# 安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题（范文）

来源：网络 作者：浅唱梦痕 更新时间：2025-01-06

*第一篇：安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题（范文）安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题一、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、焊接基本时间与\_\_成反比。A．焊缝横...*

**第一篇：安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题（范文）**

安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题

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、焊接基本时间与\_\_成反比。

A．焊缝横截面积

B．焊缝长度

C．焊接电流

D．焊条金属密度

2、\_\_的对接接头不能用焊接接头拉伸试验国家标准进行。

A．焊条电弧焊

B．火焰钎焊

C．钨极氩弧焊

D．电阻焊

3、粗丝熔化极氩弧焊，应选用具有\_\_特性的电源。

A．上升

B．下降

C．平

D．L型

4、焊件与电极之间的接触电阻对电阻焊过程\_\_。

A．没有影响

B．很有利

C．较为有利

D．是不利的

5、\_\_接头受力较均匀，因此常用于简体与封头等重要部件的连接。

A．搭接

B．对接

C．十字

D．端接

6、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

7、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝熔化速度

D．焊接速度

8、\_\_可以测定焊缝金属的抗拉强度值。

A．冷弯试验

B．拉伸试验

C．冲击试验 D．硬度试验

9、钢和铸铁都是铁碳合金，铸铁是碳的质量分数等于\_\_的铁碳合金。

A．0.08%～0.25% B．0.25%～2.11% C．2.11%～6.67% D．4.30%～6.67%

10、T形接头焊接裂纹试验的焊缝应采用\_\_位置进行焊接。

A．仰焊

B．平焊

C．船形

D．横焊

11、\_\_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

12、\_\_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

13、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

14、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．有利于个人素质的提高和发展

D．有利于社会体制改革

15、\_\_不是钢电弧焊时氢的来源。

A．锈中结晶水

B．焊件和焊丝表面的油污

C．焊条药皮和埋弧焊剂中的水分

D．母材和焊丝中的氢

16、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%

17、焊前应对焊割场地进行安全检查，但\_\_不属于场地安全检查内容。

A．易燃易爆物是否采取安全措施 B．有无水源与消防灭火器材

C．气瓶与明火热源的距离是否符合要求

D．地面是否干净卫生

18、荧光探伤时，由于荧光液和显像粉的作用，缺陷处出现强烈的荧光，根据发光程度的不同，就可以确定缺陷的\_\_。

A．位置和性质

B．深度和大小

C．位置和大小

D．结构和类型

19、珠光体钢和奥氏体不锈钢采用E309-15焊条对接焊，操作时应该特别注意\_\_。

A．减小热影响区的宽度

B．减小焊缝的余高

C．减小焊缝成形系数

D．减小珠光体钢熔化量

20、焊接1Cr18Ni9Ti不锈钢的A137焊条，根据国家标准《不锈钢焊条》(GB/T983—1995)的规定，新型号为\_\_\_\_\_\_。

A．E308—15 B．E309—15 C．E347—15 D．E410—15

21、影响层状撕裂敏感性的最好指标是\_\_。

A．伸长率

B．断面收缩率

C．抗拉强度值

D．屈服强度值

22、奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢焊接时，应严格控制\_\_的扩散，以提高接头的高温持久强度。

