# 上海2024年上半年电焊工二氧化碳气保焊接试题大全

来源：网络 作者：梦回唐朝 更新时间：2024-06-13

*第一篇：上海2024年上半年电焊工二氧化碳气保焊接试题大全上海2024年上半年电焊工二氧化碳气保焊接试题一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、焊接\_\_钢时，不得进行预热。A．45 B．...*

**第一篇：上海2024年上半年电焊工二氧化碳气保焊接试题大全**

上海2024年上半年电焊工二氧化碳气保焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、焊接\_\_钢时，不得进行预热。

A．45 B．1Cr18Ni9Ti C．15CrMo D.18MnMoNb

2、\_\_属于钨极氩弧焊焊机的调试内容。

A．供气系统的完好性

B．焊丝的校直

C．小车的行走速度

D．钨极的直径

3、在生产过程中，\_\_是进行装配、检验、安装及维修的重要技术资料。

A．部件图

B．零件图

C．剖视图

D．装配图

4、\_\_不是产生未焊透的原因。

A．坡口的角度太小，钝边太大，间隙太小

B．焊接电流太小

C．焊接速度太快

D．采用短弧焊

5、\_\_不是手工钨极氩弧焊主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝直径

D．气体流量

6、气压试验常用于对\_\_的检验。

A．高压容器

B．中压容器

C．低压容器

7、割嘴离割件表面的距离，应根据\_\_来决定。

A．割嘴与割件间的倾角

B．气割速度

C．混合气体流量

D．预热火焰的长度和割件厚度

8、\_\_不是钨极氩弧焊选择钨极直径的主要依据。

A．焊件厚度

B．焊接电流大小

C．电源种类与极性

D．焊工操作技术

9、金属材料抵抗\_\_的能力称为硬度。

A．表面变形

B．内部变形

C．整体破坏

D．表面断裂

10、（）是钢焊缝金属中的有害气体。A．C02 B．氢

C．氟

D．氦

11、由两块翼板和一块腹板焊接而成的杆件是\_\_。

A．格构柱

B．十字梁

C．箱形粱

D．工字架

12、国际焊接学会的碳当量计算公式只考虑了\_\_对焊接性的影响，而没有考虑其他因素对焊接性的影响。

A．焊缝扩散氢含量

B．焊接方法

C．构件类型

D．化学成分

13、CO2半自动焊，\_\_送丝，增加了送丝距离和操作的灵活性，但焊枪和送丝机构较为复杂。

A．拉丝式

B．推丝式

C．推拉式

14、选择坡口的原则，不应取决于\_\_\_\_\_\_。

A．母材厚度

B．焊接方法

C．工艺要求

D．钢的强度

15、\_\_不是拉伸试验的目的。

A．测定抗拉强度

B．测定屈服点

C．测定伸长率

D．测定焊接残余应力

16、回火就是把经过淬火的钢加热至低于A1的某一温度，经过充分保温后，再\_\_的一种热处理工艺。

A．快速冷却

B．油冷

C．以一定速度冷却

D．水冷

17、铸铁的手工电渣焊不能获得\_\_的焊缝。

A．加工性能好 B．与母材性能一致

C．塑性非常好

D．与母材颜色一致

18、当零件图中尺寸数字前面有字母M时，表示数字是\_\_的尺寸。

A．直径

B．管螺纹大径

C．半径

D．普通螺纹大径

19、常用的16Mn钢是牌号为\_\_的低合金高强度钢。

A．Q235 B．Q345 C．Q390 D．Q420

20、焊接区中的氧通常是以\_\_两种形式溶解在液态铁中。

A．原子氧和氧化亚铁(FeO)B．分子氧和氧化铁(Fe2O3)C．原子氧和氧化铁(Fe2O3)D．分子氧和氧化亚铁(FeO)

21、焊接接头的抗拉强度在常温拉伸试验时，应\_\_母材抗拉强度规定值的下限。

A．不低于

B．不高于

C．等于

D．低于

22、在4min内通过电阻为4Ω的导体的电量为960C，则这4min内导体产生的热量为\_\_。

A．15360J B．960J C．3840J D．7680J

23、焊条药皮的\_\_可以使熔化金属与外界空气隔离，防止空气侵入。

A．稳弧剂

B．造气剂

C．脱氧剂

D．合金剂

24、\_\_拉伸试验的合格标准是焊接接头的抗拉强度不低于母材抗拉强度规定值的下限。

A．低温

B．高温

C．超高温

D．常温

25、不锈钢钨极氩弧焊时应采用\_\_\_\_\_\_。

A．直流正接

B．直流反接

C．交流电源

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、用交流电压表直接测量时，电压表应并联在被测电路上，扩大交流电压表量程应配用\_\_。

