



Nomenclature et numérotation des procédés de soudage

1 = Soudage à l'arc ; **2** = Soudage par résistance ; **3** = Soudage aux gaz ; **4** = Soudage par pression ;
5 = Soudage par faisceau ; **7** = Autres procédés de soudage ; **8** = Coupage et gougeage ; **9** = Brasage fort, brasage tendre et soudobrasage.

Quelques exemples de numérotations :

111 = Soudage manuel à l'arc avec électrode enrobée (SMAW)

121 = Soudage à l'arc sous flux (en poudre) avec un seul fil (arc submergé) (SAW)

131 = Soudage MIG avec fil électrode fusible sous gaz inerte (GMAW)

135 = Soudage MAG avec fil électrode fusible sous gaz actif (GMAW)

136 = Soudage MAG avec fil fourré de flux sous gaz actif (FCAW)

138 = Soudage MAG avec fil fourré de poudre métallique sous gaz actif (FCAW)

141 = Soudage TIG avec fil d'apport sous gaz inerte (GTAW)

142 = Soudage TIG autogène sous gaz inerte (GTAW)

143 = Soudage TIG avec fil fourrée ou baguette fourrée sous gaz inerte (GTAW)

147 = Soudage TAG avec électrode réfractaire sous gaz actif (GTAW)

15 = Soudage plasma (PAW)

21 = Soudage par résistance par points (RSW)

311 = Soudage oxyacétylénique (OAW)

312 = Soudage oxypropane (OFW)

41 = Soudage par ultrason (USW)

51 = Soudage par faisceau d'électrons FE (EBW)

52 = Soudage laser (LBW)

71 = Soudage par aluminothermie (TW)

833 = Coupage plasma à l'air (PAC)

84 = Coupage laser (LBC)

871 = Gougeage air – arc (CAC-A)

912 = Brasage fort aux gaz (TB)

942 = Brasage tendre aux gaz (TS)

971 = Soudobrasage aux gaz (BW)

972 = Soudobrasage à l'arc (ABW)

974 = Soudobrasage TIG (EXBW)

Selon la norme NF EN ISO 4063.