

- 1.厚度不小于1.6mm的铝合金,采用小孔法和熔透法焊接时,都必须使用Ar作为保护气。 (X)
- 2.引起油脂自燃的内因是有较大的氧化表面(如浸油的纤维物质)有空气,具有蓄热的条件。 (X)
- 3.熔化极氩弧焊时,熔滴喷射过渡会产生很大的飞溅。 (X)
- 4.室内焊接作业应防止可燃易燃气体(或蒸汽)的滞留积聚,除必要的通风措施外,还应装设气体分析仪器和报警器。 (V)
- 5.熔透型等离子弧焊重要用于薄板加单面焊双面成形及厚板的多层焊。 (V)
- 6.气体保护电弧焊存在着气瓶爆炸危险性。 (V)
- 7.在焊接过程中加入的二氧化碳对母材可能产生渗碳作用。 (V)
- 8.焊接作业处,应把乙炔瓶和氧气瓶安放在15m以外。 (X) 9.二氧化碳焊不能焊接管道。 (X)
- 10.一种人在皮肤干燥状态下,接触的电压越高,人体电阻越小。 X
- 11.铝粉和镁粉的自燃点是一种较高的温度值,不是一种范围。 (X)
- 12.压缩空气的作用不包括对碳棒电极起冷却作用。 (X)
- 13.屈服强度越高,金属材料的抗拉强度也会越大。 (V)
- 14.钎焊作业的安全生产可以保障人身安全与健康。 (V)
- 15.气割时,由于割炬内采用高压氧气,因此使用前要尤其注意检查割炬各接头的密封性。 (V)

16. 低碳钢焊接时,对焊接电源没有特殊规定,可采用交、直流弧焊机进行全位置焊接,工艺简朴。 (V)
17. 氩弧焊可以焊接化学活泼性强和已形成高熔点氧化膜的镁、铝、钛及其合金。 (V)
18. 碳弧气刨不能清理铸件的毛边、飞边、浇铸冒口及铸件中的缺陷。 (X)
19. 氢氧化钠可以腐蚀塑料。 (X)
20. 割炬按可燃气体与氧气混合的方式不一样可分为射吸式割炬和等压式割炬两种,其中等压式割炬使用较多。 (X)
21. 电流对人体的伤害有电击、电伤与灼伤。 (X)
22. 安全生产工作应当做在生产活动过程中,尽量防止事故发生。 (X)
23. 割炬是气割工作的重要工具。 (V)
24. 碱性焊条的塑性、韧性和抗裂性能均比酸性的焊条好,因此在焊接重要构造时一般均采用碱性焊条。 (V)
25. 弧焊时会产生强烈的烟尘。 (X)
26. 操作激光切割机时,要严格按照激光器启动程序启动激光器。 (V)
27. 在钎焊作业生产过程中,气瓶不会发生泄漏。 (X)
28. 置换焊补时,若隔绝工作不可靠,不得焊割。 (V)
29. 劳动者无权了解所从事的工作对他们的健康可能产生的影响和

危害。(X)

30. 铝比铜的密度小,熔点也低。(V)

31. 熔化焊机中不与地相连接的电气回路,在试验时对个别元件,由于特性限制,容许从电路中拆除或短接。(v)

32. 采用二氧化碳焊焊接厚板时可增加坡口的钝边,减小坡口。(v)

33. 焊接时电弧的可见光亮度比肉眼正常承受的光度大1000倍。(x)

34. 氧气瓶上应装有防震橡胶圈,在搬运前先检查瓶上安全帽与否拧紧。(v)

35. 二氧化碳气体保护焊结束后,必须切断电源和气源,并检查现场,确认无火种后方可离开。(v)

36. 真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。(x)

37. 真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。(x)

38. 在大电流焊接时,增大锥角可防止尖端过热熔化,减少损耗,并防止电弧往上扩展而影响阴极斑点的稳定性。(v) -----

39. 电阻焊和电阻钎焊是两种不一样的焊接措施。(v)

40. 铝热焊的设备比较复杂,一般不适宜采用。(x)

41. 发现电焊机着火首先应拉闸断电,然后再灭火。(v)