A．电流互感器

B．分流器

C．变压器

D．电压互感器

2、刚性固定法防止焊接变形不适用于\_\_。

A．薄板的焊接

B．低碳钢结构的焊接

C．奥氏体不锈钢结构的焊接

D．容易裂的金属材料和结构的焊接 3、2Cr13是

型不锈钢。

A．马氏体

B．铁素体

C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

4、低合金结构钢焊接时的主要问题是\_\_。

A．应力腐蚀和接头软化

B．冷裂纹和接头软化

C．应力腐蚀和粗晶区脆化

D．冷裂纹和粗晶区脆化

5、中厚板对接仰焊位置半自动CO2焊应采用\_\_。

A．左焊法

B．右焊法

C．立向下焊

D．立向上焊

6、\_\_不是非破坏性检验。

A．致密性试验

B．水压试验

C．着色检验

D．金相检验

7、ZXG-1000R型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．弧焊发电机

B．弧焊变压器

C．弧焊整流器

D．弧焊逆变器

8、不锈钢焊条型号中数字后的字母“L”表示\_\_\_\_\_\_。

A．碳含量较低

B．碳含量较高

C．硅含量较低

D．硫、磷含量较低

9、补焊机床床面，焊后需加工，应选用\_\_冷焊铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z248 D．Z116

10、多层多道焊与多层焊时，应特别注意\_\_，以免产生夹渣、未熔合等缺陷。

A．摆动焊条

B．选用小直径焊条

C．预热

D．清除熔渣

11、焊条电弧焊热焊法焊接灰铸铁时，可得到\_\_焊缝。\_\_。

A．铸铁组织

B．钢组织

C．白口铸铁组织

D．有色金属组织

12、纯铜气焊时，要求使用\_\_。

A．中性焰

B．碳化焰

C．氧化焰

D．弱氧化焰或碳化焰

13、\_\_是提高焊缝金属强度，降低塑性和韧性的元素。

A．氢

B．氧

C．氮

D．硫

14、\_\_不属于CO2气体保护焊的焊接参数。

A．电弧电压

B．焊接速度

C．气体流量

D．电源种类与极性

15、仰焊时，为了防止火星、熔渣造成灼伤，焊工可用\_\_的披肩、长套袖、围裙和脚盖等。

A．塑料

B．合成纤维织物

C．石棉物

D．棉布

16、等离子弧切割以\_\_气体切割效果最佳。

A．N2+H2 B．Ar+H2 C．Ar+N2 D．CO2+N2

17、\_\_的室温组织为珠光体+铁素体。

A．铸铁

B．不锈钢 C．耐热钢

D．低碳钢

18、为扩大交流电压表量程，应配用\_\_。

A．电流分流器

B．电压分流器

C．电流互感器

D．电压互感器

19、锅炉和压力容器与一般机械设备所不同的特点是工作条件恶劣、容易发生事故和\_\_。

A．对工作环境要求高

B．操作复杂、要求高

C．可以随时停止运转检修

D．使用广泛并要求连续运行

20、粗丝熔化极氩弧焊，电弧的静特性曲线是\_\_。

A．下降的B．水平的C．上升的D．L型的

21、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。

A．手弧焊

B．氩弧焊

C．等离子弧焊

22、压力容器专用钢材\_\_的质量分数不应大于0.020%。

A．硫

B．磷

C．碳

D．硅

23、光电跟踪气割机的设备虽然比较复杂，由光电跟踪机构和自动气割机组成，但只要有\_\_，就可以进行切割。

A．轨道

B．样板

C．程序

D．图样

24、对于埋弧焊，应采用具有\_\_曲线的电源。

A．陡降外特性

B．缓降外特性

C．水平外特性

D．上升外特性

25、装配图的尺寸标注与零件图不同，在装配图中不需标注\_\_。

A．规格尺寸

B．外形尺寸

C．装配尺寸

D．所有零件尺寸

**第二篇：2024年山西省电焊工二氧化碳气保焊接考试试题**

2024年山西省电焊工二氧化碳气保焊接考试试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、焊接结构刚度越大，板厚越大，焊接引起的变形\_\_。

