego 851-14-16
niski
napięcie bardzo niskie bezpieczne 851-15-08
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

O

obciążenie
napięcie umowne w stanie obciążenia 851-12-30
napięcie w stanie bez obciążenia (do łukowego spawania i cięcia) 851-12-24
napięcie w stanie obciążenia (spawalniczego źródła energii) 851-12-04
napięcie wtórne w stanie bez obciążenia (przy zgrzewaniu rezystancyjnym) 851-12-37
obciążenie maksymalne 851-12-23
obciążenie umowne 851-12-27
prędkość znamionowa w stanie bez obciążenia 851-12-16
prędkość znamionowa w stanie obciążenia 851-12-12
współczynnik obciążenia (termin przestarzały) 851-12-03
źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu 851-13-02
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07

obcy
część przewodząca obca 851-14-57

obwód
obwód spawania 851-14-10
obwód sterowania 851-14-11
obwód zasilania 851-14-12
spawalniczy obwód mocy 851-14-08

ochronność
urządzenie I klasy ochronności 851-15-10
urządzenie II klasy ochronności 851-15-11

ochronny
odzież i akcesoria ochronne 851-11-18

odstęp
odstęp izolacyjny powietrzny 851-15-12

odzież
odzież i akcesoria ochronne 851-11-18

ograniczony
źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu 851-13-02

opadający
charakterystyka opadająca (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-34

osoba
osoba przeszkolona 851-11-13

otulony
ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 851-11-17

P

pistoletowy
uchwyt pistoletowy 851-14-22
uchwyt pistoletowy do zgrzewania kołków 851-14-32

plazmowy
końcówka plazmowa 851-14-18
system cięcia plazmowego 851-13-03
źródło energii do cięcia plazmowego 851-13-04

płaski
charakterystyka płaska (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-35

podajnik
podajnik drutu 851-14-39

podawanie
sterowanie podawaniem drutu 851-14-40

podstawowy
izolacja podstawowa 851-15-04

podwójny
izolacja podwójna 851-15-06

pojedynczy
warunek pojedynczego uszkodzenia 851-11-20

połączeniowy
element połączeniowy (w spawaniu lub zgrzewaniu) 851-14-03

pomocniczy
wyjście zasilania pomocniczego 851-14-41

porażenie
środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym 851-15-09

powietrze
uchwyt chłodzony powietrzem 851-14-23

powietrzny
odstęp izolacyjny powietrzny 851-15-12

powrotny
przewód spawalniczy powrotny 851-14-09
zacisk powrotnego prądu spawania 851-14-36

powrót
czas powrotu 851-12-43

praca
cykl pracy 851-12-03
warunki pracy 851-12-02

prąd
prąd spawania 851-12-28
prąd spawania umowny 851-12-29
prąd wejściowy znamionowy (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-09
prąd zasilania efektywny maksymalny 851-12-39
prąd znamionowy spawania maksymalny 851-12-14
prąd znamionowy spawania minimalny 851-12-15
prąd znamionowy zasilania maksymalny 851-12-13
prąd zwarcia maksymalny przy zgrzewaniu 851-12-38
zacisk powrotnego prądu spawania 851-14-36

prędkość
prędkość znamionowa biegu jałowego 851-12-18
prędkość znamionowa w stanie bez obciążenia 851-12-16
prędkość znamionowa w stanie obciążenia 851-12-12
zakres prędkości znamionowy 851-12-19

pręt
pręt do spawania 851-14-46

profesjonalny
użytkowanie przemysłowe i profesjonalne 851-11-12

prowadzony
uchwyt prowadzony mechanicznie 851-14-25

przedmiot
przedmiot 851-11-19

przemysłowy
użytkowanie przemysłowe i profesjonalne 851-11-12

przeszkolony
osoba przeszkolona 851-11-13

przewodzący
część przewodząca obca 851-14-57

przewód
przewód spawalniczy 851-14-07
przewód spawalniczy powrotny 851-14-09

R

ramię
rozstaw ramion 851-13-05
wysięg ramion 851-13-06

rezystancyjny
elektroda do zgrzewania rezystancyjnego 851-14-47
zgrzewanie rezystancyjne 851-11-08

ręczny
ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 851-11-17
uchwyt ręczny 851-14-24

