

This document is a preview generated by EVS

## EESTI STANDARDI EESSÕNA

## NATIONAL FOREWORD

Käesolev Eesti standard EVS-EN ISO 4063:2009 sisaldb Euroopa standardi EN ISO 4063:2009 ingliskeelset teksti.	This Estonian standard EVS-EN ISO 4063:2009 consists of the English text of the European standard EN ISO 4063:2009.
Standard on kinnitatud Eesti Standardikeskuse 30.09.2009 käskkirjaga ja jõustub sellekohase teate avaldamisel EVS Teatajas.	This standard is ratified with the order of Estonian Centre for Standardisation dated 30.09.2009 and is endorsed with the notification published in the official bulletin of the Estonian national standardisation organisation.
Euroopa standardimisorganisatsioonide poolt rahvuslikele liikmetele Euroopa standardi teksti kätesaadavaks tegemise kuupäev on 01.08.2009.	Date of Availability of the European standard text 01.08.2009.
Standard on kätesaadav Eesti standardiorganisatsionist.	The standard is available from Estonian standardisation organisation.

ICS 01.040.25, 25.160.10

### Standardite reproduutseerimis- ja levitamisõigus kuulub Eesti Standardikeskusele

Andmete paljundamine, taastekitamine, kopeerimine, salvestamine elektroonilisse süsteemi või edastamine ükskõik millises vormis või millisel teel on keelatud ilma Eesti Standardikeskuse poolt antud kirjaliku loata.

Kui Teil on küsimusi standardite autorikaitse kohta, palun võtke ühendust Eesti Standardikeskusega:  
Aru 10 Tallinn 10317 Estonia; [www.evs.ee](http://www.evs.ee); Telefon: 605 5050; E-post: [info@evs.ee](mailto:info@evs.ee)

### Right to reproduce and distribute Estonian Standards belongs to the Estonian Centre for Standardisation

No part of this publication may be reproduced or utilized in any form or by any means, electronic or mechanical, including photocopying, without permission in writing from Estonian Centre for Standardisation.

If you have any questions about standards copyright, please contact Estonian Centre for Standardisation:  
Aru str 10 Tallinn 10317 Estonia; [www.evs.ee](http://www.evs.ee); Phone: +372 605 5050; E-mail: [info@evs.ee](mailto:info@evs.ee)

EUROPEAN STANDARD  
NORME EUROPÉENNE  
EUROPÄISCHE NORM

EN ISO 4063

August 2009

ICS 01.040.25; 25.160.01

Supersedes EN ISO 4063:2000

English Version

Welding and allied processes - Nomenclature of processes and  
reference numbers (ISO 4063:2009)

Soudage et techniques connexes - Nomenclature et  
numérotation des procédés (ISO 4063:2009)

Schweißen und verwandte Prozesse - Liste der Prozesse  
und Ordnungsnummern (ISO 4063:2009)

This European Standard was approved by CEN on 31 July 2009.

CEN members are bound to comply with the CEN/CENELEC Internal Regulations which stipulate the conditions for giving this European Standard the status of a national standard without any alteration. Up-to-date lists and bibliographical references concerning such national standards may be obtained on application to the CEN Management Centre or to any CEN member.

This European Standard exists in three official versions (English, French, German). A version in any other language made by translation under the responsibility of a CEN member into its own language and notified to the CEN Management Centre has the same status as the official versions.

CEN members are the national standards bodies of Austria, Belgium, Bulgaria, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and United Kingdom.



EUROPEAN COMMITTEE FOR STANDARDIZATION  
COMITÉ EUROPÉEN DE NORMALISATION  
EUROPÄISCHES KOMITEE FÜR NORMUNG

Management Centre: Avenue Marnix 17, B-1000 Brussels

## Foreword

This document (EN ISO 4063:2009) has been prepared by Technical Committee ISO/TC 44 "Welding and allied processes" in collaboration with Technical Committee CEN/TC 121 "Welding", the secretariat of which is held by DIN.

This European Standard shall be given the status of a national standard, either by publication of an identical text or by endorsement, at the latest by February 2010, and conflicting national standards shall be withdrawn at the latest by February 2010.

Attention is drawn to the possibility that some of the elements of this document may be the subject of patent rights. CEN [and/or CENELEC] shall not be held responsible for identifying any or all such patent rights.

This document supersedes EN ISO 4063:2000.

