# 山东省2024年上半年电焊工初级焊接试题

来源：网络 作者：悠然小筑 更新时间：2025-04-03

*第一篇：山东省2024年上半年电焊工初级焊接试题山东省2024年上半年电焊工初级焊接试题一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、与其他电弧焊相比，\_\_不是手工钨极氩弧焊的优点。A．保护效果好，焊缝...*

**第一篇：山东省2024年上半年电焊工初级焊接试题**

山东省2024年上半年电焊工初级焊接试题

一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、与其他电弧焊相比，\_\_不是手工钨极氩弧焊的优点。A．保护效果好，焊缝质量高 B．易控制熔池尺寸 C．可焊接的材料范围广 D．生产率高

2、钛及钛合金氩弧焊时，为了保护焊接高温区域，常采用焊件背面充氩及\_\_的方法。

A．填加气焊粉 B．电弧周围加磁场 C．喷嘴加拖罩

D．坡口背面加焊剂垫

3、电阻焊焊件导电部分的电阻大小与焊件材料的电阻率\_\_。A．没有关系 B．成反比 C．关系不大 D．有很大关系

4、\_\_多用于管接头与壳体的连接。A．对接接头 B．T型接头 C．搭接接头 D．角接接头

5、焊条的直径是以\_\_来表示的。A．焊芯直径 B．焊条外径 C．药皮厚度

D．焊芯直径与药皮厚度之和

6、埋弧焊机的调试不包括\_\_。A．漏气漏水测试 B．性能测试 C．焊接试验

D．技术参数测试

7、\_\_的主要作用是改变刀具与工件的受力情况和刀头的散热条件。A．前角 B．后角 C．主偏角 D．副偏角

8、板厚16mm以下的Q345(16Mn)钢焊接环境温度在\_\_℃以下预热温度为100～150℃。A．5 B．0 C．-5 D．-10

9、火焰矫正焊接变形时，最高加热温度不宜超过\_\_℃。A．1300 B．1100 C．900 D．800

10、\_\_不是防止冷裂纹的措施。A．焊前预热 B．选用碱性焊条

C．焊后立即后热(消氢处理)D．限制钢材和焊材中硫的质量分数

11、测量电压时必须使用电压表，用符号\_\_表示。A．“A” B．“V” C．“W” D．“R”

12、\_\_包括荧光探伤和着色探伤两种方法。A．超声波探伤 B．x射线探伤 C．磁力探伤 D．渗透探伤

13、消除网状渗碳体的方法是\_\_。A．球化退火 B．正火 C．回火

D．扩散退火

14、\_\_过渡时，电弧稳定，飞溅小，成形良好，广泛用于薄板焊件的焊接和全位置焊接。A．粗滴 B．短路 C．喷射

15、WSJ—300型焊机是\_\_\_\_\_\_焊机。A．交流钨极氩弧 B．直流钨极氩弧 C．交直流钨极氩弧 D．熔化极氩弧

16、型号属于EZC的铸铁焊条，其牌号为\_\_。A．Z116 B．Z308 C．Z208 D．Z408

17、焊接厚度在0.01～0.5mm的超薄板、箔材和金属细丝应采用\_\_。A．穿透型等离子弧焊 B．熔透型等离子弧焊 C．微束等离子弧焊 D．熔化型等离子弧焊

18、当零件图中尺寸数字前面有字母M时，表示数字是\_\_的尺寸。A．直径

B．管螺纹大径 C．半径

D．普通螺纹大径

19、荧光探伤是用来发现各种焊接接头的表面缺陷，常作为\_\_的检查。A．大型压力容器 B．小型焊接结构 C．磁性材料工件 D．非磁性材料工件

20、等离子弧焊接铝、镁合金时，应采用\_\_电源最好。A．交流 B．直流反接 C．直流正接 D．脉冲交流

21、根据GB/T1591-1994规定，低合金高强度结构钢牌号由代表屈服点的字母“Q”，\_\_数值，质量等级符号(A、B、C、D、E、)三部分按顺序排列。A．抗拉强度 B．屈服点 C．伸长率 D．冲击韧度

22、焊接铸铁时，防止氢气孔措施主要有\_\_等。A．烘干焊条

B．用弱碳化焰气焊 C．采用石墨型药皮焊条 D．用中性焰气焊

23、氧在焊缝金属中的存在形式主要是\_\_\_\_\_\_夹杂物。A．FeO B．SiO2 C．MnO D．CaO

24、焊工的作业面积应大于\_\_m2。A．2 B．3 C．4 D．5

25、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示熔炼焊剂。A．“E” B．“F” C．“SJ” D．“HJ”

二、多项选择题（共25 题，每题2分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、低合金高强度结构钢15MnVN属于\_\_。A．Q345 B．Q390 C．Q420 D．Q460

