

2021.01.12.

## Keményforrasztók minősítése „B” teszt

1. **Mit értünk forrasztás alatt?**
  - a) Olyan oldható kötést, ahol az alapanyag megömlik
  - b) Az anyagok nem oldható kötése, melynek során az alapanyag nem ömlik meg, s a kötés a forrasztóanyag megömlésével jön létre
  - c) Csak diffúzió folyamat során jön létre a kötés
2. **Milyen hőmérsékleten beszélünk keményforrasztásról?**
  - a) 310 C° alatt
  - b) 450 C° felett
  - c) 400 C°-on
3. **Mi a munkafolyamat sorrendje forrasztásnál?**
  - a) Méretrevágás- leélezés- kalibrálás tisztítás- folyasztószer felvitel- forrasztás
  - b) Leélezés, forrasztás, tisztítás, folyasztószer felvitel- méretre vágás
  - c) Forrasztás, folyasztószer felvitel, méretrevágás, tisztítás
4. **Mi a feladata a folyósítószernek?**
  - a) Folyósítja a zsírokat
  - b) Oxidok oldása és eltávolítása
  - c) Fémtiszta felület elkerülése
5. **Miért alkalmazunk folyósítószert?**
  - a) Esztétikus legyen a felület
  - b) Üzemközben leállás elkerülése miatt
  - c) A korrózió elkerülése érdekében
6. **Mekkorának kell lennie a lángtávolságnak a kötési helyhez képest**
  - a) 2-5 mm
  - b) 0,5 – 0,8 mm
  - c) 7 – 10 mm
7. **Mekkora a szükséges minimális átlapolási hossza karmantyúnál kemény forrasztás esetén?**
  - a) 10 mm
  - b) 20 mm
  - c) 30 mm
8. **Milyen tartományban mozog az optimális részszélesség keményforrasztásnál?**
  - a) Mindegy, csak rés legyen
  - b) Legalább 3 mm
  - c) Résforrasztásban a felületek között kisméretű max. 0,5 mm állandó rés kialakítása szükséges

9. **Mi a keményforrasztás kódszáma?**
- a) 612
  - b) 912
  - c) 812
10. **Mi a forrasztástóhegesztés forradási hőmérséklete?**
- a) 100 – 150 C°
  - b) 400 – 500 C°
  - c) 850 – 900 C°
11. **Hol alkalmazzuk a forrasztóhegesztést?**
- a) Mindenhol
  - b) Horganyzott csövek összekötésére
  - c) Ritkán vékonyfalú lemezeknél
12. **Milyen roncsolásmentes vizsgálati eljárással vizsgálhatók a forrasztott kötések?**
- a) szemrevételezés, tömörségi vizsgálat, folyadékbehatolásos ultrahangos nyomáspróba vizsgálatokkal
  - b) csak roncsolásos vizsgálatokkal
  - c) örvényáramos vizsgálat a legjobb
13. **Mi történik, ha az acetilén palackból rövid idő alatt sok acetilént veszünk el?**
- a) A gáz az acetont magával ragadja
  - b) Semmi
  - c) Befagy a palack
14. **A színjelölésen kívül miben különbözik, egy oxigénpalack, egy acetilénpalacktól?**
- a) Gyakorlatilag semmiben
  - b) Csak a palacknyomásban
  - c) Az acetilén palackban porózus massa található, amiben elnyeletik az acetilént
15. **Mivel szabad szellőztetni a tartályban végzett munka során?**
- a) Csak sűrített levegővel szabad szellőztetni
  - b) Tiszta oxigént kell befúvatni
  - c) Természetes szellőztetés elegendő
16. **Mivel kell kiolvasztani egy lefagyott oxigén szelepet?**
- a) Forró gőzzel
  - b) Legalább 100 C°-os vízzel
  - c) Max. 40 C°-os vízzel
17. **Zn tartalmú Cu hegesztés milyen gondot okozhat?**
- a) semmilyen
  - b) Zn gázok belélegzése az egészségre káros
  - c) Zn gázok kellemes érzést okoznak

- 18. Az ónbronzz hány % ont tartalma?**
- a) 2-8 % Sn tartalmú rézötvözet
  - b) 15-20 % Sn tartalmú rézötvözet
  - c) 50-70 % Sn tartalmú rézötvözet
- 19. Az alumíniumbronzz hány % alumíniumot tartalmaz?**
- a) 70-80 %
  - b) 5-11 %
  - c) 0,5-1 %
- 20. Miért ésszerű az ónbronzzok hegesztésekor a munkadarabot alátámasztani?**
- a) mivel melegszilárdságuk kicsi
  - b) mivel melegszilárdságuk nagy
  - c) mivel nincs melegszilárdságuk