A．一样

B．越大

C．越小

D．略大

2、低碳钢Q235钢板对接时，焊条应选用\_\_。

A．E7015 B．E6015 C．E5515 D．E4303

3、铝及铝合金目前常用的焊接方法不是\_\_。

A．气焊

B．埋弧焊

C．钨极氩弧焊

D．熔化极氩弧焊

4、微束等离子弧焊，应采用具有\_\_外特性的电源。

A．上升

B．陡降

C．缓降

D．垂直陡降

5、在生产过程中，\_\_是进行装配、检验、安装及维修的重要技术资料。

A．部件图

B．零件图

C．剖视图

D．装配图

6、如果采用分度盘，\_\_可进行多种分度。

A．车削加工

B．刨削加工

C．铣削加工

D．磨削加工

7、低温钢9N1钢的最低使用温度为\_\_℃。

A．-40 B．-70 C．-100 D．-196

8、\_\_不属于低合金专业用结构钢。

A．耐蚀钢

B．低合金低温钢 C．珠光体耐热钢

D．马氏体不锈钢

9、\_\_是防止普低钢产生冷裂纹、热裂纹和热影响区出现淬硬组织的最有效措施。

A．预热

B．减小线能量

C．采用直流反接电源

D．焊后热处理

10、对于手弧焊，应采用具有\_\_曲线的电源。

A．陡降外特性

B．缓陡外特性

C．水平外特性

D．缓升外特性

11、由于铝的\_\_，使铝及铝合金焊接时产生较大的焊接应力，引起热裂纹。

A．热膨胀系数大，凝固收缩率小

B．热膨胀系数小，凝固收缩率大

C．热膨胀系数大凝固收缩率大

D．热膨胀系数小，凝固收缩率小

12、焊接铝合金时，\_\_不是防止热裂纹的主要措施。

A．预热

B．采用小的焊接电流

C．合理选用焊丝

D．采用氩气保护

13、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

14、串联电阻上电压分配与各电阻的大小成正比，串联总电阻等于各个\_\_。

A．电阻倒数之和

B．电阻倒数之差

C．电阻之差

D．电阻之和

15、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料

C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

16、由于铝的熔点低，高温强度低，而且\_\_因此焊接时容易产生塌陷。

A．溶解氢的能力强

B．和氧的化学结合力很强

C．低熔共晶较多

D．熔化时没有显著的颜色变化

17、奥氏体不锈钢焊接时，如果焊接材料选用不当或焊接工艺不合理时，会产生\_\_等问题。A．降低接头抗晶间腐蚀能力和热裂纹

B．降低接头抗晶间腐蚀能力和冷裂纹

C．降低接头抗晶间腐蚀能力和再热裂纹

D．降低接头抗晶间腐蚀能力和接头软化

18、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用\_\_\_\_\_\_相同的焊条。

A．抗拉强度

B．屈服强度

C．成分

D．塑性

19、根据铜及铜合金焊件形状、尺寸、焊接方法和采用的焊接参数而定，焊前常需要预热到\_\_。

A．800～900℃

B．300～700℃

C．200～300℃

D．100～150℃

20、直流电流表若表的量程不够用时，则应配用\_\_以扩大电流表的量程。

A．整流器

B．互感器

C．分流器

D．电抗器

21、低碳钢的过热区组织为粗大的\_\_。

A．铁素体

B．珠光体

C．奥氏体

D．魏氏组织

22、HT100中，“100”表示灰铸铁的\_\_。

A．弯曲角为100°

B．屈服点为100MPa C．硬度为100HBS D．抗拉强度为100MPa

23、珠光体耐热钢最高使用温度一般为\_\_℃。

A．400～500 B．500～600 C．600～700 D．700～800

24、T形接头焊接裂纹试验方法适用于\_\_。

A．碳素钢的T形接头角焊缝裂纹试验

B．合金钢的T形接头角焊缝裂纹试验

C．铸铁的T形接头角焊缝裂纹试验

D．不锈钢的T形接头角焊缝裂纹试验

25、由于铝及铝合金熔点低、高温强度低、熔化时没有显著的颜色变化，因此焊接时容易产生\_\_缺陷。

A．气孔 B．接头不等强

C．热裂纹

D．塌陷

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、纯铜焊接时，容易产生难熔合易变形的原因不是因为铝的\_\_。

A．收缩率较大

B．热胀系数大

C．导电系数大

D．导热系数大

2、目前等离子弧所采用的电源，绝大多数为\_\_。

A．陡降外特性的交流电源

B．方波交流电源

C．逆变交流电源

D．陡降外特性的整流电源

3、珠光体钢和奥氏体不锈钢的线胀系数和热导率不同，焊接接头中会\_\_。

A．产生较大的热应力

B．产生刃状腐蚀

C．引起接头不等强

D．降低接头高温持久强度

4、焊接梁和柱时，\_\_不是减小和预防焊接变形的措施。

A．烘干焊条

B．正确的焊接方向

C．刚性固定法

D．反变形法

5、在焊剂型号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示焊剂。

A．“E”

B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

6、埋弧焊剂焊前要烘干，烧结焊剂一般要求在\_\_℃下烘焙1～2h。

A．100～200 B．200～300 C．300～400 D．400～500

7、熔渣中同时具有脱硫、脱磷效果的成分是\_\_。

A．MnO B．CaO C．FeO D．CaF2

8、管子水平固定位置向上焊接，一般起焊分别从相当于\_\_位置收弧。

A．“时钟3点”起，“时钟9点”

B．“时钟12点”起，“时钟12点” C．“时钟12点”起，“时钟6点”

D．“时钟6点”起，“时钟12点”

