

2024年焊工岗位技能评定理论考试题库及答案

1. 在相同条件下，立焊焊接电流比平焊电流小（）。

A.5%~10%。

B.10%~15%。 (正确答案)

C.15%~20%。

D.20%~25%。

2. 焊机一次线应绝缘良好连接紧固、无松动;二次线的接头不得超过（）个。

A.2。

B.3。 (正确答案)

C.4。

D.5。

3. 电焊机电源接线长度不得超过（）。

A.1.5m。

B.2m。

C.3m。 (正确答案)

D.5m。

4. 乙炔瓶瓶身（）色。

A.白。 (正确答案)

B.黑。

C.蓝。

D.绿。

5. 氧气胶管为光面（）色。

A.蓝。 (正确答案)

B.红。

C.绿。

D.黑。

6. 乙炔瓶公称工作压力（）MPa。

A.1.5。 (正确答案)

B.3。

C.4。

D.5。

7. 采用短弧焊接，弧长一般为（）。

A.1~2mm。

B.2~3mm。 (正确答案)

C. 2~4mm。

D.3~4mm。

8. 二氧化碳气体保护焊的生产率比手弧焊高（）。

A.1~2 倍。

B.2.5~4 倍。 (正确答案)

C.4~5 倍。

D.5~6 倍。

9. 如确需远距离作业，应在机侧（）以内加一级配电盘电源控制，并将电源线架空敷设。

A.1.5m。

B.2m。

C.3m。(正确答案)

D.5m。

10. 电焊作业的焊工必须穿防护鞋，但焊工防护鞋不必具有（）的性能。

A.反射弧光。(正确答案)

B.绝缘。

C.抗热。

D.不易燃。

11. 二次结晶的组织与性能与（）有关。

A.冷却速度。(正确答案)

B.冷却方式。

C.冷却介质。

D.冷却方法。

12. 焊接过程中产生的烟尘对焊工的伤害是（）。

A.尘肺。(正确答案)

B.高血压。

C.胃痉挛。

D.头疼。

13. 焊接后出现层状撕裂主要发生在（）中。

A.搭接接头。

B.S形接头。

C.对接接头。

D.角接接头。(正确答案)

14. 根据焊条型号不同而确定，一般要求电弧长度稳定不变，酸性焊条一般为（）mm。

A.1~2。

B.2~3。

C.3~4。(正确答案)

D.4~5。

15. 焊接过程中促使焊缝热裂的化学元素有（）。

A.C。(正确答案)

B.Mn。

C.Mo。

D.O₂。

16. 当焊件厚度相等时，焊条与焊件夹角均为（）。

A. 25° 。

B.35° 。

C.45° 。(正确答案)

D.55° 。

17. 灰铸铁焊补时，防止焊缝出现白口的具体措施是（）。

A.增大冷却速度。

B.减少石墨化元素。

C.降低冷却速度和增加石墨化元素。(正确答案)

D.增大冷却速度和增加石墨化元素。

18. 焊接灰铸铁时，最容易出现的问题是焊接接头产生（）。

A.白口及淬硬组织。(正确答案)

B.脱焊。

C.气孔。

D.熔合不良。

19. 弧光中的红外线可造成对人眼睛的伤害，引起（）。

A.畏光。

B.眼睛流。

C.白内障。(正确答案)

D.电光性眼炎。

20. （）将使焊接接头中产生较大的焊接应力。

A.逐步跳焊法。

B.刚性固定法。(正确答案)

C.自重法。

D.对称法。

21. 焊接过程中熔渣与金属的无关反应的是（）。

A.脱氧反应。

B.脱硫反应。

C.脱磷反应。

D.脱碳反应。(正确答案)

22. （）是对生产过程中全部技术活动进行科学管理的总称。

A.质量管理。

B.技术管理。(正确答案)

C.工艺管理。

D.生产管理。

23. 低碳钢中碳的质量分数小于（）。

A.0.0211。

B.0.008。

C.0.006。

D.0.0025。(正确答案)

24. （）的焊缝，极易形成热裂纹。

A.窄而浅。

B.窄而深。(正确答案)