42. 丝极电渣焊的焊丝在接头间隙中的位置及焊接参数轻易调整,许用功率小,监控熔池以便,合用于环缝焊及丁字接头的焊接。(v) -----

43. 二氧化碳焊焊接低合金高强度钢时冷裂纹的倾向较大。(x) ----

44. 对处在窄小空间位置的焊缝,只要轻巧的刨枪能伸进去的地方,就可以进行切割作业。 (v)
45. 通过人体的心脏、肺部或神经系统的电流越大,危险性越大,因此从左手到右脚的触电事故最危险。 (v)
46. 小孔型等离子弧焊时,板厚增加,则所需能量密度减少。 (x)
47. 碳弧气刨的措施设备、工具简朴,操作使用安全。 (v)
48. 电石运输、储存和使用过程中严禁包装破损、受潮。 (v)
49. 氩弧焊作业时,尽量采用放射剂量低的铈钨极。 (v)
50. 二氧化碳焊采用短路过渡技术可以用于全位置焊接。 (v)
51. 氧-乙炔焰堆焊时,应尽量采用较大号的焊炬。 (x)
53. 氢氧化钠可以腐蚀塑料。 (x)
54. 职业病管理根据有《中华人民共和国职业病防治法》、《职业病诊断与鉴定管理措施》。 (v) -----
55. 粉尘与有害气体进入人体,最重要的途径是呼吸道。 (v)
56. 铝热焊剂重要由氧化铁、铝粉、铁粉、合金构成。 (v)
57. 钎焊从业人员的权利重要包括:知情权与提议权,批评、检举,不包括控告权,拒绝违章指挥和强令冒险作业权。 (x)
58. 指令标志是用来向人们提供某种信息的图形标志。 (x)
59. 为克服电弧切割的粉尘大、有气味的缺陷,还可采用水碳弧气刨的措施。 (v)

60. 焊补燃料容器及管道前，必须按照规定的规定和程序办理动火审批手续。（v）
61. 石墨坩埚在高温下会使铝热钢液有较多的增碳,铝热焊缝的力学性能得不到保证,因此不能直接用于铝热焊接钢轨。（v）
62. 采用散焦电子束对难熔金属铌合金对接缝进行预热,有清理和除气作用,有利于消除气孔。（v）
63. 堆焊内孔壁时,往内孔填砂进行堆焊可提高生产效率。（v）
64. 在有多台焊机工作场地当水源压力太低或不稳定时,应设置专用冷却水循环系统。（v）
65. 碳弧气刨的操作,开始切割前,要检查电缆及气管与否完好,电源极性与否对的。（v）
66. MAG焊合用于碳钢、合金钢和不锈钢等黑色金属材料的全位置焊接。（v）
67. 由于危险源的存在,生产安全事故发生的可能,使得对生产进行安全管理就显得可有可无。（x）
68. 二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接电弧热量集中,受热面积大,焊接速度快。（x）
69. 等离子弧冷丝堆焊在工艺和堆焊质量上都不太稳定。（x）
70. 进行碳弧气刨操作时电弧切割时噪声较大,操作者应戴耳塞。（v）
71. 激光焊功率密度较低,加热分散,焊缝熔宽比小。（x）

72. 熔化极混合气体保护焊的混合气体是将多种气体经供气系统按既定比例均匀混合后,以一定的流量通过喷嘴吹入焊接区。混合气体可以是两种

气体,也可以是多种气体。(v)

73. 焊条电弧焊采用的焊接电源种类有交直流两种。(v)

74. 珠光体的性能介于奥氏体和渗碳体之间,构造钢诸多是珠光体。

(x)

75. 进行碳弧气刨操作时在气割时使用电流较大,应注意防止焊机过载和长时间使用而过热。(v) ----

76. 滚焊机不属于熔化焊设备。(v) -----

77. 有液化石油气的气瓶也可以长途运输。(x)

78. 铝铜系列铝合金是不能热处理强化铝合金。(x)

79. 焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。(v)

80. 电子束焊接属于高能束流焊接,它是运用加速和汇集的电子束轰击置于真空(必须是真空)的焊件所产生的热能进行焊接的措施。(x)

81. 在任何状况下,应注意防止在容器和管道里形成乙炔-空气或乙炔-氧气混合气。(v)

82. 生产安全事故是指在生产过程中导致人员伤亡、伤害、职业病、财产损失或其他损失的意外事件。(v) ----

83. 隐弧排烟罩能最大程度地减少臭氧等有毒气体的弥散,不过,不能

对光辐射、金属氧化物烟尘等有一定的控制。(x) -----

84. 当二氧化碳气体保护焊导电嘴的孔径过大,则送丝阻力较大。

(x)

85. 对航空和航天等规定严格的工件,当焊机安装、调试合格后,还应按照有关技术原则,焊接一定数量的试件经目测、金相分析、X射线检查、机

械强度测量等试验,以评定焊机工作的可靠性。(v) -----

86. 焊接用的二氧化碳气体,一般以液态装于瓶中,钢瓶外表漆成黑色,写黄色字样。(x)

87. 螺柱焊是电容储能点焊的经典应用。(v)

88. 气焊气割工艺中使用的焊丝直径根据焊件的厚度和坡口形式来选择。(v)

