

INTERNATIONAL
STANDARD
NORME
INTERNATIONALE

ISO
25901-2

First edition
2022-12
Première édition
2022-12

**Welding and allied processes —
Vocabulary —**

Part 2:
Health and safety

**Soudage et techniques connexes —
Vocabulaire —**

Partie 2:
Hygiène et sécurité

**Schweißen und verwandte
Verfahren — Terminologie —**

Teil 2:
Arbeits- und Gesundheitsschutz



Reference number
Numéro de référence
ISO 25901-2:2022(E/F)

© ISO 2022



COPYRIGHT PROTECTED DOCUMENT
DOCUMENT PROTÉGÉ PAR COPYRIGHT

© ISO 2022

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

Tous droits réservés. Sauf prescription différente ou nécessité dans le contexte de sa mise en oeuvre, aucune partie de cette publication ne peut être reproduite ni utilisée sous quelque forme que ce soit et par aucun procédé, électronique ou mécanique, y compris la photocopie, ou la diffusion sur l'internet ou sur un intranet, sans autorisation écrite préalable. Une autorisation peut être demandée à l'ISO à l'adresse ci-après ou au comité membre de l'ISO dans le pays du demandeur.

ISO copyright office
CP 401 • Ch. de Blandonnet 8
CH-1214 Vernier, Geneva
Tel. + 41 22 749 01 11
E-mail copyright@iso.org
Web www.iso.org

Published in Switzerland

Publié en Suisse

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 25901-2:2022

Contents

Foreword	vii
1 Scope	1
2 Normative references	1
3 Terms and definitions.....	2
3.1 General terms	2
3.2 Terms related to sampling.....	9
3.3 Terms related to measurements	16
3.4 Terms related to equipment	23
3.5 Terms related to personal protective equipment	35
Annex A (informative) Alphabetical index of English terms with French and German translations	45
Annex B (informative) Alphabetical index of French terms with English and German translations	54
Annex C (informative) Alphabetical index of German terms with English and French translations	62
Bibliography.....	71

Sommaire

Avant-propos.....	ix
1 Domaine d'application.....	1
2 Références normatives	1
3 Termes et définitions	2
3.1 Termes généraux	2
3.2 Termes relatifs aux prélèvements.....	9
3.3 Termes relatifs aux mesures	16
3.4 Termes relatifs aux équipements	23
3.5 Termes relatifs aux équipements de protection individuelle	35
Annexe A (informative) Index alphabétique anglais avec traductions françaises et allemandes	45
Annexe B (informative) Index alphabétique français avec traductions anglaises et allemandes	54
Annexe C (informative) Index alphabétique allemand avec traductions anglaises et françaises.....	62
Bibliographie.....	71

Inhaltsverzeichnis

Vorwort.....	xi
1 Anwendungsbereich.....	1
2 Normative Verweisungen.....	1
3 Begriffe.....	2
3.1 Allgemeine Begriffe.....	2
3.2 Begriffe der Probenahme.....	9
3.3 Begriffe der Messung.....	16
3.4 Ausstattungsbezogene Begriffe.....	23
3.5 Begriffe der persönlichen Schutzausrüstung.....	35
Anhang A (informativ) Englisch alphabetisches Stichwortverzeichnis mit französischen und deutschen Übersetzungen.....	45
Anhang B (informativ) Französisches alphabetisches Stichwortverzeichnis mit englischen und deutschen Übersetzungen.....	54
Anhang C (informativ) Deutsches alphabetisches Stichwortverzeichnis mit englischen und französischen Übersetzungen.....	62
Literaturhinweise.....	71

Foreword

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

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

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

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

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

This document was prepared by Technical Committee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Subcommittee SC 7, *Representation and terms*, in collaboration with Commission VI, *Terminology*, of the International Institute of Welding (IIW) and the European Committee for Standardization (CEN) Technical Committee CEN/TC 121, *Welding and allied processes*, in accordance with the Agreement on technical cooperation between ISO and CEN (Vienna Agreement).

This document, together with ISO/TR 25901-1, ISO/TR 25901-4, ISO 25901-5¹ and ISO 25901-6², cancels and replaces ISO/TR 25901:2007, which has been technically revised.

The main changes are as follows:

- addition and improvement of terms and definitions that were previously not included;
- development and adoption of a systematic ordering of the terms.

In addition to text written in the official ISO languages (English, French), this document gives text in German. This text is published under the responsibility of the member body for Germany (DIN) and is given for information only. Only the text given in the official languages can be considered as ISO text.

A list of all parts in the ISO 25901 series can be found on the ISO website.

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

¹ Under preparation. Stage at the time of publication: ISO/AWI 25901-5:2022.

² Under preparation. Stage at the time of publication: ISO/AWI 25901-6:2022.

ISO/TC 44 documents, where they exist, are available from this page:
<https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 25901-2:2022

Avant-propos

L'ISO (Organisation internationale de normalisation) est une fédération mondiale d'organismes nationaux de normalisation (comités membres de l'ISO). L'élaboration des Normes internationales est en général confiée aux comités techniques de l'ISO. Chaque comité membre intéressé par une étude a le droit de faire partie du comité technique créé à cet effet. Les organisations internationales, gouvernementales et non gouvernementales, en liaison avec l'ISO participent également aux travaux. L'ISO collabore étroitement avec la Commission électrotechnique internationale (IEC) en ce qui concerne la normalisation électrotechnique.

Les procédures utilisées pour élaborer le présent document et celles destinées à sa mise à jour sont décrites dans les Directives ISO/IEC, Partie 1. Il convient, en particulier, de prendre note des différents critères d'approbation requis pour les différents types de documents ISO. Le présent document a été rédigé conformément aux règles de rédaction données dans les Directives ISO/IEC, Partie 2 (voir www.iso.org/directives).

L'attention est attirée sur le fait que certains des éléments du présent document peuvent faire l'objet de droits de propriété intellectuelle ou de droits analogues. L'ISO ne saurait être tenue pour responsable de ne pas avoir identifié de tels droits de propriété et averti de leur existence. Les détails concernant les références aux droits de propriété intellectuelle ou autres droits analogues identifiés lors de l'élaboration du document sont indiqués dans l'Introduction et/ou dans la liste des déclarations de brevets reçues par l'ISO (voir www.iso.org/brevets).

Les appellations commerciales éventuellement mentionnées dans le présent document sont données pour information, par souci de commodité, à l'intention des utilisateurs et ne sauraient constituer un engagement.

Pour une explication de la nature volontaire des normes, la signification des termes et expressions spécifiques de l'ISO liés à l'évaluation de la conformité, ou pour toute information au sujet de l'adhésion de l'ISO aux principes de l'Organisation mondiale du commerce (OMC) concernant les obstacles techniques au commerce (OTC), voir www.iso.org/avant-propos.

Le présent document a été élaboré par le comité technique ISO/TC 44, *Soudage et techniques connexes*, sous-comité SC 7, *Représentation et terminologie* en collaboration avec la Commission VI, *Terminologie*, de l'Institut international de la soudure (IIW) et le comité technique CEN/TC 121, *Soudage et techniques connexes*, du Comité européen de normalisation (CEN), conformément à l'Accord de coopération technique entre l'ISO et le CEN (Accord de Vienne).

Le présent document, avec l'ISO/TR 25901-1, l'ISO/TR 25901-4, l'ISO 25901-5³ et l'ISO 25901-6⁴, annule et remplace l'ISO/TR 25901:2007, qui a fait l'objet d'une révision technique.

Les principales modifications sont les suivantes:

- l'adjonction et l'amélioration de termes et de définitions qui n'étaient pas inclus auparavant;
- l'élaboration et l'adoption d'un classement systématique des termes.

En complément du texte rédigé dans les langues officielles de l'ISO (anglais, français), le présent document contient du texte en allemand. Ce texte est publié sous la responsabilité du Comité membre de l'Allemagne (DIN) et est donné uniquement pour information. Seul le texte rédigé dans les langues officielles peut être considéré comme étant un texte de l'ISO.

³ En cours d'élaboration. Stade au moment de la publication : ISO/AWI 25901-5:2022.

⁴ En cours d'élaboration. Stade au moment de la publication : ISO/AWI 25901-6:2022.

Une liste de toutes les parties de la série ISO 25901 se trouve sur le site web de l'ISO.

Il convient que l'utilisateur adresse tout retour d'information ou toute question concernant le présent document à l'organisme national de normalisation de son pays. Une liste exhaustive desdits organismes se trouve à l'adresse www.iso.org/fr/members.html. Les interprétations officielles des documents élaborés par le ISO/TC 44, lorsqu'elles existent, sont disponibles depuis la page: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 25901-2:2022

Vorwort

ISO (die Internationale Organisation für Normung) ist eine weltweite Vereinigung nationaler Normungsinstitute (ISO Mitgliedsorganisationen). Die Erstellung von Internationalen Normen wird üblicherweise von Technischen Komitees von ISO durchgeführt. Jede Mitgliedsorganisation, die Interesse an einem Thema hat, für welches ein Technisches Komitee gegründet wurde, hat das Recht, in diesem Komitee vertreten zu sein. Internationale staatliche und nichtstaatliche Organisationen, die in engem Kontakt mit ISO stehen, nehmen ebenfalls an der Arbeit teil. ISO arbeitet bei allen elektrotechnischen Normungsthemen eng mit der Internationalen Elektrotechnischen Kommission (IEC) zusammen.

Die Verfahren, die bei der Entwicklung dieses Dokuments angewendet wurden und die für die weitere Pflege vorgesehen sind, werden in den ISO/IEC Direktiven, Teil 1 beschrieben. Es sollten insbesondere die unterschiedlichen Annahmekriterien für die verschiedenen ISO Dokumentenarten beachtet werden. Dieses Dokument wurde in Übereinstimmung mit den Gestaltungsregeln der ISO/IEC Direktiven, Teil 2 erarbeitet (siehe www.iso.org/directives).

Es wird auf die Möglichkeit hingewiesen, dass einige Elemente dieses Dokuments Patentrechte berühren können. ISO ist nicht dafür verantwortlich, einige oder alle diesbezüglichen Patentrechte zu identifizieren. Details zu allen während der Entwicklung des Dokuments identifizierten Patentrechten finden sich in der Einleitung und/oder in der ISO Liste der erhaltenen Patenterklärungen (siehe www.iso.org/patents).

Jeder in diesem Dokument verwendete Handelsname dient nur zur Unterrichtung der Anwender und bedeutet keine Anerkennung.

Für eine Erläuterung des freiwilligen Charakters von Normen, der Bedeutung ISO spezifischer Begriffe und Ausdrücke in Bezug auf Konformitätsbewertungen sowie Informationen darüber, wie ISO die Grundsätze der Welthandelsorganisation (WTO, en: World Trade Organization) hinsichtlich technischer Handelshemmnisse (TBT, en: Technical Barriers to Trade) berücksichtigt, siehe www.iso.org/iso/foreword.html.

Dieses Dokument wurde vom Technischen Komitee ISO/TC 44, *Welding and allied processes*, Unterkomitee SC 7, *Representation and terms*, in Zusammenarbeit mit der Kommission VI, *Terminology*, des International Institute of Welding (IIW) und dem Europäischen Komitee für Normung (CEN), Technische Komitee CEN/TC 121, *Schweißen und verwandte Verfahren*, in Übereinstimmung mit der Vereinbarung zur technischen Zusammenarbeit zwischen ISO und CEN (Wiener Vereinbarung) erarbeitet.

Dieses Dokument wurde, zusammen mit ISO/TR 25901-1, ISO/TR 25901-4, ISO 25901-5⁵ und ISO 25901-6⁶, ersetzt ISO/TR 25901:2007, welche technisch überarbeitet wurde.

Die wesentlichen Änderungen im Vergleich zur Vorgängerausgabe sind folgende:

- Hinzufügung und Verbesserung von Begriffen und Definitionen, die bisher nicht enthalten waren;
- Entwicklung und Annahme einer systematischen Ordnung der Begriffe.

Neben den offiziellen ISO-Sprachen (Englisch, Französisch), gibt dieses Dokument Text in Deutsch an. Der Text wird unter der Verantwortung der Mitgliedsorganisation von Deutschland (DIN) veröffentlicht und dient nur der Information. Nur der Text der offiziellen Sprachen kann als ISO-Text erachtet werden.

⁵ Unter Bearbeitung. Stufe zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: ISO/AWI 25901-5:2022.

⁶ Unter Bearbeitung. Stufe zum Zeitpunkt der Veröffentlichung: ISO/AWI 25901-6:2022.

Eine Auflistung aller Teile der Normenreihe ISO 25901 kann auf der ISO Internetseite abgerufen werden.

Rückmeldungen oder Fragen zu diesem Dokument sollten an das jeweilige nationale Normungsinstitut des Anwenders gerichtet werden. Eine vollständige Auflistung dieser Institute ist unter www.iso.org/members.html zu finden. Offizielle Auslegungen von Dokumenten aus dem ISO/TC 44, falls vorhanden, sind auf dieser Internetseite verfügbar: <https://committee.iso.org/sites/tc44/home/interpretation.html>.

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 25901-2:2022

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

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

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

1 Scope

This document contains terms and definitions applicable to health and safety in welding and allied processes. It is intended to be referenced in other documents dealing with this subject.

In the main body of this document, terms are arranged in systematic order. Indexes are included at the end of this document in which all terms are listed alphabetically in English, French and German, respectively, with reference to the appropriate term numbers and translations of the terms in the other two languages.

2 Normative references

There are no normative references in this document.

1 Domaine d'application

Le présent document fournit des termes et des définitions applicables en matière d'hygiène et de sécurité en soudage et techniques connexes. Il est destiné à être référencé dans d'autres documents traitant de ce sujet.

Dans la section principale de ce document, les termes sont classés selon un ordre systématique. Des index dans lesquels les termes sont listés alphabétiquement, respectivement en anglais, en français et en allemand, avec un renvoi aux numéros de terme appropriés et la traduction des termes dans les deux autres langues sont donnés à la fin du présent document.

2 Références normatives

Ce document ne contient pas de références normatives.

1 Anwendungsbereich

Dieses Dokument enthält Begriffe und Definitionen, die für den Arbeits- und Gesundheitsschutz beim Schweißen und bei verwandten Verfahren gelten. Es ist zur Bezugnahme in anderen Dokumenten vorgesehen, die sich mit diesem Thema befassen.

Die Begriffe sind im Hauptteil dieses Dokuments systematisch geordnet. Am Ende dieses Dokuments befinden sich Verzeichnisse in denen sämtliche Begriffe in Englisch, Französisch und Deutsch unter Bezugnahme auf die entsprechenden Unterabschnitte und die Übersetzungen der Begriffe in den beiden anderen Sprachen alphabetisch aufgelistet sind.

2 Normative Verweisungen

Es gibt keine normativen Verweisungen in diesem Dokument.

3 Terms and definitions

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

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

3 Termes et définitions

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

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

3 Begriffe

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

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

3.1 General terms

3.1.1 exposure

subjection to radiation, particulates or *chemical agents* (3.1.2) that could have harmful effects

[SOURCE: ISO 29464:2017, 3.6.4, definition modified.]

3.1 Termes généraux

3.1.1 exposition

soumission à des rayonnements, à des particules ou à des *agents chimiques* (3.1.2) pouvant avoir des effets nocifs

[SOURCE: ISO 29464:2017, 3.6.4, définition modifiée.]

3.1 Allgemeine Begriffe

3.1.1 Exposition

Kontakt mit Strahlung, Partikeln oder *chemischen Arbeitsstoffen* (3.1.2), die eine schädliche Wirkung haben können

[QUELLE: ISO 29464:2017, 3.6.4, Definition modifiziert.]

3.1.2 chemical agent

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

3.1.2 agent chimique

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

3.1.2 chemischer Arbeitsstoff

chemisches Element oder Verbindung, einzeln oder in einem Gemisch, wie sie in der Natur vorkommen oder im Rahmen einer Arbeitstätigkeit hergestellt, verwendet oder freigesetzt — einschließlich der Freisetzung als Abfall — werden, unabhängig davon, ob sie absichtlich oder unabsichtlich erzeugt und ob sie in Verkehr gebracht werden

3.1.3 work pattern

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

3.1.3 fonction de travail

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

3.1.3 Arbeitsprofil

Reihenfolge der Tätigkeiten, die ein Arbeitnehmer während des Beurteilungszeitraums ausführt

3.1.4 precautionary label

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

3.1.4 étiquette de prévention

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

3.1.4 Sicherheitsschild

Gefahrstoffkennzeichnung informative Kennzeichnung, die durch den Hersteller auf einem Produkt angebracht wurde, die auf wesentliche Gefahren und deren Folgen für Personen und Sachgegenstände hinweist, wie solche Gefahren vermieden werden können, und weitere Informationsquellen aufführt

3.1.5 arc eye

irritation of the eye caused by *exposure* (3.1.1) to *arc radiation* (3.1.6)

3.1.5 coup d'arc

irritation de l'œil provoquée par une *exposition* (3.1.1) au *rayonnement de l'arc* (3.1.6)

3.1.5 Verblitzung

Reizung des Auges infolge der *Exposition* (3.1.1) durch *Lichtbogenstrahlung* (3.1.6)

3.1.6 arc radiation

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

[SOURCE: IHW VI-1133-2015]

3.1.6 rayonnement de l'arc

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

[SOURCE: IHW VI-1133-2015]

3.1.6 Lichtbogenstrahlung

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

[QUELLE: IHW VI-1133-2015]

3.1.7

safety voltage

<welding> maximum voltage at which welding or any other allied process involving no-load voltage will be permitted in a highly conductive or confined space

[SOURCE: IHW VI-1133-2015, modified — Domain added and definition revised.]