A．碳

B．镍

C．铬

D．铌

23、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料

C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

24、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%

25、T4是\_\_的牌号。

A．白铜

B．无氧铜 C．黄铜

D．纯铜

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、焊接电源输出电压与输出电流之间的关系称为\_\_。

A．电弧静特性

B．电源外特性

C．电源动特性

D．电源调节特性

2、QT400-17为\_\_的牌号。

A．灰铸铁

B．不锈钢

C．黄铜

D．球墨铸铁

3、焊前焊件坡口边缘的检查与清理时间属于\_\_时间。

A．机动

B．与焊缝有关的辅助

C．与工件有关的辅助

4、冲击试验是用来测定焊缝金属或焊件热影响区的\_\_值。

A．塑性

B．抗拉强度

C．硬度

D．冲击韧性

5、Q345(16Mn)钢是我国生产最早，也是目前焊接生产上用量最大的\_\_。

A．普通低碳钢

B．奥氏体不锈钢

C．珠光体耐热钢

D．普通低合金高强度钢

6、焊接速度过高时会产生\_\_等缺陷。

A．焊瘤

B．热裂纹

C．气孔

D．烧穿

7、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

8、闪光对焊时焊件(棒材或厚壁管材)的伸出长度一般为直径的\_\_\_\_\_\_倍。

A．0.5 B．0.7～1 C．1.5 D．2

9、\_\_\_\_\_\_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

10、铸铁采用半热焊法补焊时，预热温度为\_\_。

A．150℃左右

B．200℃左右

C．300℃左右

D．400℃左右

11、\_\_不是工业纯钛所具有的优点。

A．耐腐蚀

B．硬度高

C．焊接性好

D．易于成形

12、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

13、\_\_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 14、16Mn钢属于\_\_钢。

A．Q275 B．Q295 C．Q345 D．Q390 15、15MnV钢属于\_\_\_\_\_\_。

A．Q295 B．Q345 C．Q390 D．Q420

16、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

17、由于球化剂具有阻碍石墨化作用，因此球墨铸铁产生白口铸铁组织的倾向\_\_。

A．与灰铸铁相同

B．比灰铸铁小

C．比灰铸铁小得多 D．比灰铸铁大

18、铝和铜的元素符号是\_\_。

A．Al和C B．Cr和Ar C．Cr和Ca D．Al和Cu

19、压力容器临时吊耳和拉筋的垫板割除后留下的焊疤必须打磨平滑，并按图样规定进行\_\_，确保表面无裂纹等缺陷。

A．热处理

B．耐腐蚀试验

C．超声波探伤

D．渗透或磁粉探伤

20、\_\_是表示磁场方向与强弱的物理量。

A．磁场强度

B．磁通势

C．磁感应强度

D．磁通

21、焊件表面堆焊时产生的应力是\_\_。

A．单向应力

B．平面应力

C．体积应力

22、在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与\_\_，这就是部分电路欧姆定律。

A．电阻率成正比

B．电阻率成反比

C．电阻值成正比

D．电阻值成反比

23、清除铝及铝合金坡口的油脂时，应该用\_\_擦拭表面。

A．丙酮

B．清水

C．酸

D．蒸汽

24、锅炉铭牌上标出的温度是指锅炉输出介质的最高工作温度，又称\_\_温度。

A．计算

B．最低

C．额定

D．设计

25、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

**第二篇：2024年上半年安徽省电焊工高级压力管道焊接试题**

2024年上半年安徽省电焊工高级压力管道焊接试题

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、16Mn钢焊接时，应选用\_\_\_\_\_\_焊条。

A．E4315 B．E5015 C．E5515-G D．E6015-D1

2、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝熔化速度

D．焊接速度

3、水压试验\_\_的温度一般不得低于5℃。

A．试验用水

B．容器表面

C．性能试验

D．试验场地

4、低合金强度用钢按热处理状态分类，30CrMnSiA钢属于\_\_。

A．正火钢

B．热轧钢

C．非热处理强化钢

D．中碳调质钢

5、铸铁的手工电渣焊不能获得\_\_的焊缝。

A．加工性能好

B．与母材性能一致

C．塑性非常好

D．与母材颜色一致

6、使金属引起疲劳的是\_\_载荷。

A．静

B．冲击

C．交变

D．交变和冲击

7、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

8、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料 C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

