ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ
СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

ТЕРМИНЫ И ОПРЕДЕЛЕНИЯ ОСНОВНЫХ ПОНЯТИЙ

ГОСТ 2601—84

Издание официальное

БЗ 8—95

ИПК ИЗДАТЕЛЬСТВО СТАНДАРТОВ
Москва

gost.e-ecolog.ru

УДК 001.4:621.791:006.354 Группа В00

ГОСУДАРСТВЕННЫЙ СТАНДАРТ СОЮЗА ССР

СВАРКА МЕТАЛЛОВ

Термины и определения основных понятий

ГОСТ 2601—84

Welding of metals.
Terms and definitions of basic concepts

ОКСТУ 0072

Дата введения 01.07.85

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

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

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

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

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

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

Издание официальное ★ Перепечатка воспрещена

© Издательство стандартов, 1984
© ИПК Издательство стандартов, 1997
Переиздание с изменениями

Для отдельных стандартизованных терминов в качестве справочных приведены поясняющие эскизы.

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

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

Термин	Определение
1. **Сварка** D. Schweissen E. Welding F Soudage	Получение неразъемных соединений посредством установления межатомных связей между соединяемыми частями при их нагревании и (или) пластическом деформировании
ВИДЫ СВАРКИ	
2 **Ручная сварка** D. Handschweissen; Manuelles Schweissen E. Manual welding; Hand welding F. Soudage manuel	Сварка, выполняемая человеком с помощью инструмента, получающего энергию от специального источника
3 **Механизированная сварка** D. Mechanisiertes Schweissen; Maschinelles Schweissen E. Mechanized welding F. Soudage automatique	Сварка, *выполняемая с применением* машин и механизмов, управляемых человеком
4. **Автоматическая сварка** D. Automatisches Schweissen; Vollautomatisches Schweissen E. Automatic welding F Soudage automatique	Сварка, выполняемая машиной, действующей по заданной программе, без непосредственного участия человека
5. **Сварка плавлением** D Schmelzschweissen E. Fusion welding F. Soudage par fusion	Сварка, осуществляемая местным сплавлением соединяемых частей без приложения давления
6. **Наплавка** D. Auftragsschweissen E Surfacing; Bulding-up welding; Overlaying F Rechargement Deposition	Нанесение посредством сварки плавлением слоя металла на поверхность изделия

Термин	Определение
7 **Дуговая сварка** D. Lichtbogenschweissen E. Arc welding F. Soudage à l'arc	Сварка плавлением, при которой нагрев осуществляется электрической дугой
8. **Дуговая сварка плавящимся электродом** Сварка плавящимся электродом D Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode, Schweissen mit abschmelzender Elektrode E. Consumable electrode arc welding; MIG-welding; MAG-welding F. Soudage à l'arc avec électrode consumable; Soudage MIG (MAG)	Дуговая сварка, выполняемая электродом, который, расплавляясь при сварке, служит присадочным металлом
9. **Дуговая сварка неплавящимся электродом** Сварка неплавящимся электродом D Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode E. Non-consumable electrode arc welding; TIG-welding F. Soudage à l'arc avec électrode non consumable; Soudage TIG	Дуговая сварка, выполняемая нерасплавляющимся при сварке электродом
10. **Дуговая сварка под флюсом** Сварка под флюсом D. Unterpulverlichtbogenschweissen; Unterpulverschweissen; UP-Schweissen E. Submerged arc weldind F. Soudage à l'arc sous flux solide	Дуговая сварка, при которой дуга горит под слоем сварочного флюса
11 **Дуговая сварка в защитном газе** Сварка в защитном газе Ндп. *Газоэлектрическая сварка* D. Schutzgaslichtbogenschweissen; Schutzgasschweissen E. Gas-shielded arc welding F. Soudage à l'arc sous protection gazeuse	Дуговая сварка, при которой дуга и расплавляемый металл, а в некоторых случаях и остывающий шов, находятся в защитном газе, подаваемом в зону сварки с помощью специальных устройств

Термин	Определение
12. **Аргонодуговая сварка** D. Argon-Lichtbogenschweissen; Argonarc-Schweissen E. Argon-arc welding F. Procédé argonarc; Soudage à l'arc sous argon; Soudage à l'argonarc	Дуговая сварка, при которой в качестве защитного газа используется аргон
13 **Дуговая сварка в углекислом газе** Сварка в углекислом газе D. CO_2-Schutzgasschweissen; CO_2-Schweissen E. CO_2-welding F. Soudage CO_2	Дуговая сварка, при которой в качестве защитного используется углекислый газ
14. **Подводная дуговая сварка** Подводная сварка Ндп. *Дуговая сварка под водой* D. Lichtbogenschweissen unter Wasser, Unterwasserschweissen E. Underwater arc welding F. Soudage à l'arc sous l'eau	—
15. **Импульсно-дуговая сварка** D. Impulslichtbogenschweissen E. Pulsed arc welding F. Soudage à courant pulsé; Soudage par impulsions	Дуговая сварка, при которой дугу дополнительно питают импульсами тока по заданной программе
16. **Ручная дуговая сварка** D. Handlichbogenschweissen; Lichtbogenhandschweissen, Lichtbogenschweissen von Hand; E-Handschweissen; Manuelles Lichtbogenschweissen E. Manual arc welding; Hand arc welding F. Soudage à l'arc manuel	Дуговая сварка, при которой возбуждение дуги, подача электрода и его перемещение проводятся вручную
17. **Механизированная дуговая сварка** Ндп. *Полуавтоматическая дуговая сварка* D. Mechanisiertes Lichtbogenschweissen E. Mechanized arc welding F. Soudage mécanisé à l'arc	Дуговая сварка, при которой подача плавящегося электрода или присадочного металла, или относительное перемещение дуги и изделия выполняются с помощью механизмов

Термин	Определение
18. **Автоматическая дуговая сварка** D. Automatisches Lichtbogenschweissen E. Automatic arc welding F. Soudage automatique à l'arc	Механизированная дуговая сварка, при которой возбуждение дуги, подача плавящегося электрода или присадочного металла и относительное перемещение дуги и изделия осуществляются механизмами без непосредственного участия человека, в том числе и по заданной программе
19. **Двухдуговая сварка** D. Zweilichtbogenschweissen Doppellichtbogenschweissen E. Twin-arc welding F. Soudage à double arc; Soudage à deux arcs	Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно двумя дугами с раздельным питанием их током
20. **Многодуговая сварка** D. Mehrfachlichtbogenschweissen E. Multi-arc welding F. Soudage à arcs multiples	Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно более чем двумя дугами с раздельным питанием их током
21. **Двухэлектродная сварка** Ндп. *Сварка расщепленным электродом* D. Zweilektrodenschweissen; Schweissen mit Zwillingselektrode; Schweissen mit Doppelelektrode E. Two-electrode welding F. Soudage à deux électrodes	Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно двумя электродами с общим подводом сварочного тока
22. **Многоэлектродная сварка** D. Mehrdrahtschweissen; Schweissen mit Mehrfachelektrode Multi-electrode E. Multi-electrode welding F. Soudage avec électrodes multiples	Дуговая сварка, при которой нагрев осуществляется одновременно более чем двумя электродами с общим подводом сварочного тока
23. **Дуговая сварка по флюсу** Сварка по флюсу D. Schweissen mit Pulverzugabe E. Semi-submerged arc welding F. Soudage avec addition de flux	Дуговая сварка, при которой на свариваемые кромки наносится слой флюса, толщина которого меньше дугового промежутка
24. **Точечная дуговая сварка** D. Lichtbogenpunktschweissen E. Arc spot welding F. Soudage par points à l'arc	Дуговая сварка без перемещения электрода в плоскости, перпендикулярной его оси, в виде отдельных точек

Термин	Определение
25. **Вибродуговая сварка** D. Lichtbogenschweissen mit vibrierender Elektrode E. Vibrating electrode arc welding F. Soudage à l'arc avec électrode vibratoire	Дуговая сварка плавящимся электродом, который вибрирует, вследствие чего дуговые разряды чередуются с короткими замыканиями
26. **Сварка лежачим электродом** D. Schweissen mit liegen der Elektrode; Unterschienenschweissen; EHV-Schweissen E. Firecracker welding; EHV-welding F. Soudage avec électrode couchée	Дуговая сварка, при которой неподвижный покрытый электрод укладывается вдоль свариваемых кромок, а дуга перемещается по мере расплавления электрода
27. **Сварка наклонным электродом** Ндп. *Гравитационная сварка* D. Schwehrkraftschweissen E. Gravity welding F. Soudage par gravité	Дуговая сварка, при которой покрытый электрод располагается наклонно вдоль свариваемых кромок, опираясь на них, и по мере расплавления движется под действием силы тяжести или пружины, а дуга перемещается вдоль шва
28. **Плазменная сварка** Ндп. *Сварка плазменной дугой* *Плазменнодуговая сварка* D. Plasmaschweissen E. Plasma-arc weldind F. Soudage au plasma d'arc (à l'arc plasma); Soudage au plasma	Сварка плавлением, при которой нагрев проводится сжатой дугой
29. **Электрошлаковая сварка** Шлаковая сварка D. Elektroschlackeschweissen; ES-Schweissen E. Electroslag welding F. Soudage sous laitier électroconducteur; Soudage électroslag	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется тепло, выделяющееся при прохождении электрического тока через расплавленный шлак
30. **Электронно-лучевая сварка** D. Elektronenstrahlschweissen E. Electron beam welding F. Soudage par faisceau d'électrons; Soudage par bombardement électronique	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется энергия ускоренных электронов