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
rękojeść
rękojeść (do uchwytów lub uchwytów do elektrod) 851-14-28
roboczy
napięcie robocze 851-12-31
rolka
rolki napędowe 851-14-55
rozstaw
rozstaw ramion 851-13-05

S

samoistnie
samoistnie bezpieczny 851-15-02
SELV
SELV (akronim) 851-15-08
silnikowy
uchwyt z napędem silnikowym 851-14-26
spawalniczy
instalacja spawalnicza 851-11-09
przewód spawalniczy 851-14-07
przewód spawalniczy powrotny 851-14-09
spawalniczy obwód mocy 851-14-08
spawanie
drut do spawania 851-14-44
elektroda do spawania łukowego 851-14-13
elektroda nietopliwa do spawania łukowego 851-14-16
elektroda topliwa do spawania łukowego 851-14-15
moc spawania maksymalna 851-12-41
obwód spawania 851-14-10
prąd spawania 851-12-28
prąd spawania umowny 851-12-29
prąd znamionowy spawania maksymalny 851-12-14
prąd znamionowy spawania minimalny 851-12-15
pręt do spawania 851-14-46
ręczne spawanie łukowe elektrodą otuloną 851-11-17
spawanie 851-11-06
spawanie (dotyczy różnych technik) 851-11-01
spawanie łukowe 851-11-07
warunki umowne spawania 851-12-26
zacisk powrotnego prądu spawania 851-14-36
źródło drutu do spawania 851-14-45
źródło energii do spawania łukowego 851-13-01
źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu 851-13-02
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07
spoiwo
spoiwo 851-14-43
stabilizacja
napięcie zajarzenia i stabilizacji łuku 851-12-21
urządzenie do stabilizacji łuku 851-14-38
stabilizujący
napięcie stabilizujące łuk 851-12-20
stan
napięcie umowne w stanie obciążenia 851-12-30
napięcie w stanie bez obciążenia (dla łukowego spawania i cięcia) 851-12-24
napięcie w stanie obciążenia (spawalniczego źródła energii) 851-12-04
napięcie wtórne w stanie bez obciążenia (przy zgrzewaniu rezystancyjnym) 851-12-37
prędkość znamionowa w stanie bez obciążenia 851-12-16
prędkość znamionowa w stanie obciążenia 851-12-12
statyczny
charakterystyka statyczna (źródła energii do spawania łukowego) 851-12-32
sterowanie
obwód sterowania 851-14-11
sterowanie podawaniem drutu 851-14-40
stopień
stopień zanieczyszczenia 851-15-17
strefa
strefa zgniotu 851-15-15
suszarka
suszarka do elektrod 851-14-33
system
system chłodzenia cieczą 851-14-48
system chłodzenia wewnętrzny 851-14-49
system chłodzenia zewnętrzny 851-14-50
system cięcia plazmowego 851-13-03
szpula
szpula do drutu 851-14-42
uchwyt ze szpulą 851-14-27

Ś

środowisko
środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym 851-15-09

T

termiczny
cięcie termiczne 851-11-05
wyłącznik termiczny 851-14-51
zabezpieczenie termiczne 851-15-03
tlenowy
elektroda do cięcia tlenowo-łukowego 851-14-19
topliwo
elektroda topliwa do spawania łukowego 851-14-15
trzask
trzask 851-15-13
twardy
lutowanie twarde 851-11-03
typ
badanie typu 851-12-05
uchwyt do elektrod typu A 851-14-05
uchwyt do elektrod typu B 851-14-06