9、珠光体耐热钢最高使用温度一般为\_\_℃。

A．400～500 B．500～600 C．600～700 D．700～800

10、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

11、\_\_不是电阻焊机电极材料性能的要求。

A．在高温与常温下都有合适的导电、导热性

B．有足够的高温强度和硬度

C．常温与高温下具有高的抗氧化能力

D．热膨胀性小

12、焊缝和热影响区性能最坏的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。

A．气焊

B．焊条电弧焊

C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

13、ZX5—1000型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．交流弧焊电源

B．逆变式弧焊电源

C．晶体管式弧焊电源

D．晶闸管整流弧焊电源

14、\_\_喷嘴能减小或避免双弧现象。

A．单孔

B．多孔

C．双锥度

D．多孔和双锥度

15、水平固定管对接组装时，按规范和焊工技艺确定组对间隙，而且一般应\_\_。

A．上大下小

B．上小下大

C．上下一样

D．左大右小

16、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是CO2焊的缺点。

A．飞溅较大，焊缝表面成形较差

B．设备比较复杂，维修工作量大

C．焊缝抗裂性能较差

D．氧化性强，不能焊易氧化的有色金属

17、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

18、串联电阻上电压分配与各电阻的大小成正比，串联总电阻等于各个\_\_。

A．电阻倒数之和

B．电阻倒数之差

C．电阻之差

D．电阻之和

19、板材对接要求全焊透，采用Ⅰ形坡口双面埋弧焊工艺，在进行后焊的正面焊道焊接时，可以通过观察熔池背面焊接过程中的颜色变化来估计熔深，若熔池背面为\_\_色，表示熔深符合要求。

A．白亮

B．淡黄

C．暗红

D．黑

20、要求塑性好、冲击韧性高的焊缝，应该选用\_\_焊条。

A．酸性

B．碱性

C．不锈钢

D．铸铁

21、铸铁按碳存在的状态和形式不同，主要可分为白口铸铁、灰铸铁、球墨铸铁及\_\_等。

A．白口铸铁

B．灰铸铁

C．可浇铸铁

D．可锻铸铁

22、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%

23、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

24、\_\_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

25、施焊前，焊工应对设备进行安全检查，但\_\_不是施焊前设备安全检查的内容。A．机壳保护接地或接零是否可靠

B．电焊机一次电源线的绝缘是否完好

C．焊接电缆的绝缘是否完好

D．电焊机内部灰尘多不多

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、钨极氩弧焊当焊接电流大于\_\_A时，就必须用水冷却钨极和焊枪。

A．50 B．100 C．150 D．250

2、两种不同的金属进行直接焊接时，由于\_\_不同，使焊接电弧不稳定，将使焊缝成形变坏。

A．熔点

B．导热性

C．线膨胀系数

D．电磁性能

3、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

4、\_\_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

5、专用优质碳素结构的牌号中，\_\_表示桥梁用钢。

A．HP B．g C．H D．q

6、\_\_是铝合金焊丝。

A．RZC-1 B．HSCu C．SAlMg-1 D．H08 Mn2SiA

7、因为从手到脚电流通过\_\_，所以电击危险性最大。

A．肝脏、胃部、血液系统

B．脾脏、肾脏、消化系统

C．肾脏、肝脏、中枢神经系统

D．心脏、肺部、中枢神经系统

8、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

9、埋弧焊剂焊前要烘干，烧结焊剂一般要求在\_\_℃下烘焙1～2h。

A．100～200 B．200～300 C．300～400 D．400～500

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、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

12、\_\_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 13、9Ni钢最低使用温度为\_\_\_\_\_\_℃。