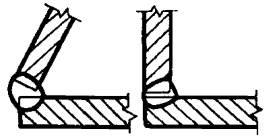
Термин	Определение
31. **Лазерная сварка** D. Laserschweissen; Laserstrahschweissen E. Laser welding; Laser beam welding F. Soudage au laser Soudage par faisceau laser	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется энергия излучения лазера
32. **Газовая сварка** D. Gasschweissen; Gasschmelzschweissen E. Gas welding F. Soudage autogène; Soudage à la flamme	Сварка плавлением, при которой для нагрева используется тепло пламени смеси газов, сжигаемой с помощью горелки
33. **Термитная сварка** D. Aluminothermisches; Schweissen; Thermitschweissen E. Thermit welding F. Soudage aluminothermique	Сварка, при которой для нагрева используется энергия горения термитной смеси
34. **Сварка с применением давления** D. Schweissen mit Druck E. Welding with pressure F. Soudage avec pression	—
35. **Наварка** D. Aufragsschweissen mit Druck E. Welding-on with pressure F. Rechargement avec pression	Нанесение слоя металла на поверхность изделия посредством сварки с применением давления
36. **Контактная сварка** D. Widerstandsschweissen E. Resistance welding F. Soudage par résistance	Сварка с применением давления, при которой используется тепло, выделяющееся в контакте свариваемых частей при прохождении электрического тока
37. **Стыковая контактная сварка** Стыковая сварка D. Widerstandsstumpfschweissen E. Resistance butt welding F. Soudage en bout par résistance	Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит по поверхности стыкуемых торцов
38. **Стыковая сварка оплавлением** Сварка оплавлением D. Abbrennstumpfschweissen E. Flash butt welding F. Soudage par étincelage	Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла сопровождается оплавлением стыкуемых торцов

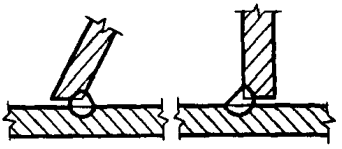
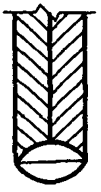
Термин	Определение
39. **Стыковая сварка сопротивлением** Сварка сопротивлением D. Pressstumpfschweissen E. Upset welding; Resistance butt welding F. Soudage en bout par résistance	Стыковая контактная сварка, при которой нагрев металла осуществляется без оплавления стыкуемых торцов
40. **Точечная контактная сварка** Точечная сварка D. Punktschweissen E. Resistance-spot welding F. Soudage par points	Контактная сварка, при которой сварное соединение получается между торцами электродов, передающих усилие сжатия
41. **Рельефная сварка** D. Buckelschweissen E. Projection welding; Point welding F Soudage par bossages	Контактная сварка, при которой сварное соединение получается на отдельных участках, обусловленных их геометрической формой, в том числе по выступам
42. **Шовная контактная сварка** Шовная сварка Ндп. *Роликовая сварка* D. Rollennaht-Widerstands-schweissen; Rollennahtschweissen; Nahtschweissen E. Resictance-seam welding; Seam welding F. Soudage par resistance à la molette; Soudage à la molette; Soudage au galet	Контактная сварка, при которой соединение свариваемых частей происходит между вращающимися дисковыми электродами, передающими усилие сжатия
43. **Шовно-стыковая сварка** D. Rollennahtschweissen von Stumpfstössen E. Butt-seam welding F. Soudage au galet par écrasement; Soudage à la mollette par écrasement	Контактная сварка с получением стыкового шва вращающимися дисковыми электродами, относительно которых перемещаются детали, собранные с небольшой нахлесткой или встык
44 **Высокочастотная сварка** D. Hochfrequenzschweissen E. High frequency welding F. Soudage à haute fréquence	Сварка с применением давления, при которой нагрев осуществляется токами высокой частоты
45. **Сварка взрывом** D. Sprengschweissen; Explosionschweissen E. Explosion welding F. Soudage par explosion	Сварка с применением давления, при которой соединение осуществляется в результате вызванного взрывом соударения свариваемых частей

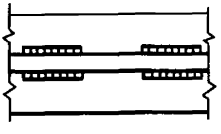
Термин	Определение
46. **Магнитно-импульсная сварка** D. Magnet-Impuls Scweissen E. Magnetic-pulse welding F. Soudage par pulsations magnétiques	Сварка с применением давления, при которой соединение осуществляется в результате соударения свариваемых частей, вызванного воздействием импульсного магнитного поля
47. **Сварка трением** D. Reibschweissen E. Friction welding F. Soudage par friction	Сварка с применением давления, при которой нагрев осуществляется трением, вызванным относительным перемещением свариваемых частей или инструмента
48. **Сварка давлением** Ндп. *Сварка в твердой фазе* *Сварка в твердом состоянии* D. Pressschweissen; Druckscweissen E. Pressure welding F. Soudage par pression	Сварка с применением давления, осуществляемая за счет пластической деформации свариваемых частей при температуре ниже температуры плавления
49. **Печная сварка** D. Feuerschweissen E. Pressure welding with furnace heating F. Soudage par pression au four	Сварка давлением, при которой нагрев проводится в печах или горнах
50. **Кузнечная сварка** D. Hammerschweissen E. Forge welding; Hammer welding F Soudage à la forge Soudage par forgeage	Печная сварка, при которой осадка выполняется ударами молота
51. **Сварка прокаткой** D. Walzschweissen E. Roll welding F. Soudage aux galets	Печная сварка, при которой пластическое деформирование осуществляется в прокатных валках
52 **Газопрессовая сварка** D. Gaspressschweissen E. Pressure gas welding F. Soudage autogène par pression	Сварка давлением, при которой для нагрева используется тепло пламени смеси газов, сжигаемой с помощью горелки
53. **Диффузионная сварка** D. Diffusionsschweissen E. Diffusion welding F. Soudage par diffusion	Сварка давлением, осуществляемая за счет взаимной диффузии атомов в тонких поверхностных слоях контактирующих частей. Примечание. Диффузионная сварка осуществляется при относительно длительном воздействии повышенной температуры и незначительной пластической деформации

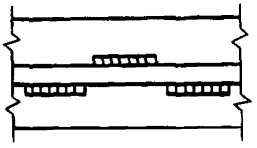
Термин	Определение
54. **Ультразвуковая сварка** D. Ultraschallschweissen E. Ultrasonic welding F. Soudage par ultrasons	Сварка давлением, осуществляемая при воздействии ультразвуковых колебаний
55. **Холодная сварка** D. Kaltpressschweissen Kaltschweissen; E. Cold welding; Cold pressure welding F. Soudage à froid	Сварка давлением при значительной пластической деформации без нагрева свариваемых частей внешними источниками тепла
56. **Сварка в контролируемой атмосфере** D. Schweissen in kontrolierter Atmosphäre E. Welding under controlled atmosphere F. Soudage en atmosphère conrollée	Сварка, осуществляемая в камере, заполненной газом определенного состава

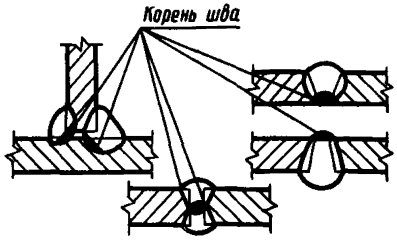
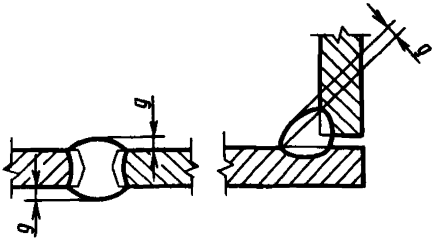
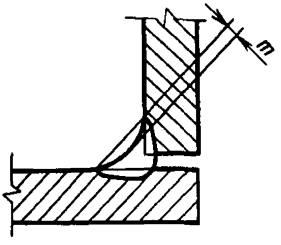
СВАРНЫЕ СОЕДИНЕНИЯ И ШВЫ

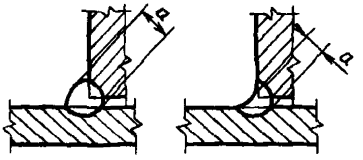
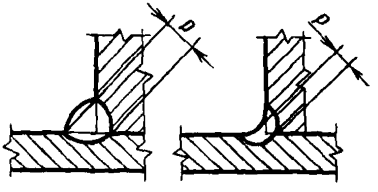
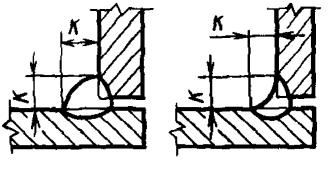
57. **Сварное соединение** D. Schweissverbindung E. Welded joint F. Joint soudée; Assemblage soudée; Soudure	Неразъемное соединение, выполненное сваркой
58. **Стыковое соединение** D. Stumpfstoss; Stumpfschweissverbindung E. Butt joint F. Assemblage en bout; Joint en bout	Сварное соединение двух элементов, примыкающих друг к другу торцовыми поверхностями 
59. **Угловое соединение** D. Eckstoss; Eckverbindung E. Corner joint; Fillet weld F. Joint d'angle; Soudure en corniche	Сварное соединение двух элементов, расположенных под углом и сваренных в месте примыкания их краев 

Термин	Определение
60. **Нахлесточное соединение** D. Überlappstoss; Überlappverbindung E. Lap joint; Overlap joint F. Assemblage à recouvrement; Joint à recouvrement	Сварное соединение, в котором сваренные элементы расположены параллельно и частично перекрывают друг друга 
61. **Тавровое соединение** Ндп. *Соединение впритык* D. N-Stoss; T-Verbindung E. Tee joint, T-joint F. Assemblage en T; Joint en T	Сварное соединение, в котором торец одного элемента примыкает под углом и приварен к боковой поверхности другого элемента 
62 **Торцовое соединение** Ндп. *Боковое соединение* D. Stirnstoss E. Edge joint; Flande joint F. Joint des plaques juxtaposées; Joint à bords relevées	Сварное соединение, в котором боковые поверхности сваренных элементов примыкают друг к другу 
63. **Сварная конструкция** D. Schweisskonstruktion E. Welded structure F. Construction soudée	Металлическая конструкция, изготовленная сваркой отдельных деталей
64. **Сварной узел** D. Schweissteil; Schweisseinheit E. Welded assembly F. Encemble soudée Assemblage soudée	Часть конструкции, в которой сварены примыкающие друг к другу элементы
65. **Сварной шов** Шов D. Schweissnaht E. Weld F. Soudure	Участок сварного соединения, образовавшийся в результате кристаллизации расплавленного металла или в результате пластической деформации при сварке давлением или сочетания кристаллизации и деформации

