

Hozaganyagós hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE; PVC; PP; PVDF)

205xx; 207xx

MSZ EN 13067 1.1; 1.2; 2.1; 2.2; 3.1; 3.2; 4.1; 4.2

1	A polimerek mely csoportjába tartozik a PE, a PVC, a PP, valamint a PVDF? A. Hőre lágyuló polimerek (termoplasztok) csoportjába. B. Hőre keményedő polimerek közé. C. Elasztomerek csoportjába.
36	Hogyan állapítja meg közelítőleg a hegesztendő műanyag típusát hegesztés előtt? A. A meggyújtott anyag égéséből és a füstje szagából. B. Egy lemezdarab meghajlításából. C. Színéből.
37	Milyen műanyagok hegeszthetők hozaganyagos hegesztési eljárással? A. Teflon. B. Bakelit. C. Polipropilén.
38	Milyen roncsolásos vizsgálatot alkalmaznak a hozaganyagos hegesztett kötések minősítő vizsgálatánál? A. Szemrevételezés, hajlítóvizsgálat. B. Szakítóvizsgálat, radiográfiai vizsgálat, makrovizsgálat, hajlítóvizsgálat. C. Szemrevételezés, szakítóvizsgálat, makrovizsgálat, hajlítóvizsgálat.
39	Becsülje meg, hányszorosa a PVDF hőtágulása az acélnek? A. A PVDF hőtágulási együtthatója közel akkora, mint az acélé. B. A PVDF hőtágulási együtthatója kétszerese az acélénál. C. A PVDF hőtágulási együtthatója több mint tízszerese az acélénak.
63	Mit jelent a hegesztési utasítás (WPS) fogalma? A. Az adott alkalmazáshoz szükséges olyan dokumentum, amely részletesen tartalmazza az ismételhetséget biztosító paramétereket. B. Próbahegesztéshez alkalmazott dokumentum, amely részletesen leírja a technológiai paramétereket. C. Az a jegyzőkönyv, amely egyrészt a próbadarab hegesztéséhez szükséges minden olyan lényeges adatot tartalmaz, ami egy hegesztési utasítás jóváhagyásához szükséges, másrészt tartalmazza a próbahegesztés vizsgálatának összes eredményét.
136	Hozaganyagos hegesztésnél milyen előkészítési munkákat kell elvégezni a hegesztendő munkadarabokon? A. Zsírtalanítás. B. Mechanikai megmunkálás. C. Mechanikai megmunkálás és zsírtalanítás.
137	Az alábbi eljárások közül melyik hozaganyagos hegesztési eljárás? A. Tompahegesztés. B. Extrudálás. C. Tokos hevítőelemes hegesztés.
138	Mi a forrógázos gyorshegesztés? A. Hőlégfúvóval a kézben tartott pálcát gyorsan kell a gyökbe olvasztani. B. A hozaganyagot kézi extrúder ömlesztí meg, az ömledéket gyorsan lehet a gyökbe beolvasztani. C. A hőlégfúvóra szerelt gyorshegesztő fúvókával lehet a gyökbe olvasztani a pálcát.

139 Mikor választja az extrúziós hegesztést? A. Extrudálásos hegesztést vastag lemezek hozaganyagos hegesztése esetén választjuk. B. Extrúziós hegesztést alacsony környezeti hőmérsékleten végzett hegesztések esetén kell választani, mert a hozaganyag már eleve ömledék formájában kerül a gyökbe. C. Extrudálásos hegesztést csak sarokvarratok hegesztésénél alkalmazunk.
140 Mitől függ a varratípus kiválasztása a forrógázos lemezhegesztésnél? A. A hegesztendő munkadarab anyagminőségtől. B. A lemezek vastagságától, egymáshoz viszonyított elhelyezkedésüktől, a hozzáférési lehetőségtől. C. A két hegesztendő munkadarab vastagságától és egymáshoz viszonyított elhelyezkedésétől.
141 Forrógázos gyorshegesztésnél hogy ellenőrzi a fúvott levegő hőmérsékletét? A. Az ömledék hőmérsékletét szűrő hőmérővel kell megmérni. B. Ellenőrizni kell a hőmérséklet szabályzó beállító gombját. C. Merülő hőmérőt a forró légáramba kell tenni, a fúvóka szájától 5 mm-re behelyezve, és meg kell mérni a levegő hőmérsékletét.
142 Mitől függ forrógázos hegesztésnél a varratsorok száma? A. A hegesztendő anyag minőségétől. B. A lemez vastagságától. C. A rendelkezésre álló hegesztőpálca átmérőjétől.
143 Többsoros pálcás hegesztésnél mi a helyes varratsorrend? A. Előbb az egyik oldalon hegesztjük be az összes varratsort, majd kihülés után a mási oldalát. B. Előbb az egyik oldalon hegesztjük be az összes varratsort, utána a túloldalon ki kell marni a gyököt, és csak azután hegeszthető be a többi varrat. C. Egyesével, felváltva oldalanként hegesztjük be a kimart gyökbe a varratsorokat.
144 Mi a következménye annak, ha a forrógázos pálcás hegesztésnél nem azonos a hegesztendő anyag és a hozaganyag? A. A hegesztési varrat eltérő színe miatt nem lesz esztétikus. B. Más hozaganyaggal szükség szerint növelhető vagy csökkenthető a varrat szilárdsága az alapanyaghoz viszonyítva. C. A hozaganyag nem olvad össze a munkadarabbal, ezért nem jön létre a kötés.
145 Egy forrógázos pálcás hegesztés varratkiszakításos vizsgálatánál a bevitt hozaganyag a munkadarabtól könnyen elválva téphető ki, a munkadarab hozaganyaggal érintkezett felületén elszakadási nyomok nem találhatók. Mi okozza ezt? A. Túl gyors volt a pálcavezetés és/vagy nem volt megfelelő a hegesztési hőmérséklet. B. Nem összeférhető a hegesztendő anyag és a hozaganyag hegeszthetőség szempontjából. C. Az előző körülmények bármelyike okozhatja ezt a hibát.
146 Milyen hegesztőpalcát választ polietilén és polipropilén lemez összehegesztéséhez? A. Polietilén pálcát. B. Polipropilén pálcát. C. Egyiket se, mert ezek az anyagok egymáshoz nem hegeszthetők.
147 Hol alkalmazzák a tompahegesztést a műanyag technológiában? A. Műanyag csövek hozaganyagos hegesztésére. B. Műanyag csövek és egyenes szélű műanyag lemeztáblák hozaganyag nélküli összehegesztésére. C. Műanyag csövek és egyenes szélű műanyag lemezek hozaganyagos hegesztésére.

