

镀锡工技能鉴定试题题库及答案

一、判断题（共 49 题，共 49 分）

1. snubber roll 的中文意思是转向辊。

正确

错误

2. Tension Leveller 的中文意思是张力仪。

正确

错误

3. Tin Dragout Tank 的中文意思是电镀带出回收槽。

正确

错误

4. Scrap bucket 的中文意思是废边卷球机。

正确

错误

5. Cir Tank for Picking 的中文意思是酸洗循环槽。

正确

错误

6. pickling tank 的中文意思是酸洗槽。

正确

错误

7. bur masher 的中文意思是废边卷球机。

正确

错误

8. corner cut shear 的中文意思是切角剪。

正确

错误

9. chemical treatment section 的中文意思是前处理段。

正确

错误

10. quench 的中文意思是软熔。

正确

错误

11. 法拉第常数是 96500 库仑/摩尔。

正确

错误

12. 镀锡带钢进行表面加工处理的最后一道工序的静电涂油, 现在通常所用的油是癸二酸二辛酯。

正确

错误

13. 铬酐的分子式为 Cr_2O_3 。

正确

错误

14. 锡铁合金层不能超过一定的厚度，在一般情况下，厚度应该控制在 0.4 ~0.8 克/米² 范围内。

正确

错误

15. ETL 机组主要由入口段、清洗段、镀锡段、软熔段和出口段工艺设备组成。

正确

错误

16. 在软熔过程中，一部分锡与带钢起反应，形成金属间化合物 FeSn，即锡铁合金层。

正确

错误

17. 钝化处理方法分为两类：重铬酸盐化学钝化和电化学钝化。现在的镀锡线主要采用阴极钝化，钝化膜的含铬量为 3~9g/m²。

正确

错误

18. 不溶性阳极上部与带钢的间距为 29mm,中部为 34mm,下部为 39mm。

正确

错误

19. 差厚打印采用的打印液是重铬酸钠,浓度控制在 2~3g/l 。

正确

错误

20. 电化学酸洗溶液的温度要求控制在 40~50℃。

正确

错误

21. 电镀过程中一旦发生意外的断电,就会导致镀层起皮、发花、变色与失去光泽等一系列质量问题。

正确

错误

22. 电解碱洗的温度一般控制在 $40\sim 50^{\circ}\text{C}$ ，温度高能加强乳化作用，增强除油效果。

正确

错误

23. 化学碱洗温度一般控制在 $40\sim 50^{\circ}\text{C}$ 之间。

正确

错误

24. 碱洗的目的是清除带钢表面的氧化铁皮，使带钢呈现金属结晶组织的活化状态，以保证带钢和锡层之间有良好的结合。

正确

错误

25. 碱洗段设备包括 1 个碱预浸洗槽，2 个电解清洗槽，2 个冲洗槽，一个刷洗槽以及一套过滤单元。

正确

错误

26. 滚筒剪的剪切速度能达到 240mpm

正确

错误

27. 电镀锡机组中的 6 号接地辊位于静电涂油机，作用是防止残余电流流到出口段去。

正确

错误

28. 出口活套塔的顶部是 13 根辊子，下部小车上 12 根辊子。

正确

错误

29. 镀锡机组电镀液中锡离子靠锡粒溶解装置不断补充，锡粒的溶解速度由吹入的 O₂ 量来控制。

正确

错误

30. 窄搭接焊机主要由焊接本体、焊接电源和控制器组成，其焊接原理是焊接电流通过小搭接量的接触阻抗产生热量，把带头和带尾焊接在一起。

正确

错误

31. 圆盘剪间隙温度补偿是指圆盘剪在做间隙自动调整前，先预先加热刀轴，使刀轴达到热态，再进行自动间隙调整，避免因刀片工作发热而造成间隙发生改变。其加热方法是通过马达旋转刀轴加热。

正确

错误

32. 刀片的重叠量也与被剪切的带钢厚度有关，在剪切小于 0.55 毫米厚的镀锡带钢时，刀片的重叠量一般为 0.5 毫米。

正确

错误

33. 圆盘剪剪切带钢的最大宽度是 1080 毫米,最小宽度为 750 毫米。

正确

错误

34. 焊接的焊轮行走速度为 2~15 米/分, 将两个钢卷头尾焊接起来所需要的时间(包括准备时间)为 32 秒。

正确

错误

35. 镀锡机组采用不溶性阳极平行布置,带钢边部设置边缘罩,减轻了带钢边缘增厚(白边),保证了镀层的均匀性。

正确

错误

36. 正常停机时机组的降速斜率为 $0.5\text{m}/\text{sec}^2$, 快停时降速斜率为 $1.0\text{m}/\text{sec}^2$, 而急停时机组完全停止需要 8sec 的时间。

正确

错误

37. ETL 拉矫机的最大张力是 9600kg，最大延伸率是 1%。

正确

错误

38. 镀锡机组有 10 个电镀槽，2 个回收槽，电镀共有 19 个道次，38 个边缘罩，19 块阳极。

正确

错误

39. 梅钢电镀锡机组的出口段速度为 620 米/分。

正确

错误

40. 出口段包括出口活套塔、静电涂油机、表面质量观察台、针孔探测仪、边缘针孔探测仪、5 号张力辊、夹送辊、分切剪、卷取机。

正确

错误

41. 镀锡板用钢的化学成分按 ASTM A623 标准规定可分成 L、MR、MC、N 型 4 种。

正确

错误

42. 镀锡原板用钢大多采用低碳钢，含碳量一般为 0.01% ~0.15%。

正确

错误

43. 决定电镀层质量的一个重要标志是金属镀层在其基体上分布的均匀性和完整性。

正确

错误

44. 氢过电位的大小决定着析氢过程的难易程度。氢过电位越大，析氢越容易，反之，则析氢越困难。

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/066032050121011003>