2、\_\_喷嘴适用于中、小电流等离子弧焊枪。A．单孔 B．多孔 C．双锥度

3、焊接工艺参数线能量，又称热输入，它与焊接电流\_\_。A．成正比 B．成反比 C．无关

D．数值相等

4、磁阻与\_\_无关。A．磁路长度

B．媒介质的磁导率μ C．环境的温度和湿度 D．截面积

5、结构钢焊接接头中力学性能最差的是\_\_。A．热影响区中的部分相变区 B．熔合区 C．焊缝区 D．母材

6、焊条电弧焊Y形坡口的坡口角度一般为\_\_。A．30° B．60° C．80° D．90°

7、\_\_\_\_\_\_焊剂是国内生产中应用最多的一种焊剂。A．黏结焊剂 B．烧结焊剂 C．熔炼焊剂

8、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。A．手弧焊 B．氩弧焊

C．等离子弧焊

9、铸铁开深坡口补焊时，为了防止焊缝与母材剥离，常采用\_\_。A．刚性固定法 B．加热减应区法

C．向焊缝渗入合金法 D．减少螺钉法

10、\_\_不是防止气孔的措施。A．清除坡口及两侧的锈、油、水 B．按规定参数烘干焊条、焊剂 C．采用小热输入

D．焊接电流要合适、焊接速度不要太快

11、使用等压式割炬时，应保证乙炔有一定的\_\_。A．流量 B．纯度 C．干燥度 D．工作压力

12、\_\_操作可以不切断焊接电源开关进行。A．改变焊机接头 B．检修焊机故障 C．移动工作地点 D．更换焊条

13、埋弧焊应注意选用容量恰当的\_\_，以满足通常为100%的满负载持续率的工作需求。A．焊接电缆 B．一次电源线 C．焊接小车 D．弧焊电源

14、\_\_不是铸铁焊接时防止氢气孔的主要措施。A．严格清理焊丝表面的油、水、锈、污垢 B．采用石墨型药皮焊条 C．严格清理铸件坡口表面 D．烘干焊条

15、目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用（）作为保护气体。A．纯氩或氩中加少量氢的混合气体 B．纯氩或氩氦混合气体 C．氮气

D．氩加CO2混合气体

16、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示烧结焊剂。A．“E” B．“F” C．“SJ” D．“HJ”

17、\_\_不是影响焊接接头性能的因素。A．焊后热处理 B．焊接工艺方法 C．焊接参数 D．焊接位置

18、\_\_不是防锈铝合金的性能。A．强度太低 B．耐蚀性好 C．高的塑性 D．抛光性好

19、当珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接接头在热处理或高温条件下工作时，由于碳的扩散，结果在\_\_。

A．靠近熔合线奥氏体不锈钢一侧形成增碳层而硬化

B．靠近珠光体钢熔合线的奥氏体不锈钢焊缝一侧形成脱碳层而软化 C．靠近熔合线珠光体钢一侧形成增碳层而硬化 D．靠近熔合线珠光体钢一侧形成脱碳层而软化

20、选择奥氏体不锈钢焊条作填充材料，焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢时，介于\_\_之间形成过渡层。

A．珠光体钢母材和熔合线

B．奥氏体不锈钢母材和奥氏体不锈钢 C．奥氏体不锈钢母材和熔合线

D．珠光体钢母材和奥氏体不锈钢焊缝

21、焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢，当工作条件要求接头的冲击韧度较好时，应选用含奥氏体化元素\_\_含量较高的填充材料。A．钛 B．铬 C．铌 D．镍

22、在压力容器应力集中的地方，如筒体上的开孔处，必要时要进行\_\_。A．机械加工 B．热处理

C．耐腐蚀处理 D．适当的补强

23、\_\_不是促成冷裂纹的主要因素。A．钢种淬硬倾向大，产生淬硬组织 B．接头受到的拘束应力大 C．较多扩散氢的存在和浓集 D．较多氧的存在和聚集

24、中厚板T形接头船形焊位置(即T形接头平焊位置)半自动CO2焊时，焊接方向通常采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

25、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作为填充材料时，由于熔化的珠光体母材的稀释作用，可能使焊缝金属出现\_\_组织。A．奥氏体 B．渗碳体 C．马氏体 D．珠光体

**第二篇：2024年上半年山东省电焊工初级二氧化碳气保焊接试题**

2024年上半年山东省电焊工初级二氧化碳气保焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、低碳钢的过热组织为粗大的\_\_\_\_\_\_。