A．-40 B．-100 C．-196 D．-253

14、利用热影响区最高硬度法评定冷裂纹敏感性时，应该采用\_\_硬度。

A．布氏

B．维氏

C．洛氏

15、气焊\_\_时，会产生有毒蒸气。

A．纯铜

B．青铜

C．铅

D．镍

16、当采用\_\_焊接材料补焊铸铁时，焊缝一般不会产生热裂纹。

A．钒铸铁焊条

B．镍基铸铁焊条

C．低碳钢焊条

D．铁基铸铁焊条

17、含有较多铁素体相的奥氏体不锈钢焊接时，\_\_时脆化速度最快。

A．350℃

B．500℃

C．450℃

D．475℃

18、\_\_不是非破坏性检验。

A．致密性试验

B．水压试验

C．着色检验

D．金相检验

19、黄铜焊接时，由于锌的蒸发，会\_\_。

A．改变焊缝的化学成分

B．使焊接操作发生困难

C．提高焊接接头的力学性能

D．影响焊工的身体健康

20、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。

A．99.5% B．99.9% C．99.95% D．99.99%

21、筒节的拼接纵缝，封头瓣片的拼接缝，半球形封头与筒体、接管相接的环缝等属于\_\_接头。

A．A类

B．B类

C．C类

D．D类

22、通电导体在磁场中所受作用力的方向可用\_\_来确定。

A．右手定则

B．左手定则

C．右手螺旋定则

D．左手螺旋定则

23、薄板对接仰焊位置半自动CO2气体保护焊时，焊接方向应采用\_\_。

A．左焊法

B．右焊法

C．立向下焊

D．立向上焊

24、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝熔化速度

D．焊接速度

25、结构钢焊缝金属中的磷会导致\_\_。

A．未熔合B．高温脆性 C．低温脆性

D．产生热裂纹

**第三篇：2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题**

2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题

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、埋弧自动焊不可以利用\_\_向熔池过渡合金元素。A．熔炼焊剂 B．合金焊丝 C．非熔炼焊剂 D．药芯焊丝

2、由于铝的热胀系数大，凝固收缩率大，因此焊接时\_\_，容易产生热裂纹。A．熔池含氢量高

B．没有显著的颜色变化 C．高温强度低

D．产生较大的焊接应力

3、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

4、点焊焊件之间的接触电阻的大小与\_\_无关。A．焊件厚度 B．焊件材料性质 C．焊件的表面状况 D．温度

5、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

6、\_\_不是珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接时容易产生的问题。A．焊接接头高应力状态 B．焊缝金属的稀释

C．焊接接头产生晶问腐蚀 D．扩散层的形成

7、采用\_\_电源焊接时，钨极烧损大，钨极氩弧焊很少采用。A．直流正接 B．直流反接 C．交流

8、用于焊接压力容器主要受压元件的钢材，如果碳的质量分数超过0.25%，应限定碳当量不大于\_\_。A．不小于0.45% B．不大于0.45% C．应等于0.45% D．应大于等于0.45%

9、游标卡尺是一种适合测量\_\_精度尺寸的量具。A．低等 B．中等 C．高等

10、焊接不锈钢时应该根据\_\_来选择焊条。A．等强度原则 B．等同性原则 C．等条件原则

11、\_\_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

12、焊接接头的\_\_能测定焊接接头的抗拉强度。A．疲劳试验 B．正弯试验 C．拉抻试验 D．焊接性试验

13、压偏试验的目的是测定管子焊接接头的\_\_。A．塑性 B．冲击韧度 C．抗拉强度 D．硬度

14、焊接速度过高时会产生\_\_等缺陷。A．焊瘤 B．热裂纹 C．气孔 D．烧穿

15、\_\_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

16、\_\_区是不易淬火钢热影响区中综合性能最好的区域。A．过热 B．正火 C．部分相变 D．再结晶

17、由于纯铜热导率高，所以气焊时，火焰能率应\_\_。A．比低碳钢小1～2倍 B．比低碳钢大1～2倍 C．和低碳钢相同 D．比低碳钢大3～4倍

18、在照相底片上，如果单个气孔的尺寸超过母材厚度的1/2时，即作为\_\_级。A．Ⅰ B．Ⅱ C．Ⅲ D．Ⅳ

19、由于铝的熔点低，高温强度低，而且\_\_因此焊接时容易产生塌陷。A．溶解氢的能力强

B．和氧的化学结合力很强 C．低熔共晶较多

D．熔化时没有显著的颜色变化

20、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

21、碳钢和低合金高强度钢其碳当量为\_\_\_\_\_\_时，焊接性能优良。A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.70%

22、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

23、\_\_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

24、选用不锈钢焊条时，应遵守与母材\_\_\_\_\_\_的原则。A．等强度 B．等冲击韧度 C．等成分 D．等塑性

25、\_\_不是CO2气体保护焊时选择电弧电压的根据。A．焊丝直径 B．焊接电流

C．熔滴过渡形式 D．坡口形式

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、埋弧焊剂焊前要烘干，烧结焊剂一般要求在\_\_℃下烘焙1～2h。A．100～200 B．200～300 C．300～400 D．400～500