Термин	Определение
66. **Стыковой шов** D. Stumpfnaht; Stossnaht E Butt weld F Soudure en bout; Soudure bout à bout	Сварной шов стыкового соединения
67. **Угловой шов** D. Kehlnaht E Fillet weld F. Soudure d'angle	Сварной шов углового, нахлесточного или таврового соединений
68 **Точечный шов** D. Punktschweissung E. Spot weld F. Soudure par points	Сварной шов, в котором связь между сваренными частями осуществляется сварными точками
69. **Сварная точка** D Schweisspunkt E Weld spot; Weld point F Point de soudure; Point soudée	Элемент точечного шва, представляющий собой в плане круг или эллипс
70. **Ядро точки** D. Schweisslinse E. Weld nugget; Spot weld nugget F Noyau de soudure; Lentille de soudure	Зона сварной точки, металл которой подвергался расплавлению
71. **Непрерывный шов** Ндп. *Сплошной шов* D. Durchlaufende Naht E. Continuous weld; Uninterrupted weld F. Soudure continue	Сварной шов промежутков по длине
72. **Прерывистый шов** D. Unterbrochene Naht E. Interrupted weld; Intermittent weld F. Soudure discontinue; Soudure intermittente	Сварной шов с промежутками по длине
73. **Цепной прерывистый шов** Цепной шов D. Symmetrisch unterbrochene Naht E. Chain intermittent weld; Chain intermittent fillet weld F. Soudure discontinue symmétrique	Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки расположены по обеим сторонам стенки один против другого 

Термин	Определение
74. **Шахматный прерывистый шов** Шахматный шов D. Unterbrochene versetzte Naht E. Staggered intermittent weld F. Soudure discontinue alternée	Двухсторонний прерывистый шов, у которого промежутки на одной стороне стенки расположены против сваренных участков шва с другой ее стороны 
75. **Многослойный шов** D. Mehrlagennaht E. Multi-run weld; Multi-pass weld F. Soudure en plusieurs passes; Soudure à couches multiples; Soudure à plusieurs couches	
76 **Подварочный шов** D. Gegennaht E. Sealing bead F. Cordon support; Cordon à l'envers	Меньшая часть двухстороннего шва, выполняемая предварительно для предотвращения прожогов при последующей сварке или накладываемая в последнюю очередь в корень шва
77. **Прихватка** D. Heftnaht E. Tack weld F. Soudure de pointage	Короткий сварной шов для фиксации взаимного расположения подлежащих сварке деталей
78. **Монтажный шов** D. Baustellenschweissnaht; Montageschweissung E. Site weld F. Soudure de montage	Сварной шов, выполняемый при монтаже конструкции
79. **Валик** D. Schweissraupe E. Weld bead; Bead F. Cordon	Металл сварного шва, наплавленный или переплавленный за один проход
80. **Слой сварного шва** Слой D. Lage E. Layer F. Couche	Часть металла сварного шва, которая состоит из одного или нескольких валиков, располагающихся на одном уровне *поперечного сечения шва*

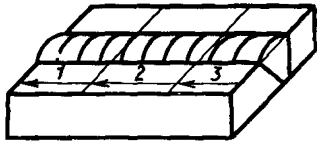
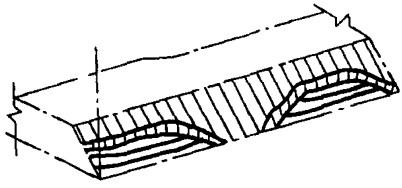
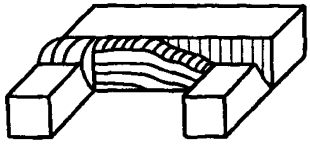
Термин	Определение
81. **Корень шва** D. Nahtwurzel; Wurzel E. Weld root F. Racine de la soudure	Часть сварного шва, наиболее удаленная от его лицевой поверхности 
82. **Выпуклость сварного шва** Выпуклость шва Ндп. *Усиление шва* D. Nahtüberhöhung E. Weld reinforcement; Weld convexity F. Surépaisseur de la soudure	Выпуклость шва, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы сварного шва с основным металлом и поверхностью сварного шва, измеренным в месте наибольшей выпуклости 
83. **Вогнутость углового шва** Вогнутость шва Ндп. *Ослабление шва* D. Konkavität der Kehlnaht E. Fillet weld concavity F. Concavité de la soudure	Вогнутость, определяемая расстоянием между плоскостью, проходящей через видимые линии границы углового шва с основным металлом и поверхностью шва, измеренным в месте наибольшей вогнутости 

Термин	Определение
84. **Толщина углового шва** D. Nahthöhe; Kehlnahtdicke E. Fillet weld throat thickness F. Epaisseur à clin; Epaisseur d'une soudure en angle	Наибольшее расстояние от поверхности углового шва до точки максимального проплавления основного металла 
85. **Расчетная высота углового шва** Расчетная высота шва D. Rechnerische Nahtdicke E. Design throat thickness F. Epaisseur nominale de la soudure	Длина перпендикуляра, опущенного из точки максимального проплавления в месте сопряжения свариваемых частей на гипотенузу наибольшего вписанного во внешнюю часть углового шва прямоугольного треугольника 
86. **Катет углового шва** Катет шва D. Schenkellänge; Nahtschenkel E. Fillet weld leg F. Côte de la soudure d'angle	Кратчайшее расстояние от поверхности одной из свариваемых частей до границы углового шва на поверхности второй свариваемой части 
87. **Ширина сварного шва** Ширина шва D. Nahtbreite E Weld width F. Largeur de la soudure	Расстояние между видимыми линиями сплавления на лицевой стороне сварного шва при сварке плавлением

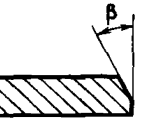
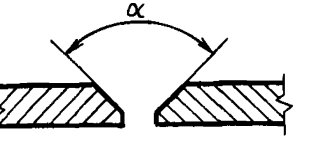
Термин	Определение
88. **Коэффициент формы сварного шва** Коэффициент формы шва D. Nahtformfaktor E. Weld shape factor; Weld geometry factor F. Facteur géométrique de la soudure	Коэффициент, выражаемый отношением ширины стыкового или углового шва к его толщине
89. **Механическая неоднородность сварного соединения** Механическая неоднородность D. Mechanishe Inhomogenität E. Mechanical heterogeneity F. Hétérogénéité mécanique	Различие механических свойств отдельных участков сварного соединения
90 **Мягкая прослойка сварного соединения** Мягкая прослойка D. Weiche Zwischenlage E. Soft interlayer F. Couche intermédiére douce	Участок сварного соединения, в котором металл имеет пониженные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков
91. **Твердая прослойка сварного соединения** Твердая прослойка D. Harte Zwischenlage E. Hard interlayer F. Couche intermédiére dure	Участок сварного соединения, в котором металл имеет повышенные показатели твердости и (или) прочности по сравнению с металлом соседних участков
92. **Разупрочненный участок сварного соединения** Разупрочненный участок D. Infestigte Zone E. Weakened zone F. Zone affaiblie	Участок зоны термического влияния, в котором произошло снижение прочности основного металла
93. **Контактное упрочнение мягкой прослойки** Контактное упрочнение D. Lokale Verfestigung E. Local strengthening F. Raffermissement locale	Повышение сопротивления деформированию мягкой прослойки сварного соединения за счет сдерживания ее деформаций соседними более прочными его частями

ТЕХНОЛОГИЯ СВАРКИ

94. **Направление сварки** D. Schweissrichtung E. Direction of welding F. Sens de la soudure; Direction de la soudure	Направление движения источника тепла вдоль продольной оси сварного соединения

Термин	Определение
95 **Обратноступенчатая сварка** D. Pilgerschrittschweissen E. Back-step sequence; Back-step welding; Step-back welding F. Soudage à pas de pélerine	Сварка, при которой сварной шов выполняется следующими один за другим участками в направлении, обратном общему приращению длины шва 
96. **Сварка блоками** D Absatzweises Mehrlagenschweissen E. Block sequence F. Soudage par blocs successifs	Обратноступенчатая сварка, при которой многослойный шов выполняют отдельными участками с полным заполнением каждого из них 
97 **Сварка каскадом** D. Kackadenschweissung E. Cascade welding F. Soudage en cascade	Сварка, при которой каждый последующий участок многослойного шва перекрывает весь предыдущий участок или его часть 
98 **Проход при сварке** Проход D Schweissgang E. Pass; Run F Passe	Однократное перемещение в одном направлении источника тепла при сварке и (или) наплавке
99. **Сварка напроход** D Einrichtungschweissen E. One direction welding F Soudage dans un sens	Сварка, при которой направление сварки неизменно

Термин	Определение
100. **Сварка вразброс** D. Absatzweises Schweissen E. Skip welding F. Soudage fractionnée	Сварка, при которой сварной шов выполняется участками, расположенными в разных местах по его длине
101. **Сварка сверху вниз** D. Fallnahtschweissen; Abwärtsschweissen E. Downhill welding F. Soudage descendant	Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз
102. **Сварка снизу вверх** D. Aufwärtsschweissen E. Uphill welding F Soudage montant; Soudage ascendant	Сварка плавлением в вертикальном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх
103. **Сварка на спуск** D. Bergabschweissen E. Downward welding (in the inclined position) F. Soudage descendant (en position inclinée)	Сварка плавлением в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается сверху вниз
104. **Сварка на подъем** D. Schrägaufwärtsschweissen Bergaufschweissen E. Upward welding (in the inclined position) F Soudage montant (en position inclinée)	Сварка плавлением в наклонном положении, при которой сварочная ванна перемещается снизу вверх
105 **Сварка углом вперед** D. Schweissen mit stechender Brennerstellung E. Welding with electrode inclined under acute angle F. Soudage avec électrode inclinée en avant	Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под острым углом к направлению сварки
106. **Сварка углом назад** D. Schweissen mit schleppender Brennerstellung E Welding with electrode inclined under obtuse angle F Soudage avec électrode inclinée en arriére	Дуговая сварка, при которой электрод наклонен под тупым углом к направлению сварки
107. **Сварка на весу** D. Schweissen ohne Unterlage E. Welding without backing F. Soudage sans support	Односторонняя сварка со сквозным проплавлением кромок без использования подкладок