A．铁素体

B．珠光体

C．奥氏体

D．魏氏组织

2、埋弧自动焊主要以\_\_方式进行合金化。

A．应用合金焊

B．应用药芯焊丝

C．应用陶质焊剂

D．应用置换反应

3、\_\_不是主要的经常采用的焊前预热的加热方法。

A．火焰加热法

B．工频感应加热法

C．远红外线加热法

D．紫外线加热法

4、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

5、焊工应有足够的作业面积，作业面积应不小于\_\_m2。

A．5 B．4 C．3 D．2

6、焊前应将\_\_范围内的可燃易爆物品清理干净。

A．10m B．12m C．15m D．20m

7、在910～1390℃的面心立方晶格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

8、对接管水平固定位置向上焊接时，有\_\_焊接位置，所以焊条的角度应随着焊接位置的变化而变换。

A．仰焊、立焊、平焊 B．仰焊、横焊、平焊

C．横焊、立焊、平焊

D．仰焊、立焊、横焊、平焊

9、CO2气瓶瓶体表面漆成\_\_色，并漆有“液态二氧化碳”黑色字样。

A．银灰

B．棕

C．白

D．铝白

10、违约责任是一种\_\_法律责任。

A．过失

B．故意

C．合同

D．欺骗

11、铝及铝合金焊接时，产生的裂纹是\_\_。

A．热裂纹和冷裂纹

B．冷裂纹

C．热裂纹

D．再热裂纹

12、如果焊接工艺参数选择和操作不当，平焊打底时容易造成\_\_。

A．根部裂纹及气孔

B．根部裂纹及未焊透

C．根部焊瘤及咬边

D．根部焊瘤或未焊透及夹渣

13、平面应力通常发生在\_\_焊接结构中。

A．薄板

B．中厚板

C．厚板

D．复杂

14、T4是\_\_的牌号。

A．白铜

B．无氧铜

C．黄铜

D．纯铜

15、焊接铜及铜合金时，接头背面常采用垫板的目的是为了\_\_。

A．保证焊缝不出气孔

B．保证焊透

C．保证焊缝成形

D．保证不产生未熔合16、HT100中，“100”表示灰铸铁的\_\_。

A．弯曲角为100°

B．屈服点为100MPa C．硬度为100HBS D．抗拉强度为100MPa

17、不锈钢钨极氩弧焊时应采用\_\_\_\_\_\_。A．直流正接

B．直流反接

C．交流电源

18、S是\_\_的元素符号，P是\_\_的元素符号。

A．硅，磷

B．硫，磷

C．硫，氟

D．硅，锰

19、职业道德的意义中不包括\_\_。

A．有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设

B．有利于行业、企业建设和发展

C．有利于个人的提高和发展

D．有利于社会体制改革

20、黄铜的\_\_比纯铜差。

A．强度

B．硬度

C．耐蚀性

D．导电性

21、焊接接头根部预留间隙的作用是在于\_\_。

A．防止烧穿

B．保证焊透

C．减少应力

D．提高效率

22、\_\_是焊接铝及铝合金较完善的焊接方法。

A．手弧焊

B．CO2气体保护焊

C．电渣焊

D．氩弧焊

23、根据铜及铜合金焊件形状、尺寸、焊接方法和采用的焊接参数而定，焊前常需要预热到\_\_。

A．800～900℃

B．300～700℃

C．200～300℃

D．100～150℃

24、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。

A．职业行为和职业关系

B．生产行为和职业行为

C．经济行为和社会关系

D．职业行为和人际关系

25、\_\_的主要作用是改变刀具与工件的受力情况和刀头的散热条件。

A．前角

B．后角

C．主偏角

D．副偏角

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_接头是压力容器中受力最大的接头。

A．A类

B．B类

C．C类

D．D类

2、在并联电路中，总电阻值\_\_各并联的电阻值，并联的电阻越多，电路中的总电流越大。

A．大于

B．小于

C．等于

D．大于等于

3、合金元素含量较少的普通低合金钢焊缝，在一般冷却速度下二次结晶后的组织为\_\_。

A．铁素体加少量马氏体

B．铁素体加少量魏氏组织

C．铁素体加少量粒状贝氏体

D．铁素体加少量珠光体

4、\_\_操作可以不切断焊接电源开关进行。

A．改变焊机接头

B．检修焊机故障

C．移动工作地点

D．更换焊条

5、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。

A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

6、氩弧焊的电源种类和极性需根据\_\_进行选择。

A．焊件材质

B．焊丝材质

C．焊件厚度

D．焊丝直径

7、电光性眼炎为眼部受\_\_过度照射所引起的角膜结膜炎。

A．紫外线

B．红外线

C．可见光

D．X射线

8、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。

A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

9、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，应优先选用含\_\_量较高，能起到稳定\_\_组织作用的焊接材料。

