

## **Symboles des procédés de soudage et techniques connexes de la Norme ACNOR W375-1986**

**AAC** - Coupage à l'arc avec électrode de carbone et jet d'air (procédé AAC)

**AAW** - Soudage aéroacétylénique (procédé AAW)

**AB** - Brasage fort à l'arc (procédé AB)

**AC** - Coupage à l'arc (procédé AC)

**AHW** - Soudage à l'hydrogène atomique (procédé AHW)

**AOC** - Coupage oxyarc (procédé AOC)

**AW** - Soudage à l'arc (procédé AW)

**B** - Brasage fort (procédé B)

**BB** - Brasage fort par blocs chauffants (procédé BB)

**BMAW** - Soudage à l'arc avec électrode nue (procédé BMAW)

**CAC** - Coupage à l'arc avec électrode de carbone (procédé CAC)

**CAW** - Soudage à l'arc avec électrode de carbone (procédé CAW)

**CAW-G** - Soudage à l'arc sous gaz avec électrode de carbone (procédé CAW-G)

**CAW-T** - Soudage à l'arc avec électrode de carbone (procédé CAW-T)

**CEW** - Soudage par co-extrusion (procédé CEW)

**CW** - Soudage à froid (CW)

**DB** - Brasage fort par immersion (procédé DB)

**DFB** - Brasage fort par diffusion (procédé DFB)

**DFW** - Soudage par diffusion (procédé DFW)

**DS** - Brasage tendre au trempé (procédé DS)

**EASP** - Projection à l'arc (procédé EASP)

**EBC** - Coupage par faisceau d'électrons (procédé EBC)

**EBW** - Soudage par faisceau d'électrons (procédé EBW)

**EBW-HV** - Soudage par faisceau d'électrons sous vide secondaire (procédé EBW-HV)

**EBW-MV** - Soudage par faisceau d'électrons sous vide primaire (procédé EBW-MV)

**EBW-NV** - Soudage par faisceau d'électrons à pression atmosphérique (procédé EBW-NV)

**EGW** - Soudage électrogaz (procédé EGW)

**ESW** - Soudage vertical sous laitier (procédé ESW)

**EXW** - Soudage par explosion (procédé EXW)

**FB** - Brasage fort au four (procédé FB)

**FCAW** - Soudage à l'arc avec fil fourré (procédé FCAW)

**FLB** - Brasage fort à la poche (procédé FLB)

**FLOW** - Soudage à la poche (procédé FLOW)

**FLSP** - Projection à la flamme (procédé FLSP)

**FOC** - Oxycoupage au flux (procédé FOC)

**FOW** - Soudage à la forge (procédé FOW)

**FRW** - Soudage par friction (procédé FRW)

**FS** - Brasage tendre au four (procédé FS)

**FW** - Soudage par étincelage (procédé FW)

**GMAC** - Coupage à l'arc sous gaz avec fil plein (procédé GMAC)

**GMAW** - Soudage à l'arc sous gaz avec fil plein (procédé GMAW)

**GMAW-P** - Soudage à l'arc pulsé sous gaz avec fil plein (procédé GMAW-P)

**GTAC** - Coupage à l'arc sous gaz avec électrode de tungstène (procédé GTAC)

**GTAW** - Soudage à l'arc sous gaz avec électrode de tungstène (procédé GTAW)

**GTAW-P** - Soudage à l'arc pulsé sous gaz avec électrode de tungstène (procédé GTAW-P)

**HFRW** - Soudage par résistance à haute fréquence (procédé HFRW)

**HPW** - Soudage par pression à chaud (procédé HPW)

**IB** - Brasage fort par induction (procédé IB)

**INS** - Brasage tendre au fer (procédé INS)

**IRB** - Brasage fort par infrarouge (procédé IRS)

**IRS** - Brasage tendre par infrarouge (procédé INS)

**IS** - Brasage tendre par induction (procédé IS)

**IW** - Soudage par induction (procédé IW)

**LBC** - Coupage par faisceau laser (procédé LBC)

**LBW** - Soudage par faisceau laser (procédé LBW)

**LOC** - Forage thermique (procédé LOC)

**MAC** - Coupage à l'arc avec électrode fusible (procédé MAC)

**OAW** - Soudage oxyacétylénique (procédé OAW)

**OFC-A** - Coupage oxyacétylénique (procédé OFC-A)

**OFC-H** - Coupage oxyhydrique (procédé OFC-H)

**OFC-N** - Coupage au gaz naturel (procédé OFC-N)

**OFC-P** - Coupage oxypropane (procédé OFC-P)

**OFW** - Soudage oxygaz (procédé OFW)

**OHW** - Soudage oxyhydrique (OHW)

**PAC** - Coupage plasma (procédé PAC)

**PAW** - Soudage plasma (procédé PAW)

**PEW** - Soudage électrique par percussion (procédé PEW)

**PGW** - Soudage au gaz par percussion (procédé PGW)

**POC** - Oxycoupage à la poudre métallique (procédé POC)

**PSP** - Projection au plasma (procédé PSP)

**RB** - Brasage fort par résistance (procédé RB)

**ROW** - Soudage par co-laminage (procédé ROW)

**RPW** - Soudage par bossage (procédé PW) version ANSI / AWS A2.4 1998

**RS** - Brasage tendre par résistance (procédé RS)

**RSEW** - Soudage par résistance à la molette (procédé RSEW)

**RSW** - Soudage par résistance par points (procédé RSW)

**RW** - Soudage par résistance (procédé RW)

**S** - Brasage tendre (procédé S)

**SAW** - Soudage à l'arc submergé (procédé SAW)

**SAW-S** - Soudage à l'arc submergé avec arc indirect (procédé SAW-S)

**SMAC** - Coupage à l'arc avec électrode enrobée (procédé SMAC)

**SMAW** - Soudage à l'arc avec électrode enrobée (procédé SMAW)

**SSW** - Soudage à l'état solide (procédé SSW)

**SW** - Soudage à l'arc de goujon (procédé SW)

**TB** - Brasage fort au gaz (procédé TB)

**TC** - Coupage thermique (TC)

**TCAB** - Brasage fort à l'arc au carbone (procédé TCAB)

**THSP** - Projection à chaud (procédé THSP)

**TS** - Brasage tendre aux gaz (procédé TS)

**TW** - Soudage aluminothermique (procédé TW)

**USW** - Soudage par ultrasons (procédé UW)

**UW** - Soudage en bout par résistance (procédé UW)

**WS** - Brasage tendre à la vague (procédé WS)