Термин	Определение
108. **Сварка неповоротных стыков** D Schweissen in Zwangsposition E. Position pipe-welding, Orbital welding F Soudage des joints fixes; Soudage orbital	Сварка по замкнутому контуру во всех пространственных положениях, при которой объект сварки неподвижен
109. **Поддув защитного газа** D Schutzgaszufuhr von Rüshkseite der Naht E. Weld root gas shielding F. Protection par gas de la racine de soudure	Подача защитного газа к обратной стороне соединяемых частей для защиты их при сварке от воздействия воздуха
110. **Разделка кромок** D Fugenvorbereitung; Kantenvorbereitung; Nahtvorbereitung E. Edge preparation F. Préparation des bords; Chanfreinage	Придание кромкам, подлежащим сварке, необходимой формы
111. **Скос кромки** D. Kantenabschrägung E. Edge bevelling F. Chanfrein	Прямолинейный наклонный срез кромки, подлежащей сварке 
112. **Притупление кромки** D. Stegflanke E. Root face F. Méplat; Talon	Нескошенная часть торца кромки, подлежащей сварке 
113. **Угол скоса кромки** Угол скоса D. Abschrägungswinkel E Bevel angle F Angle du chanfrein (de chanfreinage)	Острый угол между плоскостью скоса кромки и плоскостью торца 
114. **Угол разделки кромок** Угол разделки D. Öffnungswinkel E Groove angle F. Angle d'ouverture	Угол между скошенными кромками свариваемых частей 

Термин	Определение
114а. **Зазор** D Spalt; Spaltbreite; Stegabstand E. Gap; Air gap; Root opening F Ècartment des bords	Кратчайшее расстояние между кромками собранных для сварки деталей
115 **Основной металл** D. Grandwerkstoff E. Base metal; Parent metal F Métal de base	Металл подвергающихся сварке соединяемых частей
116. **Глубина проплавления** D. Einbrabdtiefe E. Depth of penetration F. Profondeur de pénétration	Наибольшая глубина расплавления основного металла в сечении шва или наплавленного валика
117 **Сварочная ванна** D Schweissbad E Welding pool; Welding bath; Welding puddle F. Bain de fusion; Bain de soudage	Часть металла свариваемого шва, находящаяся при сварке плавлением в жидком состоянии
118. **Кратер** D. Krater E. Crater F Cratère	Углубление, образующееся в конце валика под действием давления дуги и объемной усадки металла шва
119 **Присадочный металл** D. Zusatzwerkstoff; Zusatzmetall E. Filler metal F. Métal d'apport	Металл для введения в сварочную ванну в дополнение к расплавленному основному металлу
120. **Наплавленный металл** D. Eingetragenes Schweissgut; Reines Schweissgut E. Deposited metal F. Métal déposée	Переплавленный присадочный металл, введенный в сварочную ванну или наплавленный на основной металл
121. **Металл шва** D. Schweissgut E. Weld metal F. Métal de la soudure	Сплав, образованный расплавленным основным и наплавленным металлами или только переплавленным основным металлом
122. **Провар** D. Einbrand E. Complete fusion F. Fusion complète	Сплошная металлическая связь между свариваемыми поверхностями основного металла, слоями и валиками сварного шва

Термин	Определение
123. **Зона сплавления при сварке** Зона сплавления D. Zusammenschmelzzone E. Fusion zone F. Zone de liaison	Зона частично оплавившихся зерен на границе основного металла и металла шва
124 **Зона термического влияния при сварке** Зона термического влияния Ндп. *Переходная зона* D. Wärmeeinflusszone E. Heat affected zone F. Zone thermiquement affectée; Zone influencée thermiquement	Участок основного металла, не подвергшийся расплавлению, структура и свойства которого изменились в результате нагрева при сварке или наплавке
125. **Сжатая дуга** D. Eingeschnürter Lichtbogen E. Constricted arc F. Arc contracté; Arc étranglé	Дуга, столб которой сжат с помощью сопла плазменной горелки, потока газа или внешнего электромагнитного поля
126. **Дуга прямого действия** D. Direktor Lichtbogen E. Transferred arc F. Arc transféré	Дуга, при которой объект сварки включен в цепь сварочного тока
127. **Дуга косвенного действия** D. Nichtübertragener Lichtbogen, Indirektor Lichtbogen E Non-transferred arc F. Arc non transféré	Дуга, при которой объект сварки не включен в цепь сварочного тока
128. **Прямая полярность** D. Minuspolung; Normale Polung E. Straight polarity F. Polarité normale (directe)	Полярность, при которой электрод присоединяется к отрицательному полюсу источника питания дуги, а объект сварки — к положительному
129 **Обратная полярность** D. Pluspolung; Umgekehrte Polung E Reversed polarity F Polarité inverse (négative)	Полярность, при которой электрод присоединяется к положительному полюсу источника питания дуги, а объект сварки — к отрицательному
130. **Магнитное дутье** D. Magnetische Blaswirkung E. Magnetic arc blow F. Soufflage magnétique	Отклонение дуги в результате действия магнитных полей или ферромагнитных масс при сварке
131. **Осадка при сварке** Осадка D Stauchen, Stauchung E. Upsetting F. Réfoulement	Операция местной пластической деформации свариваемых частей при сварке с применением давления

Термин	Определение
132. **Грат при сварке** Грат D. Schweissgrat E. Upset metal; Flash F Métal refoulé; Bavure	Металл, выдавленный за счет осадки при сварке
133. **Угар при сварке** Угар D. Abbrandverlust; Abbrand E. Burn-out loss; Burn-out; Burn-off; loss F. Perte de soudure	Потери металла на испарение и окисление при сварке
134. **Установочная длина свариваемых частей** Установочная длина D Einspannlänge E. Initial extension F. Longueur hors-mors	Длина свариваемых частей, выступающих за зажимные приспособления при стыковой контактной сварке и сварке трением
135. **Свариваемость** D. Schweissbarkeit E. Weldability F. Soudabilité	По ГОСТ 29273
136. **Коэффициент расплавления** D. Abschmelzkoeffizient; Abschmelzfaktor E. Fusion coefficient F Coefficient de fusion	Коэффициент, выраженный отношением массы электрода, расплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока
137. **Коэффициент наплавки при сварке** Коэффициент наплавки D. Auftragskoeffizient E. Metal deposit factor F. Coefficient de dépôt (déposition)	Коэффициент, выраженный отношением массы металла, наплавленной за единицу времени горения дуги, отнесенной к единице сварочного тока
138 **Коэффициент потерь при сварке** Коэффициент потерь D. Relativer Schweissgutverlust E. Relative loss of filler metal during deposition F. Coefficient de perte en métal	Коэффициент, выраженный отношением потерь металла при сварке на угар и разбрызгивание к массе расплавленного присадочного металла

Термин	Определение
139. **Погонная энергия** D Streckenenergie E. Heat input F Energie absorbée par unité de longueur	Энергия, затраченная на единицу длины сварного шва при сварке плавлением

ОБОРУДОВАНИЕ И МАТЕРИАЛЫ

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

Термин	Определение
146. **Трактор для дуговой сварки** D Schweisstraktor E. Welding tractor F. Tracteur de soudage à l'arc	Переносной аппарат для дуговой сварки с самоходной тележкой, которая перемещает его вдоль свариваемых кромок по поверхности изделия или переносному пути
147 **Горелка для дуговой сварки** D. Lichtbogenschweissbrenner E. Arc welding torch F. Chalumeau (torche) de soudage à l'arc	Устройство для дуговой сварки в защитном газе или самозащитной проволокой, обеспечивающее подвод электрического тока к электроду и газа в зону дуги
148 **Сопло горелки для дуговой сварки** Сопло D Düse E Welding torch nozzle F. Buse de chalumeau (de torche)	Сопло для подвода и направления газа с целью защиты сварочной ванны и электрода от воздействия воздуха
149 **Электрододержатель для дуговой сварки** Электрододержатель D. Elektrodenhalter E Electrode holder F. Porte-électrode	Приспособление для закрепления электрода и подвода к нему тока
150. **Сварочный выпрямитель** D. Schweissgleichrichter E Welding rectifier F Redresseur de soudage	—
151 **Сварочный генератор** D. Schweissgenerator E. Welding generator F. Générateur de soudage	—
152. **Сварочный агрегат** D. Schweissagregat E. Welding set F. Groupe électrogène de soudage	Агрегат, состоящий из сварочного генератора и приводного двигателя
153 **Сварочный преобразователь** D. Schweissumformer E. Welding converter F. Convertisseur de soudage	Сварочный агрегат, в котором приводным двигателем является электрический двигатель
154. **Горелка для газовой сварки** Горелка D. Schweissbrenner E. Gas torch F. Chalumeau à gas	Устройство для газовой сварки с регулируемым смешением газов и созданием направленного сварочного пламени