U

uchwyt
korpus uchwytu 851-14-29
uchwyt 851-14-21
uchwyt chłodzony powietrzem 851-14-23
uchwyt do elektrod 851-14-04
uchwyt do elektrod typu A 851-14-05
uchwyt do elektrod typu B 851-14-06
uchwyt pistoletowy 851-14-22
uchwyt pistoletowy do zgrzewania kołków 851-14-32
uchwyt prowadzony mechanicznie 851-14-25
uchwyt ręczny 851-14-24
uchwyt z napędem silnikowym 851-14-26
uchwyt ze szpulą 851-14-27
UEL
UEL (akronim) 851-11-16
umowny
napięcie umowne w stanie obciążenia 851-12-30
obciążenie umowne 851-12-27
prąd spawania umowny 851-12-29
wartość umowna 851-12-07
warunki umowne spawania 851-12-26
upływ
droga upływu 851-15-14
urządzenie
urządzenie do stabilizacji łuku 851-14-38

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

urządzenie do zajarzania łuku 851-14-37
urządzenie I klasy ochronności 851-15-10
urządzenie II klasy ochronności 851-15-11
urządzenie zabezpieczające 851-15-01

uszkodzenie
warunek pojedynczego uszkodzenia 851-11-20

użytkowanie
użytkowanie przemysłowe i profesjonalne 851-11-12

W

wartość
wartość umowna 851-12-07

warunek
warunek pojedynczego uszkodzenia 851-11-20
warunki pracy 851-12-02
warunki umowne spawania 851-12-26

wejściowy
częstotliwość wejściowa znamionowa 851-12-10
napięcie wejściowe znamionowe (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-11
prąd wejściowy znamionowy (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-09

wewnętrzny
konsola gazowa wewnętrzna 851-14-54
system chłodzenia wewnętrzny 851-14-49

wężowy
zespół kablowo-wężowy 851-14-34

wizualny
badania wizualne 851-11-11

wkładka
wkładka 851-14-35

współczynnik
współczynnik obciążenia (termin przestarzały) 851-12-03

wtórny
napięcie wtórne w stanie bez obciążenia (przy zgrzewaniu rezystancyjnym) 851-12-37

wybuchowość
granica wybuchowości dolna 851-11-15
granica wybuchowości górna 851-11-16

wyjście
wyjście zasilania pomocniczego 851-14-41

wyjściowy
moc wyjściowa znamionowa (spawalniczego źródła energii) 851-12-17

wyłącznik
wyłącznik termiczny 851-14-51

wyrób
badanie wyrobu 851-12-06

wysięg
wysięg ramion 851-13-06

wzmocniony
izolacja wzmocniona 851-15-07

Z

zabezpieczający
urządzenie zabezpieczające 851-15-01

zabezpieczenie
zabezpieczenie termiczne 851-15-03

zacisk
zacisk powrotnego prądu spawania 851-14-36

zagrożenie
środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym 851-15-09

zajarzenie
czas zajarzenia łuku 851-12-22
napięcie zajarzenia i stabilizacji łuku 851-12-21
napięcie zajarzenia łuku 851-12-25
urządzenie do zajarzania łuku 851-14-37

zakres
zakres prędkości znamionowy 851-12-19

zanieczyszczenie
stopień zanieczyszczenia 851-15-17

zasilanie
obwód zasilania 851-14-12
prąd zasilania efektywny maksymalny 851-12-39
prąd znamionowy zasilania maksymalny 851-12-13
wyjście zasilania pomocniczego 851-14-41

zdolność
zdolność chłodzenia 851-12-42

zespół
zespół kablowo-wężowy 851-14-34

zewnętrzny
konsola gazowa zewnętrzna 851-14-53
system chłodzenia zewnętrzny 851-14-50

zgniot
strefa zgniotu 851-15-15

zgrzewanie
elektroda do zgrzewania rezystancyjnego 851-14-47
moc zgrzewania maksymalna 851-12-41
prąd zwarcia maksymalny przy zgrzewaniu 851-12-38
uchwyt pistoletowy do zgrzewania kołków 851-14-32
zgrzewanie (dotyczy różnych technik) 851-11-01
zgrzewanie rezystancyjne 851-11-08