3.1.8

welding fume

airborne particles generated during welding

Note 1 to entry: The diameter of the airborne particles is typically smaller than 1 µm.

3.1.9

gas

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

3.1.10

fume class

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

[SOURCE: IHW VI-1133-2015]

3.1.7

très basse tension de sécurité

TBTS

<soudage> tension maximale à laquelle le soudage ou tout autre procédé connexe mettant en œuvre une tension à vide est autorisée dans un milieu très conducteur ou confiné

[SOURCE: IHW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine et définition révisée.]

3.1.8

fumée de soudage

particules en suspension dans l'air générées durant le soudage

Note 1 à l'article: le diamètre des particules en suspension dans l'air est généralement inférieur à 1 µm.

3.1.9

gaz

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

3.1.10

classe de fumée

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

[SOURCE: IHW VI-1133-2015, modifié.]

3.1.7

Sicherheitsspannung

Schutzkleinspannung

<Schweißen> maximale Spannung, bei der das Schweißen oder andere verwandte Verfahren, die das Anliegen einer Leerlaufspannung beinhalten, in einem stark leitenden oder geschlossenen Raum nicht zulässig sind

[QUELLE: IHW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt und Definition überarbeitet.]

3.1.8

Schweißrauch

luftgetragene Partikel, die während des Schweißvorgangs erzeugt werden

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Durchmesser der luftgetragenen Partikel ist typischerweise kleiner als 1 µm.

3.1.9

Gas

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

3.1.10

Rauchklasse

Rauchkategorie

Kategorie von Schweißrauchen (3.1.8), die nach ihrer Wirkung auf die Gesundheit klassifiziert sind

[QUELLE: IHW VI-1133-2015]

3.1.11

emission rate

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

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

3.1.11

taux d'émission

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

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

3.1.11

Emissionsrate

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

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

3.1.12

key component of a welding fume

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

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

3.1.12

composant clé d'une fumée de soudage

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

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

3.1.12

Leitkomponente eines Schweißrauchs

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

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

3.1.13

principal component of a welding fume

component of a *welding fume* (3.1.8) which is of occupational hygienic significance

3.1.13

composant principal d'une fumée de soudage

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

3.1.13

Hauptkomponente eines Schweißrauchs

Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8), die arbeitsmedizinisch signifikant ist

3.1.14

total airborne particles

all particles surrounded by air in a given volume of air

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

3.1.14

ensemble des particules en suspension dans l'air

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

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

3.1.14

gesamte Schwebestoffe

alle von Luft umgebenden Partikel innerhalb eines bestimmten Luftvolumens

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

3.1.15 breathing zone

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

Note 1 to entry: The breathing zone is illustrated in Figure 1. Technically, it corresponds to a hemisphere (generally accepted to be 30 cm in radius) extending in front of the human face, centred on the mid-point of a line joining the ears. The base of the hemisphere is a plane through this line, the top of the head and the larynx. This technical description is not applicable when respiratory protective equipment is used or the *welder's helmet* (3.5.8) is lowered.

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

3.1.15 zone respiratoire zone de respiration

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

Note 1 à l'article: La zone respiratoire est illustrée à la Figure 1. Techniquement, elle correspond à un hémisphère (généralement de 30 cm de rayon) s'étendant devant la face de la personne, centrée sur le milieu du segment qui joint les deux oreilles. La base de l'hémisphère est un plan passant par ce segment, le sommet de la tête et le larynx. Cette description technique est inapplicable quand un équipement de protection respiratoire est utilisé ou lorsque le *casque de soudage* (3.5.8) est abaissé.

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

3.1.15 Atembereich

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

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Atembereich ist in Bild 1 dargestellt. Für technische Zwecke gibt es folgende genauere Definition: Eine Halbkugel (im Allgemeinen mit einem Radius von 30 cm) vor dem Gesicht der Person, zentriert auf die Mitte einer Linie, die die Ohren verbindet. Die Basis der Halbkugel ist die Ebene, die durch diese Linie, den Scheitelpunkt des Kopfes und den Kehlkopf definiert ist. Wenn Atemschutz getragen wird oder der *Schweißerhelm* (3.5.8) heruntergeklappt ist, ist diese technische Definition nicht anwendbar.

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

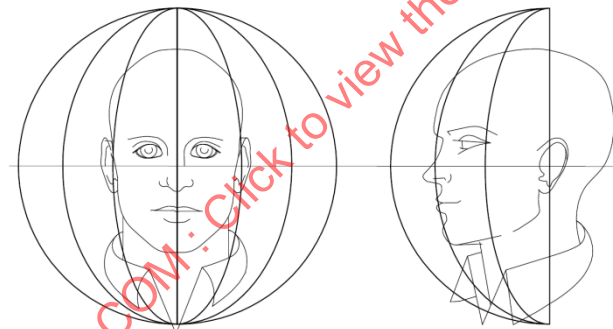


Figure 1 — Schematic layout
of the breathing zone

Figure 1 — Représentation
schématique de la zone
respiratoire

Bild 1 —Schematische
Darstellung des
Atembereiches

3.1.16 operator's breathing zone

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

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

3.1.16 zone respiratoire de l'opérateur

<soudage> *zone respiratoire*
(3.1.15) restreinte, derrière
tout équipement de
protection, lorsqu'il est porté

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

3.1.16 Atembereich des Schweißers

<Schweißen> begrenzter
Atembereich (3.1.15) hinter
einem Gesichtsschutzschirm,
wenn getragen

Anmerkung 1 zum Begriff: Es ist wichtig, Proben beim Messen der *Schweißrauchexposition* (3.1.8, 3.1.1) wegen der sehr steilen Konzentrationsgradienten, die in der unmittelbaren Umgebung der Rauchfahne auftreten, erforderlich, die Probenahme so nah wie möglich an Nase und Mund des Schweißers vorzunehmen. Es ist daher wichtig Proben hinter dem *Gesichtsschutzschild* (3.5.4) zu nehmen, wenn er getragen wird, da es die Luft in diesem Bereich ist, die eingeatmet wird.

3.1.17 shop primer

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

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

3.1.17 peinture primaire

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

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

3.1.17 Fertigungsbeschichtung

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

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

3.1.18 thin organic coating

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

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

3.1.18 revêtement organique mince

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

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

3.1.18 dünne organische Beschichtung

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

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

3.1.19 weld-through adhesive

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

3.1.19 adhésif soudable

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

3.1.19 durchschweißbares Klebemittel

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

3.1.20 weld-through sealant

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

3.1.20 produit d'étanchéification soudable

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

3.1.20 durchschweißbares Dichtungsmittel

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

3.1.21 weld-through oil

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

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

3.1.22 weld-through wax

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

3.1.21 huile soudable

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

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

3.1.22 cire soudable

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

3.1.21 durchschweißbares Öl

aus aliphatischen und aromatischen Kohlenwasserstoffen bestehender Stoff, der zum Schutz und/oder zur Schmierung bei Pressvorgängen aufgebracht wird und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

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

3.1.22 durchschweißbares Wachs überschweißbares Wachs

aus veresterten Fettsäuren bestehender Stoff, der zum Schutz aufgebracht wird und als Schmiermittel bei Pressvorgängen dient und der die Ausführung einer einwandfreien Schweißung nicht verhindert

3.2 Terms related to sampling

3.2.1 air sample

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

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

3.2 Termes relatifs aux prélèvements

3.2.1 échantillon d'air

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

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

3.2 Begriffe der Probenahme

3.2.1 Luftprobe

Produkt des Vorgangs der *Luftprobenahme* (3.2.2)

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

3.2.2

air sampling

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

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

3.2.2

échantillonnage de l'air

prélèvement de l'air

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

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

3.2.2

Luftprobenahme

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

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

3.2.3

air sampler sampler

device for separating chemical and/or biological agents from the surrounding air

Note 1 to entry: Air samplers are generally designed for a particular purpose, for example for sampling *gases* (3.1.9), vapours or airborne particles.

3.2.3

dispositif d'échantillonnage de l'air

échantillonneur d'air

dispositif de prélèvement d'air

dispositif permettant de séparer les agents chimiques et/ou biologiques de l'air qui les renferme

Note 1 à l'article: Les dispositifs de prélèvement (d'air) sont généralement conçus pour un usage particulier, par exemple pour prélever des *gaz* (3.1.9), des vapeurs ou des particules en suspension dans l'air.

3.2.3

Luftprobenahmeeinrichtung g

Probenahmeeinrichtung

Einrichtung zur Trennung von chemischen und/oder biologischen Bestandteilen aus der umgebenden Luft

Anmerkung 1 zum Begriff: Luftprobenahmeeinrichtungen sind im Allgemeinen für einen bestimmten Einsatzzweck konstruiert, z. B. zur Probenahme von *Gasen* (3.1.9) und Dämpfen oder von partikelförmigen Stoffen.

3.2.4

aerosol sampler airborne particle sampler airborne particulate sampler

device used to collect airborne particles

Note 1 to entry: The collection of airborne particles can be either active or passive.

3.2.4

dispositif d'échantillonnage d'aérosols dispositif d'échantillonnage de particules

dispositif de prélèvement d'aérosols

dispositif de prélèvement de particules

dispositif utilisé pour recueillir les particules en suspension dans l'air

Note 1 à l'entrée: Le prélèvement des particules en suspension dans l'air peut être actif ou passif.

3.2.4

Aerosolsammler Sammler für luftgetragene Partikel Partikelsammler

Vorrichtung, die verwendet wird, um luftgetragene Partikel zu sammeln

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Sammlung von Partikeln aus der Luft kann entweder aktiv oder passiv sein.

3.2.5**inhalable sampler**

aerosol sampler (3.2.4) that is used to collect the *inhalable fraction* (3.2.6)

3.2.5**dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable**

dispositif de prélèvement de la fraction inhalable

dispositif d'échantillonnage d'aérosol (3.2.4) utilisé pour collecter la *fraction inhalable* (3.2.6)

3.2.5**Sammler für die einatembare Fraktion**

Aerosolsammler (3.2.4), der verwendet wird, um den *einatembare Fraktion* (3.2.6) (der Luft) zu sammeln

3.2.6**inhalable fraction**

mass fraction of *total airborne particles* (3.1.14), which is inhaled through the nose and mouth

Note 1 to entry: The inhalable fraction depends on the speed and direction of the air movement, on the rate of breathing and on other factors.

3.2.6**fraction inhalable**

fraction massique de l'*ensemble des particules en suspension dans l'air* (3.1.14), inhalée par le nez et par la bouche

Note 1 à l'article: La fraction inhalable dépend de la vitesse et de la direction de l'air, de la fréquence respiratoire et d'autres facteurs.

3.2.6**einatembare Fraktion**

Massenanteil aller *Schwebstoffe* (3.1.14), der durch Mund und Nase eingeatmet wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die einatembare Fraktion ist abhängig von der Geschwindigkeit und Richtung der Luftbewegung, von der Einatemgeschwindigkeit und von anderen Faktoren.

3.2.7**respirable sampler**

aerosol sampler (3.2.4) used to collect the *respirable fraction* (3.2.8)

3.2.7**dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire**

dispositif de prélèvement de la fraction alvéolaire

dispositif d'échantillonnage d'aérosols (3.2.4) utilisé pour collecter la *fraction alvéolaire* (3.2.8)

3.2.7**Sammler für die alveolengängige Fraktion**

Aerosolsammler (3.2.4), der verwendet wird, um die *alveolengängige Fraktion* (3.2.8) (der Luft) zu sammeln

3.2.8**respirable fraction**

mass fraction of inhaled particles penetrating to the unciliated airways

3.2.8**fraction alvéolaire**

fraction massique des particules inhalées qui pénètre dans les voies aériennes non ciliées

3.2.8**alveolengängige Fraktion**

Massenanteil der eingeatmeten Partikel, der bis in die nicht-cilierten Luftwege vordringt

3.2.9**personal sample**

product of the process of *personal sampling* (3.2.10)

3.2.9**échantillon personnel**

produit du processus d'*échantillonnage individuel* (3.2.10)

3.2.9**personenbezogene Probe**

Ergebnis der *personenbezogenen Probenentnahme* (3.2.10)

3.2.10

personal sampling

process of *air sampling* (3.2.2) carried out using a *personal sampler* (3.2.11)

3.2.10

échantillonnage individuel

procédé d'*échantillonnage de l'air* (3.2.2) effectué à l'aide d'un *dispositif d'échantillonnage individuel* (3.2.11)

3.2.10

personenbezogene Probenentnahme

Verfahren der *Luftprobenahme* (3.2.2) mit einem *personengetragenen Sammler* (3.2.11)

3.2.11

personal sampler

personal sampling device

air sampler (3.2.3), attached to a person, collecting *gases* (3.1.9), vapours or airborne particles in the *breathing zone* (3.1.15) to determine *exposure* (3.1.1) to biological and/or *chemical agents* (3.1.2)

3.2.11

dispositif d'échantillonnage individuel

dispositif de prélèvement personnel

dispositif d'échantillonnage de l'air (3.2.3) fixé sur une personne qui collecte les *gaz* (3.1.9), les vapeurs ou les particules en suspension dans l'air dans sa *zone respiratoire* (3.1.15) en vue de déterminer l'*exposition* (3.1.1) aux *agents chimiques* (3.1.2) et/ou biologiques

3.2.11

personengetragener Sammler

personengetragene Probenentnahmevorrichtung Einrichtung zur personengetragenen Probenentnahme

an einer Person, befestigter *Luftprobenahmeeinrichtung* (3.2.3), der *Gase* (3.1.9), Dämpfe oder luftgetragene Partikel im *Atembereich* (3.1.15) sammelt, um die *Exposition* (3.1.1) gegenüber biologischen und/oder *chemischen Arbeitsstoffen* (3.1.2) zu ermitteln

3.2.12

diffusive sampler

passive sampler

device which is capable of taking samples of *gases* (3.1.9) or vapours from the atmosphere at a rate controlled by a physical process such as gaseous diffusion through a static air layer or permeation through a membrane, but which does not involve the active movement of air through the sampler

3.2.12

échantillonneur à diffusion

dispositif capable de prélever des échantillons de *gaz* (3.1.9) ou de vapeurs de l'atmosphère à une vitesse contrôlée par un processus physique tel que la diffusion gazeuse à travers une couche d'air statique ou la perméation à travers une membrane, mais qui ne fait pas appel au déplacement actif de l'air à travers l'échantillonneur

3.2.12

Diffusionssammler

passiver Sammler

Vorrichtung, die in der Lage ist, Proben von *Gasen* (3.1.9) und Dämpfen aus der Atmosphäre zu nehmen, wobei das Maß der Probenentnahme durch physikalische Prozesse wie Gasphase-Diffusion durch eine ruhende Luftschicht oder Permeation durch eine Membran geregelt wird, jedoch nicht durch aktive Bewegung der Luft durch den Sammler

3.2.13**diffusion tube**

diffusive tube

tube-type diffusive sampler

diffusive sampler (3.2.12) across which the *gas* (3.1.9) or vapour passes by diffusion to the sorbent

Note 1 to entry: The cross-sectional area is small in relation to the internal air gap.

3.2.13**tube à diffusion**

échantillonneur tubulaire à diffusion

échantillonneur à diffusion (3.2.12) au travers duquel le *gaz* (3.1.9) ou la vapeur atteint le sorbant par diffusion

Note 1 à l'article: L'aire d'entrée est petite par rapport à l'espace d'air interne.

3.2.13**Diffusionsröhrchen****diffusives Röhrchen**

Diffusionssammler in Prüfröhrchenform

Diffusionssammler (3.2.12), über den *Gas* (3.1.9) oder Dampf in das Sorptionsmittel eindiffundiert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich ist im Verhältnis zum inneren Luftspalt klein.

3.2.14**diffusive badge**

badge-type diffusive sampler

passive badge

diffusive sampler (3.2.12) in which the *gas* (3.1.9) or vapour passes to the sorbent by permeation through a thin solid membrane or diffusion across a porous membrane

Note 1 to entry: The cross-sectional area is large in relation to the internal air gap.

3.2.14**badge à diffusion**

badge-échantillonneur à diffusion

badge passif

échantillonneur à diffusion (3.2.12) dans lequel le *gaz* (3.1.9) ou la vapeur atteint le sorbant par perméation au travers d'une fine membrane pleine ou par diffusion au travers d'une membrane poreuse

Note 1 à l'article: L'aire d'entrée est grande par rapport à l'espace d'air interne.

3.2.14**Diffusionsindikatorplakette**

Diffusionssammler in Indikatorplakettenform
passive Plakette

Diffusionssammler (3.2.12), in den *Gas* (3.1.9) oder Dampf über eine dünne, feste Membrane eindringt oder über eine poröse Membrane in das Sorptionsmittel eindiffundiert

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich ist im Verhältnis zum inneren Luftspalt groß.

3.2.15**diffusive detector tube**

diffusive indicator tube

diffusive colorimetric tube

diffusion tube (3.2.13), similar in construction to a *pumped detector tube* (3.2.16)

Note 1 to entry: The length of the stain produced provides a measure of the *exposure* (3.1.1) dose of a specified *chemical agent* (3.1.2) in air, stated in ppm/h.

