

高级电焊工考试试题考试题库【3套练习题】模拟训练含答案

答题时间：120 分钟 试卷总分：100 分

姓名：\_\_\_\_\_ 成绩：\_\_\_\_\_

第一套

一. 单选题(共 20 题)

1. 压力容器用钢的含碳量一般不得大于()。

A、0.15%

B、0.25%

C、0.45%

D、0.55%

2. 铸铁焊补时，热焊法的预热温度为-----。

A. 100~150℃

B. 400℃左右

C. 250~300℃

D. 600~700℃

3. 压力容器的封头有制造封头的方法有()。

A、冲压成形和旋压成形两种

B、铸造成形和旋压成形两种

C、冲压成形和铸造成形两种

D、切削成形和旋压成形两种

4. 将管子接头外壁距离压至所需值后，试样拉伸部位的裂纹长度为()时，则认为压扁试验合格。

A、6mm

B、5mm

C、4mm

D、不超过3mm

5. 能直接在焊接产品上打印钢号作标记的容器是()。

A、不锈钢压力容器

B、低温压力容器

C、有色金属压力容器

D、碳钢压力容器

6. 焊接线能量增大时，热影响区宽度()。

A、增大

B、减小

C、一样

D、以上都可能存在

7. 实腹柱可选取使用的钢材断面形状有()种。

A、 1

B、 2

C、 3

D、 4

8. 灰铸铁焊接时，采用栽螺钉法的目的是-----。

A. 防止焊缝产生白铸铁

B. 防止焊缝产生气孔

C. 防止焊缝剥离

D. 防止焊缝产生夹渣

9. 手工钨极氩弧焊机的()时应进行绝缘性能检查,主要包括测量线圈与线圈之间,线圈与地之间。

A、 调试与验收

B、 焊接

C、 解体

D、 自制

10. 压力容器焊补处遇到()情况不能采用强度等级稍低的焊条进行打底焊。

A、 结构复杂

B、 单面焊双面成形

C、刚性大

D、材料强度高

11. 焊接设备检查的主要内容是，焊接设备的()和焊接设备技术条件。

A、基本参数

B、技术理论

C、网路电流

D、额定电压

12. 火焰矫正时，当钢板加热到呈现褐红色至樱红色之间，此时对应的温度在()范围。

A、200~400℃

B、400~600℃

C、600~800℃

D、800~1000℃

13. 装有剧毒介质的低压容器属于()。

A、一类容器

B、二类容器

C、三类容器

D、四类容器

14. 梁与梁连接时为了使焊缝避开应力集中区，使焊缝不过密，焊缝相互应错开()距离。

A、100mm

B、150mm

C、200mm

D、250mm

15. 斜 Y 形坡口对接裂纹试验方法的试件中间开-----坡口。

A. X 形

B. U 形

C. V 形

D. 斜 Y 形

16. () 过程中，切开的金属会产生整体扭曲变形。

A、屈服

B、压缩

C、拉伸

D、剪切

17. 1Cr18Ni9 不锈钢和 Q235 低碳钢用 E309—15 焊条焊接时，焊缝得到-----  
-----组织。

A. 铁素体+珠光体

B. 奥氏体+马氏体

C 单相奥氏体

D. 奥氏体+铁素体

18. 焊接结构生产准备的主要内容包括审查与熟悉施工图纸, (), 进行工艺分析。

A、实施计划

B、准备设计方案

C、了解技术要求

D、技术指导

19. 焊接时若电缆线与焊件接触不良，则会发生()。

A、焊机过热

B、焊件过热

C、焊钳过热

D、电流忽大忽小

20. 焊接接头冲击试验的试样，按缺口所在位置各自不少于-----个。

A. 1

B. 2

C. 3

D. 4

## 二. 多选题(共 10 题)

1. 焊条电弧焊热焊法焊接灰铸铁一般用于-----的铸件。

A. 焊缝强度要求高

B. 焊后需要加工