A．铬，奥氏体

B．锰，铁素体

C．镍，奥氏体

D．镍，铁素体

10、珠光体耐热钢焊前局部预热必须保证预热宽度，焊缝两侧各大于所烤壁厚的4倍，且至少不小于()mm。

A．50 B．100 C．150 D．200

11、等离子弧焊接广泛采用具有\_\_外特性的电源。

A．上升

B．陡降

C．缓降

D．垂直陡降

12、选用低合金高强度钢焊条的一般原则，其中不包括\_\_\_\_\_\_。

A．抗裂性

B．韧性

C．塑性

D．抗氧化性

13、横向收缩变形在焊缝的厚度方向上分布不均匀是引起\_\_的原因。

A．波浪变形

B．扭曲变形

C．角变形

D．错边变形

14、容器的设计压力为10MPa≤p＜100MPa的压力容器为\_\_容器。

A．高压

B．超高压

C．中压

D．低压

15、斜Y形坡口对接裂纹试件中间的试验焊缝的道数\_\_。

A．应根据板厚选择

B．应根据焊条直径选择

C．不论板厚多少，只焊一道

D．不论板厚多少，只焊正反面两道

16、焊接钛及钛合金时，若保护不良，会出现热应力裂纹和\_\_。

A．热裂纹

B．再热裂纹

C．疲劳裂纹

D．冷裂纹

17、火焰矫正法适用于\_\_构件矫正焊接变形。A．奥氏体不锈钢

B．珠光体耐热钢

C．Q345(16Mn)钢

D．易淬火钢

18、专用优质碳素结构钢的牌号中，\_\_表示桥梁用钢。

A．HP B．g C．H D．q

19、表示变压器变压能力的参数是变压器的变比，变比等于\_\_。

A．一次电源额定电压和二次额定空载电压之差

B．一次电源额定电压和二次额定空载电压之和

C．二次电源空载电压和一次电源额定电压之比

D．一次电源额定电压和二次额定空载电压之比

20、碳当量\_\_时，钢的淬硬冷裂倾向不大，焊接性优良。

A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.80%

21、目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用（）作为保护气体。A．纯氩或氩中加少量氢的混合气体

B．纯氩或氩氦混合气体

C．氮气

D．氩加CO2混合气体

22、以下\_\_是黄铜的性能。

A．极好的导电性、导热性

B．能承受冷热加工

C．良好的低温性能

D．良好的耐磨性

23、埋弧焊对于厚度在\_\_mm以下的板材，可以不开坡口(采用Ⅰ形坡口)，只需采用双面焊接，背面不用清根，也能达到全焊透的要求。

A．30 B．24 C．18 D．12

24、硫会使焊缝形成\_\_\_\_\_\_，所以必须脱硫。

A．冷裂纹

B．热裂纹

C．气孔

D．夹渣

25、下列焊条牌号中，\_\_是型号为EZNi-1的铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z408 D．Z508

**第三篇：山东省2024年电焊工初级焊工试题**

山东省2024年电焊工初级焊工试题

一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、\_\_不是等离子弧的特点。A．热量集中，温度高 B．电弧稳定性好 C．等离子弧吹力大 D．功率大

2、保护接地防触电措施适用于\_\_电源。A．一般交流 B．直流

C．三相三线制交流 D．三相四线制交流

3、氩气瓶外表涂成\_\_色，并注有绿色“氩”字标志字样。A．白 B．灰 C．黑 D．蓝

4、在社会劳动过程中，劳动\_\_。A．仅仅是为了个人谋生 B．仅仅是为了社会服务

C．只是为了个人谋生，而不是为社会服务 D．既是为个人谋生，也是为社会服务

5、\_\_过渡时，电弧稳定，飞溅小，成形良好，广泛用于薄板焊件的焊接和全位置焊接。A．粗滴 B．短路 C．喷射

6、低碳钢不能用来制造工作温度高于\_\_\_\_\_\_℃的容器和设备。A．300 B．400 C．500 D．600

7、板材对接要求全焊透，采用I形坡口埋弧焊双面焊，要求后焊的正面焊道的熔深(焊道厚度)达到板厚的\_\_。A．30%～40% B．40%～50% C．50%～60% D．60%～70%

8、金属材料传导热量的性能称为导热性，\_\_的导热性能最好。A．铜 B．铝 C．银 D．铁

9、铝及铝合金焊件及焊丝表面清理后，在\_\_，存放时间一般不超过24h。A．氩气中

B．碱、酸蒸气污染的环境中 C．潮湿的环境下 D．干燥的空气中

10、焊缝和热影响区性能最好的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。A．气焊

B．焊条电弧焊 C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

11、氧气瓶一般应\_\_放置，并必须安放稳固。A．水平B．倾斜 C．直立 D．倒立

12、采用仿形气割机切割时，必须有\_\_才能进行切割。A．靠模 B．图样 C．轨道

D．工作指令

13、下列缺陷一般除\_\_外，均需进行返修。A．焊缝表面有裂纹

B．焊缝表面有气孔、夹渣

C．焊缝内部有超过图样和标准规定的缺陷

D．深度不大于0.5mm、连续长度不大于100mm的咬边

14、\_\_的牌号是1035。A．超硬铝合金 B．铝镁合金 C．铝铜合金 D．纯铝

15、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。A．ω-Fe B．σ-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

16、气压试验常用于对\_\_的检验。A．高压容器 B．中压容器 C．低压容器

17、同样条件下，采用\_\_坡口，焊接变形最大。A．V形 B．X形 C．U形 D．I形

18、当气孔尺寸在\_\_时，可以不计点数。A．0.1mm以下 B．0.2mm以下 C．0.5mm以下 D．0.05mm以下

19、CO2气体保护焊时，焊丝伸出长度通常取决于焊丝直径，约以焊丝直径的\_\_倍为宜。A．5 B．10 C．20 D．30 20、一般认为斜Y形坡口对接裂纹试验方法，裂纹总长小于试验焊缝长度的\_\_，在实际生产中就不致发生裂纹。A．10% B．15% C．20% D．25%

21、T4是\_\_的牌号。A．白铜 B．无氧铜 C．黄铜 D．纯铜

22、黄铜的\_\_比纯铜差。A．强度 B．硬度 C．耐蚀性 D．导电性

23、\_\_是焊接铝及铝合金较完善的焊接方法。A．手弧焊

B．CO2气体保护焊 C．电渣焊 D．氩弧焊

24、\_\_中的碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中。A．高碳钢 B．中碳钢 C．灰铸铁 D．可锻铸铁