89. 油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。(v) -----

90. 冲击吸取功和冲击韧度的单位均为焦耳。(x)

91. 选择埋弧焊焊接规范的原则是保证电弧稳定燃烧,焊缝形状尺寸符合规定,表面成形光洁整洁,内部无气孔、夹渣、裂纹、未焊透、焊瘤等缺

陷。(v) -----

92. 水蒸汽保护电弧焊重要用于工件的堆焊修复,其明显特点是

(B)。

A、气孔较多 B、成本低 C、水蒸汽对人体无伤害

93. 下列有关电子束焊真空室的说法错误的是（C）

A、真空室的尺寸及形状应根据焊机的用途和被加工的零件来确定

B、真空室一般采用低碳钢和不锈钢制成,碳钢制成的工作室内表面应镀镍

C、电子束焊机的使用者可自行改装真空室

94. 有关短路过渡和颗粒过渡的说法错误的是（B）。

A、短路过渡所使用的电流一般不不小于颗粒过度

B、短路过渡所使用的电流一般不小于颗粒过度

C、短路过渡所使用的电压一般不不小于颗粒过度

95. 一台新的熔化焊机在装配好出厂前要通过规定项目的试验,如下不属于该项试验的是（A）。A、抗压试验 B、空载试验C、短路试验

96. 气瓶储存时,下列行为应禁止的是（A）。

A、可不放置于专用仓库储存

B、仓库内不得有地沟、暗道,严禁有明火和其他热源

C、仓库内应通风、干燥,防止阳光直射

97. 在有风的环境中焊接时,下列焊接措施中保护效果最佳的是（C）。

A、压焊 B、手工电弧焊 C、埋弧焊

98. 手工等离子弧焊合用的焊接位置是（C）。A、平焊 B、横焊 C、

全位置

99. 气焊和气割的焊炬和割炬的材料为（ C ）。 A.铜合金 B.含铜量不低于70%的铜合金 C.含铜量不高于70%的铜合金

100. 安全生产原则化工作规定生产经营单位应对生产设备设施进行（ A ）管理，保证其安全运行。 A.规范化 B.系统化 C.原则化 D.制度化-----

101 金属材料的工艺性能是指（ C ）。 A、冷加工性 B、热加工性 C、冷热可加工性-----

102. 氧气瓶中的氧气不能全部用完,最终要留（ A ） MPa的氧气。

A.0.1~0.2

B.>0.2 C.>0.5-----

103 电焊工尘肺是（ C ）。 A.铁末从容症 B.矽肺病 C.长期吸入氧化铁、臭氧等混合性烟尘和有毒气体所致-----

104. 生产安全事故不包括（ C ）。 A、生产过程中导致人员伤亡、伤害

B、职业病 C、设备更新的损失-----

105 GD1-100型割炬是（ B ）割炬。 A.射吸式 B.等压式 C.重型

106. 烘干的焊条应放在（ C ）℃的保温箱内保留。 A.200~300 B.150~250

C.100~150

107. 下列说法错误的是（C）。 -----

A、低温钢焊条在不一样的低温介质条件下,具有一定的低温工作能力

B、酸性焊条熔渣的成分重要是酸性氧化物

C、酸性焊条药皮里的造气剂为无机物,焊接时产生保护气体

108. 焊接构造中应用最广泛的铝合金是（B）-----。

A、锻铝 B、防锈铝 C、硬铝

109. 焊后清渣，焊工应尤其注意焊渣的（B）。 A.大小 B.飞向 C.