9、氧在钢焊缝金属中的存在形式主要是\_\_。

A．溶解在焊缝金属中

B．SiO2夹杂物

C．Cr2O3夹杂物

D．FeO夹杂物

10、根据Fe—Fe3C合金相图中的\_\_，可以确定不同成分铁碳合金的熔化、浇注温度。

A．固相线

B．共晶转变线

C．共析转变线

D．液相线

11、钨极氩弧焊电源外特性应该是\_\_外特性。

A．水平

B．缓降

C．陡降

D．上升

12、表示金属熔化特性的主要参数是\_\_。

A．熔化系数

B．熔化速度

C．熔化率

D．熔敷系数

13、结构钢焊接接头中力学性能最差的是\_\_。

A．热影响区中的部分相变区

B．熔合区

C．焊缝区

D．母材

14、将钢加热到A3或Acm以上50～70℃，保温后在静止的空气中冷却的热处理方法称为\_\_。

A．正火

B．淬火

C．回火

D．退火

15、为扩大交流电流表的量程，要配用\_\_。

A．电压分流器

B．电流分流器

C．电压互感器

D．电流互感器

16、非热处理强化铝合金不具备\_\_的性能。

A．强度中等

B．焊接性较好

C．硬度高

D．塑性和耐蚀性较好

17、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。

A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

18、焊条电弧焊Y形坡口的坡口角度一般为\_\_。

A．30°

B．60°

C．80°

D．90°

19、输出电压随输出电流的增大而下降的外特性是\_\_。

A．上升外特性

B．水平外特性

C．下降外特性

D．缓升外特性

20、钨极氩弧焊采用\_\_时，可提高许用电流，且钨极烧损小。

A．直流正接

B．直流反接

C．交流电

21、\_\_主要用于非受压部件与受压壳体的连接。

A．对接接头

B．T型接头

C．搭接接头

D．角接接头

22、移动式压力容器，包括铁路罐车、罐式汽车等为《容规》适用范围内的\_\_压力容器之一。

A．第二类

B．第四类

C．第一类

D．第三类

23、低碳钢焊接接头中力学性能最差的是\_\_。

A．焊缝区

B．母材

C．部分相变区

D．熔合区和过热区

24、埋弧焊焊丝直径主要影响\_\_。

A．焊缝高度

B．焊缝厚度

C．焊缝宽度

D．生产率

25、BX2-1000型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．弧焊发电机

B．弧焊变压器

C．弧焊整流器 D．弧焊逆变器

**第三篇：广东省2024年上半年电焊工初级二氧化碳气保焊接试题（精选）**

广东省2024年上半年电焊工初级二氧化碳气保焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、\_\_是使不锈钢产生晶间腐蚀的最有害元素。