25、\_\_不宜采用碳弧气刨。A．铸铁 B．低碳钢 C．不锈钢 D．易淬火钢

二、多项选择题（共25 题，每题2分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_可以考核焊接区的熔合质量和暴露焊接缺陷。A．拉伸试验 B．硬度试验 C．冲击试验 D．冷弯试验

2、保护接地的接地电阻一般要小于\_\_Ω。A．40 B．20 C．10 D．420

3、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

4、焊接钛及钛合金时，若保护不良，会出现热应力裂纹和\_\_。A．热裂纹 B．再热裂纹 C．疲劳裂纹 D．冷裂纹

5、低温压力容器用钢16MnDR的最低使用温度为\_\_℃。A．-20 B．-40 C．-50 D．-60

6、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。A．手弧焊 B．氩弧焊

C．等离子弧焊

7、硫会使焊缝形成\_\_\_\_\_\_，所以必须脱硫。A．冷裂纹 B．热裂纹 C．气孔 D．夹渣

8、\_\_不是钨极氩弧焊枪的试验内容。A．焊枪漏水 B．电流稳定性 C．焊枪发热 D．焊枪漏气

9、在机械制图中，物体的水平投影称为\_\_。A．侧视图 B．俯视图 C．仰视图 D．主视图

10、在特殊条件下，碳的质量分数超过0.25%的焊接压力容器钢材，应限定\_\_不大于0.45%。A．锰当量

B．磷的质量分数 C．硫的质量分数 D．碳当量

11、等离子弧切割不锈钢、铝等厚度可达\_\_mm以上。A．400 B．300 C．250 D．200

12、\_\_是提高焊缝金属强度，降低塑性和韧性的元素。A．氢 B．氧 C．氮 D．硫

13、不锈钢焊条型号中数字后的字母“L”表示\_\_\_\_\_\_。A．碳含量较低 B．碳含量较高 C．硅含量较低

D．硫、磷含量较低

14、气焊铜及铜合金用的熔剂是\_\_。A．CJ301 B．HJ431 C．HJ250 D．CJ101

15、纯铜焊接时，容易产生难熔合易变形的原因不是因为铝的\_\_。A．收缩率较大 B．热胀系数大 C．导电系数大 D．导热系数大

16、\_\_可以反映出焊接接头各区域的塑性差别。A．冷弯试验 B．拉伸试验 C．冲击试验 D．硬度试验

17、珠光体耐热钢的焊接性主要是易产生\_\_。A．冷裂纹和晶间腐蚀 B．冷裂纹和应力腐蚀 C．热裂纹和晶间腐蚀 D．冷裂纹和再热裂纹

18、\_\_不是焊接熔池一次结晶的特点。A．熔池体积小，冷却速度快 B．熔池液态金属温度高 C．熔池是在运动状态下结晶 D．熔池各处同时开始结晶

19、奥氏体是碳和其他合金元素在γ-Fe中的固溶体，它的一个特点是\_\_。A．强度高 B．硬度高 C．无塑性 D．无磁性

20、\_\_不是一种焊接变形。A．弯曲变形 B．收缩变形 C．扭曲变形 D．热变形

21、等离子弧切割基本原理是利用等离子弧把被切割的材料局部\_\_，并同时用高速气流吹走。A．熔化及燃烧 B．氧化和燃烧 C．溶解及氧化 D．熔化及蒸发

22、水压试验的试验压力一般为\_\_的1.25～1.5倍。A．设计压力 B．最高工作压力 C．最低工作压力 D．工作压力

23、粗丝熔化极氩弧焊，电弧的静特性曲线是\_\_。A．下降的 B．水平的 C．上升的 D．L型的

24、钨极氩弧焊焊低碳钢和低合金钢时应采用\_\_。A．逆变电源 B．交流电源 C．直流正接 D．直流反接

25、\_\_是测定焊接接头弯曲时的塑性的一种试验方法。A．冷弯试验 B．拉伸试验 C．冲击试验 D．硬度试验

**第四篇：辽宁省2024年上半年电焊工初级焊接试题**

辽宁省2024年上半年电焊工初级焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、铸铁焊条药皮类型多为石墨型，可防止产生\_\_。