Термин	Определение
155. **Инжекторная горелка** Ндп. *Горелка низкого давления* D. Injektorschweissbrenner; Saugschweissbrenner; Niederdruckschweissbrenner E. Injector blowpipe; Injector torch; Low-pressure torch (blowpipe) F. Chalumeau à basse pression; Chalumeau à injecteur	Горелка для газовой сварки со встроенным инжектором для подсоса горючего газа струей кислорода
156. **Безынжекторная горелка** Ндп. *Горелка высокого давления* D. Schweissbrenner ohne Injektor E Pressure welding torch; Blowpipe without injector F. Chalumeau sans injecteur; Chalumeau à haute pression	Горелка для газовой сварки, в которой поступление горючего газа и кислорода в смеситель осуществляется под одинаковым давлением
157. **Окислительное сварочное пламя** Окислительное пламя D. Oxydierende Flamme E. Oxidizind flame R. Flamme oxydante	Сварочное пламя, в средней зоне которого имеется избыток кислорода
158. **Науглероживающее сварочное пламя** Науглероживающее пламя D. Aufkohlende Flamme E. Carburizing flame F. Flamme carburante	Сварочное пламя, в средней зоне которого имеется свободный углерод
159. **Ацетиленовый генератор** D. Azetylenentwickler; Azetylenerzeuger E. Acetylene generator F. Générateur d'acétylène	Аппарат для получения ацетилена посредством разложения карбида кальция водой
160. **Электролизно-водный генератор** D. Wasser-Elektrolyse Generator E. Water electrolytic generator F. Générateur d'électrolyse aqueuse	Аппарат для получения водородно-кислородной смеси электролитическим разложением воды

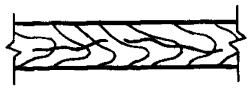
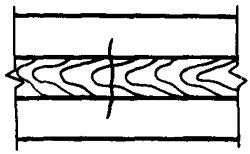
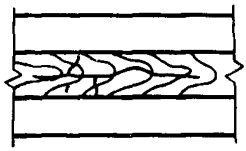
Термин	Определение
161. **Газ-заменитель** D. Ersatzgas E. Changing gas F. Gaz de remplacement	Горючий газ, применяемый при газовой сварке и нагреве вместо ацетилена
162. **Механическое оборудование для сварки** D. Mechanische Schweissausrüstungen E. Machinery for welding F. Equipement méchanique de soudage	Оборудование, предназначенное для установки свариваемых частей в удобное для сварки пространственное положение, перемещения их при сварке, а также для размещения и перемещения сварочного оборудования и сварщиков при выполнении сварочных операций
163. **Сварочный вращатель** D. Drehvorrichtung E. Manipulator F. Positionneur; Manipulateur de soudage	Устройство для вращения изделий при сварке кольцевых швов и наплавке поверхностей вращения
164. **Универсальный сварочный вращатель** D. Dreh- und Schwenkvorrichtung E. Versatile welding rotator F. Manipulateur universet de soudage	Сварочный вращатель для вращения свариваемых изделий с различными углами наклона оси вращения
165. **Роликовый сварочный вращатель** Роликовый вращатель D. Rollen-Drehvorrichtung E. Driving roller device F. Manipulateur à rouleaux	Сварочный вращатель, в котором вращение свариваемых изделий обеспечивается приводными роликами
166 **Сварочный кантователь** Кантователь D. Kantapparat; Kanter E. Welding tilter F. Culbuteur de soudage	Устройство для установки свариваемых частей в удобное для сварки положение
167. **Сварочный кондуктор** Кондуктор D. Spannvorrichtung E. Jig; Fixture F. Dispositif de fixation; Monture	Приспособление для сборки и закрепления друг относительно друга свариваемых частей в определенном положении
168 **Флюсовый аппарат** D. Pulverzufuhr- und-absaugvorrichtung E. Flux apparatus F. Dispositif d'amenée de flux	Аппарат для подачи или подачи и уборки сварочного флюса

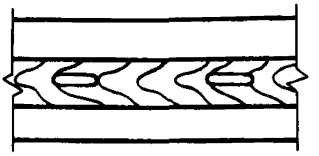
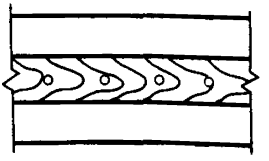
Термин	Определение
169. **Подкладка** D. Feste Badsicherung E. Backing bar; Fixed molten pool support F. Latte; Support	Деталь или приспособление, устанавливаемые при сварке плавлением под кромки свариваемых частей
170. **Флюсовая подушка** D. Pulverkissen E. Flux backing; Flux cushion F. Support de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

Термин	Определение
178 **Плавящийся электрод для дуговой сварки** Плавящийся электрод D. Abschmelzende Elektrode E. Consumable electrode F. Electrode consumable	Металлический электрод, включаемый в цепь сварочного тока для подвода его к сварочной дуге, расплавляющийся при сварке и служащий присадочным металлом
179. **Покрытый электрод** D. Umhüllte Elektrode E Covered electrode; Coated electrode F. Electrode enrobée	Плавящийся электрод для дуговой сварки, имеющий на поверхности покрытие, адгезионно связанное с металлом электрода
180. **Покрытие электрода** Покрытие Ндп. *Обмазка электрода* D. Elektrodenumhüllung; Elektrodenmantel E. Electrode coating F. Enrobage de l'électrode; Revêtement d'électrode	Смесь веществ, нанесенная на электрод для усиления ионизации, защиты от вредного воздействия среды, металлургической обработки сварочной ванны
181. **Коэффициент массы покрытия электрода** Коэффициент массы покрытия D. Umhüllungsmassebeiwert E. Coating mass factor F. Facteur de masse du revêtement	Коэффициент, выражаемый отношением массы покрытия к массе покрытой части стержня электрода
182. **Сварочный флюс** Флюс D. Schweisspulver; Flussmittel; Pulver E. Welding flux F. Flux de soudage	Материал, используемый при сварке для химической очистки соединяемых поверхностей и улучшения качества шва
183. **Флюс для дуговой сварки** D. Pulver für Lichtbogenschweissen E. Arc welding flux F. Flux pour le soudage à l'arc	Сварочный флюс, защищающий дугу и сварочную ванну от вредного воздействия окружающей среды и осуществляющий металлургическую обработку ванны
184. **Плавленный сварочный флюс** Плавленный флюс D. Schmelzpulver E. Fused flux F Flux fondu en poudre	Флюс для дуговой сварки, полученный сплавлением его составляющих и последующей грануляцией расплава

Термин	Определение
185. **Керамический сварочный флюс** Керамический флюс D. Sinterpulver für UP-Schweissen E. Ceramic agglomerated flux F. Flux céramique; Flux aggloméré	Флюс для дуговой сварки, полученный перемешиванием порошкообразных материалов со связующим веществом, грануляцией и последующей термической обработкой

ДЕФЕКТЫ СВАРНЫХ СОЕДИНЕНИЙ

186. **Трещина сварного соединения** Трещина D. Riss E. Crack F. Fissure	Дефект сварного соединения в виде разрыва в сварном шве и (или) прилегающих к нему зонах
187. **Продольная трещина сварного соединения** Продольная трещина D. Längsriss E. Longitudinal crack F. Fissure longitudinale	Трещина сварного соединения, ориентированная вдоль оси сварного шва 
188. **Поперечная трещина сварного соединения** Поперечная трещина D. Querriss E. Transverse crack F. Fissure transversale	Трещина сварного соединения, ориентированная поперек оси сварного шва 
189. **Разветвленная трещина сварного соединения** Разветвленная трещина D. Verzweigter Riss E. Branched crack F. Fissure ramifiée	Трещина сварного соединения, имеющая ответвления в различных направлениях 
190. **Микротрещина сварного соединения** Микротрещина D. Mikroriss E. Micro-crack F. Microfissure	Трещина сварного соединения, обнаруженная при пятидесятикратном и более увеличении

Термин	Определение
191. **Усадочная раковина сварного шва** Усадочная раковина D. Lunker E. Shrinkage cavity F. Retassure	Дефект в виде полости или впадины, образованный при усадке металла шва в условиях отсутствия питания жидким металлом 
192. **Вогнутость корня шва** D. Konkavität der Nahtwurzel E. Root concavity F. Concavité de la racine (de la soudure)	Дефект в виде углубления на поверхности обратной стороны сварного одностороннего шва 
193. **Свищ в сварном шве** Свищ D. Porengang E. Worm-hole F. Soufflure vermiculaire	Дефект в виде воронкообразного углубления в сварном шве 
194. **Пора в сварном шве** Пора Ндп. *Газовое включение* D. Gaspore; Gaseinschluss E. Gas pore; Blowhole F. Porosité de la soudure	Дефект сварного шва в виде полости округлой формы, заполненной газом
195. **Цепочка пор в сварном шве** Цепочка пор D Porenzeile E. Linear porosity F. Chaîne des pores	Группа пор в сварном шве, расположенных в линию 
196 **Непровар** D Kaltschweissteile; Einbrandfehler E. Lack of fusion F. Manque de pénétration	Дефект в виде несплавления в сварном соединении вследствие неполного расплавления кромок или поверхностей ранее выполненных валиков сварного шва

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

(Измененная редакция, Изм. № 1, 2).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ РУССКИХ ТЕРМИНОВ

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

Кантователь 166
Кантователь сварочный 166
Катет шва 86
Катет углового шва 86
Кондуктор 167
Кондуктор сварочный 167
Конструкция сварная 63
Корень шва 81
Коэффициент массы покрытия 181
Коэффициент массы покрытия электрода 181
Коэффициент наплавки 137
Коэффициент наплавки при сварке 137
Коэффициент потерь 138
Коэффициент потерь при сварке 138
Коэффициент расплавления 136
Коэффициент формы шва 88
Коэффициент формы сварного шва 88
Кратер 118
Металл наплавленный 120
Металл основной 115
Металл присадочный 119
Металл шва 121
Микротрещина 190
Микротрещина сварного соединения 190
Мундштук сварочной головки 145
Наварка 35
Наплавка 6
Наплыв 202
Наплыв на сварном соединении 202
Направление сварки 94
Неоднородность механическая 89
Неоднородность сварного соединения механическая 89
Непровар 196
Обмазка электрода 180
Оборудование для сварки механическое 162
Окисление поверхностное 200
Окисление сварного соединения поверхностное 200
Осадка 131
Осадка при сварке 131
Ослабление шва 83
Пламя науглероживающее 158
Пламя окислительное 157
Пламя сварочное науглероживающее 158
Пламя сварочное окислительное 157
Поддув защитного газа 109
Подкладка 169
Подкладка флюсо-медная 171
Подрез 201
Подрез зоны сплавления 201
Подушка флюсовая 170
Покрытие 180
Покрытие электрода 180