znamionowy
częstotliwość wejściowa znamionowa 851-12-10
dane znamionowe 851-12-01
moc wyjściowa znamionowa (spawalniczego źródła energii) 851-12-17
napięcie wejściowe znamionowe (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-11
prąd wejściowy znamionowy (podajnika drutu elektrodowego) 851-12-09
prąd znamionowy spawania maksymalny 851-12-14
prąd znamionowy spawania minimalny 851-12-15
prąd znamionowy zasilania maksymalny 851-12-13
prędkość znamionowa biegu jałowego 851-12-18
prędkość znamionowa w stanie bez obciążenia 851-12-16
prędkość znamionowa w stanie obciążenia 851-12-12
zakres prędkości znamionowy 851-12-19

zwarcie
moc zwarcia maksymalna 851-12-40
prąd zwarcia maksymalny przy zgrzewaniu 851-12-38

zwiększony
środowisko o zwiększonym zagrożeniu porażeniem elektrycznym 851-15-09

Ź

źródło
źródło drutu do spawania 851-14-45
źródło energii do cięcia plazmowego 851-13-04
źródło energii do spawania łukowego 851-13-01
źródło energii do spawania o ograniczonym obciążeniu 851-13-02
źródło energii o niskim obciążeniu do ręcznego spawania łukowego 851-13-07
źródło energii o niskim obciążeniu do spawania MMA 851-13-07

Ż

żłobienie
elektroda do cięcia i żłobienia elektropowietrznego 851-14-20

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

ÍNDICE

A

afastamento útil dos braços 851-13-05
alavanca (de um porta-eléctrodos) 851-14-31
alimentação em fio de enchimento 851-14-45
alimentador de fio 851-14-39
ambiente com risco acrescido de choque eléctrico 851-15-09

B

baínha 851-14-35
bobina de fio 851-14-42
brasagem 851-11-02
brasagem forte 851-11-03
brasagem fraca 851-11-04

C

cabeça (de um porta-eléctrodos) 851-14-30
cabo de retorno 851-14-09
cabo de soldadura 851-14-07
característica dinâmica (de uma fonte de corrente de soldadura por arco) 851-12-33
característica estática (de uma fonte de corrente de soldadura por arco) 851-12-32
característica plana (de uma fonte de corrente de soldadura por arco) 851-12-35
característica tombante (de uma fonte de corrente de soldadura por arco) 851-12-34
características estipuladas 851-12-01
carga convencional 851-12-27
carga máxima 851-12-23
ciclo de serviço 851-12-03
circuito de alimentação 851-14-12
circuito de controlo 851-14-11
circuito de saída auxiliar 851-14-41
circuito de soldadura 851-14-10
circuito eléctrico de soldadura 851-14-08
comprimento dos braços 851-13-06
condição de avaria única 851-11-20
condição de soldadura convencional 851-12-26
conjunto cabos-tubos flexíveis 851-14-34
consola de gás 851-14-52
consola de gás externo 851-14-53
consola de gás interno 851-14-54
controlador de alimentação do fio 851-14-40
corpo de tocha 851-14-29
corrente de alimentação efectiva máxima (para fontes de corrente industriais e profissionais) 851-12-39
corrente de alimentação estipulada (por um alimentador) 851-12-09
corrente de alimentação máxima estipulada 851-12-13
corrente de soldadura máxima estipulada 851-12-14
corrente de soldadura mínima estipulada 851-12-15
corrente eléctrica de soldadura 851-12-28
corrente eléctrica de soldadura convencional 851-12-29
correntes máximas em curto-circuito na soldadura 851-12-38
corte térmico 851-11-05

D

de segurança intrínseca 851-15-02
dispositivo de conexão (em soldadura) 851-14-03
dispositivo de conexão (em soldadura) 851-14-03

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

dispositivo de escorvamento do arco 851-14-37
dispositivo de estabilização do arco 851-14-38
dispositivo redutor de riscos 851-15-01
dispositivo térmico de desligação 851-14-51
distância de isolamento no ar 851-15-12
dupla isolação 851-15-06