3.2.15**tube détecteur à diffusion**

tube indicateur à diffusion

tube colorimétrique à diffusion

tube à diffusion (3.2.13) de construction similaire à un *tube détecteur à aspiration* (3.2.16)

Note 1 à l'article: La longueur de la tache produite fournit une mesure de la dose d'*exposition* (3.1.1) à un *agent chimique* (3.1.2) dans l'air, exprimée en ppm/h.

3.2.15**diffusionsbetriebenes****Prüfröhrchen**

diffusionsbetriebenes

Anzeigeröhrchen

diffusionsbetriebenes

farbmétrisches Röhrchen

Diffusionsröhrchen (3.2.13), in der Bauweise ähnlich dem *pumpenbetriebenes Prüfröhrchen* (3.2.16)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Länge des erzeugten Farbstoffes liefert ein Maß für die Expositionsdosis eines spezifizierten *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft, angegeben in ppm/h.

3.2.16

pumped detector tube

pumped indicator tube
pumped colorimetric tube

glass tube containing chemical reagents in which a colour change can be produced when a sample of the atmosphere is drawn through it

Note 1 to entry: The length of the stain produced provides a measure of the concentration of a specified *chemical agent* (3.1.2) in air.

3.2.16

tube détecteur à aspiration

tube indicateur à aspiration
tube colorimétrique à aspiration

tube de verre contenant des réactifs chimiques dans lequel un changement de couleur peut se produire lorsqu'un échantillon de l'atmosphère le traverse.

Note 1 à l'article: La longueur de la tache produite fournit une mesure de la concentration d'un *agent chimique* (3.1.2) dans l'air.

3.2.16

pumpenbetriebenes Prüfröhrchen

pumpenbetriebenes Anzeigeröhrchen
pumpenbetriebenes farbmétrisches Röhrchen

Glasröhrchen mit chemischen Reagenzien, in denen ein Farbumschlag erzeugt werden kann, wenn die Probe der Atmosphäre durchgeleitet wird

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Länge des erzeugten Farbstoffes liefert ein Maß für die Konzentration eines spezifizierten *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft.

3.2.17

pumped sorbent tube

tube, usually made of metal or glass, containing an active sorbent or reagent-impregnated support, through which sampled atmosphere is passed at a rate controlled by an *air sampling* (3.2.2) pump

3.2.17

tube à adsorption

tube, généralement fait de métal ou de verre, contenant un sorbant actif ou un support imprégné de réactif au travers duquel un *échantillon d'air* passe à un débit contrôlé par une pompe d'*échantillonnage de l'air* (3.2.2)

3.2.17

pumpenbetriebenes Sammelröhrchen

Röhrchen, üblicherweise aus Metall oder Glas, das ein aktives Sorptionsmittel oder ein reagenzimprägniertes Trägermaterial enthält und durch das die zu sammelnde Atmosphäre mit einer Rate, die von der *Luftprobenentahmepumpe* (3.2.2) gesteuert wird, hindurchtritt

3.2.18

short-term detector tube

detector tube providing a means of obtaining a rapid measurement (typically in less than 15 min) of the concentration of a specified *chemical agent* (3.1.2) in air

3.2.18

tube détecteur pour courtes durées

tube détecteur permettant d'obtenir une mesure rapide (généralement en moins de 15 min) de la concentration d'un *agent chimique* (3.1.2) dans l'air

3.2.18

Kurzzeitprüfröhrchen

Prüfröhrchen, das eine schnelle Messung (üblicherweise in weniger als 15 min) der Konzentration des jeweiligen *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in Luft gestattet

3.2.19**long-term detector tube**

detector tube providing a means of obtaining a measurement of the *time-weighted average concentration* (3.3.10) of a specified *chemical agent* (3.1.2) in air

3.2.19**tube détecteur pour longues durées**

tube détecteur permettant d'obtenir une mesure de la *concentration moyenne pondérée dans le temps* (3.3.10) pour un *agent chimique* (3.1.2) donné dans l'air

3.2.19**Langzeitprüfröhrchen**

Prüfröhrchen, das eine Möglichkeit zum Erreichen einer Messung des *Schichtmittelwertes* (3.3.10) eines spezifischen *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft liefert

3.2.20**collection substrate****collection medium**

medium on which airborne biological and/or *chemical agents* (3.1.2) are collected for subsequent analysis

EXAMPLES Filters, polyurethane foams, sampling cassettes.

3.2.20**substrat de collecte****support de prélèvement**

support sur lequel sont collectés les *agents chimiques* (3.1.2) et/ou biologiques en suspension dans l'air en vue d'une analyse ultérieure

EXEMPLES Filtres, mousses de polyuréthane et cassettes de prélèvement.

3.2.20**Sammelsubstrat****Sammelmedium**

Träger, auf dem luftgetragene biologische und/oder *chemische Arbeitsstoffe* (3.1.2) für die nachfolgende Analyse gesammelt werden

BEISPIELE Filter, Polyurethanschäume, Probenentnahmekassetten

3.2.21**collected sample**

airborne particles collected on the *collection substrate* (3.2.20) for subsequent analysis

Note 1 to entry: Sample deposits in other parts of the sampler, such as inner walls, are only included in the collected sample where the method description includes specific instructions for the recovery of such deposits.

3.2.21**échantillon obtenu**

ensemble de particules en suspension dans l'air prélevées sur le *substrat de collecte* (3.2.20) en vue d'une analyse ultérieure.

Note 1 à l'article: Les dépôts d'échantillons observés sur d'autres parties de l'échantillonneur, telles que les parois internes, sont inclus dans l'échantillon obtenu uniquement lorsque la méthode prévoit spécifiquement la collecte de ces dépôts.

3.2.21**gesammelte Probe**

auf einem *Sammelsubstrat* (3.2.20), gesammelte partikelförmige Stoffe für die anschließende Analyse

Anmerkung 1 zum Begriff: Ablagerungen von Proben in anderen Teilen der Probenahmeeinrichtung wie Innenwänden gehören nur dann zur gesammelten Probe, wenn die Beschreibung des Verfahrens spezifische Anweisungen zur Einbeziehung dieser Ablagerungen enthält.

3.2.22**isokinetic sampler**

device for collecting aerosol samples at the same velocity as the air being sampled

3.2.22**échantillonneur isocinétique**

dispositif permettant de recueillir des échantillons d'aérosol à la même vitesse que l'air qui est prélevé

3.2.22**isokinetische Probenentnahmeeinrichtung**

Gerät zum Sammeln von Aerosolproben mit derselben Geschwindigkeit wie die geprüfte Luft

3.3 Terms related to measurements

3.3.1 limit value

reference figure for the concentration of a biological or *chemical agent* (3.1.2) in air

3.3.2 occupational exposure limit OEL

limit of *time-weighted average concentration* (3.3.10) of a *chemical agent* (3.1.2) in the air within the *breathing zone* (3.1.15) of a worker in relation to a specified *reference period* (3.3.3)

Note 1 to entry: *Limit values* (3.3.1) are mostly set for reference periods of 8 h but can also be set for shorter periods or concentration excursions. Limit values for *gases* (3.1.9) and vapours are stated in milligrams per cubic metre for a temperature of 20 °C and a pressure of 101,3 kPa. Limit values for airborne particles as well as mixtures of particles and vapours are given in milligrams per cubic metre or multiples of that unit for actual environmental conditions (temperature, pressure) at the workplace. Limit values of fibres are given in number of fibres per cubic metre or number of fibres per cubic centimetre for actual environmental conditions (temperature, pressure) at the workplace.

3.3 Termes relatifs aux mesures

3.3.1 valeur limite

chiffre de référence pour la concentration d'un *agent chimique* (3.1.2) ou biologique dans l'air

3.3.2 valeur limite d'exposition professionnelle VLEP

limite de la *concentration moyenne pondérée dans le temps* (3.3.10) d'un *agent chimique* (3.1.2) dans l'air de la *zone respiratoire* (3.1.15) d'un travailleur au cours d'une *période de référence* (3.3.3) spécifiée

Note 1 à l'article: La plupart du temps, les *valeurs limites* (3.3.1) sont fixées pour des périodes de référence de 8 h, mais elles peuvent l'être également pour des durées plus courtes ou des pics de concentration. Les valeurs limites pour les *gaz* (3.1.9) et vapeurs sont exprimées en milligrammes par mètre cube pour une température de 20 °C et une pression de 101,3 kPa. Les valeurs limites pour les particules en suspension dans l'air et les mélanges de particules et de vapeurs sont données en milligrammes par mètre cube ou en multiples de cette unité, pour des conditions réelles d'environnement (température, pression) sur le lieu de travail. Les valeurs limites pour les fibres sont données en nombre de fibres par mètre cube ou nombre de fibres par centimètre cube, pour des conditions réelles d'environnement (température, pression) sur le lieu de travail.

3.3 Begriffe der Messung

3.3.1 Grenzwert

Vergleichswert für die Konzentration eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft

3.3.2 Arbeitsplatzgrenzwert OEL Schwellenwert

Einwirkungsgrenzwert
Grenzwert für die *zeitlich gewichtete durchschnittliche Konzentration* (3.3.10) eines *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Luft im *Atembereich* (3.1.15) eines Arbeitnehmers in Bezug auf einen gegebenen *Bezugszeitraum* (3.3.3)

Anmerkung 1 zum Begriff: *Grenzwerte* (3.3.1) sind meistens für einen Referenzzeitraum von 8 h festgelegt, können aber auch für kürzere Zeiträume gelten. Grenzwerte für *Gase* (3.1.9) und Dämpfe sind in Milligramm je Kubikmeter für eine Temperatur von 20 °C und einen Luftdruck von 101,3 kPa angegeben. Grenzwerte für partikelförmige Stoffe, genauso wie für Gemische aus Dampf und partikelförmigen Stoffen sind in Milligramm je Kubikmeter oder Vielfachen dieser Einheit je nach aktuellen Umgebungsbedingungen (Temperatur, Druck) des Arbeitsplatzes angegeben. Grenzwerte von Fasern sind in Anzahl der Fasern je Kubikmeter oder Anzahl der Fasern je Kubikzentimeter für die aktuellen Umgebungsbedingungen (Temperatur, Druck) des Arbeitsplatzes angegeben.

3.3.3 reference period

<occupational health> specified period of time for which the *occupational exposure limit* (3.3.2) value of a biological or *chemical agent* (3.1.2) applies

Note 1 to entry: The reference period is usually 8 h for long-term measurements and 15 min for short-term measurements.

3.3.3 période de référence

<santé au travail> durée spécifiée pendant laquelle s'applique la *valeur limite d'exposition professionnelle* (3.3.2) d'un *agent chimique* (3.1.2) ou biologique

Note 1 à l'article: La période de référence est généralement de 8 h pour des mesurages de longue durée et de 15 min pour des mesurages de courte durée.

3.3.3 Bezugszeitraum

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> festgelegter Zeitabschnitt, für den der *Arbeitsplatzgrenzwert* (3.3.2) eines biologischen oder *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) gilt

Anmerkung 1 zum Begriff: Der zeitliche Bezug bei Langzeitmessungen ist üblicherweise 8 h und bei Kurzzeitmessungen 15 min.

3.3.4 single component welding fume limit value

limit value (3.3.1) calculated for a single component which, if not exceeded, ensures that the component does not have a concentration above its limit value

3.3.4 valeur limite d'un composant individuel d'une fumée de soudage

valeur limite (3.3.1) calculée pour un composant individuel qui, si elle n'est pas dépassée, garantit que le composant ne présente pas une concentration supérieure à sa valeur limite

3.3.4 Schweißrauch-Grenzwert für Einzel-Komponente

für eine Einzel-Komponente berechneter *Grenzwert* (3.3.1), der bei Nichtüberschreiten sicherstellt, dass die Komponente keinen ihren Grenzwert überschreitende Konzentration hat

3.3.5 key component welding fume limit value

limit value (3.3.1) which, if not exceeded, ensures that no component of the *welding fume* (3.1.8) has a concentration above its limit value

3.3.5 valeur limite du composant clé d'une fumée de soudage

valeur limite (3.3.1) qui, si elle n'est pas dépassée, garantit qu'aucun des composants d'une *fumée de soudage* (3.1.8) n'atteint une concentration supérieure à sa valeur limite

3.3.5 Grenzwert für die Schweißrauch- Leitkomponente

Grenzwert (3.3.1), der bei Nichtüberschreiten sicherstellt, dass keine Komponente des *Schweißrauchs* (3.1.8) eine ihren Grenzwert überschreitende Konzentration hat

3.3.6 additive limit value

<occupational health> *limit value* (3.3.1) which, in the absence of specific knowledge of the combined health effects of a mixture of *chemical agents* (3.1.2), is calculated on the basis that the health effects of the various components are at least additive

Note 1 to entry: For complex substances that are mixtures of chemical agents, such as *welding fume* (3.1.8), individual substances can have specific, independent health effects or synergistic, additive or antagonistic health effects.

3.3.7 maximum allowable concentration MAC value

<occupational health> maximum concentration of an atmospheric contaminant in the form of *gas* (3.1.9), vapour or dust at the workplace that will not adversely affect the health of operators for a long period of time

Note 1 to entry: The period considered is usually 8 h a day and up to 45 h per week.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added and part of the definition moved to Note 1 to entry.]

3.3.6 valeur limite additive

<santé au travail> *valeur limite* (3.3.1) qui, en l'absence de connaissances spécifiques sur les effets combinés pour la santé d'un mélange d'*agents chimiques* (3.1.2), est calculée en partant du principe que les effets pour la santé des différents composants sont au moins additifs

Note 1 à l'article: Dans le cas de substances complexes qui sont des mélanges d'agents chimiques, tels que dans les *fumées de soudage* (3.1.8), les substances individuelles peuvent présenter des effets spécifiques et indépendants pour la santé ou avoir des effets pour la santé synergiques, additifs ou antagonistes.

3.3.7 concentration maximale admissible valeur MAC

<santé au travail> concentration maximale d'une substance dans l'air du lieu de travail, à l'état de *gaz* (3.1.9), de vapeur ou de poussière, qui ne sera généralement pas nuisible à la santé des travailleurs, même dans le cas d'une *exposition prolongée*

Note 1 à l'article: La période considérée est habituellement de 8 h par jour et jusqu'à 45 h par semaine.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine et partie de la définition transférée dans la Note 1 à l'article.]

3.3.6 additiver Grenzwert

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> *Grenzwert* (3.3.1), der bei nicht vorhandener spezifischer Kenntnis der Kombination gesundheitlicher Auswirkungen eines *chemischen Stoffgemisches* (3.1.2) auf der Grundlage berechnet wird, dass die gesundheitlichen Auswirkungen der verschiedenen Komponenten mindestens additiv sind

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei komplexen Substanzen von *chemischen Stoffgemischen*, wie *Schweißrauch* (3.1.8), können einzelne Substanzen spezifische, unabhängige gesundheitliche Auswirkungen oder synergistische, additive oder antagonistische Gesundheitsauswirkungen haben.

3.3.7 maximale Arbeitsplatz-Konzentration MAK-Wert

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> maximale Konzentration eines atmosphärischen Schadstoffes als *Gas* (3.1.9), Dampf oder Schwebstoff am Arbeitsplatz, bei der über einen langen Zeitraum kein Gesundheitsschaden des Schweißers zu erwarten ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Bezugszeitraum ist üblicherweise 8 h täglich, maximal 45 h in der Woche.

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt und ein Teil der Definition wurde in die Anmerkung 1 zum Begriff verschoben.]

3.3.8**maximum value of concentration**

<occupational health> value of concentration which should normally never be exceeded, even for a short period of time

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Term revised and domain added.]

3.3.8**valeur limite d'exposition VLE**

<santé au travail> valeur de concentration qui devrait normalement ne jamais être dépassée, même sur une courte durée

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Terme révisé et ajout du domaine.]

3.3.8**Maximalwert der Konzentration**

Höchstgrenzwert der Konzentration
Konzentrationsgrenzwert

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Wert der Konzentration, der üblicherweise niemals überschritten werden sollte, selbst nicht für einen kurzen Zeitraum

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Der Begriff wurde „überarbeitet und das Fachgebiet wurde hinzugefügt.]

3.3.9**time-weighted average TWA**

<occupational health> quantitative average determined from the measurement of a sample, which has been taken over a known time interval, multiplied by the desired time interval expression and divided by the total time over which the sample was obtained

Note 1 to entry: For occupational exposure, a working shift of 8 h is commonly used as the averaging time. Values are typically expressed as a concentration of a contaminant in air or decibels, in the case of noise exposure.

3.3.9**moyenne pondérée dans le temps MPT**

<santé au travail> moyenne quantitative déterminée à partir du mesurage d'un échantillon, qui a été réalisé sur une période connue, multiplié par l'expression de la période souhaitée et divisé par la durée totale pendant laquelle l'échantillon a été obtenu

Note 1 à l'article: Pour une exposition professionnelle, un poste de travail de 8 h est généralement utilisé comme temps d'intégration. Les valeurs sont habituellement exprimées sous forme d'une concentration de polluant dans l'air, ou de décibels s'il s'agit d'une exposition au bruit.