A．氢气孔

B．氮气孔

C．CO气孔

D．反应气孔

2、埋弧焊机的调试内容应包括\_\_的测试。

A．脉冲参数

B．送气送水送电程序

C．高频引弧性能

D．电源的性能和参数

3、灰铸铁焊接时，焊接接头容易产生\_\_，这是灰铸铁焊接性较差的原因。

A．未熔合B．夹渣

C．塌陷

D．裂纹

4、铸铁焊条药皮类型多为石墨型，可防止产生\_\_。

A．气孔

B．氮气孔

C．CO气孔

D．反应气孔

5、含碳量为0.77%的奥氏体，在727℃，同时析出铁素体和渗碳体组成的混合物，称为\_\_。

A．屈氏体

B．珠光体

C．二次渗碳体

D．莱氏体

6、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。

A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

7、\_\_不是奥氏体不锈钢合适的焊接方法。

A．焊条电弧焊

B．钨极氩弧焊

C．埋弧焊

D．电渣焊

8、\_\_不是主要的经常采用的焊前预热的加热方法。

A．火焰加热法 B．工频感应加热法

C．远红外线加热法

D．紫外线加热法

9、钨极氩弧焊焊枪的试验不包括\_\_。

A．电流、电压调节范围

B．焊枪的发热情况

C．焊枪有无漏气

D．焊枪有无漏水

10、手工钨极氩弧焊设备中没有\_\_。

A．控制系统

B．行走机构

C．气路系统

D．水路系统 11、1Cr18Ni9Ti是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。

A．马氏体

B．铁素体

C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

12、补焊机床床面，焊后需加工，应选用\_\_冷焊铸铁焊条。

A．Z208 B．Z308 C．Z248 D．Z116

13、等离子弧焊接铝、镁合金时，应采用\_\_电源最好。

A．交流

B．直流反接

C．直流正接

D．脉冲交流

14、铝及铝合金目前常用的焊接方法不是\_\_。

A．气焊

B．埋弧焊

C．钨极氩弧焊

D．熔化极氩弧焊

15、焊件因焊后两端翘起的变形称为\_\_\_\_\_\_。

A．弯曲变形

B．角变形

C．扭曲变形

D．收缩变形

16、选择坡口的原则，不应取决于\_\_\_\_\_\_。

A．母材厚度

B．焊接方法

C．工艺要求

D．钢的强度

17、横向筋板应避免使用短筋板，因为其端部容易产生\_\_。A．气孔

B．变形

C．夹渣

D．裂纹

18、CO2焊用的CO2气体纯度，一般要求不低于\_\_。

A．98% B．98.5% C．99% D．99.5% 19、16Mn钢焊接时，应选用\_\_\_\_\_\_焊条。

A．E4315 B．E5015 C．E5515—G D．E6015—D1

20、焊接弧光中的\_\_是弧光的组成部分之一。

A．γ射线

B．X射线

C．光子流

D．紫外线

21、压力容器同一部位的返修次数\_\_。

A．可以超过2次

B．必须超过2次

C．不宜超过2次

D．不允许超过2次

22、\_\_过渡时，电弧稳定，飞溅小，成形良好，广泛用于薄板焊件的焊接和全位置焊接。

A．粗滴

B．短路

C．喷射

23、角接接头根据坡口形式的不同可分为4种，\_\_\_\_\_\_是正确的。

A．单边V形

B．U形

C．X形

D．Y形

24、碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中的铸铁是\_\_。

A．白口铸铁

B．球墨铸铁

C．可锻铸铁

D．灰铸铁

25、弯曲试验是测定焊接接头弯曲时的\_\_的一种试验方法。

A．抗拉强度

B．塑性

C．硬度

D．冲击韧性

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_可以反映出焊接接头各区域的塑性差别。

A．冷弯试验

B．拉伸试验

C．冲击试验

D．硬度试验

2、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示烧结焊剂。

A．“E”

B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

3、为了抑制锌的蒸发，焊接黄铜时，可选用含硅量高的黄铜或\_\_焊丝。

A．铝青铜

B．镍铝青铜

C．锡青铜

D．硅青铜

4、焊接接头冲击试样的数量，按缺口所在位置应\_\_3个。

A．各自不少于

B．总共不少于

C．平均不大于

D．平均不少于

5、眼睛离电弧1m以内如无防护，经十几秒甚至几秒的紫外线照射，就可能产生\_\_。

A．白内障

B．花眼

C．近视

D．电光性眼炎

6、两焊件端面间构成大于30°、小于135°夹角的接头叫\_\_。

A．T形接头

B．对接接头

C．角接接头

D．搭接接头

7、骑座式管板仰焊位盖面焊采用多道焊时由于运条动作小，熔池小，可有效防止\_\_等缺陷。

A．未熔合、咬边

B．未熔合、烧穿

C．未熔合、塌陷

D．未熔合、夹渣

8、凡电流的\_\_变化，就叫做脉动直流电流。

A．方向和大小都不随时间

B．方向和大小都随时间

C．方向变化而大小不随时间 D．方向不变而大小随时间

9、焊工职业道德基本规范的要求不包括\_\_。

A．遵纪守法，廉洁奉公

B．服务群众，奉献社会

C．爱岗敬业，忠于职守

D．积极参加社会公益劳动

10、\_\_不是电阻焊电源变压器的特点。

A．焊接电流大

B．功率可调节

C．二次侧电压低

D．二次侧电压高

11、手工电弧焊对接接头单面焊时，必须保证\_\_不小于0.7倍的板厚。

A．焊缝厚度

B．焊缝熔深

C．焊缝余高

D．焊缝计算厚度

12、\_\_适合于焊接铝及铝合金的薄板、全位置焊接。

A．熔化极氩弧焊

B．CO2气体保护焊

C．焊条电弧焊

D．钨极脉冲氩弧焊

13、在TIG焊过程中，破坏和清除氧化膜的措施是\_\_。

A．焊丝中加锰和硅脱氧

B．采用直流正接焊

C．低熔共晶较多

D．熔化时没有显著的颜色变化

14、板厚16mm以下的Q345(16Mn)钢焊接环境温度\_\_℃以下预热100～150℃

A．5 B．0 C．-5 D．-10

15、纯铜焊接时，容易产生难熔合易变形的原因不是因为铝的\_\_。

A．收缩率较大

B．热胀系数大

C．导电系数大

D．导热系数大

16、采用单道焊进行骑座式管板仰焊位盖面焊时，其优点主要是\_\_。

A．不易产生咬边

B．不易产生未熔合C．焊缝表面不易下垂

D．外观平整、成形好

17、目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用（）作为保护气体。A．纯氩或氩中加少量氢的混合气体