E

eléctrodo (para soldadura) 851-14-01
eléctrodo (para soldadura) 851-14-01
eléctrodo de corte e goivagem ar-arco 851-14-20
eléctrodo de corte oxi-arco 851-14-19
eléctrodo de corte por arco 851-14-14
eléctrodo de soldadura por arco 851-14-13
eléctrodo de soldadura por resistência 851-14-47
eléctrodo fusível de soldadura por arco 851-14-15
eléctrodo refractário de soldadura por arco 851-14-16
equipamento de classe I 851-15-10
equipamento de classe II 851-15-11
estalido 851-15-13
estufa para eléctrodos 851-14-33

F

fio de enchimento 851-14-44
fio-eléctrodo 851-14-02
fio-eléctrodo 851-14-02
fonte de corrente de corte por plasma 851-13-04
fonte de corrente de soldadura de serviço limitado 851-13-02
fonte de corrente de soldadura manual por arco metálico de serviço limitado 851-13-07
fonte de corrente de soldadura por arco 851-13-01
frequência de alimentação estipulada 851-12-10

G

gama de velocidades estipulada 851-12-19
grampo da peça 851-14-36
grau de poluição 851-15-17

I

inspecção visual 851-11-11
instalação de soldadura 851-11-09
isolação principal 851-15-04
isolação reforçada 851-15-07
isolação suplementar 851-15-05

N

Limite Inferior de Explosividade 851-11-15
Limite Superior de Explosividade 851-11-16
linha de fuga 851-15-14

M

manípulo (de uma tocha ou de um porta-eléctrodos) 851-14-28
metal de enchimento 851-14-43
micro-ambiente 851-15-16
Muito Baixa Tensão de Segurança 851-15-08

N

não profissional 851-11-14

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

nariz de gás 851-14-56

P

parte condutora estranha 851-14-57
peça de trabalho 851-11-19
perito 851-11-10
pessoa competente 851-11-10
pessoa instruída 851-11-13
pessoa qualificada 851-11-10
pistola 851-14-22
pistola de soldadura de cavilhas por arco 851-14-32
porta-eléctrodo 851-14-04
porta-eléctrodo 851-14-04
porta-eléctrodo de tipo A 851-14-05
porta-eléctrodo de tipo B 851-14-06
potência de arrefecimento 851-12-42
potência estipulada 851-12-17
potência máxima de curto-circuito 851-12-40
potência máxima de soldadura 851-12-41
protecção térmica 851-15-03

R

rolos de arrastamento 851-14-55

S

serviço 851-12-02
sistema de arrefecimento externo 851-14-50
sistema de arrefecimento interno 851-14-49
sistema de arrefecimento por líquido 851-14-48
sistema de corte por plasma 851-13-03
soldadura 851-11-01
soldadura a arco 851-11-07
soldadura manual a arco metálico 851-11-17
soldadura manual por arco metálico 851-11-17
soldadura por arco (eléctrico) 851-11-07
soldadura por fusão 851-11-06
soldadura por resistência 851-11-08

T

tempo de ciclo 851-12-36
tempo de escorvamento do arco 851-12-22
tempo de reposição 851-12-43
tensão de alimentação estipulada (por um alimentador) 851-12-11
tensão de arco 851-12-08
tensão de escorvamento do arco 851-12-25
tensão de escorvamento e de estabilização do arco 851-12-21
tensão de estabilização do arco 851-12-20
tensão de trabalho 851-12-31
tensão em carga (de uma fonte de corrente de soldadura) 851-12-04
tensão em carga convencional 851-12-30
tensão em vazio (na soldadura e corte por arco) 851-12-24
tensão secundária em vazio (na soldadura por resistência) 851-12-37
teste de rotina 851-12-06
teste de tipo 851-12-05
tocha 851-14-21
tocha arrefecida por ar 851-14-23
tocha de bobina incorporada 851-14-27

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

tocha guiada mecanicamente 851-14-25
tocha manual 851-14-24
tocha motorizada 851-14-26
tubo de contacto 851-14-17
tubo de plasma 851-14-18

U

uso industrial e profissional.....851-11-12

V

valor convencional 851-12-07
varinha de enchimento.....851-14-46
velocidade de rotação estipulada em vazio 851-12-16
velocidade de rotação estipulada sem carga.....851-12-18
velocidade em carga estipulada 851-12-12
vestuário e acessórios de protecção.....851-11-18