Полярность обратная 129
Полярность прямая 128
Полуавтомат 143
Полуавтомат для дуговой сварки 143
Пора 194
Пора в сварном шве 194
Пост сварочный 140
Преобразователь сварочный 153
Притупление кромки 112
Прихватка 77
Провар 122
Проволока порошковая 176
Проволока присадочная 174
Проволока самозащитная 175
Проволока сварочная 172
Проволока электродная 173
Прожог 197
Прожог сварного шва 197
Прослойка мягкая 90
Прослойка сварного соединения мягкая 90
Прослойка сварного соединения твердая 91
Прослойка твердая 91
Проход 98
Проход при сварке 98
Разделка кромок 110
Раковина сварного шва усадочная 191
Раковина усадочная 191
Свариваемость 135
Сварка 1
Сварка автоматическая 4
Сварка аргонодуговая 12
Сварка блоками 96
Сварка в защитном газе 11
Сварка в защитном газе дуговая 11
Сварка взрывом 45
Сварка вибродуговая 25
Сварка в контролируемой атмосфере 56
Сварка вразброс 100
Сварка в твердом состоянии 48
Сварка в твердой фазе 48
Сварка в углекислом газе 13
Сварка в углекислом газе дуговая 13
Сварка высокочастотная 44
Сварка газовая 32
Сварка газопрессовая 52
Сварка газоэлектрическая 11
Сварка гравитационная 27
Сварка давлением 48
Сварка двухдуговая 19
Сварка двухэлектродная 21
Сварка диффузионная 53
Сварка дуговая 7

Сварка дуговая автоматическая 18
Сварка дуговая механизированная 17
Сварка дуговая подводная 14
Сварка дуговая полуавтоматическая 17
Сварка дуговая ручная 16
Сварка дуговая точечная 24
Сварка импульсно-дуговая 15
Сварка каскадом 97
Сварка контактная 36
Сварка контактная стыковая 37
Сварка контактная точечная 40
Сварка контактная шовная 42
Сварка кузнечная 50
Сварка лазерная 31
Сварка лежачим электродом 26
Сварка магнитно-импульсная 46
Сварка механизированная 3
Сварка многодуговая 20
Сварка многоэлектродная 22
Сварка на весу 107
Сварка наклонным электродом 27
Сварка на подъем 104
Сварка на проход 99
Сварка на спуск 103
Сварка неплавящимся электродом 9
Сварка неплавящимся электродом дуговая 9
Сварка неповоротных стыков 108
Сварка обратноступенчатая 95
Сварка оплавлением 38
Сварка оплавлением стыковая 38
Сварка печная 49
Сварка плавлением 5
Сварка плавящимся электродом 8
Сварка плавящимся электродом дуговая 8
Сварка плазменная 28
Сварка плазменнодуговая 28
Сварка плазменной дугой 28
Сварка подводная 14
Сварка под водой дуговая 14
Сварка по флюсу 23
Сварка по флюсу дуговая 23
Сварка под флюсом 10
Сварка под флюсом дуговая 10
Сварка прокаткой 51
Сварка расщепленным электродом 21
Сварка рельефная 41
Сварка роликовая 42
Сварка ручная 2
Сварка с применением давления 34
Сварка сверху вниз 101
Сварка сопротивлением 39
Сварка сопротивлением стыковая 39

Сварка стыковая 37
Сварка снизу вверх 102
Сварка термитная 33
Сварка точечная 40
Сварка трением 47
Сварка углом вперед 105
Сварка углом назад 106
Сварка ультразвуковая 54
Сварка холодная 55
Сварка шлаковая 29
Сварка шовная 42
Сварка шовно-стыковая 43
Сварка электронно-лучевая 30
Сварка электрошлаковая 29
Свищ 193
Свищ в сварном шве 193
Скос кромки 111
Слой 80
Слой сварного шва 80
Смещение кромок 203
Смещение сваренных кромок 203
Соединение боковое 62
Соединение впритык 61
Соединение нахлесточное 60
Соединение сварное 57
Соединение стыковое 58
Соединение тавровое 61
Соединение торцовое 62
Соединение угловое 59
Сопло 148
Сопло горелки для дуговой сварки 148
Стек 202
Толщина углового шва 84
Точка сварная 69
Трактор для дуговой сварки 146
Трещина 186
Трещина поперечная 188
Трещина продольная 187
Трещина разветвленная 189
Трещина сварного соединения 186
Трещина сварного соединения поперечная 188
Трещина сварного соединения продольная 187
Трещина сварного соединения разветвленная 189
Угар 133
Угар при сварке 133
Угол разделки 114
Угол разделки кромок 114
Угол скоса 113
Угол скоса кромки 113
Узел сварной 64
Упрочнение контактное 93
Упрочнение мягкой прослойки контактное 93

Усиление шва 82
Установка сварочная 141
Участок разупрочненный 92
Участок сварочного соединения разупрочненный 92
Флюс 182
Флюс для дуговой сварки 183
Флюс керамический 185
Флюс плавленный 184
Флюс сварочный 182
Флюс сварочный керамический 185
Флюс сварочный плавленный 184
Цепочка пор 195
Цепочка пор в сварном шве 195
Ширина шва 87
Ширина сварного шва 87
Шов 65
Шов многослойный 75
Шов монтажный 78
Шов непрерывный 71
Шов подварочный 76
Шов прерывистый 72
Шов прерывистый цепной 73
Шов прерывистый шахматный 74
Шов сварной 65
Шов сплошной 71
Шов стыковой 66
Шов точечный 68
Шов угловой 67
Шов цепной 73
Шов шахматный 74
Электрод для дуговой сварки неплавящийся 177
Электрод для дуговой сварки плавящийся 178
Электрод неплавящийся 177
Электрод плавящийся 178
Электрод покрытый 179
Электрододержатель 149
Электрододержатель для дуговой сварки 149
Энергия погонная 139
Ядро точки 70

(Измененная редакция, Изм. № 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА НЕМЕЦКОМ ЯЗЫКЕ

Abbrand	133
Abbrandverlust	133
Abbrennstumpfschweissen	38
Absatzweises Mehrlagenschweissen	96
Absatzweises Schweissen	100
Abschmelzende Elektrode	178
Abschmelzfaktor	136
Abschmelzkoeffizient	136
Abschrägungswinkel	113
Abwärtsschweissen	101
Aluminothermisches Schweissen	33
Argonarc-Schweissen	12
Argon-Lichtbogenschweissen	12
Aufkohlende Flamme	158
Auftragskoeffizient	137
Auftragsschweissen	6
Auftragsschweissen mit Druck	35
Aufwärtsschweissen	102
Automatisches Lichtbogenschweissen	18
Automatisches Schweissen	4
Azetylenentwickler	159
Azetylenerzeuger	159
Baustellenschweissnaht	78
Bergabschweissen	103
Bergaufschweissen	104
Buckelschweissen	41
CO_2-Schutzgasschweissen	13
CO_2-Schweissen	13
Diffusionsschweissen	2
Direktor Lichtbogen	126
Doppellichtbogenschweissen	19
Dreh- und Schwenkvorrichtung	164
Drehvorrichtung	163
Druckschweissen	48
Durchlaufende Naht	71
Düse	148
Eckstoss	59
Eckverbindung	59
E-Handschweissen	16
ENV-Schweissen	26
Einbrand	122
Einbrandfehler	196
Einbrandkerbe	201
Einbrandtiefe	116
Eingeschnürter Lichtbogen	125
Eingetragenes Schweissgut	120
Einrichtungschweissen	99

Einspannlänge 134
Elektrodendraht 173
Elektrodenhalter 149
Elektrodenmantel 180
Elektrodenumhüllung 180
Elektronenstrahlschweissen 30
Elektroschlackeschweissen 29
Ersatzgas 161
ES-Schweissen 29
Explosionschweissen 45
Fallinahtschweissen 10
Feste Badsicherung 169
Feuerschweissen 49
Flussmittel 182
Fugenvorbereitung 110
Gaseinschluss 194
Gaspore 194
Gaspressschweissen 52
Gasschmelzschweissen 32
Gasschweissen 32
Gegennaht 76
Grandwerkstoff 115
Halbautomat für Lichtbogenschweissen 143
Hammerschweissen 50
Handlichtbogenschweissen 16
Handschweissen 2
Harte Zwischenlage 9
Heftnaht 77
Hochfrequenzschweissen 44
Impulslichtbogenschweissen 5
Indirektor Lichtbogen 127
Infestigte Zone 92
Injektorschweissbrenner 155
Kaltpressschweissen 55
Kaltschweissen 55
Kaltschweissteile 196
Kantapparat 166
Kantenabschrägung 111
Kantenversatz 203
Kantenvorbereitung 110
Kanter 166
Kaskadenschweissung 97
Kehlnaht 67
Kehlnahtdicke 84
Konkavität der Kehlnaht 83
Konkavität der Nahtwurzel 192
Kontakt-und Führungsrohr 145
Krater 19
Kupfer-Schweisspulver-Unterlage 171
Lage 80

