

Hevítőelemes tokos hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE, PP; PVDF)

101xx

MSZ EN 13067 2.6; 3.9; 4.4

<p>5 Mekkora lehet egy DN 110 névleges méretű, szálban gyártott műanyag cső körtől való eltérése? Becsülje meg és válassza ki a helyes választ!</p> <p>A. 1,1 mm B. 2,2 mm C. 4,4 mm</p>
<p>6 Mekkora lehet egy DN 200 névleges méretű, szálban gyártott műanyag cső körtől való eltérése? Becsülje meg és válassza ki a helyes választ!</p> <p>A. 2,2 mm B. 4,0 mm C. 8,4 mm</p>
<p>7 Milyen névleges falvastagságú az MSZ EN 1555-2 szerint a DN 32 SDR 11 polietilén cső?</p> <p>A. 2,9 mm B. 3,0 mm C. 3,6 mm</p>
<p>8 Mely adatokat kell megadni az MSZ EN 1555-2 szerinti $d_n \leq 32$ mm polietilén csövek szabványos megjelölése során?</p> <p>A. A vonatkozó szabvány azonosító jelzetét, a gyártó nevét és/vagy védjegyét, a gyártás időpontját, a gép számát, a névleges külső átmérőt és a szabványos méretarányt, a keverék osztályát, az alkalmazási terület betűjelét, a gyártói tájékoztatást.</p> <p>B. A vonatkozó szabvány azonosító jelzetét, a gyártás időpontját, a gép számát, a névleges külső átmérő \times névleges falvastagságot, a keverék osztályát, az alkalmazási terület betűjelét, a gyártói tájékoztatást.</p> <p>C. A vonatkozó szabvány azonosító jelzetét, a gyártó nevét és/vagy védjegyét, a gép számát, a névleges külső átmérőt és a szabványos méretarányt, a keverék osztályát.</p>
<p>19 Milyen közegek szállítására alkalmasak az MSZ EN 12201-2 szabvány szerint gyártott polietilén csövek?</p> <p>A. Különböző folyadékokat szállító PE és PP csővezetékekre. B. Folyadékokat és nem éghető gázokat szállító PE csővezetékekre. C. Nyomás alatti vízellátó, vízvezető és csatorna PE csővezetékekre.</p>
<p>22 Milyen színűek lehetnek az ivóvíz szállítására szolgáló polietilén csövek?</p> <p>A. Kék színű cső, elütő színű felirattal, vagy fekete cső kék színű csíkkal és kék felirattal. B. Kék színű cső. C. Mindegy, milyen színű, csak esztétikus legyen.</p>
<p>28 Mit jelent a műanyag csövek méretmegadásánál a szabványos méretarány?</p> <p>A. Valamely cső méretének megadása egész számmal, jele S. B. A csősorozat megjelölése olyan számmal, amely közelítőleg azonos a d_n és a e_n hányadosával, jele SDR. C. Csősorozat amely közelítőleg azonos a DN és az e_n hányadosával, jele LCL.</p>

<p>33 Rendezze össze a műanyag csövek szabványos alábbi méret-jelöléseit, s a hozzá tartozó fogalmakkal!</p> <p>A. DN - névleges külső átmérő d_n - névleges méret e_n - névleges falvastagság</p> <p>B. DN - névleges külső átmérő d_n - névleges falvastagság e_n - névleges méret</p> <p>C. DN - névleges méret d_n - névleges külső átmérő e_n - névleges falvastagság</p>
<p>34 Milyen névleges falvastagságú az SDR 11 szabványos méretarányú, 110 mm névleges külső átmérőjű műanyag cső?</p> <p>A. 10 mm B. $10 \pm 0,2$ mm C. 6,8 mm</p>
<p>35 Változik-e a tekercsben gyártott műanyag csövek körtől való eltérésének megengedett értéke a szabványos méretarány értékétől függően?</p> <p>A. Igen, változik. B. Nem változik. C. A szabványos méretarány nincs befolyással a csövek körtől való eltérésének megengedett mértékére.</p>
<p>50 Mi a jelentése a 10110 T LW PE nm DN 40 e3,6 PH os nb G minősítésnek?</p> <p>A. Hevítőelemes kézi tompa csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, 40 mm külső átmérőjű, 3,6 mm falvastagsággal, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p> <p>B. Csövek hevítőelemes gépi tompahegesztés, polietilén anyagú, hozaganyag nélkül, 40 mm külső átmérőjű, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p> <p>C. Hevítőelemes kézi tokos csőhegesztés, átlapolt kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélküli, 40 mm külső átmérőjű, 3,6 mm falvastagsággal, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p>
<p>53 Mit jelent a 10310 T BW PE nm DN160 e14,6 PH os nb G minősítés megnevezés?</p> <p>A. Hevítőelemes gépi tompa csőhegesztés, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, a cső külső átmérője 160 mm, falvastagsága 14,6 mm, gázvezeték építésére.</p> <p>B. Hevítőelemes kézi tokos csőhegesztés, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, a cső külső átmérője 160 mm, falvastagsága 14,6 mm, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, gázvezeték építésére.</p> <p>C. Hevítőelemes kézi tompa csőhegesztés, tompavarratos kötéssel, polietilén anyaggal, hozaganyag nélkül, a cső külső átmérője 160 mm, falvastagsága 14,6 mm, vízszintes csőtengelyű hegesztési helyzetben, helyszíni hegesztéssel, alátét nélkül, gázvezeték építésére.</p>
<p>61 Milyen vizsgálati eljárásokat ír elő a műanyaghegesztők minősítési rendszere hevítőelemes tokos hegesztett kötés ellenőrzésére?</p> <p>A. Szemrevételezést, sajtolópróbát, makrovizsgálatot. B. Szakítóvizsgálatot, radiográfiai vizsgálatot, makrovizsgálatot, hajlítóvizsgálatot. C. Szemrevételezést, szakítóvizsgálatot, makrovizsgálatot, hajlítóvizsgálatot.</p>