C. 要求颜色一致

D. 结构复杂

E. 焊补处刚性较大易产生裂纹

F. 焊缝塑性要求高

2. 铜及铜合金下列牌号中，-----是紫铜。

A. T2

B. TUP

C. H62

D. TU2

E. QA19—4F. B30

3. 气焊有色金属时会产生-----有毒气体。

A. 氟化氢

B. 锰

C. 铅

D. 锌

E. 铁

F. 硅

4. 铝及铝合金焊前应清理氧化膜的原因是由于氧化膜-----。

A. 使电弧不稳

B. 熔点高，易造成夹渣

C. 易形成未熔合

D. 使焊缝生成气孔

E. 容易引起夹渣

F. 容易引起热裂纹

5. 为-----所采用的夹具叫做焊接夹具。

A. 保证焊件尺寸

B. 提高焊接效率

C. 提高装配效率

D. 防止焊接变形

E. 防止焊接应力

F. 防止产生缺陷

6. 焊条电弧焊常用的装配夹具有-----。

A. 夹紧工具

B. 压紧工具

C. 拉紧工具

D. 回转工具

E. 焊接变位器

F. 撑具

7. 由于铜及铜合金具有-----的特性, 因此接头形式的设计和选择与钢相比有特殊要求。

A. 熔点高

B. 导热率高

C. 塑性很低

D. 液态流动性好

E. 强度高

F. 加工困难



8. 检查非磁性材料焊接接头表面缺陷的方法有-----。

- A. X 射线探伤
- B. 超声波探伤
- C. 荧光探伤
- D. 磁粉探伤
- E. 着色探伤
- F. 外观检查

9. 铜及铜合金下列牌号中，-----是黄铜。

- A. T2
- B. TUP
- C. H62
- D. ZHSi80—3
- E. QA19—4
- F. B30

10. 按碳存在的状态和形式不同，铸铁主要分为-----。

- A. 白铸铁
- B. 灰铸铁
- C. 可锻铸铁
- D. 可浇铸铁
- E. 球墨铸铁
- F. 白球铸铁

### 三. 判断题(共 10 题)

1. 着色检验可发现焊件的内部缺陷。
2. 奥氏体不锈钢和珠光体耐热钢焊接时,焊缝的成分和组织决定于母材的熔合比。
3. 劳动定额有两种,一是工时定额,二是产量定额。
4. 埋弧焊机的调试内容包括电源、控制系统、小车三个组成部分的性能与参数测试和焊接试验。
5. 斜 Y 形坡口对接裂纹试件的拘束焊缝采用单面焊接。
6. 铸铁型焊缝容易产生热裂纹。
7. 钛合金的焊接方法很多,气焊、焊条电弧焊、埋弧焊、氩弧焊、真空电子束焊等都能得到很好的焊接质量。
8. 异种钢焊接接头的抗拉强度按抗拉强度规定值下限较高一侧的母材规定值进行评定。
9. 耐压试验附有降低焊接应力的作用。
10. 焊接接头的硬度试验是用以测定焊接接头的洛氏、布氏、维氏硬度。

## 第一套参考答案

### 一. 单选题

1. 【正确答案】B
2. 【正确答案】D
3. 【正确答案】A
4. 【正确答案】D
5. 【正确答案】D

6. 【正确答案】 A
7. 【正确答案】 B
8. 【正确答案】 C
9. 【正确答案】 A
10. 【正确答案】 B
11. 【正确答案】 A
12. 【正确答案】 C
13. 【正确答案】 B
14. 【正确答案】 C
15. 【正确答案】 D
16. 【正确答案】 D
17. 【正确答案】 D
18. 【正确答案】 C
19. 【正确答案】 D
20. 【正确答案】 C

## 二. 多选题

1. 【正确答案】 BCDE
2. 【正确答案】 ABD
3. 【正确答案】 CD
4. 【正确答案】 ABCD
5. 【正确答案】 ACE
6. 【正确答案】 ABCF
7. 【正确答案】 BD
8. 【正确答案】 CEF
9. 【正确答案】 CD
10. 【正确答案】 ABCE

