

2020.12.16.

Hevítőelemes nyeregídom hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE)

102xx

MSZ EN 13067 3.10

<p>43 Mely eljárásokra terjeszthető ki a gépesített hevítőelem nélküli nyeregidom hegesztés a műanyaghegesztők minősítési rendszerében?</p> <p>A. A hevítőelemes gépesített tokos és a hevítőelemes gépesített tokos hegesztésre, automatizált vezérléssel.</p> <p>B. A hevítőelem nélküli gépesített tokos idom hegesztésre, automatizált vezérléssel és adatrögzítéssel.</p> <p>C. A hevítőelem nélküli nyeregidom hegesztés nem terjeszthető ki más eljárásokra.</p>
<p>45 Mely eljárásokra terjeszthető ki a hevítőelemes kézi tokos hegesztés a műanyaghegesztők minősítési rendszerében?</p> <p>A. A hevítőelemes gépesített tokos hegesztésre automatizált vezérléssel.</p> <p>B. A hevítőelemes gépesített tokos hegesztésre automatizált vezérléssel és adatrögzítéssel.</p> <p>C. A hevítőelemes gépesített tokos hegesztésre, de csak a próbadarabnak megfelelő átmérettartományig.</p>
<p>47 Hevítőelemes kézi nyeregidom hegesztés mely más eljárásokra terjeszthető ki a műanyaghegesztők minősítési rendszerében?</p> <p>A. Hevítőelemes gépi nyeregidom hegesztésre, de csak a próbadarabnak megfelelő átmérő tartományig.</p> <p>B. Hevítőelemes nyeregidom hegesztés gépesített eljárásra automatizált vezérléssel.</p> <p>C. Hevítő elemes nyeregidom hegesztés gépesített eljárásra automatizált vezérléssel és adatrögzítéssel.</p>
<p>54 Mit jelent a 10220 T LW PE nm DN110/63 PH os nb G minősítés?</p> <p>A. Hevítőelemes gépi nyeregidom hegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű csőre 63 mm leágazó méretű (nyaktoldatú) nyeregidommal, vízszintes csőtengelyű helyzetben, helyszíni hegesztés, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p> <p>B. Hevítőelemes kézi tompa csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű csőre, vízszintes csőtengelyű helyzetben, helyszíni hegesztés, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p> <p>C. Hevítőelemes gépi tompa csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 110 mm külső átmérőjű csőre, vízszintes csőtengelyű helyzetben, helyszíni hegesztés, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p>
<p>57 Milyen mérettartományban minősíthető a kézi nyeregidom hegesztés?</p> <p>A. 20 - 63 mm nyaktoldatú nyeregidomok hegesztésére.</p> <p>B. 32 - 90 mm nyaktoldatú nyeregidomok hegesztésére.</p> <p>C. 90 - 110 mm nyaktoldatú nyeregidomok hegesztésére.</p>
<p>65 Hogyan kell végrehajtani hevítőelemes nyeregidom hegesztett kötés sajtolópróbáját műanyaghegesztők minősítése során?</p> <p>A. A mintadarabot összenyomják addig, míg a cső belső palástfelületei közötti távolság a névleges külső átmérő 0,5-szeresét nem éri el.</p> <p>B. A nyereghegesztett kötést nyomópofák között összenyomják addig, míg a cső belső palástfelületei közötti távolság a névleges külső átmérő 0,25-szeresét nem éri el.</p> <p>C. A csövet úgy kell befogni a nyomópofák közé, hogy az idom a szorítás irányára merőlegesen helyezkedjen el. A mintadarab csőpalástját addig kell összenyomni, amíg a cső belső palástfelületei egymáshoz nem érnek.</p>

