

# **Villamos hevítőékes hegesztés minősítő vizsga ellenőrző kérdések (PE; PVC-P; ECB)**

**109xx  
MSZ EN 13067 6.4; 7.4; 8.4**

40 Milyen műanyagokat lehet egymáshoz hegeszteni hevítőékes hegesztéssel? A. Minden hőre lágyuló műanyag hegeszthető egymással, ha kellő nagy az átlapolás. B. Hevítőékes hegesztéssel csak a PVC és a PE hegeszthetők össze egymással. C. Csak azonos anyagú, hőre lágyuló műanyagok hegeszthetők össze hevítőékes eljárással.
48 Mely más eljárásokra terjeszthető ki a hevítőékes gépi hegesztés a műanyaghegesztők minősítési rendszerében? A. Nem terjeszthető ki más eljárásokra. B. A hevítőékes gépesített eljárásra automatizált vezérléssel, valamint a hevítőékes gépesített eljárásra automatizált vezérléssel, adatrögzítéssel. C. A hevítőelemes gépesített, a hevítőelemes gépesített eljárásra automatizált vezérléssel és a hevítőelemes gépesített eljárásra automatizált vezérléssel és adatrögzítéssel.
62 Milyen vizsgálatokat ír elő a műanyaghegesztők minősítési rendszere a villamos hevítőékes hegesztett kötések laboratóriumi vizsgálatára? A. Szemrevételezés, szétszakító vizsgálatot. B. Szakítóvizsgálatot, radiográfiai vizsgálatot, makrovizsgálatot, hajlítóvizsgálatot. C. Szemrevételezést, szakítóvizsgálatot, makrovizsgálatot, tartós folyásvizsgálatot.
153 A hevítőékes gépi hegesztéssel az összehegesztett két lemez együttes vastagsága milyen vastag hegesztést követően a varrat keresztmetszetben? A. A két lemez együttes vastagságával egyenlő. B. A két lemez együttes vastagságánál nagyobb. C. A két lemez együttes vastagságánál kisebb.
154 A villamos fűtésű hevítőékes gépi hegesztésnél mi a szerepe a görgőpárnak? A. A hegesztendő lemez pontos megvezetése. B. A hegesztő-berendezés továbbítása a műanyaglemezen. C. Az egy oldalán megolvasztott lemezpár összesajtolása a hegesztési nyomással, egyidejűleg a hegesztő-berendezés továbbítása a műanyaglemezen.
155 Melyek a villamos fűtésű hevítőékes hegesztés előkészítő műveletei? A. A hegesztendő lemezek leterítése, a lemezek ellenőrzése, átfedés beállítása, hegesztési sáv tisztítása. B. A hegesztendő lemezek leterítése, a lemezek ellenőrzése, átfedés beállítása, hegesztési sáv tisztítása, lemez befűzése a hegesztőgépbe. C. A hegesztendő lemezek leterítése, a lemezek ellenőrzése, átfedés beállítása, hegesztési sáv tisztítása, hegesztőgép fűtés bekapcsolása, megfelelő hegesztési hőmérséklet ellenőrzése, lemez befűzése a hegesztőgépbe.
156 Villamos fűtésű hevítőékes hegesztésnél keresztezhetik-e egymást a varratok? A. A hegesztési varratok keresztezhetik egymást, de a keresztezési helyet extrudálással le kell utána hegeszteni. B. A hegesztési varratok keresztezhetik egymást, sőt ez előnyös is, mert ott erősebb lesz a hegesztett kötés. C. Csak akkor keresztezhetik egymást a hegesztési varratok, ha feltétlen szükséges.
157 Villamos fűtésű hevítőékes gépi hegesztésnél befolyásolja-e a görgőpár nyomóereje a hegesztés jóságát? A. A görgőpár nyomóereje a hegesztés jóságát nem befolyásolja, csak azt kell biztosítani, hogy azok ne csússzanak meg. B. A görgőpár előírt nyomóereje biztosítja a hegesztés jóságát. C. A görgőpár nyomóereje minél nagyobb, annál jobban biztosítja a hegesztés jóságát.

158 Villamos fűtésű hevítőékes gépi hegesztésnél mi a következménye a túlzottan magas hevítőék hőmérsékletnek? A. A hegesztés gyorsabban végezhető, ezért előnyös. B. Az ömledék túl kis viszkozitású lesz, ezért a beállított görgőnyomás hidegre nyomja a hegesztési varratot. C. Mivel átlágyul a lemez, még a hullámos szélű lemezek is képesek összesimulni, és így a hegesztés könnyebben végrehajtható.
159 Villamos fűtésű hevítőékes gépi hegesztés esetén helyi hibát észlel. Mi a teendő? A. Ha nem túl nagy a hiba, akkor nincs különösebb teendő. B. A hibahelyet jól láthatóan meg kell jelölni, majd javítófolt extrúderrel való felhegesztésével ki kell javítani a hibahelyet. C. A hibahelyet villamos fűtésű hevítőékes gépi hegesztéssel újra kell hegeszteni.
192 Mit kell tennie a hegesztőnek, ha hevítőékes gépi hegesztésnél azt észleli, hogy az átlapolás mérete nagyobb lett? A. Az ilyen helyi átlapolás-változást általában domborzati viszonyok okozzák, ezen a helyen a hegesztés befejezését követően a felesleges átlapolást le kell szabni. B. A lemezek széthúzásával korrigálni kell az átlapolás mértékét. C. A hegesztőgép megemelésével ismét beállítható a megfelelő átlapolás.
199 Milyen jelölésnek kell lennie a műanyaghegesztő berendezésen? A. A műanyaghegesztő berendezésen jelölni kell a gyártó nevét, címét, a gyártási évet és a sorozat megnevezését. B. A műanyaghegesztő berendezésen jelölni kell a típus megnevezését, valamint fel kell tüntetni a biztonságtechnikai szempontból fontos utasításokat. C. A fentiekben leírtakat egyaránt fel kell tüntetni a berendezéseken.