3.3.9**zeitlich gewichteter Mittelwert TWA**

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> quantitativer Mittelwert, der aus der Messung einer Probe bestimmt wird, die über einen bekannten Zeitraum entnommen wurde, multipliziert mit der erforderlichen Angabe des Zeitintervalls und dividiert durch die Gesamtzeitdauer, in der die Probe erhalten wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei berufsbedingter Exposition wird üblicherweise eine 8-h-Arbeitsschicht als mittlere Zeit verwendet. Die Werte sind üblicherweise als Konzentration eines Schadstoffes in der Luft oder bei Lärmbelastung in Dezibel angegeben.

3.3.10
time-weighted average
concentration

TWA concentration

<occupational health>
concentration of a *chemical agent* (3.1.2) in the atmosphere, averaged over a *reference period* (3.3.3)

3.3.10
concentration moyenne
pondérée dans le temps
concentration MPT

<santé au travail>
concentration d'un *agent chimique* (3.1.2) dans l'atmosphère, moyennée sur la *période de référence* (3.3.3)

3.3.10
Schichtmittelwert

TWA Konzentration
zeitlicher Mittelwert (einer 8-Stunden-Schicht)
zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht)
zulässiger Schichtmittelwert
mittlere Einwirkdauer je Schicht

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Konzentration eines *chemischen Arbeitsstoffes* (3.1.2) in der Atmosphäre, die über den *Bezugszeitraum* (3.3.3) gemittelt wird

3.3.11
screening measurements of
time-weighted average
concentration

<occupational health>
measurements performed to obtain basic information on the *exposure* (3.1.1) level

Note 1 to entry: The measurements are used to decide whether an exposure problem exists and, if so, to further investigate it.

Note 2 to entry: Screening measurements of time-weighted average concentration can also be used to determine if exposure is well below or well above the *limit value* (3.3.1).

3.3.11
mesurages d'évaluation
initiale de la concentration
moyenne pondérée dans le temps

<santé au travail> mesurages effectués pour obtenir une information basique sur le niveau d'*exposition* (3.1.1)

Note 1 à l'article: Les mesures visent à déterminer si un problème d'exposition existe et, si oui, à lancer des recherches plus approfondies.

Note 2 à l'article: Les mesures d'évaluation initiale de la concentration moyenne pondérée dans le temps peuvent également être utilisés pour déterminer si l'exposition est nettement inférieure ou supérieure à la *valeur limite* (3.3.1).

3.3.11
orientierende Messungen
des Schichtmittelwertes

<Gesundheitsschutz am Arbeitsplatz> Messungen, die durchgeführt werden, um relativ grobe Informationen über das *Expositions-niveau* (3.1.1) zu erhalten

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Messungen werden verwendet, um zu entscheiden, ob ein Expositionsproblem vorliegt und dieses ggf. weiter zu untersuchen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Orientierende Messungen des Schichtmittelwertes können auch dazu verwendet werden, zu bestimmen, ob die *Exposition* (3.1.1) den *Grenzwert* (3.3.1) weit über- oder unterschreitet.

3.3.12 screening measurements of variation of concentration in time and/or space

<occupational health>
measurements performed to
provide information on the
likely pattern of
concentration of *chemical
agents* (3.1.2)

Note 1 to entry: Screening
measurements of variation of
concentration in time and/or space
can be used to identify locations and
periods of elevated *exposure* (3.1.1)
and to set the duration and
frequency of sampling for
measurements for comparison with
limit values (3.3.1). Emission sources
can be located and the effectiveness
of ventilation or other technical
measures can be estimated.

3.3.12 mesurages d'évaluation initiale de la variation de la concentration dans le temps et/ou dans l'espace

<santé au travail> mesurages
effectués afin de fournir une
information sur le type
probable de concentration
des *agents chimiques* (3.1.2)

Note 1 à l'article: On peut également
utiliser les mesurages d'évaluation
initiale de la variation de
concentration dans le temps et/ou
dans l'espace pour identifier les
emplacements et les périodes de
forte *exposition* (3.1.1) et pour fixer
la durée et la fréquence
d'échantillonnage aux fins de
comparaison avec les *valeurs limites*
(3.3.1). Les sources d'émission
peuvent être localisées et l'efficacité
de la ventilation ou d'autres
précautions techniques peuvent être
évaluées.

3.3.12 orientierende Messungen der zeit- und/oder raumabhängigen Konzentrations- änderungen

<Gesundheitsschutz am
Arbeitsplatz> Messungen, die
durchgeführt werden, um
Informationen über das
wahrscheinliche
Konzentrationsmuster von
chemischen Arbeitsstoffen
(3.1.2) zu erhalten

Anmerkung 1 zum Begriff:
Orientierende Messungen der zeit-
und/oder raumabhängigen
Konzentrationsänderungen können
zur Ermittlung von Orten und Zeiten
erhöhter *Exposition* (3.1.1) und zur
Festsetzung der Dauer und
Häufigkeit der Probenentnahme für
Messungen zum Vergleich mit
Grenzwerten (3.3.1) verwendet
werden. Emissionsquellen können
lokalisiert und die Wirksamkeit von
lüftungstechnischen oder anderen
technischen Maßnahmen kann
bewertet werden.

3.3.13

bias

difference between the expectation of a test result or measurement result and a true value

Note 1 to entry: Bias is the total systematic error contrasted with the random error. There can be one or more systematic error components contributing to the bias. A larger systematic difference from the true value is reflected by a larger bias value.

Note 2 to entry: The bias of a measuring instrument is normally estimated by averaging the error of indication over an appropriate number of repeated measurements. The error of indication is the indication of a measuring instrument minus a true value of the corresponding input quantity.

Note 3 to entry: In practice, the accepted reference value is substituted for the true value.

3.3.13

biais

différence entre le résultat attendu d'un essai ou d'une mesure et une valeur vraie

Note 1 à l'article: Le biais est une erreur systématique totale par opposition à l'erreur aléatoire. Il peut y avoir une ou plusieurs composantes d'erreurs systématiques qui contribuent au biais. Une différence systématique importante par rapport à la valeur vraie est reflétée par une grande valeur du biais.

Note 2 à l'article: Le biais (erreur de justesse) d'un instrument de mesure est normalement estimé en prenant la moyenne de l'erreur d'indication sur un nombre approprié d'observations répétées. L'erreur d'indication est "l'indication d'un instrument de mesure moins une valeur vraie de la grandeur d'entrée correspondante".

Note 3 à l'article: Dans la pratique, la valeur de référence acceptée remplace la valeur vraie.

3.3.13

systematische Messabweichung

systematische Abweichung

Abweichung zwischen dem erwarteten Prüf- oder Messergebnis und dem wahren Wert

Anmerkung 1 zum Begriff: Die systematische Messabweichung ist der gesamte systematische Fehler im Vergleich zum Zufallsfehler. Es können eine oder mehrere Komponente(n) des systematischen Fehlers zur systematischen Messabweichung beitragen. Eine größere systematische Abweichung vom wahren Wert wird durch einen größeren Wert der systematischen Messabweichung ausgedrückt.

Anmerkung 2 zum Begriff: Die systematische Messabweichung eines Messinstruments wird in der Regel geschätzt durch Mittelung des Anzeigefehlers über eine geeignete Anzahl von Wiederholungsmessungen. Der Anzeigefehler ist die Anzeige eines Messinstruments minus einem wahren Wert der entsprechenden Eingabegröße.

Anmerkung 3 zum Begriff: In der Praxis wird anstelle des wahren Wertes der anerkannte Referenzwert verwendet.

3.3.14

interferent

<air sampling> component of the *air sample* (3.2.1), excluding the constituent(s) to be measured, affecting the instrument reading

3.3.14

interférent

<échantillonnage de l'air> composant de l'*échantillon d'air* (3.2.1), à l'exclusion des constituants à mesurer, qui modifie la réponse instrumentale

3.3.14

Störkomponente

<Luftprobenentnahme> Bestandteil der *Luftprobe* (3.2.1), der neben der zu messenden Luftkomponente bzw. den Luftkomponenten das Messsignal beeinflusst

3.3.15

welding fume source

origin of *welding fume* (3.1.8) used to perform separation efficiency tests

3.3.15

source de fumées de soudage

origine des *fumées de soudage* (3.1.8) utilisées pour effectuer des essais d'efficacité de séparation

3.3.15

Schweißrauchquelle

Herkunft der *Schweißrauche* (3.1.8) die für die Abscheidegradprüfungen benutzt werden

3.4 Terms related to equipment

3.4.1 fume extractor

<welding> device designed to extract the fume generated during welding or allied processes

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added and a cross-reference deleted.]

3.4.2 welding fume separation equipment

air filtration equipment used to separate particles generated by welding and allied processes from workplace atmosphere

Note 1 to entry: Some separation equipment is designed to also remove *gases* (3.1.9).

3.4.3 capture device

<welding> equipment for capturing *welding fume* (3.1.8) at source

3.4.4 suction equipment

unit with air mover, with or without a filter

3.4 Termes relatifs aux équipements

3.4.1 extracteur de fumée

<soudage> dispositif destiné à extraire les fumées produites au cours d'opérations de soudage ou de techniques connexes

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine et suppression d'une référence croisée.]

3.4.2 équipement de filtration de fumées de soudage

équipement de filtration d'air utilisé pour séparer les particules générées par le soudage et les techniques connexes de l'atmosphère du poste de travail

Note 1 à l'article: Certains équipements de filtration sont également conçus pour éliminer les *gaz* (3.1.9).

3.4.3 dispositif de captage

<soudage> équipement destiné à capter à la source les *fumées de soudage* (3.1.8)

3.4.4 équipement d'aspiration

unité dotée d'un dispositif d'entraînement de l'air et comportant ou non un filtre

3.4 Ausstattungsbezogene Begriffe

3.4.1 Rauchabsauger

Anlage zur Rauchabsaugung
<Schweißen> Vorrichtung zur Absaugung des beim Schweißen oder bei verwandten Prozessen erzeugten Rauchs

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt und Querverweisung gelöscht.]

3.4.2 Schweißrauchabscheideeinrichtung

Luftfiltereinrichtung, die die Partikel, die beim Schweißen und bei verwandten Prozessen entstehen aus der Arbeitsplatzatmosphäre abscheidet

Anmerkung 1 zum Begriff: Einige Abscheideeinrichtungen sind so konstruiert, dass sie die beim Schweißen entstehenden *Gase* (3.1.9) auch beseitigen.

3.4.3 Erfassungseinrichtung

<Schweißen> Einrichtung zur Erfassung von *Schweißrauch* (3.1.8) an der Emissionsquelle

3.4.4 Absauggerät

Einheit mit Gebläse, mit oder ohne Filter

3.4.5

local exhaust ventilation

LEV

use of extraction to remove contaminated air at or near to its source

3.4.5

ventilation par aspiration localisée

LEV

recours à l'extraction pour supprimer l'air contaminé à la source ou près de la source

3.4.5

örtliche Absaugung

LEV

lokale Absaugung

Einrichtung zum Beseitigen gefährstoffbelasteter Luft an oder in der Nähe ihrer Emissionsquelle

3.4.6

entry plane

<welding fume capture device> outermost area of a capture device (3.4.3)

Note 1 to entry: The entry plane is illustrated in Figure 2 as key reference 1.

3.4.6

plan d'entrée

<dispositif de captage de fumées de soudage> surface la plus externe du dispositif de captage (3.4.3)

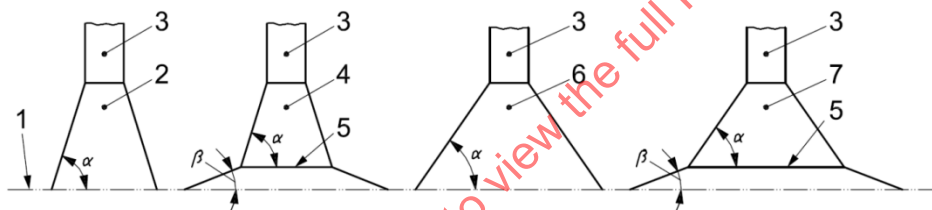
Note 1 à l'article: Le plan d'entrée est illustré à la Figure 2, repère 1.

3.4.6

Ansaugebene

<Schweißrauchfangeinrichtung> äußerster Bereich der Erfassungseinrichtung (3.4.3)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Ansaugebene ist in Bild 2 als Positionselement 1 dargestellt.



Key

- 1 entry plane (cross-sectional area for capture devices without flange)
- 2 nozzle
- 3 duct
- 4 nozzle with flange
- 5 cross-sectional area of a flanged capture device ($\beta \geq 30^\circ$)
- 6 hood
- 7 hood with flange
- α angle between entry plane and nozzle or hood
- β angle between entry plane and flange

Légende

- 1 plan d'entrée (aire d'entrée pour les dispositifs de captage sans collerette)
- 2 buse
- 3 conduit
- 4 buse munie d'une collerette
- 5 aire d'entrée d'un dispositif de captage muni d'une collerette ($\beta \geq 30^\circ$)
- 6 bouche
- 7 bouche munie d'une collerette
- α angle entre le plan d'entrée et la buse ou bouche
- β angle entre le plan d'entrée et la collerette

Legende

- 1 Ansaugebene (Querschnittsbereich für Erfassungseinrichtungen ohne Flansch)
- 2 Düse
- 3 Rohr
- 4 Düse mit Flansch
- 5 Querschnittsbereich einer Erfassungseinrichtung mit Flansch ($\beta \geq 30^\circ$)
- 6 Haube
- 7 Haube mit Flansch
- α Winkel zwischen Ansaugebene und Düse/Haube
- β Winkel zwischen Ansaugebene und Flansch

Figure 2 — Entry plane and cross-sectional area of different designs of capture device

Figure 2 — Plan d'entrée et aire d'entrée de dispositifs de captage de différentes conceptions

Bild 2 — Ansaugebene und Querschnittsbereich verschiedener Konstruktionen einer Erfassungseinrichtung

3.4.7 aspect ratio

<welding fume capture device> ratio of the lengths, x and y , in the *entry plane* (3.4.6), with $x_1 \geq y_1$

Note 1 to entry: The aspect ratio is 1 for a circular device and greater than 1 for other shapes.

Note 2 to entry: The aspect ratio is illustrated in Figure 3.

3.4.7 rapport d'aspect

<dispositif de captage de fumées de soudage> rapport des longueurs x et y dans le *plan d'entrée* (3.4.6), avec $x_1 \geq y_1$

Note 1 à l'article: Le rapport d'aspect est égal à 1 pour un dispositif circulaire et est supérieur à 1 pour les autres formes.

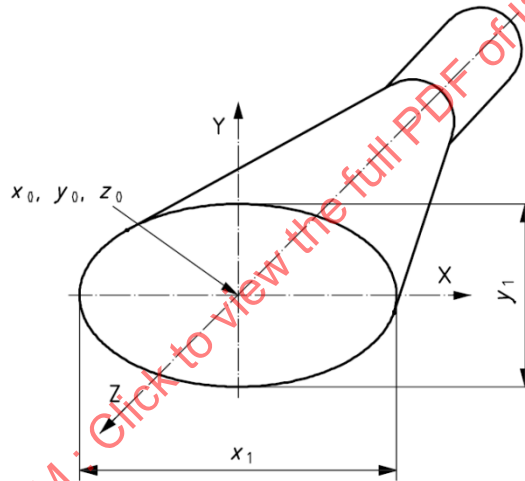
Note 2 à l'article: Le rapport d'aspect est illustré à la Figure 3.

3.4.7 Seitenverhältnis

<Schweißraucherafassungseinrichtung> Verhältnis der Längen x und y in der *Ansaugenebene* (3.4.6) mit $x_1 \geq y_1$

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Seitenverhältnis ist für eine runde Einrichtung 1 und größer als 1 für andere Formen.

Anmerkung 2 zum Begriff: Das Seitenverhältnis ist in Bild 3 dargestellt.



Key

x_0, y_0, z_0	centre point of the entry plane and origin for the measurement point coordinates
x_1	length of the entry plane of the capture device in the X-direction ($x_1 \geq y_1$)
y_1	length of the entry plane of the capture device in the Y-direction ($x_1 \geq y_1$)

Légende

x_0, y_0, z_0	centre du plan d'entrée et point de référence des coordonnées des points de mesure
x_1	longueur du plan d'entrée du dispositif de captage suivant l'axe X ($x_1 \geq y_1$)
y_1	longueur du plan d'entrée du dispositif de captage suivant l'axe Y ($x_1 \geq y_1$)

Legende

x_0, y_0, z_0	Mittelpunkt der Ansaugenebene und Bezugspunkte für die Koordinaten der Messpunkte
x_1	Länge der Ansaugenebene der Erfassungseinrichtung in x-Richtung ($x_1 \geq y_1$)
y_1	Länge der Ansaugenebene der Erfassungseinrichtung in y-Richtung ($x_1 \geq y_1$)

Figure 3 — Schematic layout for a capture device

Figure 3 — Représentation schématique d'un dispositif de captage

Bild 3 — Schematischer Aufbau einer Erfassungseinrichtung

3.4.8 suction field capture zone

<welding fume capture device> volume around a *capture device* (3.4.3) in which the air velocity required to capture *welding fume* (3.1.8) is exceeded

3.4.9 measurement plane

<welding fume capture device> plane, parallel to the *entry plane* (3.4.6), in which measurements of air velocity are made

3.4.10 cross-sectional area

<welding fume capture device> area of the opening of a *capture device* (3.4.3) in the *entry plane* (3.4.6) for a *nozzle* (3.4.11) or *hood* (3.4.12) without a *flange* (3.4.15) or area of a capture device in the plane in which the flange is attached, excluding the area of any obstructions in the entry plane (for a nozzle or hood with a flange)

Note 1 to entry: The cross-sectional area of a flanged capture device is illustrated in Figure 2 as key reference 5.