质量

110有关钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是（A）。

A、生产经营单位的从业人员可以不服从管理,但必须符合法律规定

B、生产经营单位必须制定本单位的安全生产的规章制度和操作规程

C、从业人员必须严格根据这些规章制度和操作规程进行生产经营作

业

111. 二氧化碳气体保护焊右焊法是焊枪（B）施焊的。

A.从工件的中间向两端 B.从工件的左端向右端 C.从工件的右端向

左端

112.下列说法对的是（A）。

A、焊接技术的应用范围非常广泛

B、焊条电弧焊已经不是焊接工作中的重要措施

C、焊条不影响电弧的稳定性

113. 有关钎焊作业安全生产通用规程,说法错误的是 (A)。

A、上岗前可以合适喝酒取暖。

B、工作前,操作人员要穿戴好防护用品

C、钎焊设备不准放在高温或潮湿的地方

114. 有关钨的描述错误的是 (B)。

A、熔点最高的金属 B、在高温时电子发射能力不强 C、目前最佳的一种不熔化电极的材料

115. 氩弧焊时的热源和填充焊丝 (A)。

A、分别控制 B、关联控制 C、可根据状况进和分别控制和关联控制

116 钨极氩弧焊接过程中,钨极 (B)。

A.熔化 B.不熔化 C.受到冷却

117. 在焊接中碳钢和某些合金钢时,热影响区中可能发生淬火现象而变硬,易形成 (C ---

A、热裂纹 B、气孔 C、冷裂纹

118. 二氧化碳灭火器的喷射距离约2m,因而要靠近火源,并要站立在 (C) 处。

A.高 B.下风 C.上风-----

119. 高温回火的温度一般为 (B)。 -----

A、650℃至800℃ B、500℃至650℃ C、350℃至500℃

120. 《消防法》在总则中明确规定,消防工作实行 (B) 的工作方

针。---

A.安全第一，防止为主 B.防止为主，防消结合 C.安全第一，防消结合
合

121. 弧自动堆焊机的焊接速度为无级调整,且焊速稳定。 (V)

122. 乙炔瓶的瓶体是由优质碳素钢或低合金钢板经轧制焊接而成。
(V)

123. 二氧化碳气体保护焊常用的送丝方式有推拉丝式，拉丝式，推
丝式三种。 ()

124. 二氧化碳气体保护焊常用的送丝方式有推拉丝式，拉丝式，推
丝式三种。 (V)

125. 在进行触电救护时，使触电者脱离电源时，救护人最佳用单手
进行救护。 (V)

126. 几台焊机的接零线或者接地线不得串联接入零干线或接地体。
(V)

127. 纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可到达射流过渡。 (X)

128. 激光切割可以进行材料的精亲密割。 (V)

129堆焊速度一般以24~42m/h较为合适。 (V) -----

130乙炔与铜，银，水银等金属或盐类长期接触时，会生成乙炔铜或
者乙炔银等爆炸性混合物。 (V) -----

131钨极氩弧焊所焊接的板材厚度范围,从生产率考虑以5mm如下为

宜。(X)

132. 激光探头给出的电信号与所检测到的激光能量成正比。(V)

133. 埋弧焊一般采用粗焊丝,电弧具有上升的静特性曲线。(X)

134. 安全生产工作应当做在生产活动过程中,尽量防止事故发生。

(X)

135. 置换焊补时,若隔绝工作不可靠,不得焊割。(V)

136. 焊丝按其构造可分为实芯焊丝和药芯焊丝。(V)

137. 当其他焊接不变时,焊丝直径减小,堆焊焊缝熔深增加,熔宽减小。

(V) --

138. 接触焊是压力焊的一种。(V)

139. 铝比铜的导电性能差,但导热性好。(X)

140. 不准将正在燃烧的焊炬随手卧放在焊件或地面上。(V)

141. 二氧化碳焊的生产率比焊条电弧焊高。(V)

142. 氧-乙炔焰堆焊时,应尽量采用较大号的焊炬。(X)

143. 小孔型等离子弧焊时,板厚增加,则所需能量密度减少。(X)

144. 当焊接电缆及焊钳绝缘破坏时,更轻易发生触电事故。(V)

145. 两种或两种以上的任何元素组合成的金属,叫做合金。(X)

146. 在拉拽触电者脱离电源的过程中,救护人应双手迅速将触电者拉离电源。(X)

147. 当二氧化碳气体保护焊使用细丝短路过渡时,熔滴飞溅小。(V)

148. 一般事故隐患是指危害和整改难度较小,发现后可以立即整改排除的隐患。 (v)

149. 危险源是指可能导致人员伤害、疾病、财产损失、作业环境破坏或其他损失的本源或状态。 (v)

150. 电子束焊焊接半镇静钢有时会产生气孔,降低焊接速度、加宽熔池有利于消除气孔。 (v)

151. 气体保护焊用纯Ar做保护气焊接低合金钢的好处是电弧非常稳定。 (x) --

152根据焊接工艺的不一样,电弧焊可分为自动焊、半自动焊、氩弧焊和手工焊。 (x)

153.等离子电弧是一种气流。 (v)

153. 钎焊从业人员的权利重要包括:知情权与提议权,批评、检举,不包括控告权,拒绝违章指挥和强令冒险作业权。 (v)

154.气焊和堆焊都是电弧焊。 (x)

155.焊机用的软电缆线应采用多股细铜线电缆,其截面规定应根据焊接需要载流量和长度,按焊机配用电缆原则的规定选用。 (v)

156. 熔化焊过程中的有害原因可分为焊接烟尘、有毒气体、电磁辐射、光热伤害、振动和噪声等几类。 (v)

157. 气割时氧气射流的喷射,使火星、熔珠和铁渣到处飞溅,易导致烫伤事故。 (v)

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/218006053121006051>