2、读装配图的目的不包括了解\_\_。A．零件之间的拆装关系 B．各零件的传动路线 C．技术要求

D．所有零件的尺寸

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

4、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

5、珠光体钢和奥氏体不锈钢厚板对接焊时，可先在珠光体钢的坡口上用\_\_的方法，堆焊过渡层。

A．18-8型焊接材料，采用多层多道焊 B．25-13型焊接材料，采用单道焊 C．25-13型焊接材料，采用多层多道焊 D．25-20型焊接材料，采用单道焊

6、决定等离子弧功率的两个参数是\_\_。A．输入电流和工作电压 B．切割电流和空载电压 C．切割电流和输入电压 D．切割电流和工作电压

7、下列焊条中，\_\_是铸铁焊条。A．E308-15 B．EZC C．E4303 D．R207

8、\_\_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

9、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

10、A1、A3和Acm三者的关系是\_\_。A．A1＞A3＞Acm B．A1＜Acm＜A3 C．A3＞A1；Acm＞A1 D．Acm＞A3＞A1

11、在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与\_\_，这就是部分电路欧姆定律。

A．电阻率成正比 B．电阻率成反比 C．电阻值成正比 D．电阻值成反比

12、对于\_\_，焊后可以不必采取消除残余应力的措施。A．塑性较差的高强钢焊接结构

B．刚性拘束度大的厚壁压力容器结构 C．存在较大的三向拉伸残余应力的结构 D．低碳钢、16Mn等一般性焊接结构

13、钛及钛合金焊接时，能保证焊接质量的方法是\_\_。A．气焊

B．钨极氩弧焊 C．焊条电弧焊 D．埋弧焊

14、当填充金属材料一定时，\_\_的大小决定了焊缝的化学成分。A．运条角度 B．焊缝熔深 C．焊缝余高 D．焊缝宽度

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

16、在高温、高压蒸汽的运行条件下，碳钢的最高工作温度为\_\_℃。A．450 B．500 C．550 D．600

17、根据Fe—Fe3C合金相图中的\_\_，可以确定不同成分铁碳合金的熔化、浇注温度。A．固相线 B．共晶转变线 C．共析转变线 D．液相线

18、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

19、产品使用了低合金结构钢并不能大大地\_\_。A．减轻重量 B．提高产品质量 C．提高使用寿命

D．提高抗晶间腐蚀的能力

20、某用户有90W电冰箱一台、100W洗衣机一台、40W电视机一台、60W电灯四盏。若所有电器同时使用，则他家应至少选用\_\_的电表。A．1A B．3A C．5A D．6A

21、仰焊时，为了防止火星、熔渣造成灼伤，焊工可用\_\_的披肩、长套袖、围裙和脚盖等。A．塑料

B．合成纤维织物 C．石棉物 D．棉布

22、粗丝CO2气体保护焊中，熔滴过渡往往是以\_\_的形式出现。A．喷射过渡 B．射流过渡 C．短路过渡 D．粗滴过渡 23、2Cr13是型不锈钢。A．马氏体 B．铁素体 C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

24、钨极氩弧焊的钨极端部形状采用\_\_效果最好。A．球形 B．锥形尖端 C．锥形平端 D．棱锥形

25、动铁漏磁式弧焊机的活动铁心的作用是\_\_。A．避免形成磁分路，便于调节焊接电流 B．形成磁分路，减少漏磁

C．形成磁分路，造成更大的漏磁 D．减少漏磁，以获得下降外特性

**第四篇：广西2024年电焊工压力管道焊接考试试题**

广西2024年电焊工压力管道焊接考试试题

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、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，最好选用\_\_接近于珠光体钢的镍基合金型材料。A．比热容 B．线膨胀系数 C．化学成分 D．导热性能

2、压力容器\_\_前，对受压元件之间的对接焊接接头和要求全焊透的T形接头等，都应进行焊接工艺评定。A．水压试验 B．返修 C．设计 D．施焊

3、一般来说，对锅炉压力容器和管道焊后\_\_。A．可以不做水压试验

B．根据结构重要性做水压试验 C．根据技术要求做水压试验 D．都必须做水压试验

4、焊接奥氏体不锈钢，加大冷却速度的目的是\_\_。A．避免产生淬硬现象 B．形成双相组织

C．缩短焊接接头在危险温度区停留的时间 D．进行均匀化处理

5、等离子弧切割要求具有\_\_外特性的\_\_电源。A．陡降；直流 B．陡降；交流 C．上升；直流 D．缓降；交流

6、施焊前，焊工应对设备进行安全检查，但\_\_不是施焊前设备安全检查的内容。A．机壳保护接地或接零是否可靠 B．电焊机一次电源线的绝缘是否完好 C．焊接电缆的绝缘是否完好 D．电焊机内部灰尘多不多

