

2021.01.12.

Tömörhuzalos 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 feszültséget a hegesztési áramerősség változtatása nélkül. Ez azt eredményezi, hogy**
 - a) csökken a varrat szélessége
 - b) a feszültség változtatása csak a leolvasztási teljesítményt változtatja
 - c) nő a varrat szélessége

- 3. Fedett ívű hegesztésnél növeli a hegesztési sebességet a hegesztési feszültség és a hegesztési áramerősség változtatása nélkül. Ez azt eredményezi, hogy**
 - a) csökken a beolvadási mélység
 - b) nő a beolvadási mélység
 - c) a hegesztési sebesség változtatása nem befolyásolja a beolvadási mélységet

- 4. Fedett ívű hegesztésnél 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 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 gépkezelőnek mind a hegesztési áramerősséget, mind a hegesztési feszültséget, mind a hegesztési sebességet kell beállítani a

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

- 7. Fedett ívű hegesztésnél a fedőpor rétegvastagsága NEM függ**
 - a) hegesztési áramerősségtől
 - b) huzalátmérőtől
 - c) a hegesztő áramforrás típusától

- 8. Fedett ívű hegesztésnél milyen varrathibához vezet, ha túl magas fedőpor rétegvastagságot alkalmaz**
- salakzárvány
 - szegélykiolvadás
 - gázporozitás
- 9. Fedett ívű hegesztésnél a fedőpor szerepe**
- a fémfürdő védelme, salakképzés, ívstabilitás növelése, esetlegesen ötvözés
 - a gépkezelőnek ne kelljen védőpajzsot használnia
 - meggátolja az ötvözők kiegészését a fémfürdőből
- 10. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az egyhuzalos fedett ívű hegesztéshez képest**
- általában lényegesen nagyobb hegesztési sebesség szükséges
 - általában lényegesen kisebb hegesztési sebesség szükséges
 - nincs különbség a hegesztési sebességben a két eljárás között
- 11. Szalagelektrodás fedett ívű hegesztésnél az egyhuzalos fedett ívű hegesztéshez képest**
- nagyobb a beolvadási mélység
 - kisebb a beolvadási mélység
 - nincs különbség a beolvadási mélységben a két eljárás között
- 12. A fedőpor összetevői között az alábbi alkotók találhatóak: TiO_2+SiO_2, TiO_2 . Ebből arra következtethet, hogy a fedőpor jellege:**
- Fluorit-bázikus
 - Rutil-szilikát
 - Mangán-szilikát
- 13. Mire utal a P 265 GH acéljelölésében a 265**
- az acél szakítószilárdságára
 - az acél folyáshatárára
 - az ötvözőkre
- 14. A fedőpor MSZ EN 760 szerinti kódja: SA FB 1 54 AC H5. Mire utal az AC jel?**
- a fedőpor savas jellegű
 - a hegesztőáram típusára
 - a fedőpor gyártási módjára
- 15. A fedőpor MSZ EN 760 szerinti kódja: SA FB 1 54 DC H5. Mire utal az 1 jel?**
- a fedőpor szerkezeti acélok hegesztésére alkalmas
 - a fedőpor ausztenites korrózióálló acélok hegesztésére alkalmas
 - a fedőpor kopásálló rétegek felrakóhegesztésre alkalmas

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

- a) a huzal vegyi összetételére
- b) a huzal átmérőjére
- c) az ikerhuzalos hegesztésre

17. A fedett ívű huzal jelölése: S2Ni3. Ez azt mutatja, hogy a hegesztőhuzal névlegesen

- a) 2 % kén tartalmú
- b) 3 % nikkel tartalmú
- c) huzal 2 mm-es átmérőjű

18. Fedett ívű hegesztésnél az alkalmazott áramjellegét (=,~) és polaritását

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

19. 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

20. Fedett ívű hegesztésnél "lejtőn felfelé" hegeszt. Vízszintes 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 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

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. Hegesztett kötések szemrevételezéses vizsgálatával kimutatható legkisebb hibaméret

- a) 0.1 mm
- b) 0.01 mm
- c) 0.001 mm

24. Hegesztett kötések szemrevételezéses vizsgálatával melyik hiba NEM mutatható ki

- a) felületi repedések
- b) túlzott gyökátfolyás
- c) összeolvadási hiba

25. Fedett ívű hegesztésnél az alábbi egyéni védőfelszerelések közül, melyiket NEM kell a gépkezelőnek használnia

- a) bőrkesztyű
- b) védőpajzs
- c) bőrkötény, lábszárvédő

26. Áramütés szempontjából melyik a veszélyesebb áramnem

- a) ha az áramerősség megegyező, nincs különbség
- b) egyenáram
- c) váltakozó áram