

2021.01.12.

Szalagelektrodás fedett ívű hegesztés **MSZ EN ISO 14732 A melléklet szerinti tesztkérdések**

- 1. Fedett ívű hegesztésnél a varratfém vegyi összetételét**
 - a) a hegesztőhuzal összetétele határozza meg
 - b) a fedőpor összetétele határozza meg
 - c) a hegesztőhuzal és a fedőpor kombinációja határozza meg

- 2. Fedett ívű hegesztésnél növeli a hegesztési áramerősséget a hegesztési feszültség változtatása nélkül. Ez azt eredményezi, hogy**
 - a) csökken a beolvadási mélység
 - b) nő a beolvadási mélység
 - c) az áramerősség változtatása csak a leolvasztási teljesítményt változtatja

- 3. Fedett ívű hegesztésnél a szabad huzalhossz növelésével**
 - a) csökken a beolvadási mélység
 - b) nő a beolvadási mélység
 - c) a szabad huzalhossz csak az ívfeszültségre van hatással

- 4. Fedett ívű hegesztésnél a melegrepedés elkerülésére**
 - a) keskeny, mély beolvadású varratalakra kell törekedni
 - b) kis beolvadású, széles varratalakra kell törekedni
 - c) a fedőport megfelelően ki kell szárítani

- 5. Fedett ívű hegesztésnél belső szabályozásról akkor beszélünk, ha**
 - a) a huzalelőtolás sebessége állandó, az áramerősség változik az ívhossz függvényében
 - b) az áramerősség értéke állandó, a huzalelőtolás sebessége változik az ívhossz függvényében
 - c) csak a hegesztési sebességet kell beállítani

- 6. Fedett ívű hegesztésnél a varrat feletti fedőpor magasságát, úgy kell beállítani, hogy**
 - a) hegesztési sebesség növelésével növelni kell a porréteg magasságát
 - b) hegesztési sebesség csökkentésével növelni kell a porréteg magasságát
 - c) a fedőpor megfelelő védelmet biztosítson és a fémfürdőből a gázok el tudjanak távozni

- 7. Fedett ívű hegesztésnél a fedőpor rétegvastagsága NEM függ**
 - a) fedőpor fajtájától
 - b) szalagelektroda méretétől
 - c) a hegesztő áramforrás típusától

- 8. Fedett ívű hegesztésnél a kisebb fajsúlyú porok gázátbocsátó képessége a nagyobb fajsúlyú porokhoz képest**
- a) jobb, ezért a varrat felülete simább
 - b) rosszabb, ezért a varrat felülete durvább
 - c) a fedőpor fajsúlya nem befolyásolja a gázátbocsátó képessége
- 9. Fedett ívű hegesztésnél a fedőpor szerepe**
- a) a fémfürdő védelme, salakképzés, ívstabilitás növelése, esetlegesen ötvözés
 - b) a gépkezelőnek ne kelljen védőpajzsot használnia
 - c) meggátolja az ötvözők kiégését a fémfürdőből
- 10. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az ívgyújtás elősegítéséhez a szalag végét**
- a) kb. 30°-os szög alatt kell levágni
 - b) kb. merőlegesen kell levágni
 - c) vissza kell hajtani a szalagelektroda végét
- 11. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az egyhuzalos fedett ívű hegesztéshez képest**
- a) lényegesen nagyobb hegesztési sebesség szükséges
 - b) lényegesen kisebb hegesztési sebesség szükséges
 - c) nincs különbség a hegesztési sebességben a két eljárás között
- 12. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az egyhuzalos fedett ívű hegesztéshez képest**
- a) nagyobb a beolvadási mélység
 - b) kisebb a beolvadási mélység
 - c) nincs különbség a beolvadási mélységben a két eljárás között
- 13. A fedőpor összetevői között az alábbi alkatok találhatóak: MnO, SiO₂, CaO. Ebből arra következtethet, hogy a fedőpor jellege:**
- a) Fluorit-bázikus
 - b) Rutil-szilikát
 - c) Mangán-szilikát
- 14. Fedett ívű hegesztésnél az alkalmazott áramjellegét (=,~) és polaritását**
- a) a fedőpor határozza meg
 - b) a huzal minősége határozza meg
 - c) a hegesztő áramforrás határozza meg
- 15. Mire utal a P 355 NR acéljelölésében az NR**
- a) az acél csillapított
 - b) melegszilárd acélra utal
 - c) az acél erősen ötvözött