7、珠光体钢和奥氏体不锈钢采用E309-15焊条对接焊，操作时应该特别注意\_\_。A．减小热影响区的宽度 B．减小焊缝的余高 C．减小焊缝成形系数 D．减小珠光体钢熔化量

8、奥氏体不锈钢焊接时，如果焊接材料选用不当或焊接工艺不合理时，会产生\_\_等问题。A．降低接头抗晶间腐蚀能力和热裂纹 B．降低接头抗晶间腐蚀能力和冷裂纹 C．降低接头抗晶间腐蚀能力和再热裂纹 D．降低接头抗晶间腐蚀能力和接头软化

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、\_\_是手弧焊最重要的工艺参数，是焊工在操作过程中唯一需要调节的参数。A．焊接电流 B．电弧电压 C．焊条类型 D．焊条直径

11、细丝CO2气体保护焊补焊灰铸铁时不应该采用\_\_的焊接工艺。A．小电流 B．高电压 C．焊后锤击 D．断续焊

12、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．有利于个人素质的提高和发展 D．有利于社会体制改革

13、在特殊环境下工作的结构，应选用能保证\_\_与母材相近或相近似的焊条。A．熔敷金属的抗拉强度 B．熔敷金属的冲击韧性 C．熔敷金属的化学成分 D．熔敷金属的性能

14、\_\_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

15、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

16、焊接铸铁时，用气焊火焰烧烤铸件坡口表面(400℃以下)，目的是为了防止产生\_\_。A．白口铸铁 B．热裂纹 C．CO气孔 D．氢气孔

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

18、着色探伤是用来发现各种材料的焊接接头，特别是\_\_等的各种表面缺陷。A．Q345(16Mn)B．Q235钢 C．耐热钢

D．有色金属及其合金

19、珠光体耐热钢焊前预热温度一般在\_\_℃范围。A．100～150 B．200～300 C．350～400 D．400～450

20、\_\_喷嘴能减小或避免双弧现象。A．单孔 B．多孔 C．双锥度

D．多孔和双锥度

21、补焊铸铁时，采用加热减应区法的目的是为了\_\_。A．减小焊接应力，防止产生裂纹 B．防止产生白口组织 C．得到高强度的焊缝 D．得到高塑性的焊缝

22、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，而不是为了社会服务 D．既是为个人谋生，也是为社会服务

23、碳钢和低合金高强度钢其碳当量为\_\_\_\_\_\_时，焊接性能优良。A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.70%