According to the CEN/CENELEC Internal Regulations, the national standards organizations of the following countries are bound to implement this European Standard: Austria, Belgium, Bulgaria, Cyprus, Czech Republic, Denmark, Estonia, Finland, France, Germany, Greece, Hungary, Iceland, Ireland, Italy, Latvia, Lithuania, Luxembourg, Malta, Netherlands, Norway, Poland, Portugal, Romania, Slovakia, Slovenia, Spain, Sweden, Switzerland and the United Kingdom.

### Endorsement notice

The text of ISO 4063:2009 has been approved by CEN as a EN ISO 4063:2009 without any modification.

**Contents**

	Page
<b>Foreword .....</b>	<b>vi</b>
<b>1 Scope .....</b>	<b>1</b>
<b>2 Designation .....</b>	<b>2</b>
<b>2.1 General .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2 Process variants .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.1 General .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.2 Transfer modes .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.3 Number of electrodes .....</b>	<b>3</b>
<b>2.2.4 Additional items .....</b>	<b>3</b>
<b>2.3 Hybrid welding processes .....</b>	<b>4</b>
<b>3 List of processes and reference numbers .....</b>	<b>4</b>
<b>Annex A (informative) Replaced and obsolete processes .....</b>	<b>14</b>
<b>Annex B (informative) Commonly used acronyms and abbreviations for welding and allied processes .....</b>	<b>16</b>

Sommaire	Page
Avant-propos .....	vii
1 Domaine d'application .....	1
2 Désignation .....	2
2.1 Généralités .....	2
2.2 Variantes de procédés .....	2
2.2.1 Généralités .....	2
2.2.2 Modes de transfert .....	2
2.2.3 Nombre d'électrodes .....	3
2.2.4 Eléments additionnels .....	3
2.3 Procédés de soudage hybrides .....	4
3 Nomenclature et numérotation des procédés .....	4
Annexe A (informative) Procédés remplacés ou dépassés .....	14
Annexe B (informative) Acronymes et abréviations d'usage courant pour le soudage et les techniques connexes .....	16

**Inhalt**

Seite

<b>Vorwort .....</b>	<b>viii</b>
<b>1 Anwendungsbereich .....</b>	<b>1</b>
<b>2 Bezeichnung .....</b>	<b>2</b>
<b>2.1 Allgemeines .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2 Prozessvarianten.....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.1 Allgemeines .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.2 Arten des Werkstoffübergangs .....</b>	<b>2</b>
<b>2.2.3 Anzahl der Elektroden.....</b>	<b>3</b>
<b>2.2.4 Zusätzliche Begriffe .....</b>	<b>3</b>
<b>2.3 Hybridschweißen.....</b>	<b>4</b>
<b>3 Liste der Prozesse und Ordnungsnummern .....</b>	<b>4</b>
<b>Anhang A (informativ) Ersetzte und veraltete Prozesse .....</b>	<b>14</b>
<b>Anhang B (informativ) Üblicherweise verwendete Akronyme und Abkürzungen für Schweißen und verwandte Prozesse .....</b>	<b>16</b>

**Welding and allied processes — Nomenclature of processes and reference numbers**

**Soudage et techniques connexes — Nomenclature et numérotation des procédés**

**Schweißen und verwandte Prozesse — Liste der Prozesse und Ordnungsnummern**

## **1 Scope**

This International Standard establishes a nomenclature for welding and allied processes, with each process identified by a reference number.

This International Standard covers the main groups of processes (one digit), groups (two digits) and sub-groups (three digits). The reference number for any process has a maximum of three digits. This system is intended as an aid in computerization, drawings, the drafting of working papers, welding procedure specifications, etc.

**NOTE** In addition to terms in English and French, two of the three official ISO languages, this International Standard gives the equivalent terms in German; these are published under the responsibility of the member body for Germany (DIN). However, only the terms and definitions given in the official languages can be considered as ISO terms and definitions.

## **1 Domaine d'application**

La présente Norme internationale établit une nomenclature, avec des numéros de référence, pour les procédés de soudage et les techniques connexes; chaque procédé est identifié par un numéro de référence.

La présente Norme internationale couvre les groupes principaux de procédés (un chiffre), les groupes (deux chiffres) et les sous-groupes (trois chiffres). Le numéro de référence pour un procédé donné comporte au maximum trois chiffres. Ce système est prévu pour faciliter l'informatisation, les dessins, les documents de travail, les descriptifs de modes opératoires de soudage, etc.