A．铬

B．镍

C．铌

D．碳 2、1Cr17是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。

A．马氏体

B．铁素体

C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

3、对接管水平固定位置向上焊接时，有\_\_焊接位置，所以焊条的角度应随着焊接位置的变化而变换。

A．仰焊、立焊、平焊

B．仰焊、横焊、平焊

C．横焊、立焊、平焊

D．仰焊、立焊、横焊、平焊

4、采用\_\_电源焊接时，钨极烧损大，钨极氩弧焊很少采用。

A．直流正接

B．直流反接

C．交流

5、焊缝和热影响区性能最坏的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。

A．气焊

B．焊条电弧焊

C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

6、灰铸铁焊接时，焊接接头容易产生\_\_，这是灰铸铁焊接性较差的原因。

A．未熔合B．夹渣

C．塌陷

D．裂纹

7、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，最好选用\_\_接近于珠光体钢的镍基合金型材料。

A．比热容

B．线膨胀系数

C．化学成分

D．导热性能

8、切割非金属材料用的等离子弧形式采用\_\_。

A．非转移型弧

B．转移型弧 C．正接型弧

D．反接型弧

9、国际焊接学会推荐的碳当量计算公式适用于\_\_。

A．高合金钢

B．奥氏体不锈钢

C．耐磨钢

D．碳钢和低合金结构钢

10、荧光探伤是用来发现各种焊接接头的表面缺陷，常作为\_\_的检查。

A．大型压力容器

B．小型焊接结构

C．磁性材料工件

D．非磁性材料工件

11、S是\_\_的元素符号，P是\_\_的元素符号。

A．硅，磷

B．硫，磷

C．硫，氟

D．硅，锰

12、碳当量\_\_时，钢的淬硬冷裂倾向不大，焊接性优良。

A．小于0.40% B．小于0.55% C．小于0.65% D．小于0.75%

13、\_\_电渣焊多用于大断面长度小于1.5m的短焊缝。

A．丝极

B．板极

C．熔嘴

D．管状熔嘴

14、氧在钢焊缝金属中的存在形式主要是（）。A．MnO夹杂物

B．FeO夹杂物

C．SiO2夹杂物

D．Cr2O3夹杂物

15、为了保证梁的稳定性，常需设置肋板。肋板的设置根据\_\_而定。

A．翼板的宽度

B．翼板的厚度

C．梁的长度

D．梁的高度

16、自由电弧一般经过三种“压缩效应”成为等离子弧，但\_\_不是这三种压缩效应中的一种。

A．水压缩效应

B．机械压缩效应

C．热收缩效应

D．磁收缩效应

17、角接接头根据坡口形式的不同可分为4种，\_\_\_\_\_\_是正确的。A．单边V形

B．U形

C．X形

D．Y形

18、\_\_不是拉伸试验的目的。

A．测定抗拉强度

B．测定屈服点

C．测定伸长率

D．测定焊接残余应力

19、\_\_中的碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中。

A．高碳钢

B．中碳钢

C．灰铸铁

D．可锻铸铁

20、\_\_接头受力较均匀，因此常用于简体与封头等重要部件的连接。

A．搭接

B．对接

C．十字

D．端接

21、\_\_不是焊接熔池一次结晶的特点。

A．熔池体积小，冷却速度快

B．熔池液态金属温度高

C．熔池是在运动状态下结晶

D．熔池各处同时开始结晶

22、等离子弧焊接不锈钢时，应采用\_\_电源。

A．交流

B．直流正接

C．直流反接

D．脉冲交流

23、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料

C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

24、熔化极氩弧焊，采用\_\_电源，电弧稳定，焊缝成型好。

A．交流

B．直流

C．直流反接或交流

D．直流正接或交流

25、高强钢18MnMoNb的结构件焊接时，焊条采用J707，定位焊时，焊条应采用\_\_。

A．J707 B．J507 C．J607 D．J807

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_不是气割机进行切割的优点。

A．适合切割大厚度钢板

B．适合切割需要预热的中、高碳钢

C．气割速度和精度高

D．操作灵活方便、成本低

2、将钢加热到A3或Acm以上50～70℃保温后在静止的空气中冷却的热处理方法称为\_\_。

A．正火

B．淬火

C．回火

D．退火

3、\_\_不属于有淬硬冷裂倾向的低合金结构钢焊接工艺特点。

A．采取预热

B．要控制热输入

C．采取降低含氢量的工艺措施

D．采用酸性焊条

4、薄板对接仰焊位置半自动CO2气体保护焊时，焊接方向应采用\_\_。

A．左焊法

B．右焊法

C．立向下焊

D．立向上焊

5、CO2焊用的CO2气体纯度，一般要求不低于\_\_。

A．98% B．98.5% C．99% D．99.5%

6、不等厚度材料点焊时，为防止熔核偏移造成焊点强度大大下降，一般规定焊件厚度比不应超过\_\_。

A．1:1.5 B．1:2 C．1:3 D．1:4

7、原子是由居于中心的带正电的原子核和核外带负电的电子构成的，原子本身呈\_\_。

A．弱电性

B．正电性

C．负电性

D．中性

8、埋弧焊当其他条件不变时，增加坡口深度和间隙，会使\_\_显著减小。

A．余高和焊缝熔合比 B．焊缝厚度和焊缝宽度

C．焊缝厚度和熔合比

D．焊缝宽度和熔合比

9、钢和铸铁都是铁碳合金，钢是碳的质量分数\_\_2.11%的铁碳合金。

A．大于

B．大于等于

C．小于等于

D．小于

10、灰铸铁焊接接头容易产生白口铸铁组织的原因是由于补焊时\_\_。

A．冷却速度太快

B．冷却速度太慢

C．焊接应力太大

D．焊件受热不均匀

11、焊接参数线能量，又称热输入，它与\_\_无关。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．空载电压

D．焊接速度

12、A1、A3和Acm三者的关系是\_\_。

A．A1＞A3＞Acm B．A1＜Acm＜A3 C．A3＞A1；Acm＞A1 D．Acm＞A3＞A1

13、碳弧气刨时的碳棒倾角一般为\_\_。

A．10°～25°

B．25°～60°

C．45°～60°

D．25°～45°

14、QT400-17为\_\_的牌号。

A．灰铸铁

B．不锈钢

C．黄铜

D．球墨铸铁

15、Acm、ACcm、Arcm三者之间的关系是\_\_。

A．Acm＞ACcm＞Arcm B．Acm＜ACcm＜Arcm C．ACcm＜Acm＜Arcm D．ACcm＞Acm＞Arcm

16、等离子弧切割以\_\_气体切割效果最佳。

A．N2+H2 B．Ar+H2 C．Ar+N2 D．CO2+N2

17、防锈铝合金是铝锰系和\_\_系组成的变形铝合金。A．铝铜

B．铝硅

C．铝镁

D．铝铜镁

18、对于埋弧焊，应采用具有\_\_曲线的电源。

A．陡降外特性

B．缓降外特性

C．水平外特性

D．上升外特性

19、Q345(16Mn)钢是我国生产最早，也是目前焊接生产上用量最大的\_\_。

A．普通低碳钢

B．奥氏体不锈钢

C．珠光体耐热钢

D．普通低合金高强度钢

20、板材对接要求全焊透，采用Ⅰ形坡口双面埋弧焊工艺，在进行后焊的正面焊道焊接时，若熔池背面为\_\_色，表示熔深符合要求。

A．看不见颜色

B．暗红

C．淡黄

D．白亮

21、在单道焊缝中\_\_与\_\_的比值称为熔合比。

A．基本金属熔化的横截面积，熔敷金属横截面积

B．熔敷金属横截面积，基本金属熔化的横截面积

C．焊缝金属横截面积，熔敷金属横截面积

D．基本金属熔化的横截面积，焊缝横截面积

22、低合金结构钢电渣焊焊缝及粗晶区晶粒粗大，焊后必须\_\_以细化晶粒提高冲击韧度。

A．正火处理

B．退火处理

C．回火处理

D．淬火处理

23、珠光体钢和奥氏体不锈钢采用E309-15焊条对接焊，操作时应该特别注意\_\_。

A．减小热影响区的宽度

B．减小焊缝的余高

C．减小焊缝成形系数

D．减小珠光体钢熔化量

24、一个内阻为3kΩ，量程为3V的电压表，现要扩大它的量程为18V，则需要连接的电阻为\_\_。

A．21kΩ

B．18kΩ

C．15kΩ

D．6kΩ

25、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用\_\_\_\_\_\_相同的焊条。A．抗拉强度

B．屈服强度

C．成分

D．塑性

**第四篇：湖北省2024年上半年电焊工中级二氧化碳气保焊接试题**

湖北省2024年上半年电焊工中级二氧化碳气保焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、影响层状撕裂敏感性的最好指标是\_\_。