24、常用的16Mn钢是牌号为\_\_的低合金高强度钢。A．Q235 B．Q345 C．Q390 D．Q420

25、埋弧焊时焊接速度过高，则会造成\_\_等缺陷。A．下塌 B．咬边 C．热裂纹 D．焊瘤

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

2、\_\_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

3、图形在标注尺寸时，应按机件实际尺寸标注，\_\_。A．并采用缩小的比例 B．并采用放大的比例 C．与图形比例有关 D．与图形比例无关

4、\_\_焊可以选用较大直径焊条和较大焊接电流，应用广泛。A．平B．立 C．横 D．仰

5、动圈式弧焊变压器是依靠\_\_来获得下降外特性的。A．漏磁

B．串联电抗器

C．串联镇定变阻器 D．活动铁心

6、在射线探伤胶片上呈一条断续的或连续的黑直线(其宽窄取决于对接焊缝坡口根部间隙的大小)的缺陷是\_\_。A．裂纹 B．未熔合 C．未焊透 D．夹渣

7、钢和铸铁都是铁碳合金，碳的质量分数\_\_的铁碳合金称为铸铁。A．等于2.11%～6.67% B．小于0.8% C．小于2.11% D．大于6.67%

8、\_\_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

9、熔渣中同时具有脱硫、脱磷效果的成分是\_\_。A．MnO B．CaO C．FeO D．CaF2

10、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

11、\_\_主要用于非受压部件与受压壳体的连接。A．对接接头 B．T型接头 C．搭接接头 D．角接接头

12、薄板对接立焊位置半自动CO2焊时，焊接方向应采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

13、\_\_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

14、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

15、《容规》适用范围内的\_\_压力容器，其压力、介质危害程度等条件最高。A．第四类 B．第三类 C．第二类 D．第一类

16、气焊\_\_时，会产生有毒蒸气。A．纯铜 B．青铜 C．铅 D．镍

17、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

18、埋弧焊的焊缝成形系数，一般以\_\_为宜。A．1～1.3 B．1.3～2 C．2～3 D．3～4

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、焊条电弧焊热焊法焊接灰铸铁时，可得到\_\_焊缝。\_\_。A．铸铁组织 B．钢组织

C．白口铸铁组织 D．有色金属组织

21、气焊灰铸铁时，应采用\_\_。A．氧化焰 B．弱氧化焰 C．中性焰 D．强碳化焰

22、细丝CO2气体保护焊补焊灰铸铁时应采用\_\_熔滴过渡形式。A．粗滴过渡 B．细滴过渡 C．短路过渡、D．喷射过渡 23、18MnMoNb钢焊条电弧焊或埋弧焊焊后，要进行回火或消除应力热处理，其加热温度为\_\_℃。A．400～450 B．500～550 C．600～650 D．700～750

24、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

25、某用户有90W电冰箱一台、100W洗衣机一台、40W电视机一台、60W电灯四盏。若所有电器同时使用，则他家应至少选用\_\_的电表。A．1A B．3A C．5A D．6A

**第五篇：广东省2024年上半年电焊工压力管道焊接试题**

广东省2024年上半年电焊工压力管道焊接试题

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、\_\_不是铝合金焊接时防止气孔的主要措施。A．严格清理焊件和焊丝表面 B．预热，降低冷却速度

C．选用含5%(质量分数)的铝硅焊丝 D．氩气纯度应大于99.99%(体积分数)

2、由于球化剂具有阻碍石墨化作用，因此球墨铸铁产生白口铸铁组织的倾向\_\_。A．与灰铸铁相同 B．比灰铸铁小

C．比灰铸铁小得多 D．比灰铸铁大

3、氩弧焊机供气系统没有\_\_。A．减压器 B．气体流量计 C．干燥器 D．电磁气阀

4、\_\_区对焊条与母材的加热和熔化起主要作用。A．阴极 B．弧柱 C．阳极

D．阴极和阳极

5、\_\_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

6、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

7、加热温度\_\_\_\_\_\_℃是奥氏体不锈钢晶间腐蚀的危险温度区或叫敏化温度区。A．150～450 B．450～850 C．850～950 D．950～1050