3.4.8 champ d'aspiration zone de captage

<dispositif de captage de fumées de soudage> volume autour d'un *dispositif de captage* (3.4.3) dans lequel la vitesse de l'air nécessaire pour capter les *fumées de soudage* (3.1.8) est dépassée

3.4.9 plan de mesure

<dispositif de captage de fumées de soudage> plan, parallèle au *plan d'entrée* (3.4.6) dans lequel sont effectués les mesurages de la vitesse de l'air

3.4.10 aire d'entrée

<dispositif de captage de fumées de soudage> surface de l'ouverture du *dispositif de captage* (3.4.3) dans le *plan d'entrée* (3.4.6) pour une *buse* (3.4.11) ou une *bouche* (3.4.12) sans *collerette* (3.4.15) ou surface d'un dispositif de captage au niveau du plan dans le lequel est fixé la collerette, à l'exclusion de toute surface obstruant le plan d'entrée (pour une buse ou bouche munie de collerette)

Note 1 à l'article: L'aire d'entrée est illustrée à la Figure 2, repère 5.

3.4.8 Ansaugbereich Erfassungszone

<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Volumen in der Nähe einer Erfassungseinrichtung, in dem die Luftgeschwindigkeit, die zur Erfassung des *Schweißrauchs* (3.1.8) erforderlich ist, überschritten wird

3.4.9 Messebene

<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Ebene parallel zur *Ansaugenebene* (3.4.6), in der Messungen der Luftgeschwindigkeit vorgenommen werden

3.4.10 Querschnittsbereich

<Schweißraucherfassungs-einrichtung> Bereich der Öffnung einer *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) in der *Ansaugenebene* (3.4.6) (für eine *Düse* (3.4.11) oder eine *Haube* (3.4.12) ohne *Flansch* (3.4.15) oder Bereich einer Erfassungseinrichtung in der Ebene, in welcher der Flansch befestigt ist, mit Ausnahme jeglicher Hindernisse in der *Ansaugenebene* (für eine Düse oder eine Haube mit einem Flansch)

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Querschnittsbereich einer Erfassungseinrichtung mit Flansch ist in Bild 1 als Positionselement 5 dargestellt.

3.4.11**nozzle****capture nozzle**

<welding fume capture device> *capture device* (3.4.3) with an angle, α , smaller than 60° between the side of the device and the *entry plane* (3.4.6)

Note 1 to entry: The nozzle is illustrated in Figure 2 as key reference 2.

3.4.11**buse**

<dispositif de captage de fumées de soudage> *dispositif de captage* (3.4.3) dont l'angle, α , entre le côté du dispositif et le *plan d'entrée* (3.4.6), est inférieur à 60°

Note 1 à l'article: La buse est illustrée à la Figure 2, repère 2.

3.4.11**Düse****Absaugdüse**

<Schweißraucherfassungseinrichtung> *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) mit einem Winkel α kleiner als 60° zwischen der Seite der Einrichtung und der *Ansaugenebene* (3.4.6)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Düse ist in Bild 2 als Positionselement 2 dargestellt.

3.4.12**hood**

<welding fume capture device> *capture device* (3.4.3) with an angle, α , greater than or equal to 60° between the side of the device and the *entry plane* (3.4.6)

Note 1 to entry: The hood is illustrated in Figure 2 as key reference 6.

3.4.12**bouche**

<dispositif de captage de fumées de soudage> *dispositif de captage* (3.4.3) dont l'angle, α , entre le côté du dispositif et le *plan d'entrée* (3.4.6), est supérieur ou égal à 60°

Note 1 à l'article: La bouche est illustrée à la Figure 2, repère 6.

3.4.12**Haube**

<Schweißraucherfassungseinrichtung> *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) mit einem Winkel α größer als oder gleich 60° zwischen der Seite der Einrichtung und der *Ansaugenebene* (3.4.6)

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Haube ist in Bild 2 als Positionselement 6 dargestellt.

3.4.13**captor hood****captor nozzle**

<welding fume capture device> equipment, movable or static, used for capturing *welding fume* (3.1.8) when connected to an extraction source

Note 1 to entry: For an overview of the different extraction devices, see Figure 4.

3.4.13**bouche de captage****buse de captage**

<dispositif de captage de fumées de soudage> équipement, mobile ou fixe, utilisé pour capter les *fumées de soudage* (3.1.8) lorsqu'il est raccordé à une source d'extraction

Note 1 à l'article: pour une vue d'ensemble des différents dispositifs d'extraction, voir Figure 4.

3.4.13**Absaughaube****Absaugdüse**

<Schweißraucherfassungseinrichtung> Einrichtung, beweglich oder stationär, die zur Erfassung von *Schweißrauch* (3.1.8) verwendet wird, wenn sie mit einer *Absaugquelle* verbunden ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Für einen Überblick der verschiedenen Absaugeinrichtungen siehe Bild 4.

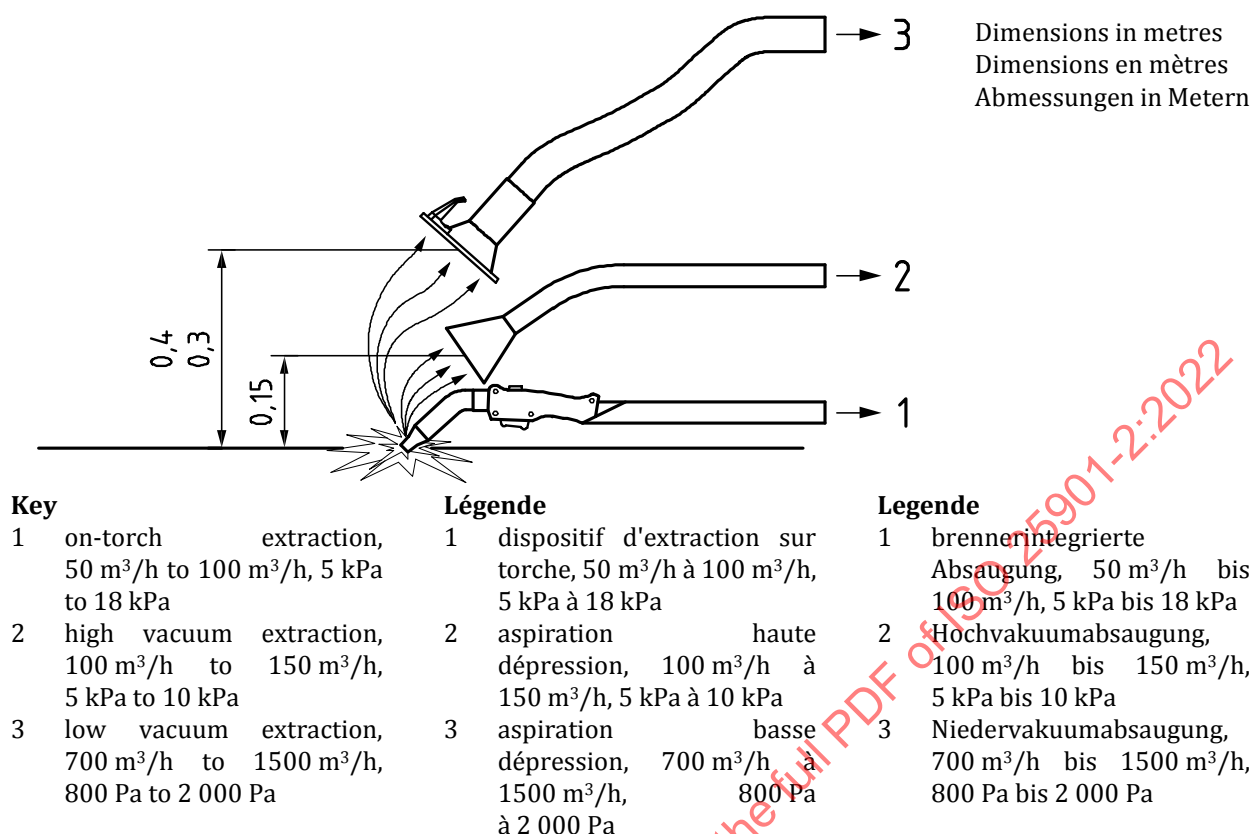


Figure 4 — Overview of extraction devices and common air volume flow rates and pressure

Figure 4 — Vue d'ensemble des dispositifs d'extraction et des débits volumiques d'air et pressions courants

Bild 4 — Überblick über die Absaugeinrichtungen und übliche Luftvolumenströme und Drücke

3.4.14 receiving hood receptor hood canopy

<welding fume capture device> equipment, movable or static, normally positioned above a hot process, where the contaminated air is propelled into it by process-induced air movement

3.4.14 hotte aspirante bouche réceptrice

<dispositif de captage de fumées de soudage> équipement, mobile ou fixe, normalement placé au-dessus d'un procédé chaud, dans lequel l'air contaminé est propulsé par un mouvement d'air induit par le procédé

3.4.14 Abzugshaube Abzugshaube Erfassungshaube

<Schweißraucherefassungseinrichtung> Einrichtung, beweglich oder stationär, die üblicherweise über einem Heißverfahren positioniert wird, in die die gefahrstoffbelastete Luft durch die verfahrensbedingte Luftbewegung hineingetrieben wird

3.4.15 flange

<welding fume capture device> surface extending outwards from, and almost parallel to ($\beta < 30^\circ$), the *entry plane* (3.4.6) of a *capture device* (3.4.3), providing a barrier to unwanted air flow from behind

Note 1 to entry: A *nozzle* (3.4.11) with flange and a *hood* (3.4.12) with flange are illustrated in Figure 2 as key references 4 and 7, respectively.

3.4.16 separation efficiency by mass

<welding fume>ratio of the mass of particles retained by *welding fume separation equipment* (3.4.2) to the mass of particles entering the equipment during a given period

3.4.17 minimum air volume flow rate

<welding fume> air volume flow rate required for effective capture of *welding fume* (3.1.8)

Note 1 to entry: The minimum air volume flow rate depends on the type and the geometric dimensions of the *capture device* (3.4.3) and the test positions selected to demonstrate the extent of the *suction field* (3.4.8).

3.4.15 collerette

<dispositif de captage de fumées de soudage> surface s'étendant en dehors du *plan d'entrée* (3.4.6) du *dispositif de captage* (3.4.3), presque parallèle à ce plan ($\beta < 30^\circ$), qui constitue une barrière contre les écoulements d'air indésirables provenant de l'arrière du dispositif

Note 1 à l'article: Une *buse* (3.4.11) à collerette et une *bouche* (3.4.12) à collerette sont respectivement illustrés à la Figure 2, repères 4 et 7.

3.4.16 efficacité massique de séparation

<fumée de soudage> rapport de la masse de particules retenues par l'*équipement de filtration de fumées de soudage* (3.4.2) à la masse de particules entrant dans l'*équipement* au cours d'une période donnée

3.4.17 débit-volume d'air minimal

<fumée de soudage> débit-volume d'air requis pour garantir un captage efficace des *fumées de soudage* (3.1.8)

Note 1 à l'article: Le débit-volume d'air minimal dépend du type et des dimensions géométriques de *dispositif de captage* (3.4.3) utilisé, et des positions d'essai choisies pour déterminer l'étendue du *champ d'aspiration* (3.4.8).

3.4.15 Flansch

<Schweißrauchfangeinrichtung> Fläche an und fast parallel ($\beta < 30^\circ$) zur *Ansaugenebene* (3.4.6) der Erfassungseinrichtung (3.4.3), als Barriere gegen einen unerwünschten Luftstrom von der Rückseite

Anmerkung 1 zum Begriff: *Düse* (3.4.11) mit Flansch und *Haube* (3.4.12) mit Flansch sind in Bild 2 Positionselement 4 bzw. 7 dargestellt.

3.4.16 massebezogener Abscheidegrad

<Schweißrauch> Verhältnis der von einer *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2) zurückgehaltenen Partikelmasse zu der in die Einrichtung während eines gegebenen Zeitraumes eingetretenen Partikelmasse

3.4.17 Mindestluftvolumenstrom

<Schweißrauch> Luftvolumenstrom, der für eine effektive Erfassung des *Schweißrauchs* (3.1.8) erforderlich ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Mindestluftvolumenstrom ist abhängig von der Art und von den geometrischen Abmessungen der *Erfassungseinrichtung* (3.4.3) und den ausgewählten Prüfpositionen zur Demonstration der Größe des *Ansaubereichs* (3.4.8).

3.4.18

free-standing unit

<welding fume> *welding fume separation equipment* (3.4.2) with an integrated fan

3.4.18

unité autonome

<fumée de soudage> *équipement de filtration de fumées de soudage* (3.4.2) à ventilateur intégré

3.4.18

verwendungsfertiges Kompaktgerät

<Schweißrauch> *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2) mit integriertem Gebläse

3.4.19

modular system

<welding fume> *welding fume separation equipment* (3.4.2) with a scalable filter system including single or multiple filter elements, usually connected to a single fan

3.4.19

système modulaire

<fumée de soudage> *équipement de filtration de fumées de soudage* (3.4.2) constitué d'un système de filtre évolutif comprenant un seul ou de multiples éléments filtrants, habituellement relié(s) à un ventilateur unique

3.4.19

modulare Bauweise

<Schweißrauch> *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2), die aus einer skalierbaren Filteranlage einschließlich einzelner oder mehrerer Filterelemente, die mit einem Gebläse verbunden sind

3.4.20

downdraught ventilation table

<welding fume> table on which the working surface consists of a grille through which air and fume is extracted, so that no fume rises towards the operator (welder)

3.4.20

table à aspiration

<fumée de soudage> table dont la surface de travail est constituée d'une grille à travers laquelle l'air et les fumées sont extraits de manière à empêcher la fumée de monter vers l'opérateur (soudeur)

3.4.20

Absaugtisch (Fallstrom)

Schweißstisch mit Absaugvorrichtung
<Schweißrauch> Tisch, dessen Arbeitsfläche aus einem Gitter besteht, durch den Luft und Rauch so abgesaugt werden, dass kein Rauch zum Bediener (Schweißer) aufsteigt

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Cross-reference deleted.]

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Référence croisée supprimée.]

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Querverweisung wurde gelöscht.]

3.4.21**on-torch extraction device**
on-gun extraction device

equipment, integrated or attached on a welding torch, used for capturing *welding fume* (3.1.8)

Note 1 to entry: Due to the state of the art, on-torch extraction devices for TIG welding are not covered by this definition.

Note 2 to entry: For an overview of the different extraction devices, see Figure 4.

3.4.21**dispositif d'extraction sur torche**

équipement, intégré à ou fixé sur une torche de soudage, utilisé pour capter les *fumées de soudage* (3.1.8)

Note 1 à l'article: En raison de l'état actuel de la technique, les torches aspirante pour le soudage TIG ne sont pas couvertes par cette définition.

Note 2 à l'article: pour une vue d'ensemble des différents dispositifs d'extraction, voir Figure 4.

3.4.21**brennerintegrierte Absaugeinrichtung**

Absaugeinrichtung am Schweißbrenner

Einrichtung, die im Brenner integriert ist oder an diesem montiert wird um *Schweißrauch* (3.1.8) abzusaugen

Anmerkung 1 zum Begriff: Aufgrund des Standes der Technik werden brennerintegrierte Absaugeinrichtungen zum WIG-Schweißen von dieser Definition nicht abgedeckt.

Anmerkung 2 zum Begriff: Für einen Überblick der verschiedenen Absaugeinrichtungen siehe Bild 4.

3.4.22**air ejector**

<welding fume> device in which extraction of fume from the welding area is achieved by compressed air using the Venturi principle

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added.]

3.4.22**éjecteur Venturi**

extracteur Venturi
<fumées de soudage> dispositif d'extraction de fumée de la zone de soudage au moyen d'air comprimé, selon le principe du tube Venturi

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine.]

3.4.22**Luftejektor**

<Schweißrauch>
Vorrichtung, bei der die Absaugung von Rauch aus dem Schweißbereich nach dem Venturi-Prinzip mit Druckluft erreicht wird

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt.]

3.4.23

filter protector

DEPRECATED: spark arrester <welding fume capture device> device normally positioned at the intake of the welding fume separation equipment (3.4.2), to minimize the possibility of the damaging impact of sparks or large particles on filter media

EXAMPLES Cyclones, spin separators, baffles, sieves.

Note 1 to entry: Filter media can also be protected against sparks and large particles by the internal design of the welding fume separation equipment.

Note 2 to entry: A filter protector can also be designed to protect against flame damage.

3.4.23

protecteur de filtre

DÉCONSEILLÉ: pare-étincelles

<dispositif de captage de fumées de soudage> dispositif, normalement positionné à l'entrée de l'équipement de filtration de fumées de soudage (3.4.2), afin de minimiser les possibilités d'endommagement des matériaux filtrants par l'impact d'étincelles ou de grosses particules

EXEMPLES Cyclones, séparateurs rotatifs, déflecteurs ou tamis.

Note 1 à l'article: Les matériaux filtrants peuvent également être protégés contre les étincelles et les grosses particules par la conception interne de l'équipement de filtration de fumées de soudage.