A．伸长率

B．断面收缩率

C．抗拉强度值

D．屈服强度值

2、火焰矫正焊接变形时，最高加热温度不宜超过\_\_℃。

A．1300 B．1100 C．900 D．800

3、动圈式弧焊机通过调节\_\_来调节焊接电流。

A．电抗器铁心间隙

B．初、次级线圈间的距离

C．空载电压

D．短路电流

4、等离子弧切割电源的空载电压一般在\_\_V之间。

A．60～80 B．90～110 C．120～140 D．150～400

5、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作填充材料时，熔化的珠光体母材对焊缝金属中\_\_。

A．合金元素的含量具有冲淡作用

B．合金元素的含量具有添加作用

C．有害元素的含量具有消除作用

D．有害气体的含量具有冲淡作用

6、补焊机床床面，焊后需加工，应选用\_\_冷焊铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z248 D．Z116

7、表示焊缝余高的符号是\_\_。

A．h B．p C．H D．e

8、电流频率不同，电击对人体的伤害程度也不同，通常\_\_对人体的危险性最大。

A．工频电流 B．超高频电流

C．高频电流

D．中频电流

9、Y形焊接接头弯曲角合格标准为90°\_\_。

A．碳素钢、奥氏体钢双面焊

B．碳素钢、奥氏体钢单面焊

C．其他低合金钢双面焊

D．其他合金钢单面焊

10、根据GB/T1591-1994规定，\_\_牌号由代表屈服点的字母“Q”，屈服点数值，质量等级符号(A、B、C、D、E)三部分按顺序排列。

A．碳素结构钢

B．优质碳素结构钢

C．合金结构钢

D．低合金高强度结构钢

11、一般认为斜Y形坡口对接裂纹试验方法，裂纹总长小于试验焊缝长度的\_\_，在实际生产中就不致发生裂纹。

A．10% B．15% C．20% D．25%

12、对焊焊机按\_\_分，有偏心式、杠杆式、螺旋式对焊机。

A．工艺方法

B．用途

C．送进机构

D．夹紧机构

13、焊接接头的\_\_能测定焊接接头的抗拉强度。

A．疲劳试验

B．正弯试验

C．拉抻试验

D．焊接性试验 14、1Cr18Ni9Ti是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。

A．马氏体

B．铁素体

C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

15、\_\_不是锅炉和压力容器与一般机械设备所不同的特点。

A．使用广泛

B．工作条件恶劣

C．不要求连续运行

D．容易发生事故

16、一般来说，对锅炉压力容器和管道焊后\_\_。

A．可以不做水压试验

B．根据结构重要性做水压试验

C．根据技术要求做水压试验 D．都必须做水压试验

17、HT100中，“100”表示灰铸铁的\_\_。

A．弯曲角为100°

B．屈服点为100MPa C．硬度为100HBS D．抗拉强度为100MPa 18、16Mn钢焊接时，应选用\_\_\_\_\_\_焊条。

A．E4315 B．E5015 C．E5515—G D．E6015—D1

19、焊缝中的硫通常以\_\_形式存在于钢中。

A．原子

B．FeS C．SO2 D．MnS

20、灰铸铁补焊，当焊接接头存在白口组织时，裂纹倾向\_\_。

A．降低

B．大大降低

C．不变

D．加剧

21、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。

A．职业行为和职业关系

B．生产行为和职业行为

C．经济行为和社会关系

D．职业行为和人际关系

22、防止压力容器焊接时产生冷裂纹的措施中没有\_\_。

A．预热

B．后热

C．烘干焊条

D．填满弧炕

23、\_\_是将压缩空气压入焊接容器，利用容器内外的压差检验泄漏的试验方法。

A．煤油渗漏试验

B．耐压检验

C．气密性检验

D．气压检验 24、1Cr18Ni9Ti不锈钢与Q235—A钢焊接时，应选用\_\_的焊条。

A．J507 B．A307 C．J427 D．A137

25、采用仿形气割机切割时，必须有\_\_才能进行切割。

A．靠模

B．图样 C．轨道

D．工作指令

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）1、15MnTi钢是\_\_状态下使用的钢种。

A．热轧

B．退火

C．回火

D．正火

2、\_\_不是非破坏性检验。

A．致密性试验

B．水压试验

C．着色检验

D．金相检验

3、使用等压式割炬时，应保证乙炔有一定的\_\_。

A．流量

B．纯度

C．干燥度

D．工作压力

4、低合金结构钢采取局部预热时，预热范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍，且不小于\_\_ mm。