## 三. 判断题

1. 【正确答案】 错
2. 【正确答案】 对
3. 【正确答案】 对
4. 【正确答案】 对
5. 【正确答案】 错
6. 【正确答案】 错
7. 【正确答案】 错
8. 【正确答案】 错
9. 【正确答案】 对
10. 【正确答案】 对

## 第二套

### 一. 单选题(共 20 题)

1. 铜及铜合金焊接前工件常需要预热, 预热温度一般为-----。

- A. 100~150℃
- B. 200~250℃
- C. 300~700℃
- D. 700~800℃

2. 锅炉压力容器是生产和生活中广泛使用的-----的承压设备。

- A. 固定式
- B. 提供电力
- C. 换热和贮运
- D. 有爆炸危险

3. 斜 Y 形坡口焊接裂纹试验焊完的试件应() 进行裂纹的解剖和检测。

- A、立刻
- B、28h 以后
- C、48h 以后
- D、几天以后

4. 1Cr18Ni9 不锈钢和 Q235 低碳钢焊接时, 焊缝得到-----组织比较理想。

A. 铁素体+珠光体

B. 奥氏体+马氏体

C. 单相奥氏体

D. 奥氏体+铁素体

5. 现场组装焊接的容器壳体、封头和高强度材料的焊接容器，耐压试验后，应对焊缝总长的百分之()作表面探伤。

A、 20%

B、 30%

C、 40%

D、 50%

6. 奥氏体不锈钢与铁素体钢焊接时，()应进行的热处理方法是高温回火。

A、 焊时

B、 焊中

C、 焊前

D、 焊后

7. 不能提高钢与镍及其合金焊缝金属的抗裂性合金元素()。

A、 Mn

B、 Si

C、 Ti

D、 Nb

8. 其它黑色金属与铁素体耐热钢焊接时，焊后热处理目的是()。

A、提高塑性

B、提高硬度

C、使焊接接头均匀化

D、提高耐腐蚀性能

9. 焊工应有足够的作业面积，一般不应小于-----。

A. 2m<sup>2</sup>

B. 4m<sup>2</sup>

C. 6m<sup>2</sup>

D. 8m<sup>2</sup>

10. 常用焊接设备检查技术条件是不包括()。

A、电气性能

B、设备控制系统

C、送丝机构和附件的检查

D、焊接性能

11. 现场组装焊接的容器壳体、封头和高强度的材料的焊接容器，耐压试验后，应对焊缝总长的百分之()作表面探伤。

A、5%

B、10%

C、20%

D、30%

12. 国家标准规定，工作企业噪声不应超过-----。

- A. 50dB
- B. 85dB
- C. 100dB
- D. 120dB

13. 焊接场地应保持必要的通道，且车辆通道宽度不小于-----。

- A. 1m
- B. 2m
- C. 3m
- D. 5m

14. 焊接场地应保持必要的通道，且人行通道宽度不小于-----。

- A. 1m
- B. 1.5m
- C. 3m
- D. 5m

15. 焊接结构生产准备的主要内容包括()了解技术要求，进行工艺分析。

- A、分析进度与了解施工图纸
- B、讨论提高工作效率
- C、施工技术指导
- D、审查与熟悉施工图纸

16. CO<sub>2</sub> 气体保护焊机()调试时，要注意和检查导电嘴与焊丝间的接触情况。

- A、电源

B、焊机

C、规程

D、安装

17. 压力容器的封头制造方法有()。

A、1

B、2

C、3

D、4

18. 气焊黄铜要求使用-----。

A. 中性焰

B. 碳化焰

C. 氧化焰

D. 弱碳化焰

19. 牌号为 Z248、Z208 的铸铁焊条是-----。

A. 灰铸铁焊条

B. 纯镍铸铁焊条

C. 高钒铸铁焊条

D. 球墨铸铁焊条

20. 钨极氩弧焊焊接铝及铝合金常采用的电源及极性是-----。

A. 直流正接

B. 直流反接



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/746020144152011003>