Z

zona de esmagamento.....851-15-15

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INDEX

A

arbetsspänning 851-12-31
arbetsstycke....851-11-19
armavstånd, gaphöjd....851-13-05
armlängd, gapdjup 851-13-06

B

belastningsspänning (för en svetsströmkälla) 851-12-04
brännare 851-14-21
brännare eller pistol med inbyggd elektrodbobin....851-14-27
brännare eller pistol med inbyggd matningsmotor 851-14-26
brännarkropp alt. pistolkropp....851-14-29
bultsvetspistol för ljusbågsmetoden 851-14-32
bågspänning 851-12-08
bågstabiliserande spänning 851-12-20
bågstabiliseringsenhet 851-14-38
bågsvetsning....851-11-07
bågsvetsströmkälla 851-13-01

C

cykeltid....851-12-36

D

drift....851-12-02
dubbel isolering....851-15-06
dynamisk karakteristik (för en svetsströmkälla)....851-12-33

E

egensäker 851-15-02
elektrod 851-14-44
elektrod (för svetsning)....851-14-01
elektrod för bågluftmejsling 851-14-20
elektrod för bågsvetsning 851-14-13
elektrod för motståndssvetsning 851-14-47
elektrod för skärning med ljusbåge 851-14-14
elektrod för syrgasskärning....851-14-19
elektrod som förbrukas vid svetsning....851-14-15
elektrodbobin 851-14-42
elektrodhållare 851-14-04
elektrodhållare typ A 851-14-05
elektrodhållare typ B 851-14-06
elektrodtillförsel....851-14-45
el-uttag för tillbehör 851-14-41
enkelfel-situation 851-11-20
expert (kompetent person, fackkunnig person)....851-11-10
extern gasinstallation 851-14-53
externt kylaggregat 851-14-50

F

fallande karakteristik (för en svetsströmkälla) 851-12-34
främmande ledande del 851-14-57
föroreningsgrad....851-15-17
förstärkt isolering....851-15-07
förvaringsugn (för elektroder)....851-14-33

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

G

gasinstallation 851-14-52
gasmunstycke 851-14-56
grundisolering 851-15-04

H

handhållen brännare 851-14-24
handtag (på en brännare eller elektrodhållare) 851-14-28
huvud (på en elektrodhållare) 851-14-30
hårdlödning 851-11-03

I

icke konsumerbar elektrod 851-14-16
inbyggt kylaggregat 851-14-49
industriell och yrkesmässig användning 851-11-12
instruerad person 851-11-13
intermittensfaktor 851-12-03
intern gasinstallation 851-14-54

K

kabelkoppling (för svetsning) 851-14-03
klick 851-15-13
konstantspänningskarakteristik (för en svetsströmkälla) 851-12-35
kontaktmunstycke 851-14-17
krypavstånd 851-15-14
kylaggregat 851-14-48
kyleffekt 851-12-44
kyleffekt 851-12-42

L

lastvarvtalets märkvärde 851-12-12
lekman 851-11-14
luftavstånd 851-15-12
luftkyld brännare 851-14-23
lägsta svetsströmmens märkvärde 851-12-15
lödning 851-11-02

M

manuell metallbågsvetsning 851-11-17
manöverarm (på en elektrodhållare) 851-14-31
maskinbrännare 851-14-25
matarrullar 851-14-55
matningskrets 851-14-12
matningsspänningens märkvärde (för ett matarverk) 851-12-11
matningsströmmens märkvärde (för ett matarverk) 851-12-09
maximal effektiv matningsspänning för yrkesmässig användning 851-12-39
maximal kortslutningseffekt 851-12-40
maximal kortslutningsström vid svetsning 851-12-38
maximal last 851-12-23
maximal matningsström 851-12-13
maximal svetseffekt 851-12-41
maximala svetsströmmens märkvärde 851-12-14
mikromiljö 851-15-16
mjuklödning 851-11-04
MMA-strömkälla med begränsade svetsdata 851-13-07
motståndssvetsning 851-11-08
märkdata 851-12-01