A．100 B．200 C．300 D．400

5、产品使用了低合金结构钢并不能大大地\_\_。

A．减轻重量

B．提高产品质量

C．提高使用寿命

D．提高抗晶间腐蚀的能力

6、在焊缝横截面中，从焊缝正面到焊缝背面的距离叫\_\_。

A．焊缝熔深

B．焊缝余高

C．焊缝计算厚度

D．焊缝厚度

7、管件对接的定位焊缝长度一般为10～15mm，厚度一般为\_\_mm。

A．1 B．2～3 C．4 D．5

8、T形接头手工电弧平角焊时，\_\_最容易产生咬边。

A．厚板

B．薄板 C．立板

D．平板

9、\_\_喷嘴适用于中、小电流等离子弧焊枪。

A．单孔

B．多孔

C．双锥度

10、钨极氩弧焊当焊接电流大于\_\_A时，就必须用水冷却钨极和焊枪。

A．50 B．100 C．150 D．250

11、我国射线探伤标准规定，焊缝质量分为四个等级，\_\_是2级焊缝内允许存在的缺陷。

A．裂纹

B．未熔合C．未焊透

D．夹钨

12、型号为SAlMg-1的焊丝是\_\_。

A．铝铜焊丝

B．铝镁焊丝

C．铝锰焊

D．铝硅焊丝

13、等离子弧焊接铝、镁合金时，应采用\_\_作为电极。

A．钝钨

B．钍钨

C．水冷铜

D．锆钨

14、在射线探伤胶片上呈一条断续的或连续的黑直线(其宽窄取决于对接焊缝坡口根部间隙的大小)的缺陷是\_\_。

A．裂纹

B．未熔合C．未焊透

D．夹渣

15、\_\_是提高焊缝金属强度，降低塑性和韧性的元素。

A．氢

B．氧

C．氮

D．硫

16、\_\_不是球墨铸铁所具有的性能。

A．塑性极差

B．耐磨、减振

C．强度较高

D．韧性较高

17、在同样条件下焊接，采用\_\_坡口，焊后焊件的残余变形较小。A．V形

B．X形

C．U形

18、\_\_的室温组织为珠光体+铁索体。

A．铸铁

B．不锈钢

C．耐热钢

D．低碳钢

19、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。

A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

20、\_\_\_\_\_\_焊剂是国内生产中应用最多的一种焊剂。

A．黏结焊剂

B．烧结焊剂

C．熔炼焊剂

21、以下\_\_不是灰铸铁具有的优点。

A．成本低

B．吸振、耐磨、切削性能好

C．铸造性能好

D．高的强度、塑性和韧性

22、手工钨极氩弧焊设备中没有\_\_。

A．控制系统

B．行走机构

C．气路系统

D．水路系统

23、低合金耐热钢焊条选择原则，不正确的是\_\_\_\_\_\_。

A．等性能

B．接头组织的稳定性

C．化学性能的均一性

D．接头抗裂性

24、Acm、ACcm、Arcm三者之间的关系是\_\_。

A．Acm＞ACcm＞Arcm B．Acm＜ACcm＜Arcm C．ACcm＜Acm＜Arcm D．ACcm＞Acm＞Arcm

25、\_\_不是焊接熔池一次结晶的特点。

A．熔池体积小，冷却速度快

B．熔池液态金属温度高

C．熔池是在运动状态下结晶

D．熔池各处同时开始结晶

**第五篇：2024年上半年山东省电焊工初级二氧化碳气保焊接试题**

2024年上半年山东省电焊工初级二氧化碳气保焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、低碳钢的过热组织为粗大的\_\_\_\_\_\_。