Längsriss 187
Laserschweissen 31
Laserstrahlschweissen 31
Lichtbogenhandschweissen 16
Lichtbogenschweissautomat 142
Lichtbogenschweissbrenner 147
Lichtbogenschweissen 7
Lichtbogenschweissen mit abschmelzender Elektrode 8
Lichtbogenschweissen unter Wasser 14
Lichtbogenschweissen mit vibrierender Elektrode 25
Lichtbogenschweissen von Hand 16
Lichtbogenpunktschweissen 24
Lokale Verfestigung 93
Lunker 191
Magnet-Impuls Schweissen 46
Magnetische Blaswirkung 130
Manuelles Lichtbogenschweissen 16
Manuelles Schweissen 2
Maschinelles Schweissen 3
Mechanische Inhomogenität 89
Mechanische Schweissausrüstungen 162
Mechanisiertes Lichtbogenschweissen 17
Mechanisiertes Schweissen 3
Mehrdrahtschweissen 22
Mehrfachlichtbogenschweissen 20
Mehrlagennaht 75
Metallspritzer 199
Mikroriss 190
Minuspolung 128
Montageschweissung 78
Nahtbreite 87
Nahtformfaktor 88
Nahthöhe 84
Nahtschenkel 86
Nahtschweissen 42
Nahtüberhöhung 82
Nahtvorbereitung 110
Nahtwurzel 81
Nichtabschmelzende Elektrode 177
Nichtübertragener Lichtbogen 127
Niederdruckschweissbrenner 155
Normale Polung 128
Oberflache oxydation 200
Öffnungswinkel 114
Öxydierende Flamme 157
Pilgerschrittschweissen 95
Plasmaschweissen 28
Pluspolung 129
Porengang 193
Porenzeile 195

Pressschweissen 48
Pressstumpfschweissen 39
Pulver 182
Pulver für Lichtbogenschweissen 183
Pulverdraht 176
Pulverkissen 170
Pulverzufuhr- und-absaugvorrichtung 168
Punktschweissen 40
Punktschweissung 68
Querriss 188
Rechnerische Nahtdicke 85
Reibschweissen 47
Reines Schweissgut 120
Relativer Schweissgutverlust 138
Riss 186
Röhrchendraht 176
Rollen-Drehvorrichtung 165
Rollennahtschweissen 42
Rollennahtschweissen von Stumpfstösse 43
Rollennaht-Widerstandsschweissen 42
Saugschweissbrenner 155
Schenkellänge 86
Schlackeeinschluss 198
Schmelzpulver 184
Schmelzschweissen 5
Schrägaufwärtsschweissen 104
Schutzgaslichtbogenschweissen 11
Schutzgasschweissen 11
Schutzgaszufuhr von Rückseite der Naht 109
Schwehrkraftschweissen 27
Schweissagregat 152
Schweissanlage 141
Schweissbad 117
Schweissbarkeit 135
Schweissbrenner 154
Schweissbrenner ohne Injektor 156
Schweissdraht 172
Schweisseinheit 64
Schweissen 1
Schweissen in kontrolierter Atmosphäre 56
Schweissen in Zwangsposition 108
Schweissen mit abschmelzender Elekrode 8
Schweissen mit Doppelelektrode 21
Schweissen mit Druck 34
Schweissen mit liegen der Elektrode 26
Schweissen mit Mehrfachelektrode 22
Schweissen mit nichtabschmelzender Elektrode 9
Schweissen mit Pulverzugabe 23
Schweissen mit schleppender Brennerstellung 106
Schweissen mit stechender Brennerstellung 105

Schweissen mit Zwillingselektrode 21
Schweissen ohne Unterlage 107
Schweissgang 98
Schweissgenerator 151
Schweissgleichrichter 150
Schweissgrat 132
Schweissgut 121
Schweisskonstruktion 63
Schweisskopf 144
Schweisslinse 70
Schweissnaht 65
Schweissplatz (mit Ausrüstungen) 140
Schweisspulver 182
Schweisspunkt 69
Schweissraupe 79
Schweissrichtung 94
Schweissteil 64
Schweisstraktor 146
Schweisstromquellen 151
Schweissumformer 153
Schweissverbindung 57
Schweisszusatzdraht 174
Selbstschutzdraht 175
Sinterpulver für UP-Schweissen 185
Spalt 114a
Spaltbreite 114a
Spannvorrichtung 167
Speisequelle 51
Sprengschweissen 45
Spritzer 199
Stauchen 131
Stauchung 131
Stegabstand 114a
Stegflanke 112
Stirnstoss 62
Stossnaht 66
Streckenenergie 139
Stumpfnaht 66
Stumpfschweissverbindung 58
Stumpfstoss 58
Symmetrisch unterbrochene Naht 73
Thermitschweissen 33
T-Stoss 61
T-Verbindung 61
Überlappstoss 60
Überlappverbindung 60
Ultraschallschweissen 54
Umgekehrte Polung 129
Umhüllte Elektrode 179
Umhüllungsmassebeiwert 181

Unterbrochene Naht	72
Unterbrochene versetzte Naht	74
Unterpulverlichtbogenschweissen	10
Unterpulverschweissen	10
Unterschienenschweissen	26
Unterwasserschweissen	14
UP-Schweissen	10
Verbrannte Schweissnaht	197
Verzweigter Riss	189
Vollautomatisches Schweissen	4
Walzschweissen	51
Wärmeeinflusszone	124
Wasser-Elektrolyse Generator	160
Weiche Zwischenlage	90
Widerstandsschweissen	36
Widerstandsstumpfschweissen	37
Wulst	202
Wurzel	81
Zusammenschmelzzone	123
Zusatzmetall	119
Zusatzwerkstoff	119
Zusatztdraht	174
Zweielektrodenschweissen	21
Zweilichtbogenschweissen	19

(Измененная редакция, Изм. № 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА АНГЛИЙСКОМ ЯЗЫКЕ

Acetylene generator	159
Air gap	114a
Arc spot welding	24
Arc welding	7
Arc welding flux	183
Arc welding torch	147
Argon-arc welding	12
Automatic arc welding	18
Automatic arc welding machine	142
Automatic welding	4
Backing bar	169
Back-step sequence	95
Back-step welding	95
Base metal	115
Bead	79
Bevel angle	113
Block sequence	96
Blowhole	194
Blowpipe without injector	156
Branched crack	189
Building-up welding	6
Butt joint	58
Butt-seam welding	43
Butt weld	66
Burn-off loss	133
Burn-out	133
Burn-out loss	133
Burn-through	197
Carburizing flame	158
Cascade welding	97
Ceramic agglomerated flux	185
Chain intermittent fillet weld	73
Chain intermittent weld	73
Changing gas	161
Coated electrode	179
Coating mass factor	181
CO_2-welding	13
Cold pressure welding	55
Cold welding	55
Combined copper-flux backing	171
Complete fusion	122
Constricted arc	125
Consumable electrode	178
Consumable electrode arc welding	8
Continuous weld	71
Corner joint	59
Covered electrode	179
Crack	186
Crater	118

Deposited metal	120
Depth of penetration	116
Design throat thickness	85
Diffusion welding	53
Direction of welding	94
Downhill welding	101
Downward welding (in the inclined position)	103
Driving roller device	165
EHV welding	26
Edge bevelling	111
Edge displacement	203
Edge joint	62
Edge preparation	110
Electrode coating	180
Elektrode holder	149
Electrode wire	173
Electron beam welding	30
Electroslag welding	29
Explosion welding	45
Filler metal	119
Filler wire	174
Fillet weld	59, 67
Fillet weld concavity	83
Fillet weld leg	86
Fillet weld throat thickness	84
Firecracker welding	26
Fixed molten pool support	169
Fixture	167
Flange joint	62
Flash	132
Flash butt welding	38
Flux apparatus	168
Flux backing	170
Flux cored electrode (wire)	176
Flux cushion	170
Forse welding	50
Friction welding	47
Fused flux	184
Fusion coefficient	136
Fusion welding	5
Fusion zone	123
Gap	114a
Gas pore	194
Gas-shielded arc welding	11
Gas torch	154
Gas welding	32
Gravity welding	27
Groove angle	114
Hammer welding	50
Hand arc welding	16
Hand welding	2
Hard interlayer	91

Heat affected zone	124
Heat input	139
High frequency welding	44
Initial extension	134
Injector blowpipe	155
Injector torch	155
Intermittent weld	72
Interrupted weld	72
Jig	167
Lack of fusion	196
Lap joint	60
Laser beam welding	31
Laser welding	31
Layer	80
Linear porosity	195
Local strengthening	93
Longitudinal crack	197
Low-pressure torch (blowpipe)	155
Magnetic arc blow	130
Magnetic-pulse welding	46
MAG-welding	8
Manipulator	63
Manual arc welding	16
Manual welding	2
Machinery for welding	162
Mechanical heterogeneity	89
Mechanized arc welding	17
Mechanized welding	3
Metal deposit factor	137
Micro-crack	190
MIG-welding	8
Multi-arc welding	20
Multi-electrode welding	22
Multi-pass weld	75
Multi-run weld	75
Non-consumable electrode	177
Non-consumable electrode arc welding	9
Non-transferred arc	127
Nozzle	145
One direction welding	99
Orbital welding	108
Overlap	202
Overlap joint	60
Overlaying	6
Oxidizing flame	157
Parent metal	115
Pass	98
Plasma-arc welding	28
Point welding	41
Position pipe-welding	108
Pressure gas welding	52
Pressure welding	48

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

Versatile welding rotator	164
Vibrating elecrode arc welding	25
Water electrolytic generator	160
Weakened zone	92
Weld	65
Weldability	135
Weld bead	79
Weld convexity	82
Welded assembly	64
Welded structure	63
Welded joint	57
Weld geometry factor	87
Welding	1
Welding bath	117
Welding converter	153
Welding flux	182
Welding generator	151
Welding head	144
Welding machine	141
Welding-on with pressure	35
Welding pool	117
Welding puddle	117
Welding rectifier	150
Welding set	152
Welding station	140
Welding tilter	166
Welding torch nozzle	148
Welding tractor	146
Welding under controlled atmosphere	56
Welding wire	172
Welding with electrode inclined under acute angle	105
Welding with electrode inclined under obtuse angle	106
Welding without backing	107
Welding with pressure	34
Weld metal	121
Weld nugget	70
Weld point	69
Weld reinforcement	82
Weld root	81
Weld root gas shielding	109
Weld shape factor	87
Weld spot	69
Weld width	88
Worm-hole	193

(Измененная редакция, Изм. № 1).