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

märkdata 851-12-17
märkfrekvens 851-12-10

N

normerad belastning 851-12-27
normerad belastningsspänning 851-12-30
normerad svetsström 851-12-29
normerade belastningsförhållanden 851-12-26
normerat värde 851-12-07

P

pistol 851-14-22
plasmamunstycke 851-14-18
plasmaskärströmkälla 851-13-04
plasmaskärsystem 851-13-03

R

riskbegränsnings anordning 851-15-01
riskområde (för mekaniska skador) 851-15-15
rutinprovning 851-12-06

S

sekundär tomgångsspänning (för motståndssvetsning) 851-12-37
SELV 851-15-08
skyddskläder och skyddsutrustning 851-11-18
slangpaket 851-14-34
smältsvetsning 851-11-06
spänning för (båg)tändning och bågstabilisering 851-12-21
statisk karakteristik (för en svetsströmkälla) 851-12-32
strömkälla med begränsade svetsdata 851-13-02
styrkrets 851-14-11
styrning för trådmatarenhet 851-14-40
svetsinstallation 851-11-09
svetskablar 851-14-07
svetskrets 851-14-08
svetskrets 851-14-10
svetsning 851-11-01
svetsström 851-12-28

T

termisk skärning 851-11-05
termovakt 851-14-51
tillsatsmaterial 851-14-43
tillsatstråd 851-14-46
tilläggsisolering 851-15-05
tomgångsspänning (vid bågsvetsning och skärning) 851-12-24
tomgångsspänningens märkvärde 851-12-16
tomgångsvarvtalets märkvärde 851-12-18
trådelektrod 851-14-02
trådledare 851-14-35
trådmatarenhet 851-14-39
typprovning 851-12-05
tändenhet 851-14-37
tändspänning 851-12-25
tändtid 851-12-22

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

U

undre explosionsgräns 851-11-15
utrustning i klass I 851-15-10
utrustning i klass II 851-15-11
utrymme med ökad risk för elektrisk chock 851-15-09

V

varvtalsområdets märkvärden 851-12-19
visuell inspektion 851-11-11

Å

återledare 851-14-09
återledarklamma 851-14-36
återställningstid 851-12-43
återställningstid 851-12-45

Ö

överhettningsskydd 851-15-03
övre explosionsgräns 851-11-16

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

索引

A

安全特低电压 851-15-08

B

爆炸上限 851-11-16
爆炸下限 851-11-15
本质安全 851-15-02

C

常规检验 851-12-06
次级空载电压 851-12-37

D

带焊丝盘的焊炬 851-14-27
单一故障状态 851-11-20
导电嘴 851-14-17
等离子（体）喷嘴 851-14-18
等离子（体）切割电源 851-13-04
等离子（体）切割系统 851-13-03
地线夹 851-14-36
（电）弧焊电极 851-14-13
（电）弧焊电源 851-13-01
电动式焊炬 851-14-26
电弧电压 851-12-08
电弧焊 851-11-07
电弧螺柱焊枪 851-14-32
电弧切割电极 851-14-14
电击危险较大的环境 851-15-09
电极（焊接的） 851-14-01
电极臂间距 851-13-05
电极臂伸出长度 851-13-06
电缆软管组件 851-14-34
电气间隙 851-15-12
电阻焊 851-11-08
电阻焊电极 851-14-47
动特性（电弧焊电源的） 851-12-33

E

额定待机转速 851-12-18
额定负载转速 851-12-12
额定空载转速 851-12-16
额定输出 851-12-17
额定输入电流（送丝装置的） 851-12-09
额定输入电压（送丝机构的） 851-12-11
额定输入频率 851-12-10
额定数据 851-12-01
额定速度范围 851-12-19
额定最大焊接电流 851-12-14
额定最大输入电流 851-12-13
额定最小焊接电流 851-12-15

F

防电击装置 851-15-01
防护服及辅助用品 851-11-18
非熔化电极 851-14-16
非专业人员（电焊弧的） 851-11-14
辅助设备电源 851-14-41
负载持续率 851-12-03
负载电压（焊接电源的） 851-12-04
附加绝缘 851-15-05
复位时间 851-12-43