16. A fedőpor EN 760 szerinti kódja: SA FB 1 54 AC BS Mire utal az FB jel

- a) a fedőpor fluor-bázikus
- b) a hegesztő áram típusára
- c) a fedőpor gyártási módjára

17. A fedőpor EN 760 szerinti kódja: SA FB 3 54 DC BS Mire utal az 1 jel

- a) a fedőpor szerkezeti acél ok hegesztéséhez alkalmas
- b) a fedőpor ausztenites korrózió álló acélok hegesztéséhez alkalmas
- c) a fedőpor kopásálló rétegek felrakóhegesztéséhez alkalmas

18. A fedőpor-huzal kombináció EN 756 szerinti kódja: S 46 3 AB S2 Mire utal a 46 jel?

- a) a varrat minimális folyáshatárára
- b) a varrat minimális szakítószilárdságára
- c) a varrat minimális ütőmunka értéke + 20°C-on 46 J

19. A fedett ívű huzal jelölése: S2Ni2 Ez azt mutatja, hogy a hegesztőhuzal névlegesen

- a) 2 % kén tartalmú
- b) 2 % nikkel tartalmú
- c) huzal 2 mm-es átmérőjű

20. Fedett ívű hegesztésnél "lejtőn felfelé" hegeszt. Vízsintes helyzetű hegesztéshez képest,

- a) a varrat szélesebb és magasabb lesz, a beolvadási mélység csökken
- b) a varrat keskenyebb és magasabb lesz, a beolvadási mélység nő
- c) a varrat szélesebb és laposabb lesz, a beolvadási mélység csökken

21. Felrakóhegesztéshez szalagelektrodás, ill. egyhuzalos fedett ívű hegesztést alkalmaz. Az alapanyag felkeveredése,

- a) az egyhuzalos eljárás alkalmazásával kisebb
- b) szalagelektrodás eljárás alkalmazásával kisebb
- c) nincs különbség a felkeveredés mértékében

22. Az alább felsoroltak közül, melyik NEM a szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnek az alkalmazási területe

- a) korrózióálló rétegek felrakóhegesztése
- b) kötőhegesztések
- c) kopott alkatrészek felületének felrakóhegesztése

23. Fedett ívű hegesztésnél a varrat gázpórusokat tartalmaz. Az alábbiak közül melyik okozhatta ezt a varrathibát.

- a) a varrat szélesebb és magasabb lesz, a beolvadási mélység csökken
- b) a varrat keskenyebb és magasabb lesz, a beolvadási mélység nő
- c) a fedőpor nem volt megfelelően kiszárítva

24. Hegesztett kötések szemrevételezéses vizsgálatával melyik hiba NEM mutatható ki

- a) salakzárvány
- b) szélkiolvadás
- c) túlzott varratdudor

25. Hegesztett kötések szemrevételezéses vizsgálatára melyik állítás NEM igaz

- a) min. 500 lux fényerősség szükséges
- b) káprázatmentes helyen kell végezni
- c) az RTG vizsgálat után kell elvégezni

26. Milyen eszközzel kell a villamos eredetű tüzet oltani

- a) vízzel
- b) porral oltó berendezéssel
- c) csak ásványi anyagot nem tartalmazó vízzel (desztillált vízzel)

27. A hegesztő áramforrásokot időszakosan portalanítani kell, mert

- a) csökken az áramforrás által leadott hegesztőáram
- b) megnő a zárlatosság lehetősége
- c) az áramforrás transzformátorának hűtése csak így tökéletes