B．纯氩或氩氦混合气体 C．氮气

D．氩加CO2混合气体

18、电光性眼炎的发病要经过一定的潜伏期，一般发病在受照后6-8h，故发作常在\_\_。

A．中午或晚上

B．早晨或下午

C．下午或晚上

D．夜间或清晨

19、\_\_不属于有淬硬冷裂倾向的低合金结构钢焊接工艺特点。

A．采取预热

B．要控制热输入

C．采取降低含氢量的工艺措施

D．采用酸性焊条

20、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作为填充材料时，由于熔化的珠光体母材的稀释作用，可能使焊缝金属出现\_\_组织。

A．奥氏体

B．渗碳体

C．马氏体

D．珠光体

21、\_\_不属于对焊机结构组成的主要部分。

A．电源变压器

B．控制系统

C．送进和加压机构

D．冷却水路系统

22、由于纯铜的\_\_不高，所以在机械结构零件中使用的都是铜合金。

A．导电性

B．导热性

C．低温性能

D．力学性能

23、由于石墨化元素不足和\_\_太快，灰铸铁补焊时，焊缝和半熔化区易产生白口铸铁组织。

A．电流增长速度

B．合金元素烧损速度

C．加热速度

D．冷却速度

24、高温回火得到的组织是\_\_。

A．回火马氏体

B．回火托氏体

C．回火索氏体

D．奥氏体

25、选用低合金高强度钢焊条的一般原则，其中不包括\_\_\_\_\_\_。

A．抗裂性

B．韧性

C．塑性 D．抗氧化性

**第五篇：陕西省2024年上半年电焊工初级焊接试题**

陕西省2024年上半年电焊工初级焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）

1、氧气瓶外涂成\_\_色。A．灰 B．白 C．蓝 D．黑

2、用于照料工作地，以保持工作地处于正常工作状态所需要的时间是\_\_。A．基本时间 B．辅助时间

C．布置工作地时间 D．准备、结束时间

3、国际焊接学会推荐的碳当量计算公式适用于\_\_。A．高合金钢 B．奥氏体不锈钢 C．耐磨钢

D．碳钢和低合金结构钢

4、氧在钢焊缝金属中的存在形式主要是（）。A．MnO夹杂物 B．FeO夹杂物 C．SiO2夹杂物 D．Cr2O3夹杂物

5、\_\_不是影响等离子弧压缩程度比较敏感的参数。A．喷嘴孔径和孔道长度 B．离子气流量

C．焊接电流和焊接速度 D．钨极直径

6、\_\_不是电阻焊电源变压器的特点。A．焊接电流大 B．功率可调节 C．二次侧电压低 D．二次侧电压高

7、压力容器专用钢材中磷的质量分数\_\_。A．应大于0.020% B．不应大于0.020% C．应大于0.030% D．不应大于0.030%

8、在结构刚性和扩散氢含量相同的情况下，确定冷裂纹敏感性应当主要是\_\_。A．钢的碳当量 B．钢的含碳量 C．钢的组织 D．焊接方法

9、\_\_不是等离子弧的特点。A．热量集中，温度高 B．电弧稳定性好 C．等离子弧吹力大 D．功率大

10、还原反应是含氧化合物里的\_\_被夺去的反应。A．物质 B．氢 C．氮 D．氧

11、消除网状渗碳体的方法是\_\_。A．球化退火 B．正火 C．回火

D．扩散退火

12、钨极直径太小、焊接电流太大是产生\_\_的原因之一。A．冷裂纹 B．热裂纹 C．再热裂纹 D．夹钨

13、焊件因焊后两端翘起的变形称为\_\_\_\_\_\_。A．弯曲变形 B．角变形 C．扭曲变形 D．收缩变形

14、CO2焊用的CO2气体纯度，一般要求不低于\_\_。A．98% B．98.5% C．99% D．99.5%

15、二次结晶的组织和性能与\_\_有关。A．冷却速度 B．冷却方式 C．冷却介质

16、焊接弧光中的\_\_是弧光的组成部分之一。A．γ射线 B．X射线 C．光子流 D．紫外线

17、电流频率不同，电击对人体的伤害程度也不同，通常\_\_对人体的危险性最大。A．工频电流 B．超高频电流 C．高频电流 D．中频电流

18、\_\_的大小决定于焊条或焊丝的伸出长度、电流密度和焊条金属的电阻。A．电弧热 B．物理热 C．化学热 D．电阻热

19、原子是由居于中心的带正电的原子核和核外带负电的电子组成，原子呈\_\_。A．弱电性 B．带负电 C．带正电 D．中性

20、\_\_试验可作为评定材料断裂韧度和冷作时效敏感性的一个指标。A．拉伸 B．弯曲 C．硬度 D．冲击

21、焊缝和热影响区性能最好的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。A．气焊

B．焊条电弧焊 C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