8、复合不锈钢板\_\_的焊接属于异种钢焊接，应按异种钢焊接原则选择焊接材料。A．焊件的正面 B．焊件的背面 C．覆层和基层的交界处

D．接触工作介质的覆层表面

9、\_\_不是手工钨极氩弧焊的焊接参数。A．喷嘴直径 B．气体流量 C．钨极直径 D．焊机型号

10、焊件与电极之间的接触电阻对电阻焊过程\_\_。A．没有影响 B．很有利 C．较为有利 D．是不利的

11、当两种金属的\_\_相差很大时，焊接后最易导致焊缝成形不良。A．膨胀系数 B．电磁性 C．导热性能 D．比热容

12、QT400-17为\_\_的牌号。A．灰铸铁 B．不锈钢 C．黄铜

D．球墨铸铁

13、气割时，割嘴与割件间的倾角主要根据\_\_决定。A．预热火焰的长度 B．气割速度

C．混合气体流量 D．割件的厚度

14、焊接奥氏体不锈钢，加大冷却速度的目的是\_\_。A．避免产生淬硬现象 B．形成双相组织

C．缩短焊接接头在危险温度区停留的时间 D．进行均匀化处理

15、适用于高强度铸铁及合金铸铁气焊的焊丝是\_\_。A．RZCH B．RZC-1 C．RZCQ-1 D．RZCQ-2

16、箱形梁的断面形状为封闭形，整体结构刚度大，可以\_\_。A．有很高的抗拉强度 B．有很强的变形能力 C．承受环境温度的变化 D．承受较大的外力

17、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

18、水压试验应在无损检测合格后进行，若需要作\_\_的容器，则应在热处理后进行。

A．成分分析 B．矫正变形 C．容器内部 D．热处理

19、焊缝中的硫通常以\_\_形式存在于钢中。A．原子 B．FeS C．SO2 D．MnS 20、钨极氩弧焊采用直流反接时，不会\_\_。A．提高电弧稳定性 B．产生阴极破碎作用 C．使焊缝夹钨 D．使钨极熔化

21、\_\_加工是以工件旋转为主运动，以刀的移动为进给运动的切削加工方法。A．车削 B．铣削 C．磨削 D．刨削

22、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

23、焊接过程中，熔化母材的热量主要是\_\_。A．电阻热 B．物理热 C．化学热 D．电弧热

24、\_\_区是不易淬火钢热影响区中综合性能最好的区域。A．过热 B．正火 C．部分相变 D．再结晶

25、塑性指标中没有\_\_。A．伸长率 B．断面收缩率 C．冷弯角 D．屈服点

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、CO2气体保护焊的送丝机中，适用于φ0.8 mm细丝的是\_\_\_\_\_\_。A．推丝式 B．拉丝式 C．推拉丝式 D．拉推丝式

2、只有将\_\_提供给数控气割机控制装置，气割机才能自动地进行切割。A．工作样板 B．工作图样 C．工作尺寸 D．工作指令

3、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 4、15MnTi钢是\_\_状态下使用的钢种。A．热轧 B．退火 C．回火 D．正火

5、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%

6、在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与\_\_，这就是部分电路欧姆定律。

A．电阻率成正比 B．电阻率成反比 C．电阻值成正比 D．电阻值成反比

7、焊接钛及钛合金时，不能\_\_焊接。A．惰性气体保护 B．真空保护 C．在氩气箱中 D．CO2气体保护

8、\_\_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

9、\_\_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

10、采用砂轮打磨铝及铝合金表面的氧化膜时，因为\_\_，焊接时会产生缺陷。A．不能彻底清除氧化膜 B．坡口表面过于光滑 C．坡口表面过于粗糙 D．沙粒留在金属表面

11、等离子弧切割以\_\_气体切割效果最佳。A．N2+H2 B．Ar+H2 C．Ar+N2 D．CO2+N2

12、\_\_属于钨极氩弧焊焊机电源参数的调试内容。A．小电流段电弧的稳定性 B．脉冲参数

C．引弧、焊接、断电程序 D．提前送气和滞后停气程序

13、清除铝及铝合金坡口的油脂时，应该用\_\_擦拭表面。A．丙酮 B．清水 C．酸 D．蒸汽

14、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构成的，原子本身呈\_\_。A．弱电性 B．正电性 C．负电性 D．中性

15、焊接翻转机是将\_\_绕水平轴翻转，使之处于有利施焊位置的机械。A．工件 B．工作台 C．操作者 D．焊机

16、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

17、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

18、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

19、不锈钢中铬的质量分数均大于\_\_\_\_\_\_。A．9% B．12% C．15% D．18% 20、在零件图中表示普通螺纹尺寸时，用字母\_\_写在数字前面。A．φ B．R C．M D．G

21、容积大于等于50m3的球形储罐为《容规》适用范围内的第\_\_类压力容器之一。A．四 B．三 C．二 D．一

22、\_\_不是影响焊接热循环的因素。A．预热和层间温度 B．焊后热处理 C．焊接参数 D．焊接方法

23、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

24、\_\_的结构和几何尺寸对等离子弧的压缩作用及稳定性有重要影响。A．喷嘴 B．焊枪 C．电极 D．电源

25、钨极氩弧焊电源外特性应该是\_\_外特性。A．水平B．缓降 C．陡降 D．上升

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！