C.宽而浅。

D.宽而深。

25. 对于熔化极脉冲氩弧焊来讲，脉冲电弧对熔池具有强烈的（）作用，可改善熔池的结晶条件及冶金性能，提高焊缝质量。

A.搅拌。(正确答案)

B.镇静。

C.冲击。

D.冷却。

26. 钢的碳当量（）时，其焊接性优良。

A.CE>0.4%。

B.CE<0.4%。(正确答案)

C.CE>0.6%。

D.CE<0.6%。

27. （）气体作为焊接的保护气时，电弧一旦引燃燃烧就很稳定，适合手工焊接。

A.氩气。(正确答案)

B.CO₂

C.CO₂+O₂。

D.氩气+CO₂。

28. 焊芯牌号末尾注有“A”字，表示焊芯含硫磷均小于（）。

A.0.00025。

B.0.0003。(正确答案)

C.0.0004。

D.0.003。

29. （）是防止普通低碳钢产生冷裂纹、热裂纹和热影响区出现淬硬组织的最有效措施。

A.预热。(正确答案)

B.减小线能量。

C.直流反接电源。

D.焊后热处理。

30. （）是根据拟定的焊接工艺指导书焊接试件，通过各种检验和试验，确定在这种工艺下得的焊接接头是否具备要求的使用性能的过程。

A.焊接工艺评定。(正确答案)

B.使用焊接性。

C.工艺焊接性。

D.焊接性试验。

31. 钢经淬火所能达到淬硬层深度的能力叫（）。

A.淬硬性。

B.渗透性。

C.淬透性。(正确答案)

D.硬度。

32. 钢与铜焊接时热影响区形成的裂纹为（）。

A.渗透裂纹。(正确答案)

B.热裂纹。

- C.冷裂纹。
- D.再热裂纹。

33. 钢与铜及其合金焊接时的主要问题是在焊缝及熔合区易产生（）。

- A.裂纹。(正确答案)
- B.剥离。
- C.气孔。
- D.夹渣。

34. 多层多道焊时，在带有缺口效应的部位，常常发生（）脆化。

- A.动应变时效。
- B.粗晶。
- C.腐蚀。
- D.热应变时效。(正确答案)

35. 根据经验碳当量在（）

时，淬硬倾向更强，属于较难焊的材料，需要采取较高的预热温度和严格的工艺措施。

- A. $CE < 0.25\%$ 。
- B. $CE < 0.4\%$ 。
- C. $CE = 0.4 \sim 0.6$ 。
- D. $CE > 0.6\%$ 。(正确答案)

36. 采用（）方法焊接直、长焊缝的焊接变形最小。

- A.直通焊。

C.从中段向两端逐步退焊。(正确答案)

D.从一段向另一端逐步退焊。

37. 采用等离子弧切割时,电极端面至喷嘴端面的距离一般取() mm。

A.4~8。

B.8~11。(正确答案)

C.3~5。

D.4~15。

38. () 过程中,会使导热性差的工件表面产生裂纹。

A.车削。

B.磨削。(正确答案)

C.铣削。

D.刨削。

39. 根据电压降来确定向一台熔化焊机供电的电力变压器功率大小时,首先要确定()。

A.焊机规定的最大允许压降。(正确答案)

B.焊机允许发热程度。

C.焊机规定的最大允许电流值。

D.以上均不对。

40. 钢在相线温度AC3以上停留时间延长有利于奥氏体的均匀化,但将使晶粒()。

B.长大。(正确答案)

C.结晶。

D.变异。

41. 产生焊缝尺寸不符合要求的主要原因是焊件坡口开得不当或装配间隙不均匀及（）选择不当。

A.焊接工艺参数。(正确答案)

B.焊接方法。

C.焊接电弧。

D.焊接线能量。

42. 常用来焊接除铝镁合金以外的其他各种铝合金的通用焊丝是（）。

A.纯铝焊丝。

B.铝硅焊丝。(正确答案)

C.铝锰焊丝。

D.铝镁焊丝。

43. 采用非铸铁型焊接材料焊接灰铸铁时，在（）极易形成白铸铁组织。

A.焊缝。

B.半熔化区。(正确答案)