67 Mit neveznek hegeszthető műanyag tokos idomnak? A. Olyan műanyag csőidomot, melynél a csatlakozó PE cső külső palástfelülete és a csőidom tokos részének belső palástfelülete között jön létre a hegesztett kötés. B. Olyan műanyag csőidom, mely a cső tengelyére merőleges irányú leágazások létesítésére szolgál. C. Olyan műanyag nyeregidom oldalkivezetéssel, mely a csőfal átfúrására gyárilag beépített fúróval rendelkezik.
68 Milyen névleges méretig végezhető hevítőelemes tokos hegesztés kézi eljárással éghető gázok szállítására szolgáló polietilén csövek kötésénél? A. DN 110 mm-ig . B. DN 40 mm-ig . C. DN 63 mm-ig.
69 Milyen jellegű eltérések lehetnek a hevítőelemes tokos hegesztett kötésben? A. Túlzott varratdudor, varratdudor menti repedés. B. Folytonossági hiány, üreg képződése, kötés- és illesztési hiba, anyagbefolyás. C. Hevítőszál rendezetlenség, varratárok repedés.
70 Melyek a hevítőelemes gépesített tokos hegesztés előkészítő műveletei? A. A csövek leszabása, sorjátlanítása, csővég és az idom befogása, méretre hántolása, felületek oldószeres tisztítása, csővég megmunkálása csővégmaróval, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése, a betolási mélység és irány jelölése a csőpaláston. B. A csövek leszabása, sorjátlanítása, csővég és az idom befogása, felületek tisztítása, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése. C. A csővég és az idom befogása, felületek oldószeres tisztítása, a csővég és az idom illesztésének ellenőrzése, a csővég és az idom melegítése, a betolási mélység jelölése.
71 Melyek a hevítőelemes tokos idomok az alábbiak közül? A. Karmantyú, szűkítő karmantyú, 90°-os tokos ív, tokos T-idom, tokos szűkítő T-idom, tokos végelező idom. B. Karmantyú, szűkítő karmantyú, 90°-os ív, megfúró nyeregidom, szűkítő T-idom, végelező idom. C. Karmantyú, szűkítő karmantyú, gömbcsap, szűkítő T-idom, végelező idom.
72 Milyen névleges méret felett végezhető hevítőelemes tokos hegesztés kizárólag gépi eljárással éghető gázok szállítására szolgáló PE csöveknél? A. DN 63 mm felett B. DN 110 mm felett C. DN 90 mm felett
73 Melyek a hevítőelemes gépesített tokos hegesztés előkészítést követő műveletei? A. A illesztés a profilpárra, hevítés, a csővég és az idom lehúzása a profilpárról, a csővég és az idom összeillesztése, az elkészített kötés kiemelése a berendezésből, a hegesztő azonosító számának rögzítése. B. A csővég és az idom illesztése a profilpárra, hevítés, a csővég és az idom lehúzása a profilpárról, a hegesztett kötés hűtése, az elkészített kötés kiemelése a berendezésből, a hegesztő azonosító számának rögzítése. C. A csővég és az idom illesztése a profilpárra, hevítés, a csővég és az idom lehúzása a profilpárról, a csővég és az idom összeillesztése a jelölésnek megfelelően, a kötés hűlése, az elkészített kötés kiemelése a berendezésből, a hegesztő azonosító számának rögzítése.

74 Mely eltérések nem engedhetők meg hevítőelemes tokos hegesztett kötésben?
A. Igen kisméretű porozitás, $0,5^\circ$ -ot meghaladó szöghiba.
B. Beszűkült csőkeresztmetszet, a csőtengely 2° -ot meghaladó szöghibája, nem megfelelő alakzáróság, túlzott megömlés.
C. Igen kisméretű egyenetlen dudorkialakítás, idegen zárványok okozta porozitás.
114 Mi biztosítja a kötéshez szükséges hőmennyiséget hevítőelem nélküli tokos hegesztés során?
A. A felületekkel érintkező profilpár.
B. A kötendő felületek közé fúvatott forró gáz.
C. Az idomba gyárilag beépített ellenálláshuzalon adott időtartam alatt átfolyó áram hatására keletkező hőmennyiség.
162 Terepen, áramfejlesztőről működtetett hegesztő-berendezéseken milyen érintésvédelmi módszert kell alkalmazni?
A. Munkavégzés közben szigetelt lapra kell állni, az esetleges áramütés elkerülésére.
B. Földelő szondát kell leszúrni, és ehhez kell csatlakoztatni az elektromos berendezések testét.
C. FI-relén keresztül kell a berendezéseket a generátorhoz csatlakoztatni, üzembe helyezés előtt a relét ki kell próbálni.