Note 2 à l'article: Un protecteur de filtre peut également être conçu pour protéger contre les flammes.

3.4.23

Filterschutz

ABGELEHNT: Funkenfänger

<Schweißraucherfassungseinrichtung> Einrichtung, die sich üblicherweise an der Eintrittsöffnung der Schweißrauchabscheideeinrichtung (3.4.2) befindet um die schädigenden Einflüsse von Funken oder großen Partikeln auf das Filtermedium zu minimieren

BEISPIELE Zyklon- und Spin-Abscheider, Prallbleche, Siebe.

Anmerkung 1 zum Begriff: Das Filtermedium kann auch durch den Innenaufbau der Schweißrauchabscheideeinrichtung vor Funken und großen Partikeln geschützt werden.

Anmerkung 2 zum Begriff: Ein Filterschutz kann so konstruiert sein, dass er außerdem vor Feuerschäden schützt.

3.4.24

filter cleaning system

<welding fume> system designed to clean the filter of welding fume separation equipment (3.4.2) in order to restore the air flow rate through the filter when it is reduced by an accumulation of welding fume (3.1.8) particles

3.4.24

système de nettoyage de filtre

<fumée de soudage> système conçu pour le nettoyage du filtre de l'équipement de filtration de fumées de soudage (3.4.2) afin de rétablir le débit d'air à travers le filtre lorsqu'il est réduit par une accumulation de particules de fumées de soudage (3.1.8)

3.4.24

Filterabreinigungssystem

<Schweißrauch> System zum Abreinigen von Filtern in Schweißrauchabscheideeinrichtungen (3.4.2), um den durch die Ansammlung von Schweißrauchpartikeln (3.1.8) absinkenden Luftvolumenstrom wiederherzustellen

3.4.25 on-line filter cleaning system

<welding fume> *filter cleaning system* (3.4.24) operating while *welding fume separation equipment* (3.4.2) is running

Note 1 to entry: The on-line filter cleaning system is initiated either automatically or manually.

3.4.25 système de nettoyage de filtre en ligne

<fumée de soudage> *système de nettoyage de filtre* (3.4.24) fonctionnant en même temps que l'*équipement de filtration de fumées de soudage* (3.4.2)

Note 1 à l'article: Le système de nettoyage de filtre en ligne peut être déclenché automatiquement ou manuellement.

3.4.25 Online- Filterabreinigungssystem

<Schweißrauch> *Filterabreinigungssystem* (3.4.24), das während des Betriebs der *Schweißrauchabscheideeinrichtung* (3.4.2) arbeitet

Anmerkung 1 zum Begriff: Der On-line-Filterabreinigungssystem ist entweder automatisch oder manuell gestartet.

3.4.26 off-line filter cleaning system

<welding fume> *filter cleaning system* (3.4.24) operating after the air mover of the filtration equipment is switched off

Note 1 to entry: The off-line filter cleaning system is initiated either automatically or manually.

3.4.26 système de nettoyage de filtre hors ligne

<fumée de soudage> *système de nettoyage de filtre* (3.4.24) fonctionnant après l'arrêt du dispositif d'entraînement de l'air de l'équipement de filtration

Note 1 à l'article: Le système de nettoyage de filtre hors ligne peut être déclenché automatiquement ou manuellement.

3.4.26 Offline- Filterabreinigungssystem

<Schweißrauch> *Filterabreinigungssystem* (3.4.24), das betrieben wird, nachdem das Gebläse der Filtereinrichtung ausgeschaltet wurde

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Off-line-Filterabreinigungssystem ist entweder automatisch oder manuell gestartet.

3.4.27 test chamber

<welding fume> semi-enclosed extraction *enclosure* (3.4.28) in which *welding fume* (3.1.8) capture efficiency testing is performed

3.4.27 chambre d'essai

<fumée de soudage> *enceinte* (3.4.28) d'extraction semi-fermée dans laquelle sont réalisés les essais d'efficacité de captage de *fumées de soudage* (3.1.8)

3.4.27 Prüfkammer

<Schweißrauch> halb geschlossene Absaugung *Einhausung* (3.4.28), in der die Erfassungseffizienzprüfung für *Schweißrauch* (3.1.8) durchgeführt wird

3.4.28 enclosure chamber

<welding fume> fully or partially enclosed space where the process takes place

Note 1 to entry: The enclosure is designed to contain and prevent the escape of hazardous substances into the workshop air.

3.4.28 enceinte chambre

<fumée de soudage> espace entièrement ou partiellement fermé dans lequel le procédé est mis en œuvre

Note 1 à l'article: L'enceinte est conçue pour contenir les substances dangereuses et empêcher qu'elles ne s'échappent dans l'air de l'atelier.

3.4.28 Einhausung Kabine

<Schweißrauch> vollständig oder teilweise geschlossener Raum, in dem der Prozess abläuft

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Einhausung soll die Gefahrstoffe zurückhalten und das Entweichen von Gefahrstoffen in die Luft der Werkstätte oder Werkhalle verhindern.

**3.4.29
test chamber sampling
duct**

duct between the *test chamber* (3.4.27) and an extraction fan in which all the *welding fume* (3.1.8) generated can be collected or sampled isokinetically

**3.4.30
bubble flow meter**

primary device for measuring *gas* (3.1.9) flow rate, where the time for a bubble of gas, defined by a soap film, to pass through a calibrated volume in a vertical tube is measured

**3.4.31
direct reading instrument
apparatus**

apparatus in which the presence of a *gas* (3.1.9) or vapour causes a change that is manifest as an automatically generated electrical signal

Note 1 to entry: When applied to a calibrated indicating or recording meter, this gives a direct measure of the concentration of the relevant gas or vapour.

**3.4.29
conduit d'échantillonnage
de la chambre d'essai**

conduit situé entre la *chambre d'essai* (3.4.27) et un ventilateur d'extraction, dans lequel toutes les *fumées de soudage* (3.1.8) générées peuvent être recueillies ou prélevées de manière isocinétique

**3.4.30
débitmètre à bulle**

dispositif primaire de mesure du débit de *gaz* (3.1.9), qui mesure le temps mis par une bulle de gaz, définie par un film de savon, pour passer à travers un volume calibré dans un tube vertical

**3.4.31
instrument à lecture
directe**

appareil électrique à lecture directe
appareil dans lequel la présence d'un *gaz* (3.1.9) ou d'une vapeur provoque une modification qui se manifeste sous la forme d'un signal électrique produit automatiquement

Note 1 à l'article: Associé à un compteur étalonné permettant la lecture ou l'enregistrement, il permet une mesure directe de la concentration du gaz ou de la vapeur

**3.4.29
Probenentnahmekanal der
Prüfkammer**

Kanal zwischen der *Prüfkammer* (3.4.27) und einem Absaugventilator, in dem sämtlicher erzeugter *Schweißrauch* (3.1.8) gesammelt oder aus dem er isokinetisch entnommen werden kann

**3.4.30
Blasendurchflussmesser**

Primärvorrichtung zum Messen der *Gasdurchflussrate* (3.1.9), bei dem die Zeit gemessen wird, die eine *Gasblase* definiert durch einen Seifenfilm benötigt, um ein kalibriertes Volumen in einem senkrechten Röhrchen zu durchqueren

**3.4.31
direktanzeigendes
Messgerät**

elektrisches Direktanzeigergerät
Gerät, in welchem das Vorhandensein von *Gas* (3.1.9) oder Dampf eine Veränderung bewirkt, die sich in einem automatisch ausgelösten elektrischen Signal äußert

Anmerkung 1 zum Begriff: Bei Anwendung eines kalibrierten Anzeigegegerätes oder Aufzeichnungsgerätes ergibt dies eine direkte Messung der Konzentration des entsprechenden Gases oder Dampfes.

3.4.32**welding curtain**

curtain placed around the workplace to protect the surrounding area against harmful radiation and spatter

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — cross-reference deleted.]

3.4.33**safety isolating transformer**

transformer with a reinforced insulation between primary and secondary circuits

Note 1 to entry: This type of transformer is used for very low voltage or with a transformer ratio of 1 for avoidance of any electrical contact.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Part of the definition moved to Note 1 to entry.]

3.4.32**rideau de soudage**

rideau placé autour du lieu de travail pour protéger l'environnement contre les rayonnements nocifs et les projections

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Suppression de la référence croisée.]

3.4.33**transformateur de sécurité**

transformateur dont l'isolation entre le circuit primaire et secondaire a été renforcée

Note 1 à l'article: Ce type de transformateur est utilisé en très basse tension ou avec un rapport de transformation de 1 pour éliminer tout risque de contact électrique

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Partie de la définition transférée dans la Note 1 à l'article.]

3.4.32**Schweißvorhang**

Vorhang, der zum Schutz vor schädlicher Strahlung und Spritzern um den Arbeitsplatz angebracht wurde

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Querverweise gelöscht.]

3.4.33**Sicherheitstransformator**

Transformator mit einer verstärkten Isolierung zwischen Primärstromkreis und Sekundärstromkreis

Anmerkung 1 zum Begriff: Diese Art von Transformator wird bei sehr niedriger Spannung oder mit einem Transformatorverhältnis von 1 zur Vermeidung eines elektrischen Kontakts eingesetzt.

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Teil der Definition wurde zu Anmerkung 1 zum Begriff hinzugefügt.]

3.5 Terms related to personal protective equipment

3.5.1**protective clothing**

<welding> clothing to protect the body from harmful radiation and spatter

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added and definition revised.]

3.5 Termes relatifs aux équipements de protection individuelle

3.5.1**vêtement de protection**

<soudage> vêtement protégeant le corps des risques liés aux rayonnements et aux projections

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine et définition révisée.]

3.5 Begriffe der persönlichen Schutzausrüstung

3.5.1**Schutzbekleidung**

<Schweißen> Kleidung zum Schutz des Körpers vor schädlicher Strahlung und Spritzern

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt.]

3.5.2

welding protector

equipment providing protection to the wearer against hazards generated by welding and allied processes

3.5.2

équipement de protection pour le soudage

équipement protégeant la personne qui le porte contre les risques engendrés par le soudage et les techniques connexes

3.5.2

Schweißerschutzgerät

Gerät, das dem Träger Schutz gegen die Gefahren bietet, die beim Schweißen und bei verwandten Prozessen erzeugt werden

3.5.3

face protector

face guard

<welding> protective clothing (3.5.1) intended to reduce the risk of injury to the eyes and the face

3.5.3

protection faciale

écran facial

<soudage> vêtement de protection (3.5.1) destiné à réduire le risque de blessure aux yeux et au visage

3.5.3

Gesichtsschutz

<Schweißen> Schutzkleidung (3.5.1), die dazu bestimmt ist, die Gefahr von Augen- und Gesichtsverletzungen zu verringern

3.5.4

face shield

welder's face shield

welder's shield

<welding> protective device worn in front of the face to shield it from injury during welding or cutting

Note 1 to entry: It is usually fitted with a *filter plate* (3.5.11) and a *cover plate* (3.5.14).

3.5.4

écran de soudage

écran de soudeur

<soudage> dispositif de protection porté devant le visage pour la protéger pendant le soudage ou le coupage

Note 1 à l'article: Il est généralement équipé d'un *verre filtrant* (3.5.11) et d'un *verre de garde* (3.5.14).

3.5.4

Gesichtsschutzschild

Schweißer-

Gesichtsschutzschild

Schweißer-Visier

Schweißerschild

Schweißerschutzschirm

<Schweißen>

Schutzvorrichtung, die vor dem Gesicht getragen wird, um es vor Verletzungen beim Schweißen oder Schneiden zu schützen

Anmerkung 1 zum Begriff: Er ist in der Regel mit einer *Filterscheibe* (3.5.11) und einer *Deckscheibe* (3.5.14) ausgestattet.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Admitted term and domain added; cross-reference deleted; Note 1 to entry revised.]

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout d'un terme toléré et du domaine, suppression de la référence croisée; révision de la Note 1 à l'article.]

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Zulässiger Begriff, „Gesichtsschutzschild“ wurde hinzugefügt. Fachgebiet wurde hinzugefügt. Verweisung zu einem Bild wurde gelöscht. In Anmerkung 1 zum Begriff wurden die Begriffe „Schweißer-Gesichtsschutzschild“ und „Schweißer-Visier“ hinzugefügt.]

3.5.5

auto-darkening face shield
auto-darkening eye protector
<welding> *face shield* (3.5.4)
with an *auto-darkening plate*
(3.5.13)

3.5.5

écran auto-obscurecissant
<soudage> *écran de soudage*
(3.5.4) doté d'un verre auto-
obscurecissant (3.5.13)

3.5.5

selbstverdunkelnder Gesichtsschutzschild
selbstverdunkelnder Augenschutz
<Schweißen>
Gesichtsschutzschild (3.5.4)
mit einer *selbstverdunkelnden Scheibe* (3.5.13)

3.5.6

hand shield
welder's hand shield
<welding> *face shield* (3.5.4)
held in the hand

3.5.6

écran à main
masque à main
<soudage> *écran de soudage*
(3.5.4) tenu à la main

3.5.6

Handschuttschild
Schweißer-Handschild
<Schweißen>
Gesichtsschutzschild (3.5.4),
der in der Hand gehalten wird

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Admitted term and domain added, definition revised, cross-reference removed.]

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout d'un terme toléré et du domaine, révision de la définition, suppression de la référence croisée.]

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Zulässiger Begriff und Fachgebiet wurde hinzugefügt, Definition überarbeitet, Querverweisung gelöscht.]

3.5.7

welder's mask
face shield (3.5.4) worn in front of the face, secured in position on the head by a *harness* (3.5.16)

3.5.7

masque de soudage
masque de soudeur
écran à serre-tête pour le soudage
écran de soudage (3.5.4) porté sur la tête et devant le visage, maintenu en place par un *harnais* (3.5.16)

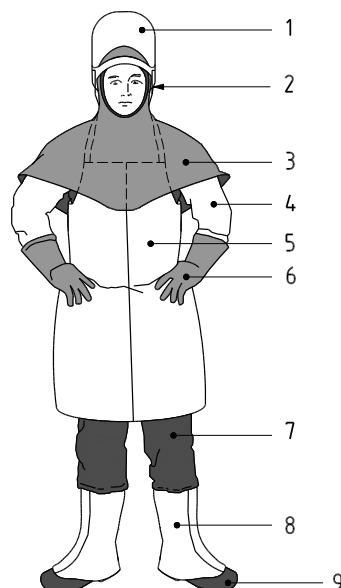
3.5.7

Schweißer-Gesichtsschutzschirm
Schweißerschutzmaske
Gesichtsschutzschild (3.5.4), der vor dem Gesicht getragen wird und durch eine Kopfbefestigung (3.5.16) in Stellung gehalten wird

Note 1 to entry: A welder's mask is illustrated in Figure 5 as key reference 1.

Note 1 à l'article: Un masque de soudeur est illustré à la Figure 5, repère 1.

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Schweißer-Gesichtsschutzschirm ist in Bild 5 als Positionselement 1 dargestellt.



Key

- 1 welder's mask
- 2 earing protection
- 3 welder's hood
- 4 welder's jacket
- 5 welder's apron
- 6 welder's gloves
- 7 leg protection
- 8 gaiters
- 9 safety footwear

Légende

- 1 masque de soudage
- 2 protection auditive
- 3 cagoule de soudage
- 4 veste de soudage
- 5 tablier de soudage
- 6 gants de soudage
- 7 jambières
- 8 guêtres
- 9 chaussures de sécurité

Legende

- 1 Schweißer-Gesichtsschutzschirm
- 2 Gehörschutz
- 3 Schweißer-Kopf- und Nackenschutz
- 4 Schweißerjacke
- 5 Schweißerschürze
- 6 Schweißerhandschuhe
- 7 Schweißer-Beinschutz
- 8 Gamaschen
- 9 Sicherheits-Schuhwerk

Figure 5 — Typical personal protective equipment for a welder

Figure 5 — Equipements de protection individuelle typiques pour un soudeur

Bild 5 - Typische persönliche Schutzausrüstung für einen Schweißer

3.5.8 welder's helmet

protective device for the whole head, equipped with a *face shield* (3.5.4), generally mounted on a *harness* (3.5.16)

3.5.8 casque de soudage

casque de soudeur

équipement de protection pour toute la tête, doté d'un *écran de soudage* (3.5.4) généralement monté sur un *harnais* (3.5.16)

3.5.8 Schweißerhelm

Schweißerschutzhelm

Schutzvorrichtung für den gesamten Kopf, ausgestattet mit einem *Gesichtsschutzschild* (3.5.4), der im Allgemeinen an einer *Kopfbefestigung* (3.5.16) angebracht ist

3.5.9

safety glasses

welder's spectacles

<welding> frame, with lateral protection, holding suitable filters in front of the eyes to give them protection

Note 1 to entry: Safety glasses are usually held in position with sidearms or a *headband* (3.5.17).

3.5.9

lunettes de soudage

lunettes de soudeur

monture avec protection latérale, maintenant des filtres appropriés devant les yeux afin de les protéger

Note 1 à l'article: Elles peuvent généralement être maintenues en position par des branches latérales ou par un *serre-tête* (3.5.17).

3.5.9

Schutzbrille

Schweißer-Bügelbrille

Sicherheitsglas

<Schweißen> Tragkörper mit seitlichem Schutz, der geeignete Filter vor die Augen hält, um sie zu schützen

Anmerkung 1 zum Begriff: In der Regel wird die Schutzbrille durch seitliche Bügel oder durch ein *Kopfband* (3.5.17) in Stellung gehalten.