A．铁素体

B．珠光体

C．奥氏体

D．魏氏组织

2、埋弧自动焊主要以\_\_方式进行合金化。

A．应用合金焊

B．应用药芯焊丝

C．应用陶质焊剂

D．应用置换反应

3、\_\_不是主要的经常采用的焊前预热的加热方法。

A．火焰加热法

B．工频感应加热法

C．远红外线加热法

D．紫外线加热法

4、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

5、焊工应有足够的作业面积，作业面积应不小于\_\_m2。

A．5 B．4 C．3 D．2

6、焊前应将\_\_范围内的可燃易爆物品清理干净。

A．10m B．12m C．15m D．20m

7、在910～1390℃的面心立方晶格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

8、对接管水平固定位置向上焊接时，有\_\_焊接位置，所以焊条的角度应随着焊接位置的变化而变换。

A．仰焊、立焊、平焊 B．仰焊、横焊、平焊

C．横焊、立焊、平焊

D．仰焊、立焊、横焊、平焊

9、CO2气瓶瓶体表面漆成\_\_色，并漆有“液态二氧化碳”黑色字样。

A．银灰

B．棕

C．白

D．铝白

10、违约责任是一种\_\_法律责任。

A．过失

B．故意

C．合同

D．欺骗

11、铝及铝合金焊接时，产生的裂纹是\_\_。

A．热裂纹和冷裂纹

B．冷裂纹

C．热裂纹

D．再热裂纹

12、如果焊接工艺参数选择和操作不当，平焊打底时容易造成\_\_。

A．根部裂纹及气孔

B．根部裂纹及未焊透

C．根部焊瘤及咬边

D．根部焊瘤或未焊透及夹渣

13、平面应力通常发生在\_\_焊接结构中。

A．薄板

B．中厚板

C．厚板

D．复杂

14、T4是\_\_的牌号。

A．白铜

B．无氧铜

C．黄铜

D．纯铜

15、焊接铜及铜合金时，接头背面常采用垫板的目的是为了\_\_。

A．保证焊缝不出气孔

B．保证焊透

C．保证焊缝成形

D．保证不产生未熔合16、HT100中，“100”表示灰铸铁的\_\_。

A．弯曲角为100°

B．屈服点为100MPa C．硬度为100HBS D．抗拉强度为100MPa

17、不锈钢钨极氩弧焊时应采用\_\_\_\_\_\_。A．直流正接

B．直流反接

C．交流电源

18、S是\_\_的元素符号，P是\_\_的元素符号。

A．硅，磷

B．硫，磷

C．硫，氟

D．硅，锰

19、职业道德的意义中不包括\_\_。

A．有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设

B．有利于行业、企业建设和发展

C．有利于个人的提高和发展

D．有利于社会体制改革

20、黄铜的\_\_比纯铜差。

A．强度

B．硬度

C．耐蚀性

D．导电性

21、焊接接头根部预留间隙的作用是在于\_\_。

A．防止烧穿

B．保证焊透

C．减少应力

D．提高效率

22、\_\_是焊接铝及铝合金较完善的焊接方法。

A．手弧焊

B．CO2气体保护焊

C．电渣焊

D．氩弧焊

23、根据铜及铜合金焊件形状、尺寸、焊接方法和采用的焊接参数而定，焊前常需要预热到\_\_。

A．800～900℃

B．300～700℃

C．200～300℃

D．100～150℃

24、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。

A．职业行为和职业关系

B．生产行为和职业行为

C．经济行为和社会关系

D．职业行为和人际关系

25、\_\_的主要作用是改变刀具与工件的受力情况和刀头的散热条件。

A．前角

B．后角

C．主偏角

D．副偏角

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_接头是压力容器中受力最大的接头。

A．A类

B．B类

C．C类

D．D类

2、在并联电路中，总电阻值\_\_各并联的电阻值，并联的电阻越多，电路中的总电流越大。

A．大于

B．小于

C．等于

D．大于等于

3、合金元素含量较少的普通低合金钢焊缝，在一般冷却速度下二次结晶后的组织为\_\_。

A．铁素体加少量马氏体

B．铁素体加少量魏氏组织

C．铁素体加少量粒状贝氏体

D．铁素体加少量珠光体

4、\_\_操作可以不切断焊接电源开关进行。

A．改变焊机接头

B．检修焊机故障

C．移动工作地点

D．更换焊条

5、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。

A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

6、氩弧焊的电源种类和极性需根据\_\_进行选择。

A．焊件材质

B．焊丝材质

C．焊件厚度

D．焊丝直径

7、电光性眼炎为眼部受\_\_过度照射所引起的角膜结膜炎。

A．紫外线

B．红外线

C．可见光

D．X射线

8、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。

A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

9、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，应优先选用含\_\_量较高，能起到稳定\_\_组织作用的焊接材料。

A．铬，奥氏体

B．锰，铁素体

C．镍，奥氏体

D．镍，铁素体

10、珠光体耐热钢焊前局部预热必须保证预热宽度，焊缝两侧各大于所烤壁厚的4倍，且至少不小于()mm。

A．50 B．100 C．150 D．200

11、等离子弧焊接广泛采用具有\_\_外特性的电源。

A．上升

B．陡降

C．缓降

D．垂直陡降

12、选用低合金高强度钢焊条的一般原则，其中不包括\_\_\_\_\_\_。

A．抗裂性

B．韧性

C．塑性

D．抗氧化性

13、横向收缩变形在焊缝的厚度方向上分布不均匀是引起\_\_的原因。

A．波浪变形

B．扭曲变形

C．角变形

D．错边变形

14、容器的设计压力为10MPa≤p＜100MPa的压力容器为\_\_容器。

A．高压

B．超高压

C．中压

D．低压

15、斜Y形坡口对接裂纹试件中间的试验焊缝的道数\_\_。

A．应根据板厚选择

B．应根据焊条直径选择

C．不论板厚多少，只焊一道

D．不论板厚多少，只焊正反面两道

16、焊接钛及钛合金时，若保护不良，会出现热应力裂纹和\_\_。

A．热裂纹

B．再热裂纹

C．疲劳裂纹

D．冷裂纹

17、火焰矫正法适用于\_\_构件矫正焊接变形。A．奥氏体不锈钢

B．珠光体耐热钢

C．Q345(16Mn)钢

D．易淬火钢

18、专用优质碳素结构钢的牌号中，\_\_表示桥梁用钢。

A．HP B．g C．H D．q

19、表示变压器变压能力的参数是变压器的变比，变比等于\_\_。

A．一次电源额定电压和二次额定空载电压之差

B．一次电源额定电压和二次额定空载电压之和

C．二次电源空载电压和一次电源额定电压之比

D．一次电源额定电压和二次额定空载电压之比

20、碳当量\_\_时，钢的淬硬冷裂倾向不大，焊接性优良。

A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.80%

21、目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用（）作为保护气体。A．纯氩或氩中加少量氢的混合气体

B．纯氩或氩氦混合气体

C．氮气

D．氩加CO2混合气体

22、以下\_\_是黄铜的性能。

A．极好的导电性、导热性

B．能承受冷热加工

C．良好的低温性能

D．良好的耐磨性

23、埋弧焊对于厚度在\_\_mm以下的板材，可以不开坡口(采用Ⅰ形坡口)，只需采用双面焊接，背面不用清根，也能达到全焊透的要求。

A．30 B．24 C．18 D．12

24、硫会使焊缝形成\_\_\_\_\_\_，所以必须脱硫。

A．冷裂纹

B．热裂纹

C．气孔

D．夹渣

25、下列焊条牌号中，\_\_是型号为EZNi-1的铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z408 D．Z508

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！