148	Forrógázás gyorshegesztés közben a pálcá beleragad a fejbe, nem lehet húzni a varratot, a meglágyult pálcá minduntalan elszakad. Mi vagy mik okozhatják az ilyen hibát? A. Túl nagy a pálcá átmérője a fúvókához viszonyítva. B. Elakad a pálcátovábbítás. C. Túl magas a hegesztőgáz hőmérséklete, szennyezett a fúvókacső.
149	Műanyaglemez egyoldalas extrúziós hegesztésénél hogyan lehet megakadályozni az elhúzódtást? A. Hegesztés előtt alátéttel a síktól előfeszítve kell beállítani a lemezeket. B. A lemezeket síkban rögzíteni kell hegesztés alatt. C. Hegesztés és hűlés után síkba vissza kell hajlítani a lemezeket.
150	Két lemezt kell síkban összehegeszteni. Anyaguk: PP. Lemezvastagság: 8 mm. Válassza ki a hegesztési eljárást. Adja meg a hegesztési hőmérsékletet! A. Tompahegesztés. Hevítési hőmérséklet 210 °C B. Forrógázás gyorshegesztés. Hevítési hőmérséklet 210 °C C. Tompahegesztés. Hevítési hőmérséklet 350 °C
151	Sík lemezre merőleges tengellyel elhelyezett csövet kell hegeszteni. Anyaguk: PE. A lemez vastagsága: 10 mm. A cső falvastagsága 3 mm. Válassza ki a hegesztési eljárást! A. Tompahegesztés. B. Forrógázás gyorshegesztés. C. Extrúziós hegesztés.
160	Biztonságtechnikai szempontból milyen módon kell végezni a vésési, faláttörési munkákat? A. Véső és kalapács alkalmazásával B. Úgy, hogy a por és a lehulló törmelék a munkát végzőt, az ott tartózkodókat és a berendezéseket ne veszélyeztesse C. Csak felügyelet mellett
163	Három méter magasságban végez hegesztést. Saját védelmén kívül milyen feladatokat kell még végrehajtani? A. Megfelelő létrát kell biztosítani B. A munkahely alatti területet el kell határolni és figyelmeztető táblákat elhelyezni C. Hordágyról kell gondoskodni.
166	Kényszertesthelyzetben végzett hegesztés esetén milyen módszerrel kell a munkát megkönnyíteni? A. Támasztó- és egyéb segédeszközöket biztosítani. B. Munkaszüneteket kell beiktatni és munkakönnyítő eszközöket alkalmazni. C. Pihentető tornát kell végezni.
168	Mekkora a hegesztési munkahelyek legkisebb megvilágítási értéke telepített munkahely esetén? A. Nincs előírás B. Legalább 300 lx C. 400 lx
172	Mi a teendő elektromosság által okozott tűz esetén? A. Az oltást a legközelebb található készülékkel meg kell kezdeni. B. Értesíteni kell az áramszolgáltatót. C. Csak az elektromos tüzek oltására alkalmas szabvány szerinti "E" jelű tűzoltó készüléket, vagy száraz homokot kell használnia, a tüzet jelenteni kell.
173	Mikor kell telepített hegesztő munkahelyen tűzgyújtási engedély? A. Nem szükséges. B. Csak gázhegesztésnél. C. Nem kell engedély, de hegesztés csak munkavédelmi üzembe helyezést követően végezhető.

177 Milyen létra alkalmazható magasban végzett munkákhoz?

- A. Erős egyágú, az igénybevételnek megfelelő létra
- B. Biztonságos, jó állapotban levő egyágú látra
- C. Biztonságos, az igénybevételnek megfelelő, jó állapotban lévő, szétcsúszás és felbillenés ellen biztosított kétágú létra

179 Milyen tűzoltó készülék állandó készenléte szükséges gázveszélyes munkahelyen?

- A. Halonnal oltó készülék.
- B. Legalább 2 db 6 kg-os feltöltött és működőképes porral oltó készülék.
- C. Tűzoltó gépjárműfecskendő jelenléte szükséges.