

2021.01.12.

Szalagelektrodás fedett ívű hegesztés MSZ EN ISO 14732 B melléklet szerinti tesztkérdések

- 1. Fedett ívű hegesztésnél melyik paramétert NEM kell beállítania az áramforráson**
 - a) a hegesztőáram nagyságát
 - b) a hegesztési feszültség nagyságát
 - c) az üresjárás feszültség nagyságát

- 2. Fedett ívű hegesztésnél létezik-e a nagyfrekvenciás gyújtás**
 - a) igen, vannak nagyfrekvenciás gyújtással rendelkező áramforrások
 - b) nem, a nagyfrekvenciás gyújtás csak a TIG (A WI) áramforrásokra jellemző
 - c) nem, fedett ívű áramforrásnál mindig rövidzárlattal gyújtunk ívet

- 3. Fedett ívű hegesztés áramforrására jellemző, hogy a max. beállítható áramerősséget**
 - a) 100 % -os bekapcsolási idő mellett tudja leadni
 - b) 50 % -os bekapcsolási idő mellett tudja leadni
 - c) 30 % -os bekapcsolási idő mellett tudja leadni

- 4. Fedett ívű hegesztés áramforrása**
 - a) mindig váltakozó áramú
 - b) mindig egyenáramú
 - c) lehet egyen- és váltakozó áramú áramforrás is

- 5. Szalagelektrodás fedett ívű felrakóhegesztés varratára jellemző**
 - a) széles, lapos varrat
 - b) széles, mély beolvadású varrat
 - c) erősen pikkelyezett a varrat felülete

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

- 7. Fedett ívű hegesztésnél külső szabályozásról akkor beszélünk, ha**
 - a) huzalelőtolás sebessége állandó, az áramerősség változik az ívhossz függvényében
 - b) az áramerősség értéke állandó a huzalelőtolás sebessége változik az ívhossz függvényében
 - c) mind a hegesztési áramerősséget, mind a hegesztési feszültséget, mind a hegesztési sebességet be kell állítania

- 8. Fedett ívű hegesztésnél külső szabályozáshoz, milyen jelleggörbájű áramforrás szükséges**
- lapos jelleggörbájű
 - eső jelleggörbájű
 - nincs ilyen jellegű követelmény
- 9. Fedett ívű hegesztésnél belső szabályozáshoz, milyen jelleggörbájű áramforrás szükséges**
- lapos jelleggörbájű
 - eső jelleggörbájű
 - nincs ilyen jellegű követelmény
- 10. Fedett ívű hegesztésnél milyen varrathibához vezet, ha túl magas fedőpor rétegvastagságot alkalmaz**
- salakzárvány
 - szegélykiolvadás
 - gázporozitás
- 11. Szalagelektrodás fedett ívű felrakó hegesztésnél mekkora "átlapolást" célszerű alkalmazni az egymás mellé hegesztett soroknál**
- kb. 5 mm
 - fél szalagszélességet
 - kb. 20 mm
- 12. Miért szükséges hosszabb kifutólemezeket alkalmazni fedett ívű hegesztésnél**
- a fedett ívű hegesztés hegesztési fürdője nagyobb, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoké
 - mert nagyobb a hegesztési sebesség, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoknál
 - mert nagyobb a hegesztési áramerősség, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoknál
- 13. Szalagelektrodás fedett ívű felrakó hegesztés varratában repedést mutatnak ki. Hogyan végzi el a javítást.**
- a szalagnak megfelelő vegyi összetételű A WI pálcával vagy bevont elektródával átolvasztja a repedést
 - a repedt varratszakaszt kiköszörüli teljes keresztmetszetében és a szalagnak megfelelő vegyi összetételű A WI pálcával vagy bevont elektródával feltöltőhegesztést végez
 - a következő sornál nagyobb áramerősséget alkalmaz és ezzel átolvasztja a repedt szakaszt
- 14. Szalagelektrodás fedett ívű felrakóhegesztésnél 60 x 0.5 szalagmérethez az alábbiak közül mely paraméter csoport tekinthető irányadónak**
- 1 = 600-650 A, U = 29-31 V, V_{heg} = 9-11 em/perc
 - 1 = 600-650 A, U = 29-31 V, V_{heg} = 45-50 em/perc
 - 1 = 100-150 A, U = 22-24 V, V_{heg} = 2-5 em/perc

15. Fedett ívű hegesztésnél mit értünk az egyenes polaritás fogalmán

- a) az elektróda a negatív
- b) a munkadarab a negatív
- c) egyenárammal történő hegesztést

16. 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 képességét a fedőpornak

17. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az ívgyújtás elősegítéséhez a szalag végét

- a) kb. 30⁰-os szög alatt kell levágni
- b) kb. merőlegesen kell levágni
- c) vissza kell hajtani a szalagelektroda végét

18. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az egyhuzalos fedett ívű hegesztéshez képest

- a) általában lényegesen nagyobb hegesztési sebesség szükséges
- b) általában lényegesen kisebb hegesztési sebesség szükséges
- c) nincs különbség a hegesztési sebességben a két eljárás között

19. Felrakó hegesztéshez szalagelektrodás, ill. egyhuzalos fedett ívű hegesztést alkalmaz. Az alapanyag felkeveredése,

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

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

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

21. 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

22. Szalagelektrodás fedett ívű felrakó hegesztés alkalmazásánál hegesztés előtt a felrakandó alapanyag felületét

- a) nem szükséges olyan mértékben megtisztítani, mint bevont elektrodás hegesztésnél, mert nagyobb áramerősséget használunk
- b) ugyanolyan tisztaság szükséges, mint bevont elektrodás hegesztésnél, a jó varratminőség eléréséhez
- c) nem szükséges olyan mértékben megtisztítani, mint bevont elektrodás hegesztésnél, a fedőpor alkalmazása miatt

23. Gépkezelői minősítéssel rendelkezik szalagelektrodás fedett ívű eljárásra. Ezzel a minősítéssel hegeszthet-e ikerhuzalos fedett ívű eljárással

- a) igen, mert mindkettő fedett ívű eljárás
- b) igen, ha mind a két esetben ausztenites korrózió álló acél a hegesztőanyag
- c) nem, az ikerhuzalos fedett ívű hegesztéshez külön gépkezelői minősítés szükséges

24. Gépkezelői minősítés érvényessége

- a) 3 év
- b) 3 év, de legfeljebb 6 havi munkamegszakítás engedhető meg
- c) nincs korlátozva időben az érvényesség

25. Gépkezelői minősítését három rétegű felrakó hegesztéssel szerezte meg. Ezzel a minősítéssel végezhet-e 5 rétegű felrakó hegesztést

- a) igen, ha jóváhagyott hegesztési utasítás alapján dolgozik
- b) igen, de csak MEO felügyelet mellett
- c) nem, a csak 3 vagy annál kevesebb rétegre érvényes

26. Mi az MSZ EN ISO 14732 szerinti kódjele a szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnek

- a) 121
- b) 122
- c) 12