22、焊接接头夏比冲击试样的缺口按试验要求不能开在\_\_上。A．焊缝 B．熔合线 C．热影响区 D．母材

23、职业道德是社会道德要求在\_\_中的具体体现。A．职业行为和职业关系 B．生产行为和职业行为 C．经济行为和社会关系 D．职业行为和人际关系

24、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

25、采用碱性焊条，焊前应在坡口及两侧各\_\_mm范围内，将锈、水、油污等清理干净。A．15～20 B．25～30 C．35～40 D．45～60

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、\_\_是焊接接头硬度试验规定的试样数量。A．不多于1个 B．不多于3个 C．不少于1个 D．不少于3个

2、低合金耐热钢焊条选择原则，不正确的是\_\_\_\_\_\_。A．等性能

B．接头组织的稳定性 C．化学性能的均一性 D．接头抗裂性

3、低合金结构钢采取局部预热时，预热范围为焊缝两侧各不小于焊件厚度的3倍，且不小于\_\_ mm。A．100 B．200 C．300 D．400

4、气焊铝及铝合金用的熔剂是\_\_。A．CJ401 B．HJ431 C．HJ250 D．CJ101

5、\_\_不是气割机进行切割的优点。A．适合切割大厚度钢板

B．适合切割需要预热的中、高碳钢 C．气割速度和精度高

D．操作灵活方便、成本低

6、焊接接头的弯曲试样按\_\_与焊缝的相对位置可分为横向弯曲试样和纵向弯曲试样。

A．试样的高度 B．试样的宽度 C．试样的厚度 D．试样的长度

7、\_\_不是焊工职业道德基本规范的要求。A．遵纪守法，廉洁奉公 B．服务群众，奉献社会 C．爱岗敬业，忠于职守 D．积极参加，公益劳动

8、点焊焊件之间接触电阻的大小与\_\_无关。A．电极压力 B．焊件材料性质 C．焊件的表面状况 D．焊件尺寸大小

9、\_\_可以测定焊缝金属或焊件热影响区脆性转变温度。A．拉伸试验 B．冷弯试验 C．硬度试验 D．冲击试验

10、焊条电弧焊热焊法补焊缺陷较小的灰铸铁时，操作方法应采用\_\_。A．断续焊 B．连续焊 C．细焊条 D．小电流

11、总结灰铸铁电弧冷焊工艺的四句口诀中不包括\_\_。A．较小电流熔深浅 B．焊后锤击消应力 C．长弧长段连续焊 D．退火焊道前道软

12、埋弧焊的坡口形式与焊条电弧焊基本相同，但由于埋弧焊的特点，应采用\_\_。A．较大的间隙 B．较大的钝边 C．较小的钝边

D．较大的坡口角度 13、15MnV钢属于\_\_\_\_\_\_。A．Q295 B．Q345 C．Q390 D．Q420

14、为了抑制碳在熔合区的扩散，焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢时，应该提高焊接填充材料的\_\_的含量。A．铬 B．钼 C．钒 D．镍

15、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

16、奥氏体是碳和其他合金元素在γ-Fe中的\_\_，它的一个特点是没有磁性。A．固溶体

B．过饱和固溶体 C．化合物

D．机械混合物

17、等离子弧切割不锈钢、铝等厚度可达\_\_mm以上。A．400 B．300 C．250 D．200

18、\_\_碳棒常用于大面积刨槽或刨平面。A．镀铜实心圆形 B．镀铜空心圆形 C．镀铜实心扁形 D．镀铜空心扁形 19、18MnMoNb钢的使用状态为\_\_。A．正火加回火 B．退火 C．热轧

D．热轧加回火

20、移动式压力容器，包括铁路罐车、罐式汽车等为《容规》适用范围内的\_\_压力容器之一。A．第二类 B．第四类 C．第一类 D．第三类

21、板厚16mm以下的Q345(16Mn)钢焊接环境温度\_\_℃以下预热100～150℃ A．5 B．0 C．-5 D．-10

22、\_\_可以用来焊接纯铝或要求不高的铝合金。A．SAlMg-5 B．SAlMn C．SAl-3 D．SAlCu

23、导体电阻的大小与物质的导电性能即电阻率及\_\_成正比，而与导体截面积成反比。

A．导体的导热性 B．导体的热膨胀性 C．导体的长度 D．导体的体积 24、9Ni钢最低使用温度为\_\_\_\_\_\_℃。A．-40 B．-100 C．-196 D．-253

25、管件对接的定位焊缝长度一般为10～15mm，厚度一般为\_\_mm。A．1 B．2～3 C．4 D．5

本DOCX文档由 www.zciku.com/中词库网 生成，海量范文文档任你选，，为你的工作锦上添花,祝你一臂之力！