

2021.01.12.

Tömörhuzalos 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) rövidzárlati áram nagyságát

- 2. Fedett ívű hegesztésnél létezik-e a nagyfrekvenciás gyújtás**
 - a) igen, vannak nagyfrekvenciás gyújtással rendelkező berendezések
 - b) nem, a nagyfrekvenciás gyújtás csak az AWI berendezésekre jellemző
 - c) nem, fedett ívű berendezésnél mindig rövidzárlattal gyújtunk ívet

- 3. Tömörhuzalos fedett ívű hegesztésnél az ívgyújtás elősegítéséhez a huzal végét**
 - a) merőlegesen kell levágni
 - b) ferden kell levágni
 - c) a levágás nem segíti elő az ívgyújtást

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

- 5. Fedett ívű hegesztés áramforrására jellemző**
 - a) 30 % -os bekapcsolási idő
 - b) 50 % -os bekapcsolási idő
 - c) 100 % -os bekapcsolási idő

- 6. Fedett ívű hegesztéssel egy oldalról, leélezésnél nélkül áthegeszthető alapanyag vastagság**
 - a) kb. 5-6 mm
 - b) kb. 10-12 mm
 - c) kb. 15-20 mm

- 7. 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) csak a hegesztési sebességet kell beállítania

b.

8. Fedett ívű hegesztésnél külső szabályozáshoz, milyen jelleggörbájű áramforrás szükséges

- a) lapos jelleggörbájű
- b) eső jelleggörbájű
- c) nincs ilyen jellegű követelmény

9. Fedett ívű hegesztésnél belső szabályozáshoz, milyen jelleggörbájű áramforrás szükséges

- a) lapos jelleggörbájű
- b) eső jelleggörbájű
- c) nincs ilyen jellegű követelmény

10. 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) ha mind a hegesztési áramerősséget, mind a hegesztési feszültséget, mind a hegesztési sebességet be kell állítania

11. 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

12. Fedett ívű hegesztésnél milyen varrathibához vezet, ha túl magas fedőpor rétegvastagságot állít be?

- a) salakzárvány
- b) szegélykiolvadás
- c) gázporozitás

13. Mit értünk a kötésihiba fogalmán

- a) a varratfém és az alapanyag között nincs összeolvadás
- b) a varrathibák összefoglaló neve
- c) a gáz- és salakzárványok összességét

14. Fedett ívű hegesztésnél mit értünk a fordított polaritás fogalmán

- a) az elektróda a pozitív
- b) a munkadarab a pozitív
- c) váltakozó árammal történő hegesztést

15. 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

16. Miért szükséges hosszabb kifutólemezeket alkalmazni fedett ívű hegesztésnél

- a) a fedett ívű hegesztés hegesztési fűrdője nagyobb, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoké
- b) mert nagyobb a hegesztési sebesség, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoknál
- c) mert nagyobb a hegesztési áramerősség, mint más ömlesztő hegesztési eljárásoknál

17. Fedett ívű hegesztésnél az alkalmazott áram jellegét (=,~) és polaritását

- a) a fedőpor határozza meg
- b) a huzal minősége határozza meg
- c) a hegesztő áramforrás határozza meg

18. Alacsony hőmérsékleten üzemelő, finomszemcsés acélból készült tartály varratát hegeszti fedett ívű eljárással. Arra kell törekedni, hogy a varratot

- a) minél több sorral építse fel
- b) minél kevesebb sorral építse fel
- c) a sorok száma nem befolyásolja a hegesztett kötés szívósságát

19. Tömörhuzalos fedett ívű hegesztésnél? 4 mm-es huzalhoz az alábbiak közül mely paraméter csoport tekinthető irányadónak

- a) $I = 550-600$ A, $U = 31-34$ V, hegesztési sebesség = 50-55 cm/perc
- b) $I = 200-300$ A, $U = 29-31$ V, hegesztési sebesség = 50-55 cm/perc
- c) $I = 900-1100$ A, $U = 34-36$ V, hegesztési sebesség = 25-30 cm/perc

20. Felrakóhegesztéshez alkalmaz szalagelektrodás fedett ívű hegesztést ill. egyhuzalos fedett ívű hegesztést. 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

21. Fedett ívű hegesztés varratában repedést mutatnak ki. Hogyan végzi el a javítást.

- a) a varratfémnek megfelelő vegyi összetételű és szilárdságú AWI pálcával vagy bevont elektródával átolvasztja a repedést
- b) a repedt varratszakaszt kiköszörüli teljes keresztmetszetében és a varratfémnek megfelelő vegyi összetételű és szilárdságú A WI pálcával vagy bevont elektródával feltöltő hegesztést végez
- c) a következő sornál nagyobb áramerősséget alkalmaz, és ezzel átolvasztja a repedt szakaszt

22. 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

23. Fedett ívű hegesztés alkalmazásánál hegesztés előtt a lemezéleket

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

24. Milyen feltételek teljesülése esetén érvényes az fedett ívű hegesztőgép beállítói minősítése három évi időtartamra?

- a) ha a minősített személy folyamatosan a minősítése hatályán belüli hegesztési tevékenységet végez
- b) ha nincs különleges indok a szaktudás és a szakmai ismeretek kétségbe vonására
- c) ha a hegesztési felelős igazolja, hogy nem történt hat hónapnál hosszabb munka-megszakítás és az a) és b)-ben felsoroltak együttesen teljesültek

25. Gépkezelői minősítés érvényessége

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

26. Gépkezelői minősítését 12.0 mm vastag lemez hegesztésével szerezte meg. Ezzel a minősítéssel hegeszthet-e 60.0 mm vastag lemezt

- a) igen, ha jóváhagyott hegesztési utasítás alapján dolgozik
- b) igen, de csak MEO felügyelet mellett
- c) nem, a minősítés 24.0 mm vastagságig érvényes

27. 3 év után meghosszabbítható-e a fedett ívű hegesztő gép beállítói minősítés?

- a) egyszer további három évre, ha az üzemszerű feltételek között készített kötések megfelelő minőségűek, és erről a féléves ellenőrzések jegyzőkönyvei rendelkezésre állnak
- b) nem
- c) korlátlan számban további 2-2 évre