75 Melyik fogalom használata helyes a polietilén nyeregidom azonosítására? A. Olyan polietilén csőidom, mely a cső tengelyére merőleges irányú leágazások létesítésére szolgál, s a hegesztett kötés a csőidom ívelt belső és a cső külső palástfelülete között létesül. B. Olyan csőidom, melynél a csatlakozó cső külső palástfelülete és a csőidom tokos részének belső palástfelülete között jön létre a hegesztett kötés. C. Olyan idom, melynek a csővezetékhez csatlakozó szárai a csatlakozó cső méretével megegyeznek és gyárilag beépített ellenálláshuzallal vannak felszerelve.
76 Mi a nyeregidom főbb felhasználási területei? A. A nyeregidomot leágazások kialakítására és csőpalást lyukadásának kijavítása alkalmazzák. B. A nyeregidomot csövek egytengelyű összekötéséhez alkalmazzák. C. A nyeregidomot a $DN \leq 160$ csövek elszorítás utáni megerősítésére alkalmazzák.
77 Mit nevez műanyaghegesztők minősítési rendszere nyeregidomnak? A. Olyan idom, mely csőszerű nyaktoldattal van ellátva. A cső palástjára hevítőelemes profilpárral történő felhegesztését követően, a nyaktoldaton keresztül a csőpalást megfúrható, s a leágazó vezeték kiépíthető. B. Olyan idom, mely a cső palástjára hevítőelem alkalmazása nélküli felhegesztését követően a nyaktoldaton keresztül a csőpalást megfúrható, a leágazó vezeték kiépíthető. C. Olyan idom, mely a cső palástjára forrógázos felhegesztés után a nyaktoldaton keresztül a csőpalást megfúrható, s a leágazó vezeték kiépíthető.
78 Milyen hőmérsékletre kell felmelegíteni a hevítőelemes profilpárt polietilén nyeregidom hegesztése során? A. 210...220°C között. B. 250...260°C között. C. 200...220°C között.
79 Melyek a gépesített nyeregidom hegesztés technológiájának előkészítő fázisai? A. A profilpár felszerelése a hevítőelemre, csőpalást tisztítása oldószerrel, majd hántoló szerszám alkalmazásával a befogószerszám felszerelése, a nyeregidom oldószeres tisztítása, befogása a hegesztőkészülékbe, az illeszkedés ellenőrzése, a hegesztő profilok felszíni hőmérsékletének ellenőrzése. B. A profilpár felszerelése a hevítőelemre, a befogószerszám felszerelése, a nyeregidom befogása a hegesztőkészülékbe, a hegesztő profilok felszíni hőmérsékletének ellenőrzése C. A csőpalást előkészítése hántoló szerszám alkalmazásával, a nyeregidom befogása a hegesztőkészülékbe, az illeszkedés ellenőrzése, a hegesztő profilok felszíni hőmérsékletének ellenőrzése.
80 Milyen mértékű hőtartási időt kell biztosítani 63 mm nyaktoldatú nyeregidom hegesztése során? A. kb. 60 s B. kb. 60 min C. kb. 140 s

<p>81 Melyek a gépi nyeregídom hegesztés technológiájának előkészítést követő fázisai?</p> <ul style="list-style-type: none">A. A hevítőelemre szerelt hegesztő profilpár behelyezése a nyeregídom és a csőpalást közé, a hőntartás, a hevítőelem kiemelése, az egyesítendő felületek összenyomása, a befogószerszám leszerelése, a csőpalást megfúrása.B. A hevítőelemre szerelt hegesztő profilpár behelyezése a nyeregídom és a csőpalást közé, a hegesztendő felületek összeszorítása, a hevítőelem kiemelése, az hegesztendő felületek összenyomása, a csőpalást megfúrása.C. A hevítőelemre szerelt hegesztő profilpár behelyezése a nyeregídom és a csőpalást közé, a hegesztendő felületek összeszorítása, a hőntartás, az olvadákgyűrű ellenőrzése, a hevítő szerszám kiemelése, az egyesítendő felületek összenyomása és fenntartása lehülésig, a befogószerszám leszerelése, szükség szerint a csőpalást megfúrása, a hegesztő azonosító számának rögzítése.
<p>82 Melyek a nyeregídom hegesztett kötés jellegzetes eltérései?</p> <ul style="list-style-type: none">A. Beszűkült csőkeresztmetszet, nem megfelelő betolás, kráter képződése.B. Üreg képződése, kötэшiba, nyílt hegesztés, dudor hiánya, a dudor kialakulatlansága, repedés képződése, szögeltérés.C. Eltolt hevítőspirál, szélkiolvadás, nem teljesen áthegeztett keresztmetszet.
<p>83 Mi okozhatja azt, ha a hevítőelemes nyeregídom hegesztés során nem alakul ki a harmadik ömledékgyűrű?</p> <ul style="list-style-type: none">A. Túl rövid volt a hőntartási idő, a nyeregídom/cső felülete nem tudott mélységében átolvadni.B. Túl nagy hegesztőerő lett létrehozva.C. Nem volt egyforma felszíni hőmérsékletű a hegesztő profilpár két fele.
<p>84 Hogyan kell felhegeszteni PP csőre PE nyeregídomot?</p> <ul style="list-style-type: none">A. Előbb a PP csövet kell hevíteni, amíg azon ki nem alakul a körkörös ömledékgyűrű, majd csak ezután szabad a PE nyeregídomot hevíteni.B. Hosszabb hőntartási időt kell alkalmazni, annyit, amennyit a PP cső igényel, majd a PE nyeregídomról a keletkező a túlzott nagy ömledéket fakéssel le kell körben vágni.C. PP csőre tilos más anyagú (pl. PE) nyeregídomot felhegeszteni.