АЛФАВИТНЫЙ УКАЗАТЕЛЬ ТЕРМИНОВ НА ФРАНЦУЗСКОМ ЯЗЫКЕ

Angle d'ouverture	114
Angle du chanfrein (de chanfreinage)	113
Arc contracté	125
Arc étranglé	125
Arc non transféré	127
Arc transféré	126
Assemblage à recouvrement	60
Assemblage en bout	58
Assemblage en T	61
Assemblage soudée	57, 64
Bain de fusion	117
Bain de soudage	117
Bavure	132
Buse	145
Buse de chalumeau (de torche)	148
Caniveau	201
Chaîne des pores	195
Chalumeau à basse pression	155
Chalumeau à gas	154
Chalumeau à haute pression	156
Chalumeau à injecteur	155
Chalumeau (torche) de soudage à l'arc	147
Chalumeau sans injecteur	156
Chanfrein	111
Chanfreinage	110
Coefficient de dépôt (déposition)	137
Coefficient de fusion	136
Coefficient de perte en métal	138
Concavité de la racine (de la soudure)	192
Concavité de la soudure	83
Construction soudée	63
Convertisseur de soudage	153
Cordon	79
Cordon à l'envers	76
Cordon support	76
Côte de la soudure d'angle	86
Couche	80
Couche intermédiaire douce	90
Couche intermédiaire dure	91
Cratère	118
Culbuteur de soudage	166
Débordement	202
Dénivellation des bords	203
Déposition	6
Direction de la soudure	94
Dispositif d'amenée de flux	168
Dispositif de fixation	167

Eclaboussures	199
Ecartment des bords	114a
Electrode consumable	178
Electrode eurobée	179
Electrode non consumable	177
Energie absorbée par unité de longueur	139
Enrobage de l'électrode	190
Ensemble soudé	64
Epaisseur à clin	84
Epaisseur d'une soudure en angle	84
Epaisseur nominale de la soudure	85
Equipement méchanique de soudage	162
Facteur de masse du revêtement	181
Facteur géométrique de la soudure	87
Fil (baguette) à souder	172
Fil d'apport (de soudure)	174
Fil-électrode	173
Fil-électrode autoprotége	175
Fil fourré	176
Fil pour soudage	172
Fissure	186
Fissure longitudinale	187
Fissure ramifiée	189
Fissure transversale	188
Flamme carburante	158
Flamme oxydante	157
Flux aggloméré	185
Flux céramique	185
Flux de soudage	182
Flux fondu en poudre	184
Flux pour le soudage à l'arc	183
Fusion complète	122
Gaz de remplacement	161
Générateur d'acetylène	159
Générateur d'électrolyse aqueuse	160
Générateur de soudage	151
Groupe électrogéne de soudage	152
Hétérogénéité mécanique	89
Inclusion du laitier	198
Joint à bords relevées	62
Joint à recouvrement	60
Joint d'angle	59
Joint des plaques juxtaposées	62
Joint en bout	58
Joint en T	61
Joint soudé	57
Largeur de la soudure	88
Latte	169
Latte en cuivre et en flux	171
Lentille de soudure	70

Longueur bors-mors 134
Machine à souder 141
Machine automatique de soudage à l'arc 142
Machine semi-automatique de soudage à l'arc 143
Manipulateur à rouleaux 165
Manipulateur de soudage 163
Manipulateur iniversel de soudage 164
Manque de pénétration 196
Méplat 112
Métal d'apport 119
Métal de base 115
Métal de la soudure 121
Métal déposé 120
Métal refoulé 132
Microfissure 190
Monture 167
Morsure 201
Noyau de soudure 70
Oxydation superficielle 200
Passe 98
Perte de soudure 133
Point de soudure 69
Point soudé 69
Polarité inverse (négative) 129
Polarité normale (directe) 128
Porosité de la soudure 194
Porte-électrode 149
Positionneur 163
Poste de soudage 140
Préparation des bords 110
Procédé argonarc 12
Profondeur de pénétration 116
Protection par gaz de la racine de soudure 109
Racine de la soudure 81
Raffermissement locale 93
Rechargement 6
Rechargement avec pression 35
Redresseur de soudage 150
Réfoulement 131
Retassure 191
Revêtement d'électrode 180
Sens de la soudure 94
Soudabilité 135
Soudage 1
Soudage à arcs multiples 20
Soudage à courant pulsé 15
Soudage à deux arcs 19
Soudage à deux électrodes 21
Soudage à double arc 19
Soudage à froid 55

Soudage à haute fréquence 44
Soudage à la flamme 32
Soudage à la forge 50
Soudage à la molette 42
Soudage à la molette par écrasement 43
Soudage à l'arc 7
Soudage à l'arc avec électrode consumable 8
Soudage à l'arc avec électrode non consumable 9
Soudage à l'arc avec électrode vibratoire 25
Soudage à l'arc manuel 16
Soudage à l'arc sous argon 12
Soudage à l'arc sous flux solide 10
Soudage à l'arc sous l'eau 14
Soudage à l'arc sous protection gazeuse 11
Soudage à l'argonarc 12
Soudage aluminothermique 33
Soudage à pas de pélerin 95
Soudage ascendant 102
Soudage au galet 42
Soudage au gatel par écrasement 43
Soudage au laser 31
Soudage au plasma 28
Soudage au plasma d'arc (à l'arc plasma) 28
Soudage autogène 32
Soudage autogène par pression 52
Soudage automatique 4
Soudage automatique à l'arc 18
Soudage aux galets 51
Soudage avec addition de flux 23
Soudage avec électrode couchée 26
Soudage avec électrode inclinée en arrière 106
Soudage avec électrode inclinée en avant 105
Soudage avec électrodes multiples 22
Soudage avec pression 34
Soudage CO_2 13
Soudage dans un sens 99
Soudage descendant 101
Soudage descendant (en position inclinée) 103
Soudage des joints fixes 108
Soudage électroslag 29
Soudage en atmosphère contrôlée 56
Soudage en bout par résistance 37, 39
Soudage en cascade 97
Soudage fractionné 100
Soudage MAG 8
Soudage manuel 2
Soudage mécanisé 3
Soudage mécanisé à l'arc 17
Soudage MIG 8
Soudage montant 102

Soudage montant (en position inclinée) 104
Soudage orbital 108
Soudage par blocs successifs 96
Soudage par bombardement électronique 30
Soudage par bossages 41
Soudage par diffusion 53
Soudage par étincelage 38
Soudage par faisceau d'électrons 30
Soudage par faisceau laser 31
Soudage par forgeage 50
Soudage par friction 47
Soudage par fusion 5
Soudage par gradin inverse 96
Soudage par gravité 27
Soudage par explosion 45
Soudage par impulsions 15
Soudage par points 40
Soudage par points à l'arc 24
Soudage par pression 48
Soudage par pression au four 49
Soudage par pulsations magnétiques 46
Soudage par résistance 36
Soudage par resistance à la molette 42
Soudage par ultrasons 54
Soudage sans support 107
Soudage souse laitier électroconducteur 29
Soudage TIG 9
Soudure 57, 65
Soudure à couches multiples 75
Soudure à plusieurs couches 75
Soudure bout à bout 66
Soudure brûlée 197
Soudure continue 71
Soudure d'angle 67
Soudure de montage 78
Soudure de pointage 77
Soudure discontinue 72
Soudure discontinie alternée 74
Soudure discontinue symmétrique 73
Soudure en bout 66
Soudure en corniche 59
Soudure en plusieurs passes 75
Soudure intermittente 72
Soudure par points 68
Soufflage magnétique 130
Soufflure vermiculaire 193
Support 169
Support de flux 170
Surépaisseur de la soudure 82
Talon 112

Tête de soudage	144
Tracteur de soudage à l'arc	146
Zone affaiblie	92
Zone de liaison	123
Zone influencée thermiquement	124
Zone thermiquement affectée	124

(Измененная редакция, Изм. № 1).

ИНФОРМАЦИОННЫЕ ДАННЫЕ

1. **РАЗРАБОТАН И ВНЕСЕН Академией наук УССР**

РАЗРАБОТЧИКИ

А.А. Казимиров, канд. техн. наук (руководитель темы);
И.И. Фрумин, д-р техн. наук; **В.И. Балакин,** канд. техн. наук

2. **УТВЕРЖДЕН И ВВЕДЕН В ДЕЙСТВИЕ Постановлением Государственного комитета СССР по стандартам от 29.02.84 № 718**

3. **Срок проверки — 1995 г.;**
периодичность проверки — 10 лет

4. **ВЗАМЕН ГОСТ 2601—74, ГОСТ 19232—73**

5. **ССЫЛОЧНЫЕ НОРМАТИВНО-ТЕХНИЧЕСКИЕ ДОКУМЕНТЫ**

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

6. **ПЕРЕИЗДАНИЕ (октябрь 1996 г.) с Изменениями № 1, 2, утвержденными в октябре 1986 г., марте 1992 г., (ИУС 1—87, 6—92)**

Редактор *В.Н. Копысов*
Технический редактор *В.Н. Прусакова*
Корректор *М.С. Кабашова*
Компьютерная верстка *Е.Н. Мартемьяновой*

Изд. лиц. № 021007 от 10.08.95. Сдано в набор 20.11.96. Подписано в печать 16.01.97.
Усл. печ. л. 3,26. Уч.-изд. л. 4,10. Тираж 441 экз. С37 Зак. 229

ИПК Издательство стандартов
107076, Москва, Колодезный пер., 14.
Набрано в Издательстве на ПЭВМ
Калужская типография стандартов, 248006, г. Калуга, ул. Московская, 256.

gost.e-ecolog.ru