电焊工培训考试资料  
一 填充题；  
1、焊接接头的基本形式可分对接接头 、角接接头 、T型接头 、搭接接头 。  
2、 焊接时常见的焊缝内部缺陷有气孔 、加渣 、裂纹 、未溶合 、未焊透 等。  
3、 焊接电缆的常用长度不超过 20 米。  
4、厚度较大的焊接件应选用直径 较大 的焊条。  
5、焊条直径的选择应考虑焊件厚度 、接头类型 、焊接位置 、焊接层数 。  
7、一般电弧焊接过程包括引燃电弧、正常焊接、熄弧收尾。  
8、有限空间场所焊接作业的主要危险是缺氧窒息、有毒有害气体、易爆易燃、易于触电。  
9、 自动埋弧焊的主要焊接工艺参数为焊接电流 、电弧电压 、焊接速度 。  
10、. 预热 能降低焊件焊后的冷却速度。  
二 判断题  
1 焊剂使用前必须进行烘干。( ∨ )  
2 E4303是典型的碱性焊条。( ╳ )  
3 搭接接头的强度没有对接接头高。( ∨ )  
4 钝边的作用是防止接头根部焊穿。( ∨ )  
5 焊接电压增加时，焊缝厚度和余高将略有减小。( ∨ )  
6 气体保护焊很易于实现全位置焊接。( ∨ )  
7 焊接长焊缝时，连续焊变形最大。( ∨ )  
8 常采用的断续角焊缝应该是交错的。( ∨ )  
9 在同样厚度和焊接条件下，X型坡口的变形比V型大。( ╳ )  
10 焊机空载电压一般不超过100V，否则将对焊工产生危险。( ∨ )

三 选择题

1. (　D　)是焊接过程中污染环境的化学有害因素。  
A、热辐射 B、噪声 C、焊接弧光 D、焊接烟尘  
2. 在可能触电的焊接场所工作时，焊工所用的防护手套应经耐电压(　D　)试验，合格后方能使用。  
A、220V B、380V C、1000V D、3000V  
3. 焊工防护鞋的橡胶鞋底，经耐电压(　D　)耐压试验，合格(不击穿)后方能使用。  
A、220V B、380V C、3000V D、5000V  
4. 作业面积应不小于(　A　)平方米，才能满足焊工安全作业要求。  
A、4 B、5 C、6 D、7  
5. 焊前应将(　A　)范围内的各类可燃易爆物品清理干净。  
A、10m B、12m C、15m D、20m  
6. 电焊钳的(　C　)是应该检查的。  
A、导磁性 B、热膨胀性C、夹持焊条的牢固性 D、塑性  
7. 焊接照明行灯的电压应低于(　A　)伏。  
A、36 B、48 C、220 D、380  
8. 补焊机床床面，焊后需加工，应选用(　B　)冷焊铸铁焊条。  
A、Z208 B、Z308 C、Z248 D、Z116  
9. 气焊铸铁时用的熔剂是(　A　)。  
A、CJ201 B、HJ431 C、HJ250 D、CJ401  
10. 气焊有色金属时，(　C　)不是熔剂所起的作用。  
A、改善液体的流动性 B、清除焊件表面的氧化物

C、向焊缝渗入合金元素 D、对熔池金属起到一定保护作用  
11. (　D　)属于埋弧焊机电源参数的测试内容。  
A、焊丝的送丝速度 B、各控制按钮的动作C、小车的行走速度 D、输出电流和电压的调节范围  
12. (　A　)属于埋弧焊机控制系统的测试内容。  
A、引弧操作性能 B、焊丝的送进和校直

C、小车行走的平稳和均匀性 D、输出电流和电压的调节范围  
13. 焊接接头力学性能试验可以用来测定(　D　)。  
A、焊缝的化学成分 B、焊缝的金相组织C、焊缝的耐腐蚀性 D、焊缝的韧性  
14. (　B　)是否符合设计要求是焊接接头力学性能试验的目的。  
A、焊接接头的形式 B、焊接接头的性能C、焊接接头的变形 D、焊接接头的抗裂性  
15. 焊接接头弯曲试验国家标准不适用于(　B　)的对接接头。  
A、埋弧自动焊 B、真空钎焊 C、摩擦焊 D、焊条电弧焊  
四 试述交流弧焊机的使用与维护应注意那些事项？  
（1） 应按照焊机的额定焊接电流和负载持续率使用，不要超载。  
（2） 焊机不允许长时间短路。  
（3） 调节电流应在空载时运行。  
（4） 经常检查导线接触、保险丝、接地、调节机构等并试之完好。  
（5） 保持焊机清洁，干燥通风，防止灰尘和雨水侵入。  
（6） 放置平稳，工作完毕切断电源。  
（7） 焊机要定期检修。3 试述手工电弧焊的安全操作技术？  
（1） 注意空载电压不超过额定值，既：交流60V，直流90V  
（2） 清除焊渣应带防护镜  
（3） 人多的施工区应设置遮度板，防止户弧光辐射  
（4） 带有焊条的焊钳不可随意放置  
（5） 不随便扔焊条头，应集中堆放。特别注意防火  
（6） 焊接有色金属，镀锌管或合金时，应带口罩防止氧化锌吸入体内  
（7） 工作结束应清理场地、工具等，并切断电源  
（8） 焊机外壳接地  
（9） 焊件需要草木灰保温缓冷时，应注意周围物件，防止着火  
（10） 移动焊机或调换接线要断开电源  
（11） 容器内施焊，外面要人监护  
（12） 焊补盛装易燃易爆介质容器或管道时要置换合格，打开所有盖