**NOTE** En complément des termes utilisés en anglais et en français, deux des trois langues officielles de l'ISO, la présente Norme internationale donne les termes équivalents en allemand; ces termes sont publiés sous la responsabilité du comité membre de l'Allemagne (DIN). Toutefois, seuls les termes et définitions donnés dans les langues officielles peuvent être considérés comme étant des termes et définitions de l'ISO.

## **1 Anwendungsbereich**

In dieser Internationalen Norm werden Ordnungsnummern als Referenznummern für Schweißen und verwandte Prozesse aufgestellt.

Diese Internationale Norm umfasst die Hauptgruppen der Prozesse (eine Ziffer), Gruppen (zwei Ziffern) und Untergruppen (drei Ziffern). Die Referenznummer jedes Prozesses besteht aus maximal drei Ziffern. Dieses System soll eine Hilfe für Datenverarbeitung, Zeichnungen, Arbeitsunterlagen, Schweißanweisungen usw. bieten.

**ANMERKUNG** Ergänzend zu den Begriffen, die in zwei der drei offiziellen ISO-Sprachen angegeben sind (Englisch und Französisch), enthält diese Internationale Norm die identischen Begriffe in der deutschen Sprache. Diese sind auf eigene Verantwortung des Mitgliedsorgans Deutschland (DIN) veröffentlicht. Jedoch können nur die Begriffe in den offiziellen Sprachen als ISO-Begriffe betrachtet werden.

## 2 Designation

### 2.1 General

Where a full designation is required for a welding process, it shall have the following structure: the number of this International Standard (i.e. "ISO 4063"), separated by a hyphen from the reference number of the process, as shown in this example.

**EXAMPLE** Process 42, "Friction welding", is designated as:

**ISO 4063 - 42**

## 2 Désignation

### 2.1 Généralités

Lorsqu'une désignation complète est exigée pour un procédé de soudage, elle doit avoir la structure suivante: numéro de la présente Norme internationale (c'est-à-dire «ISO 4063»), suivi d'un tiret, suivi de la numérotation du procédé, comme indiqué dans l'exemple.

**EXEMPLE** Le procédé 42 «Soudage par friction» est désigné par:

**ISO 4063 - 42**

## 2 Bezeichnung

### 2.1 Allgemeines

Wenn eine vollständige Bezeichnung für einen Schweißprozess erforderlich ist, soll sie wie folgt aufgebaut sein: die Nummer dieser Internationalen Norm (d.h. „ISO 4063“), durch einen Bindestrich getrennt von der Ordnungsnummer des Prozesses, wie in diesem Beispiel angegeben.

**BEISPIEL** Prozess 42 „Reibschweißen“ wird wie folgt bezeichnet:

**ISO 4063 - 42**

### 2.2 Process variants

#### 2.2.1 General

Process variants may be designated by the transfer mode and number of electrodes.

#### 2.2.2 Transfer modes

For welding processes where different transfer modes are possible, the transfer mode may be indicated by a letter in accordance with Table 1 and as shown in this example.

**EXAMPLE** MIG welding with short-circuiting transfer, gas metal arc welding using inert gas and solid wire with short-circuiting transfer is designated as:

**ISO 4063 - 131-D**

### 2.2 Variantes de procédés

#### 2.2.1 Généralités

Les variantes de procédés peuvent être désignées par le mode de transfert et le nombre d'électrodes.

#### 2.2.2 Modes de transfert

Pour les procédés de soudage pour lesquels différents modes de transfert sont possibles, le mode de transfert peut être indiqué par une lettre conformément au Tableau 1 et comme indiqué dans l'exemple suivant.

**EXEMPLE** Le soudage MIG (soudage à l'arc sous protection de gaz inerte avec fil-électrode fusible) avec transfert par court-circuit est désigné par:

**ISO 4063 - 131-D**

### 2.2 Prozessvarianten

#### 2.2.1 Allgemeines

Prozessvarianten können durch die Art des Werkstoffübergangs und die Anzahl der Elektroden bezeichnet werden.

#### 2.2.2 Arten des Werkstoffübergangs

Für Schweißprozesse, bei denen unterschiedliche Arten des Werkstoffübergangs möglich sind, kann die Übergangsart durch einen Strich, gefolgt von einem Buchstaben gemäß der Auflistung nach Tabelle 1, angegeben werden.

**BEISPIEL** Metall-Inertgas-schweißen mit Massivdrahtelektrode mit Werkstoffübergang im Kurzschluss wird bezeichnet als:

**ISO 4063 - 131-D**