3.5.10

welder's goggles

device to protect the eyes from radiation and other risks arising from welding and allied processes

3.5.10

lunettes-masques de soudage

lunettes-masques de soudeur dispositif protégeant les yeux des rayonnements et des autres risques pouvant survenir lors du soudage et des techniques connexes

3.5.10

Schweißer-Korbbrille

Vorrichtung zum Schutz der Augen vor Strahlung und anderen Gefahren, die beim Schweißen und bei verwandten Verfahren entstehen

3.5.11

filter plate

filter glass

<welding> optical material protecting the eyes against excessive ultraviolet, infrared and visible radiation

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Admitted term replaced, domain added, cross-reference deleted.]

3.5.11

verre filtrant

<soudage> matériau optique protégeant les yeux contre les rayonnements ultraviolet, infrarouge et visible excessifs

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Remplacement du terme toléré, ajout du domaine, suppression de la référence croisée.]

3.5.11

Filterscheibe

Filterglas

<Schweißen> optisches Material, das die Augen gegen übermäßige ultraviolette, sichtbare und infrarote Strahlung schützt

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Zulässiger Begriff ersetzt, ersetzt, Fachgebiet wurde hinzugefügt. Verweisung gelöscht]

3.5.12

filter grade scale number

<welding> number characterizing *filter plates* (3.5.11) in terms of their transmission factor in the different domains

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Domain added, definition revised.]

3.5.12

indice de filtration numéro d'échelon

<soudage> chiffre caractérisant les *verres filtrants* (3.5.11) en fonction de leur facteur de transmission dans les différents domaines

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout du domaine.]

3.5.12

Filterklasse Schutzstufe Filternummer

<Schweißen> Zahl, die die Eigenschaften von *Filterscheiben* (3.5.11) in Bezug auf ihren Transmissionsgrad in den verschiedenen Bereichen angibt

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Fachgebiet wurde hinzugefügt. Definition überarbeitet.]

3.5.13

auto-darkening plate auto-darkening lens

<welding> *filter plate* (3.5.11) that darkens automatically when arcing is detected

3.5.13

verre auto-obscurcissant

<soudage> *verre filtrant* (3.5.11) qui s'obscurcit automatiquement lorsque l'amorçage de l'arc est détecté

3.5.13

selbstverdunkelnde Scheibe

selbstverdunkelndes Glas
<Schweißen> *Filterscheibe* (3.5.11), die automatisch verdunkelt, wenn Funkenbildung erkannt wird

3.5.14

cover plate cover glass

<welding> clear glass or other transparent material used mainly to protect the *filter plate* (3.5.11) from splashes of glowing particles

3.5.14

verre de garde écran de garde

<soudage> verre non teinté ou autre matériau transparent visant principalement à protéger le *verre filtrant* (3.5.11) des projections de particules en fusion

3.5.14

Vorsatzscheibe Vorsatzglas Deckglas

<Schweißen> klares Glas oder anderes transparentes Material, das vor allem zum Schutz der *Filterscheibe* (3.5.11) gegen Einbrennen von glühenden Teilchen dient

3.5.15

protecting plate protecting glass

<welding> clear glass or other transparent material placed behind the *filter plate* (3.5.11) in order to protect the eyes

Note 1 to entry: Used during, for example, grinding or removal of spatter.

3.5.15

verre de protection oculaire de protection

<soudage> verre non teinté ou autre matériau transparent placé derrière le *verre filtrant* (3.5.11) afin de protéger les yeux

Note 1 à l'article: Utilisé lors du meulage ou de l'enlèvement de projections, par exemple.

3.5.15

Schutzscheibe Schutzglas

<Schweißen> klares Glas oder anderes transparentes Material, das zum Schutz der Augen hinter der *Filterscheibe* (3.5.11) angebracht ist

Anmerkung 1 zum Begriff: Wird während des Schleifens oder beim Entfernen von Spritzern genutzt.

**3.5.16
harness**

<welding> assembly that provides a means of maintaining a *welder's mask* (3.5.7) or a *welder's helmet* (3.5.8) in position on the head

**3.5.16
harnais**

<soudage> dispositif permettant de maintenir un *masque de soudage* (3.5.7) ou un *casque de soudage* (3.5.8) en position sur la tête

**3.5.16
Kopfbefestigung**

<Schweißen> Vorrichtung, durch die ein *Schweißer-Gesichtsschutzschirm* (3.5.7) oder ein *Schweißerhelm* (3.5.8) auf dem Kopf in Stellung gehalten wird

**3.5.17
headband**

<welding> device that holds the *welder's goggles* (3.5.10) or *safety glasses* (3.5.9) onto the head

**3.5.17
serre-tête**

<soudage> dispositif qui maintient les *lunettes-masques de soudage* (3.5.10) ou les *lunettes de soudage* (3.5.9) en position sur le visage

**3.5.17
Kopfband**

<Schweißen> Vorrichtung, mit der die *Schweißerbrille* (3.5.10) oder *Schutzbrille* (3.5.9) am Kopf gehalten wird

**3.5.18
respirator**

respiratory protective device
RPD

device to protect individuals from breathing air contaminated with particulate matters, dust, fumes, mists or *gases* (3.1.9)

**3.5.18
appareil de protection
respiratoire**
APR

dispositif permettant d'éviter aux individus de respirer de l'air contaminé par des particules, de la poussière, des fumées, des éléments en suspension ou des *gaz* (3.1.9)

**3.5.18
Atemschutz**
Atemschutzgerät
RPD

<Schweißen> Vorrichtung, die Personen vor dem Einatmen von Luft schützt, die mit Feinstaub, Stäuben, Rauchen, Nebeln oder *Gasen* (3.1.9) belastet ist

**3.5.19
filtering face shield**
dust mask
respirator (3.5.18) with
particulate dust filter

**3.5.19
masque anti-poussières**
masque de protection
respiratoire
*appareil de protection
respiratoire* (3.5.18) doté d'un
filtre à poussières
particulaires

**3.5.19
Gesichtsschutzschild mit
Filterwirkung**
Staubmaske
Atemschutz (3.5.18) mit
Staubpartikelfilter

3.5.20 welder's apron

protective clothing (3.5.1) for the front part of the body

Note 1 to entry: A welder's apron is illustrated in Figure 5 as key reference 5.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Definition and note to entry added.]

3.5.21 welder's gloves

protective clothing (3.5.1) for the hands

Note 1 to entry: Welding gloves are illustrated in Figure 5 as key reference 6.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Term revised, definition and note to entry added.]

3.5.22 leg protection

leggings
<welding> *protective clothing* (3.5.1) for the legs

Note 1 to entry: Leg protection is illustrated in Figure 5 as key reference 7.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modified — Definition and note to entry added.]

3.5.20 tablier de soudage

tablier de soudeur
vêtement de protection (3.5.1) protégeant la face avant du corps

Note 1 à l'article: Un tablier de soudage et illustré à la Figure 5, repère 4.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015 modifié — Ajout de la définition et de la note à l'article.]

3.5.21 gants de soudage

gants de soudeur
vêtement de protection (3.5.1) pour les mains

Note 1 à l'article: Des gants de soudage sont illustrés à la Figure 5, repère 6.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Révision du terme, ajout de la définition et de la note à l'article.]

3.5.22 jambières

<soudage> *vêtements de protection* (3.5.1) pour les jambes

Note 1 à l'article: Des jambières sont illustrées à la Figure 5, repère 7.

[SOURCE: IIW VI-1133-2015, modifié — Ajout de la définition et de la note à l'article.]

3.5.20 Schweißerschürze

Schutzkleidung (3.5.1) für die Vorderseite des Körpers

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißerschürze ist in Bild 5 als Positionselement 5 dargestellt.

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Definition und Anmerkung zum Begriff wurde hinzugefügt.]

3.5.21 Schweißerhandschuhe

Schutzkleidung (3.5.1) für die Hände

Anmerkung 1 zum Begriff: Die Schweißerhandschuhe sind in Bild 5 als Positionselement 6 dargestellt.

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Begriff wurde überarbeitet, Definition und Anmerkung zum Begriff hinzugefügt.]

3.5.22 Schweißer-Beinschutz

Schweißer-Beinstulpen
<Schweißen> *Schutzkleidung* (3.5.1) für die Beine

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Schweißer-Beinschutz ist in Bild 5 als Positionselement 7 dargestellt.

[QUELLE: IIW VI-1133-2015, modifiziert — Definition und Anmerkung zum Begriff wurden hinzugefügt.]

3.5.23**gaiters**

<welding> removable covering intended to protect the part of the leg below the knee which can also cover the upper surface of shoes

Note 1 to entry: Gaiters are illustrated in Figure 5 as key reference 8.

[SOURCE: ISO 11611:2015, 3.7, modified — Domain and note to entry added.]

3.5.23**guêtres**

<soudage> élément de recouvrement amovible destiné à protéger la jambe au-dessous du genou qui peut également recouvrir la face supérieure des chaussures

Note 1 à l'article: Des guêtres sont illustrées à la Figure 5, repère 8

[SOURCE: ISO 11611:2015, 3.7, modifié — Ajout du domaine et de la note à l'article.]

3.5.23**Gamaschen**

<Schweißen> abnehmbare äußere Abdeckung zum Schutz des Beines unterhalb des Knies bis zu den Knöcheln, die ebenfalls die Oberseite der Schuhe abdecken kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Gamaschen sind in Bild 5 als Positionselement 8 dargestellt.

[QUELLE: ISO 11611, 3.7, modifiziert — Fachgebiet und Anmerkung zum Begriff wurden hinzugefügt.]

3.5.24**hearing protection**

equipment that covers, or is inserted into, the external ear canal to reduce noise levels and prevent entry of particulates

Note 1 to entry: Earing protection is illustrated in Figure 5 as key reference 2.

3.5.24**protection auditive**

équipement qui recouvre ou est inséré dans le conduit auditif externe afin de réduire le bruit et prévenir l'entrée de particules

Note 1 à l'article: les protection auditives sont illustrées à la Figure 5, repère 2.

3.5.24**Gehörschutz**

Gerät, das den äußeren Gehörgang abdeckt oder in diesen eingeführt wird, um den Lärmpegel zu reduzieren und das Eindringen von Partikeln zu verhindern

Anmerkung 1 zum Begriff: Gehörschutz ist in Bild 5 als Positionselement 2, dargestellt.

3.5.25**welder's hood****welder's neck protection**

protective clothing (3.5.1) made from flexible material which covers the head and neck and can also cover the shoulders

Note 1 to entry: A welder's hood is illustrated in Figure 5 as key reference 3.

[SOURCE: ISO 11611:2015, 3.10, modified — Terms and definition revised, note to entry added.]

3.5.25**cagoule de soudage****bavette**

cagoule de soudeur *vêtement de protection* (3.5.1) en matériau souple couvrant la tête et le cou et pouvant aussi couvrir les épaules

Note 1 à l'article: Une cagoule de soudage est illustrée à la Figure 5, repère 3.

[SOURCE: ISO 11611:2015, 3.10, modifié — Révision des termes et de la définition, ajout de la note à l'article.]

3.5.25**Schweißer-Kopf- und Nackenschutz****Schweißer-Haube**

Schutzkleidung (3.5.1) aus einem flexiblen Material, die den Kopf und Hals bedeckt, und auch die Schultern abdecken kann

Anmerkung 1 zum Begriff: Der Schweißer-Kopf- und Nackenschutz ist in Bild 5 als Positionselement 3 dargestellt.

[QUELLE: ISO 11611:2015, 3.10, modifiziert — Begriff und Definition wurden überarbeitet, Anmerkung zum Begriff hinzugefügt.]

3.5.26

safety footwear

safety shoes

footwear incorporating protective features to protect the wearer from injuries that can arise through accidents

Note 1 to entry: Items of safety footwear are fitted with toecaps designed to give protection against impact when tested at an energy level of at least 200 J and against compression when tested at a compression load of at least 15 kN.

Note 2 to entry: Safety footwear is illustrated in Figure 5 as key reference 9.

[SOURCE: ISO 20345:2021, 3.1, modified — Admitted term added, definition and Note 1 to entry revised, Note 2 to entry added.]

3.5.26

chaussures de sécurité

chaussures comprenant des dispositifs de protection permettant de protéger le porteur des blessures qui peuvent résulter d'accidents

Note 1 à l'article: Les chaussures de sécurité sont équipées d'embouts de sécurité destinés à fournir une protection contre les chocs à un niveau d'énergie équivalent à 200 J au minimum et contre l'écrasement lorsqu'ils sont soumis à une charge de compression d'au moins 15 kN.

Note 2 à l'article: Des chaussures de sécurité sont illustrées à la Figure 5, repère 9.

[SOURCE: ISO 20345:2021, 3.1, modifié — Révision de la définition et de la note 1 à l'article, ajout de la note 2 à l'article.]

3.5.26

Sicherheits-Schuhwerk

Sicherheitsschuhe

Schuhwerke mit Schutzmerkmalen zum Schutz des Trägers vor Verletzungen, die bei Unfällen auftreten können

Anmerkung 1 zum Begriff: Sicherheitsschuhe sind ausgestattet mit Zehenkappen, deren Schutzwirkung gegen Stoßeinwirkungen mit einer Prüfenergie von mindestens 200 J und gegen Druck bei einer Druckbeanspruchung von mindestens 15 kN geprüft wird.

Anmerkung 2 zum Begriff: Sicherheits-Schuhwerk ist in Bild 5 als Positionselement 9 dargestellt.

[QUELLE: ISO 20345:2021, 3.1, modifiziert — Zulässiger Begriff wurde hinzugefügt, Definition und Anmerkung 1 zum Begriff überarbeitet, Anmerkung 2 zum Begriff hinzugefügt.]

Annex A
(informative)

**Alphabetical index of
English terms with
French and German
translations**

Annexe A
(informative)

**Index alphabétique
anglais avec
traductions
françaises et
allemandes**

Anhang A
(informativ)

**Alphabetisches
Stichwortverzeichnis
mit englischen Begriffen
und französischen und
deutschen
Übersetzungen**

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
A	additive limit value	3.3.6	valeur limite additive	additiver Grenzwert
	aerosol sampler	3.2.4	dispositif d'échantillonnage d'aérosols; dispositif d'échantillonnage de particules; dispositif de prélèvement d'aérosols; dispositif de prélèvement de particules	Aerosolsammler; Sammler für luftgetragene Partikel; Partikelsammler
	air ejector	3.4.22	éjecteur Venturi; extracteur Venturi	Luftejektor
	air sample	3.2.1	échantillon d'air; prélèvement d'air	Luftprobe
	air sampler	3.2.3	dispositif d'échantillonnage de l'air; échantillonneur d'air; dispositif de prélèvement d'air	Luftprobenahmeeinrichtung; Probenahmeeinrichtung
	air sampling	3.2.2	échantillonnage de l'air; prélèvement de l'air	Luftprobenahme
	airborne particle sampler	See: aerosol sampler (3.2.4)		
	airborne particulate sampler	See: aerosol sampler (3.2.4)		
	arc eye	3.1.5	coup d'arc	Verblitzung
	arc radiation	3.1.6	rayonnement de l'arc	Lichtbogenstrahlung
	aspect ratio	3.4.7	rapport d'aspect	Seitenverhältnis
	auto-darkening eye protector	See: auto-darkening face shield (3.5.5)		
	auto-darkening face shield	3.5.5	écran auto-obscurcissant	selbstverdunkelnder Gesichtsschutzschild; selbstverdunkelnder Augenschutz
	auto-darkening lens	See: auto-darkening plate (3.5.13)		

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	auto-darkening plate	3.5.13	verre auto-obscurcissant	selbstverdunkelnde Scheibe; selbstverdunkelndes Glas
B	badge-type diffusive sampler	See: diffusive badge (3.2.14)		
	bias	3.3.13	biais	systematische Messabweichung; systematische Abweichung
	breathing zone	3.1.15	zone respiratoire; zone de respiration	Atembereich
	bubble flow meter	3.4.30	débitmètre à bulle	Blasendurchflussmesser
C	canopy	See: receiving hood (3.4.14)		
	captor hood	3.4.13	bouche de captage	Absaughaube
	capture device	3.4.3	dispositif de captage	Erfassungseinrichtung
	captor nozzle	See: captor hood (3.4.13)		
	capture nozzle	See: nozzle (3.4.11)		
	capture zone	See: suction field (3.4.8)		
	chamber	See: enclosure (3.4.28)		
	chemical agent	3.1.2	agent chimique	chemischer Arbeitsstoff
	collected sample	3.2.21	échantillon obtenu	gesammelte Probe
	collection medium	See: collection substrate (3.2.20)		
	collection substrate	3.2.20	substrat de collecte; support de prélèvement	Sammelsubstrat; Sammelmedium
	cover glass	See: cover plate (3.5.14)		
	cover plate	3.5.14	verre de garde; écran de garde	Vorsatzscheibe; Vorsatzglas; Deckglas
	cross-sectional area	3.4.10	aire d'entrée	Querschnittsbereich
D	diffusion tube	3.2.13	tube à diffusion; échantillonneur tubulaire à diffusion	Diffusionsröhrchen; diffusives Röhrchen; Diffusionssammler in Prüfröhrchenform
	diffusive badge	3.2.14	badge à diffusion; badge- échantillonneur à diffusion; badge passif	Diffusionsindikatorplakett e; Diffusionssammler in Indikatorplakettenform; passive Plakette
	diffusive colorimetric tube	See: diffusive detector tube (3.2.15)		