C.焊趾。

D.热影响区。

44. 磁粉探伤方法不能检测（）的缺陷。

B.材料近表面。

C.奥氏体不锈钢。(正确答案)

D.碳钢。

45. 钢正火处理的目的是不是为了 () 。

A.细化晶粒。

B.提高钢的综合力学性能。

C.改善焊接接头性能。

D.降低钢的硬度，便于加工。(正确答案)

46. 采用焊条电弧焊热焊法时，不能用 () 的操作方法，焊补灰铸铁缺陷。

A.焊接电弧适当拉长。

B.焊后保温缓冷。

C.粗焊条连续焊。

D.细焊条小电流。(正确答案)

47. 磁粉探伤显示纵向缺陷时，应使磁力线与焊缝的方向正确的是 () 。

A.倾斜。

B.对称。

C.垂直。(正确答案)

D.平行。

48. 常用金属材料焊接结构的设计都采用 () 的原则。

- B.低匹配。
- C.过高匹配。
- D.等强匹配。(正确答案)

49. () 是防止普通低碳钢产生冷裂纹、热裂纹和热影响区出现淬硬组织的最有效措施。

- A.预热。(正确答案)
- B.减小线能量。
- C.直流反接电源。
- D.焊后热处理。

50. 纯铜氩弧焊可采用含有脱氧元素的纯铜焊丝 () 。

- A.SCu1989。(正确答案)
- B.SCu4700。
- C.SCu6560。
- D.SCu7158。

51. () 是根据拟定的焊接工艺指导书焊接试件，通过各种检验和试验，确定在这种工艺下得的焊接接头是否具备要求的使用性能的过程。

- A.焊接工艺评定。(正确答案)
- B.使用焊接性。
- C.工艺焊接性。
- D.焊接性试验。

A.氩气。(正确答案)

B.二氧化碳。

C.二氧化碳和氧气。

D.氩气+二氧化碳。

53. 电弧焊时，电弧受（）作用而产生偏移的现象称为磁偏吹。

A.重力。

B.表面张力。

C.熔滴表面张力。

D.磁力。(正确答案)

54. （）用于交流焊接时，具有及理想的稳定性，较好的载流量。

A.纯钨极。

B.钍钨极。

C.铈钨极。

D.锆钨极。(正确答案)

55. 电弧挺度对焊接操作十分有利，可以利用他来控制（），吹去覆盖在熔池表面过多的熔渣。

A.焊缝的成分。

B.焊缝的组织。

C.焊缝的结晶。

D.焊缝的成形。(正确答案)

56

() 的缺陷。

A.材料表面。

B.材料近表面。

C.奥氏体不锈钢。(正确答案)

D.碳钢。

57. () 是含硅量为5% 的AL—Si焊丝，可用于除AL—Mg合金以外的各种铝合金。

A.专用焊丝。

B.通用焊丝。(正确答案)

C.特种焊丝。

D.一般焊丝。

58. () 将使焊接接头中产生较大的焊接应力。

A.逐步跳焊法。

B.刚性固定法。(正确答案)

C.自重法。

D.对称法。

59. 磁粉探伤显示纵向缺陷时，应使磁力线与焊缝的方向正确的是 () 。

A.倾斜。

B.对称。

C.垂直。(正确答案)

D.平行。

60. 高温的焊缝金属冷却到室温时，要经过一系列的相变过程，这种相变过程就称为焊接熔池的一次结晶（）。

A.对。

B.错。(正确答案)

61. 钢中含碳量增高,钢的常温强度提高,塑性和韧性也相应提高（）。

A.对。

B.错。(正确答案)

62. 给钢板加热所产生的压应力小于其屈服点，待冷却后温度恢复到原始温度时，钢板内将存在残余应力和残余变形（）。

A.对。

B.错。(正确答案)

63. 高压容器的焊缝不应在带压力的情况下进行补焊（）。

A.对。(正确答案)

B.错。

64. 焊接大厚度铝及铝合金时，采用 Ar+He 混合气体可改善焊缝熔深，减少气孔和提高生产率（）。

A.对。(正确答案)

B.错。

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/895204004101011330>