G

工件 851-11-19
工业和专业使用 851-11-12
工作电压 851-12-31
工作制 851-12-02
供电电路 851-14-12
过热切断装置 851-14-51

H

焊接 851-11-01
焊接地线 851-14-09
焊接电缆 851-14-07
焊接电流 851-12-28
焊接电路 851-14-10
焊接系统电路 851-14-08
焊接装备 851-11-09
焊接最大短路电流 851-12-38
焊炬 851-14-21
焊炬主体 851-14-29
焊钳 851-14-04
焊枪 851-14-22
焊丝的供给装置 851-14-45
焊丝盘 851-14-42
焊条烘箱 851-14-33
弧焊 851-11-07

J

机械焊炬 851-14-25
基本绝缘 851-15-04
挤压区 851-15-15
加强绝缘 851-15-07
静特性（电弧焊电源的） 851-12-32

K

喀呖声 851-15-13
空气电弧切割和气刨电极 851-14-20
空载电压（电弧焊接与切割的） 851-12-24

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

控制电路 851-14-11

L

例行检验 851-12-06

M

目视检查 851-11-11

N

内冷却系统 851-14-49
内气体控制器 851-14-54

O

耦合装置（焊接的） 851-14-03

P

爬电距离 851-15-14
平特性（电弧焊电源的） 851-12-35

Q

气冷焊炬 851-14-23
气体控制器 851-14-52
气体喷嘴 851-14-56
钎焊 851-11-02
钳杆（焊钳的） 851-14-31
钳头（焊钳的） 851-14-30
驱动轮 851-14-55

R

热防护系统 851-15-03
热切割 851-11-05
熔焊 851-11-06
熔化电极 851-14-15
软钎焊 851-11-04

S

手柄（焊炬或焊钳的） 851-14-28
（手工）焊条电弧焊 851-11-17
手工焊炬 851-14-24
双重绝缘 851-15-06
丝极 851-14-02
送丝管 851-14-35
送丝控制器 851-14-40
送丝装置 851-14-39

T

填充棒 851-14-46
填充焊丝 851-14-44
填充金属 851-14-43

W

外界可导电部分 851-14-57
外冷却系统 851-14-50
外气体控制器 851-14-53
微观环境 851-15-16
稳弧电压 851-12-20
稳弧装置 851-14-38
污染程度 851-15-17
污染等级 851-15-17

X

下降特性（电弧焊电源的） 851-12-34
限制负载的（手工）焊条电弧焊电源 851-13-07
限制负载的焊接电源 851-13-02
型式检验 851-12-05

Y

氧气电弧切割电极 851-14-19
液冷系统 851-14-48
引弧电压 851-12-25
引弧及稳弧电压 851-12-21
引弧时间 851-12-22
引弧装置 851-14-37
硬钎焊 851-11-03
约定负载 851-12-27
约定负载电压 851-12-30
约定焊接电流 851-12-29
约定焊接条件 851-12-26
约定值 851-12-07

Z

指派人员 851-11-13
周期时间 851-12-36
专业人员 851-11-10
装置外可导电部分 851-14-57
最大短路功率 851-12-40
最大有效输入电流
（工业和专业用电源的） 851-12-39
最大载荷 851-12-23
A型焊钳 851-14-05
B型焊钳 851-14-06
II类设备 851-15-11
I类设备 851-15-10
LEL（缩写词） 851-11-15
SELV（缩写词） 851-15-08
UEL（缩写词） 851-11-16
..... 851-12-41
..... 851-12-42

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS
Not for Resale

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS Not for Resale

INTERNATIONAL
ELECTROTECHNICAL
COMMISSION

3, rue de Varembé
PO Box 131
CH-1211 Geneva 20
Switzerland

Tel: + 41 22 919 02 11
Fax: + 41 22 919 03 00
info@iec.ch
www.iec.ch

--`,,```,,,,````-`-`,,`,,`,`,,`---

Copyright International Electrotechnical Commission
Provided by IHS under license with IEC
No reproduction or networking permitted without license from IHS

Not for Resale