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	diffusive detector tube	3.2.15	tube détecteur à diffusion; tube indicateur à diffusion; tube colorimétrique à diffusion	diffusionsbetriebenes Prüfröhrchen; diffusionsbetriebenes Anzeigeröhrchen; diffusionsbetriebenes farbmetrisches Röhrchen
	diffusive indicator tube	See: diffusive detector tube (3.2.15)		
	diffusive sampler	3.2.12	échantillonneur à diffusion	Diffusionsammler; passiver Sammler
	diffusive tube	See: diffusion tube (3.2.13)		
	direct reading electrical apparatus	See: direct reading instrument (3.4.31)		
	direct reading instrument	3.4.31	instrument à lecture directe; appareil électrique à lecture directe	direktanzeigendes Messgerät; elektrisches Direktanzeigegerät
	downdraught ventilation table	3.4.20	table à aspiration	Absaugtisch (Fallstrom); Schweißstisch mit Absaugvorrichtung
	dust mask	See: filtering face shield (3.5.19)		
E	earing protection	3.5.24	protection auditive	Gehörschutz
	emission rate	3.1.11	taux d'émission	Emissionsrate
	enclosure	3.4.28	enceinte	Einhausung
	entry plane	3.4.6	plan d'entrée	Ansaugebene
	exposure	3.1.1	exposition	Exposition
F	face guard	See: face protector (3.5.3)		
	face protector	3.5.3	protection faciale; écran facial	Gesichtsschutz
	face shield	3.5.4	écran de soudage; écran de soudeur	Gesichtsschutzschild; Schweißer- Gesichtsschutzschild; Schweißer-Visier; Schweißerschild; Schweißerschutzschirm
	filter cleaning system	3.4.24	système de nettoyage de filtre	Filterabreinigungssystem
	filter glass	See: filter plate (3.5.11)		
	filter grade	3.5.12	indice de filtration; numéro d'échelon	Filterklasse; Schutzstufe; Filternummer
	filter plate	3.5.11	verre filtrant	Filterscheibe; Filterglas; Schweißerschutzfilter; Schweißerschutzglas
	filter protector	3.4.23	protecteur de filtre	Filterschutz

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	filtering face shield	3.5.19	masque anti-poussières; masque de protection respiratoire	Gesichtsschutzschild mit Filterwirkung; Staubmaske
	flange	3.4.15	collerette	Flansch
	free-standing unit	3.4.18	unité autonome	verwendungsfertiges Kompaktgerät
	fume class	3.1.10	classe de fumée	Rauchklasse; Rauchkategorie
	fume extractor	3.4.1	extracteur de fumée	Rauchabsauger; Anlage zur Rauchabsaugung
G	gaiters	3.5.23	guêtres	Gamaschen
	gas	3.1.9	gaz	Gas
H	hand shield	3.5.6	écran à main; masque à main	Handschuttschild; Schweißer-Handschild
	harness	3.5.16	harnais	Kopfbefestigung
	headband	3.5.17	serre-tête	Kopfband
	hood	3.4.12	bouche	Haube
I	inhalable fraction	3.2.6	fraction inhalable	einatembare Fraktion
	inhalable sampler	3.2.5	dispositif d'échantillonnage de la fraction inhalable; dispositif de prélèvement de la fraction inhalable	Sammler für die einatembare Fraktion
	isokinetic sampler	3.2.22	échantillonneur isocinétique	isokinetische Probenahmeeinrichtung
	interferent	3.3.14	interférent	Störkomponente
K	key component of a welding fume	3.1.12	composant clé d'une fumée de soudage	Leitkomponente eines Schweißrauchs
	key component welding fume limit value	3.3.5	valeur limite du composant clé d'une fumée de soudage	Grenzwert für die Schweißrauch- Leitkomponente
L	leg protection	3.5.22	jambières	Schweißer-Beinschutz; Schweißer-Beinstulpen
	leggings	See: leg protection (3.5.22)		
	LEV	See: local exhaust ventilation (3.4.5)		
	limit value	3.3.1	valeur limite	Grenzwert
	local exhaust ventilation	3.4.5	ventilation par aspiration localisée; LEV	örtliche Absaugung; LEV; lokale Absaugung
	long-term detector tube	3.2.19	tube détecteur pour longues durées	Langzeitprüfröhrchen
M	MAC value	See: maximum allowable concentration (3.3.7)		

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	maximum allowable concentration	3.3.7	concentration maximale admissible; valeur MAC	maximale Arbeitsplatzkonzentration; MAK-Wert
	maximum value of concentration	3.3.8	valeur limite d'exposition; VLE	Maximalwert der Konzentration; Höchstgrenzwert der Konzentration; Konzentrationsgrenzwert
	measurement plane	3.4.9	plan de mesure	Messebene
	minimum air volume flow rate	3.4.17	débit-volume d'air minimal	Mindestluftvolumenstrom
	modular system	3.4.19	système modulaire	modulare Bauweise
N	nozzle	3.4.11	buse	Düse; Absaugdüse
O	occupational exposure limit	3.3.2	valeur limite d'exposition professionnelle; VLEP	Arbeitsplatzgrenzwert; OEL; Schwellenwert; Einwirkungsgrenzwert
	OEL	See: occupational exposure limit (3.3.2)		
	off-line filter cleaning system	3.4.26	système de nettoyage de filtre hors ligne	Off-line-Filterabreinigungssystem
	on-gun extraction device	See: on-torch extraction device (3.4.21)		
	on-line filter cleaning system	3.4.25	système de nettoyage de filtre en ligne	On-line-Filterabreinigungssystem
	on-torch extraction device	3.4.21	dispositif d'extraction sur torche	brennerintegrierte Absaugeinrichtung; Absaugeinrichtung am Schweißbrenner
	operator's breathing zone	3.1.16	zone respiratoire de l'opérateur	Atembereich des Schweißers
P	passive badge	See: diffusive badge (3.2.14)		
	passive sampler	See: diffusive sampler (3.2.12)		
	personal sample	3.2.9	échantillon personnel	personenbezogene Probe
	personal sampler	3.2.11	dispositif d'échantillonnage individuel; dispositif de prélèvement personnel	personengetragener Sammler; personengetragene Probenahmevorrichtung; Einrichtung zur personengetragenen Probenahme
	personal sampling	3.2.10	échantillonnage individuel	personenbezogene Probenahme
	personal sampling device	See: personal sampler (3.2.11)		

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	precautionary label	3.1.4	étiquette de prévention	Sicherheitsschild; Gefahrstoffkennzeichnung
	principal component(s) of a welding fume	3.1.13	composant(s) principal (principaux) d'une fumée de soudage	Hauptkomponent(en) eines Schweißrauchs
	protecting glass	See: protecting plate (3.5.15)		
	protecting plate	3.5.15	verre de protection; oculaire de protection	Schutzscheibe; Schutzglas
	protective clothing	3.5.1	vêtement de protection	Schutzkleidung
	pumped colorimetric tube	See: pumped detector tube (3.2.16)		
	pumped detector tube	3.2.16	tube détecteur à aspiration; tube indicateur à aspiration; tube colorimétrique à aspiration	pumpenbetriebenes Prüfröhrchen; pumpenbetriebenes Anzeigeröhrchen; pumpenbetriebenes farbmetrisches Röhrchen
	pumped indicator tube	See: pumped detector tube (3.2.16)		
	pumped sorbent tube	3.2.17	tube à adsorption	pumpenbetriebenes Sammelröhrchen
R	receiving hood	3.4.14	hotte aspirante; bouche réceptrice	Abzugshaube; Abzughaube; Erfassungshaube
	receptor hood	See: receiving hood (3.4.14)		
	reference period	3.3.3	période de référence	zeitlicher Bezug
	respirable fraction	3.2.8	fraction alvéolaire	alveolengängige Fraktion
	respirable sampler	3.2.7	dispositif d'échantillonnage de la fraction alvéolaire; dispositif de prélèvement de la fraction alvéolaire	Sammler für die alveolengängige Fraktion
	respirator	3.5.18	appareil de protection respiratoire; APR	Atenschutz; Atenschutzgerät; RPD
	respiratory protective device	See: respirator (3.5.18)		
	RPD	See: respirator (3.5.18)		
S	safety footwear	3.5.26	chaussures de sécurité	Sicherheits-Schuhwerk; Sicherheitsschuhe
	safety glasses	3.5.9	lunettes de soudage; lunettes de soudeur	Schutzbrille; Schweißer- Bügelbrille; Sicherheitsglas
	safety isolating transformer	3.4.33	transformateur de sécurité	Sicherheitstransformator

English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
safety shoes	See: safety footwear (3.5.26)		
safety voltage	3.1.7	très basse tension de sécurité; TBTS	Sicherheitsspannung; Schutzkleinspannung
sampler	See: air sampler (3.2.3)		
scale number	See: filter grade (3.5.12)		
screening measurements of time-weighted average concentration	3.3.11	mesurages d'évaluation initiale de la concentration moyenne pondérée dans le temps	orientierende Messungen des Schichtmittelwertes
screening measurements of variation of concentration in time and/or space	3.3.12	mesurages d'évaluation initiale de la variation de la concentration dans le temps et/ou dans l'espace	orientierende Messungen der zeit- und/oder raumabhängigen Konzentrationsänderungen
separation efficiency by mass	3.4.16	efficacité massique de séparation	massebezogener Abscheidegrad
shop primer	3.1.17	peinture primaire	Fertigungsbeschichtung
short-term detector tube	3.2.18	tube détecteur pour courtes durées	Kurzzeitprüfröhrchen
single component welding fume limit value	3.3.4	valeur limite d'un composant individuel d'une fumée de soudage	Schweißrauchgrenzwert für Einzel-Komponente
spark arrester	See: filter protector (3.4.23)		
suction equipment	3.4.4	équipement d'aspiration	Absauggerät
suction field	3.4.8	champ d'aspiration; zone de captage	Ansaugbereich; Erfassungszone
T	test chamber	chambre d'essai	Prüfkammer
	test chamber sampling duct	conduit d'échantillonnage de la chambre d'essai	Probenahmekanal der Prüfkammer
	thin organic coating	revêtement organique mince	dünne organische Beschichtung
	time-weighted average	moyenne pondérée dans le temps; MPT	zeitlich gewichteter Mittelwert; TWA
	time-weighted average concentration	concentration moyenne pondérée dans le temps; concentration MPT	Schichtmittelwert; TWA Konzentration; zeitlicher Mittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zulässiger Schichtmittelwert; mittlere Einwirkdauer je Schicht

	English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
	total airborne particles	3.1.14	ensemble des particules en suspension dans l'air	gesamte Schwebestoffe
	tube type diffusive sampler	See: diffusion tube (3.2.13)		
	TWA	See: time-weighted average (3.3.9)		
	TWA concentration	See: time-weighted average concentration (3.3.10)		
W	welder's apron	3.5.20	tablier de soudage; tablier de soudeur	Schweißerschürze
	welder's face shield	See: face shield (3.5.4)		
	welder's gloves	3.5.21	gants de soudage; gants de soudeur	Schweißerhandschuhe
	welder's goggles	3.5.10	lunettes-masques de soudage; lunettes- masques de soudeur	Schweißer-Korbbrille
	welder's hand shield	See: hand shield (3.5.6)		
	welder's helmet	3.5.8	casque de soudage; casque de soudeur	Schweißerhelm; Schweißerschutzhelm
	welder's hood	3.5.25	cagoule de soudage; bavette; cagoule de soudeur	Schweißer-Kopf- und Nackenschutz; Schweißer- Haube
	welder's mask	3.5.7	masque de soudage; masque de soudeur; écran à serre-tête pour le soudage	Schweißer- Gesichtsschutzschirm; Schweißerschutzmaske
	welder's neck protection	See: welder's hood (3.5.25)		
	welder's shield	See: face shield (3.5.4)		
	welder's spectacles	See: safety glasses (3.5.9)		
	welding curtain	3.4.32	rideau de soudage	Schweißvorhang
	welding fume	3.1.8	fumée de soudage	Schweißrauch
	welding fume separation equipment	3.4.2	équipement de filtration de fumées de soudage	Schweißrauchabscheide- einrichtung
	welding fume source	3.3.15	source de fumées de soudage	Schweißrauchquelle
	welding protector	3.5.2	équipement de protection pour le soudage	Schweißerschutzgerät
	weld-through adhesive	3.1.19	adhésif soudable	durchschweißbares Klebemittel; überschweißbarer Klebstoff
	weld-through oil	3.1.21	huile soudable	durchschweißbares Öl
	weld-through sealant	3.1.20	produit d'étanchéification soudable	durchschweißbares Dichtungsmittel

English term Terme anglais Englischer Begriff	Clause Article Abschnitt	French term Terme français Französischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
weld-through wax	3.1.22	cire soudable	durchschweißbares Wachs; überschweißbares Wachs
work pattern	3.1.3	fonction de travail	Arbeitsprofil

STANDARDSISO.COM : Click to view the full PDF of ISO 25901-2:2022

Annex B
(informative)

**Alphabetical index of
French terms with
English and German
translations**

Annexe B
(informative)

**Index alphabétique
français avec
traductions anglaises
et allemandes**

Anhang B
(informativ)

**Alphabetisches
Stichwortverzeichnis
mit französischen
Begriffen und
englischen und
deutschen
Übersetzungen**

	French term Terme français Französischer Begriff	Clause Article Abschnitt	English term Terme anglais Englischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
A	adhésif soudable	3.1.19	weld-through adhesive	durchschweißbares Klebemittel; überschweißbarer Klebstoff
	agent chimique	3.1.2	chemical agent	chemischer Arbeitsstoff
	aire d'entrée	3.4.10	cross-sectional area	Querschnittsbereich
	appareil de protection respiratoire	3.5.18	respirator; respiratory protective device; RPD	Atenschutz; Atenschutzgerät; RPD
	appareil électrique à lecture directe	Voir: instrument à lecture directe (3.4.31)		
	APR	Voir: appareil de protection respiratoire (3.5.17)		
B	badge à diffusion	3.2.14	diffusive badge; badge- type diffusive sampler; passive badge	Diffusionsindikatorplakett e; Diffusionssammler in Indikatorplakettenform; passive Plakette
	badge-échantillonneur à diffusion	Voir: badge à diffusion (3.2.14)		
	badge passif	Voir: badge à diffusion (3.2.14)		
	bavette	Voir: cagoule de soudage (3.5.25)		
	biais	3.3.13	bias	systematische Messabweichung; systematische Abweichung
	bouche	3.4.12	hood	Haube
	bouche de captage	3.4.13	captor hood	Absaughaube
	bouche réceptrice	Voir: hotte aspirante (4.3.14)		
	buse	3.4.11	nozzle; capture nozzle	Düse; Absaugdüse
C	cagoule de soudage	3.5.25	welder's hood; welder's neck protection	Schweißer-Kopf- und Nackenschutz; Schweißer- Haube

French term Terme français Französischer Begriff	Clause Article Abschnitt	English term Terme anglais Englischer Begriff	German term Terme allemand Deutscher Begriff
cagoule de soudeur	Voir: cagoule de soudage (3.5.25)		
casque de soudage	3.5.8	welder's helmet	Schweißerhelm; Schweißerschutzhelm
casque de soudeur	Voir: casque de soudage (3.5.8)		
chambre	Voir: enceinte (3.4.28)		
chambre d'essai	3.4.27	test chamber	Prüfkammer
champ d'aspiration	3.4.8	suction field; capture zone	Ansaugbereich; Erfassungszone
chaussures de sécurité	3.5.26	safety footwear; safety shoes	Sicherheits-Schuhwerk; Sicherheitsschuhe
cire soudable	3.1.22	weld-through wax	durchschweißbares Wachs; überschweißbares Wachs
classe de fumée	3.1.10	fume class	Rauchklasse; Rauchkategorie
collerette	3.4.15	flange	Flansch
composant clé d'une fumée de soudage	3.1.12	key component of a welding fume	Leitkomponente eines Schweißrauchs
composant(s) principal (principaux) d'une fumée de soudage	3.1.13	principal component(s) of a welding fume	Hauptkomponent(en) eines Schweißrauchs
concentration maximale admissible	3.3.7	maximum allowable concentration; MAC value	maximale Arbeitsplatzkonzentra- tion; MAK-Wert
concentration moyenne pondérée dans le temps	3.3.10	time-weighted average concentration; TWA concentration	Schichtmittelwert; TWA Konzentration; zeitlicher Mittelwert (einer 8- Stunden-Schicht); zeitlicher Einwirkmittelwert (einer 8-Stunden-Schicht); zulässiger Schichtmittelwert; mittlere Einwirkdauer je Schicht
concentration MPT	Voir: concentration moyenne pondérée dans le temps (3.3.10)		
conduit d'échantillonnage de la chambre d'essai	3.4.29	test chamber sampling duct	Probenahmekanal der Prüfkammer
coup d'arc	3.1.5	arc eye	Verblitzung
D débitmètre à bulle	3.4.30	bubble flow meter	Blasendurchflussmesser
débit-volume d'air minimal	3.4.17	minimum air volume flow rate	Mindestluftvolumenstrom