# 湖北省2025年上半年电焊工压力管道焊接试题（共5篇）

来源：网络 作者：清风徐来 更新时间：2025-06-24

*第一篇：湖北省2024年上半年电焊工压力管道焊接试题湖北省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、金属材料在冷弯试验时，其弯心直径d越小，则金属材料的\_\_越好...*

**第一篇：湖北省2025年上半年电焊工压力管道焊接试题**

湖北省2025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、金属材料在冷弯试验时，其弯心直径d越小，则金属材料的\_\_越好。A．疲劳强度 B．屈服点 C．塑性 D．硬度

2、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

3、T形接头焊接裂纹试验方法适用于\_\_。A．碳素钢的T形接头角焊缝裂纹试验 B．合金钢的T形接头角焊缝裂纹试验 C．铸铁的T形接头角焊缝裂纹试验 D．不锈钢的T形接头角焊缝裂纹试验

4、Q345(16Mn)钢自动埋弧焊对接开坡口时，可以采用\_\_焊丝配合HJ431焊剂。A．H08Mn2SiA B．H08CrMoA C．H08A D．H10Mn2

5、\_\_电渣焊多用于大断面长度小于1.5m的短焊缝。A．丝极 B．板极 C．熔嘴

D．管状熔嘴

6、变压器都是利用\_\_工作的。A．楞次定律 B．电磁感应原理 C．电流磁效应原理 D．欧姆定律

7、我国窄间隙埋弧焊焊接钢板最大厚度可达\_\_mm。A．250 B．300 C．350 D．400

8、\_\_不是厚板窄间隙焊的优点。A．生产率高

B．焊接材料和能源消耗低 C．热输入小

D．不易产生夹渣

9、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

10、切割非金属材料用的等离子弧形式采用\_\_。A．非转移型弧 B．转移型弧 C．正接型弧 D．反接型弧

11、珠光体耐热钢的焊接，焊条的选择是根据\_\_。A．化学成分 B．力学性能

C．化学成分和力学性能 D．焊件的结构

12、焊后正火处理加热温度在Ac，点以上30～50℃，保温时间按每毫米厚度\_\_ min计算。A．1～2 B．2～3 C．3～4 D．4～5

13、低温钢9Ni钢的最低使用温度为\_\_℃。A．-40 B．-70 C．-100 D．-196

14、奥氏体不锈钢和珠光体耐热钢焊接时，焊缝的成分和组织主要决定于\_\_。A．母材的熔合比 B．母材的板厚

C．母材的接头形式 D．焊接方法

15、国际焊接学会的碳当量计算公式只考虑了\_\_对焊接性的影响，而没有考虑其他因素对焊接性的影响。A．焊缝扩散氢含量 B．焊接方法 C．构件类型 D．化学成分

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、当氧气与乙炔的混合比为1.1～1.2时，这时的火焰是\_\_。A．氧化焰 B．碳化焰 C．中性焰

18、除防止产生焊接缺陷外，\_\_是焊接梁和柱时最关键的问题。A．提高接头强度 B．改善接头组织 C．防止应力腐蚀 D．防止焊接变形

19、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

20、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

21、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0.55% C．小于0.65% D．小于0.75%

22、在一个晶粒内部和晶粒之间的化学成分是不均匀的，这种现象叫\_\_。A．显微偏析 B．区域偏析 C．层状偏析 D．夹杂

23、\_\_常用在要求夹持力很大，而空间尺寸受限制的地方。A．气动夹紧器 B．液压夹紧器 C．磁力夹紧器 D．真空夹紧器

24、埋弧自动焊属于（）保护。A．渣保护 B．气保护

C．渣、气联合保护 D．渣、气保护

25、\_\_过程中，会使导热性差的工件表面产生裂纹。A．车削 B．磨削 C．铣削 D．刨削

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、熔化极氩弧焊焊接铜及其合金时一律采用\_\_。A．直流正接

B．直流正接或交流焊 C．交流焊 D．直流反接

2、两肩一高一低，形成颈短耸肩，常见于 A．脊柱侧弯 B．肩关节脱位

C．先天性肩胛高耸症 D．外伤性肩锁关节脱位 E．三角肌萎缩

3、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

4、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

5、埋弧自动焊由于使用的焊接电流较大，对于厚度\_\_以下的板材，可以不开坡口，采用双面焊接，以达到全焊透的要求。A．12mm B．18mm C．20mm D．16mm

6、要求焊后热处理的压力容器，应在热处理前焊接返修。如果在热处理后进行焊接返修，返修后\_\_。A．应做硬度检查 B．可不再做热处理 C．应做压力试验 D．应再做热处理

7、\_\_是等离子弧切割设备的控制箱中没有的。A．程序控制装置 B．高频振荡器

C．高压脉冲稳弧器 D．水压开关

8、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

9、\_\_是钢焊缝金属中的有害气体。A．氩 B．氟 C．CO2 D．氮

10、T形接头手工电弧平角焊时，\_\_最容易产生咬边。A．厚板 B．薄板 C．立板 D．平板

11、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

12、\_\_不是焊接缺陷引起的。A．产生应力集中

B．削弱焊缝强度，降低结构承载能力 C．引起裂纹，造成材料开裂，产品破裂 D．产生变形

13、防锈铝合金是铝锰系和\_\_系组成的变形铝合金。A．铝铜 B．铝硅 C．铝镁 D．铝铜镁

14、斜Y形坡口对接裂纹试验规定：试件数量为\_\_取2件。A．每次试验 B．每种母材 C．每种焊条

D．每种焊接参数

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

16、刚性固定法防止焊接变形不适用于\_\_。A．薄板的焊接

B．低碳钢结构的焊接

C．奥氏体不锈钢结构的焊接

D．容易裂的金属材料和结构的焊接

17、\_\_不属于等离子弧切割工艺参数。A．气体流量 B．切割速度

C．钨极端部到喷嘴的距离 D．电源极性

18、斜Y形坡口对接裂纹试验应计算的裂纹率中有\_\_。A．中心裂纹率 B．弧坑裂纹率 C．背面裂纹率 D．表面裂纹率

19、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

20、\_\_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

21、\_\_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

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、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

24、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

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

**第二篇：湖北省2025年电焊工初级压力管道焊接模拟试题**

湖北省2025年电焊工初级压力管道焊接模拟试题

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、焊条药皮中的\_\_可以使焊条在交流电或直流电的情况下都能容易引弧，稳定燃烧以及熄灭后的再引弧。A．稳弧剂 B．造气剂 C．脱氧剂 D．合金剂

2、\_\_不是灰铸铁具有的优点。A．成本低

B．吸振、耐磨、切削性能好 C．铸造性能好

D．高的强度、塑性和韧性

3、焊接前，焊工应对所使用的角向磨光机进行安全检查，但\_\_不必检查。A．角向磨光机内部绝缘电阻值 B．砂轮转动是否正常 C．有没有漏电现象

D．砂轮片是否已经紧固牢固

4、\_\_决定金属结晶区间的大小。A．冷却速度 B．加热时间 C．化学成分 D．冷却方式

5、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

6、碳弧气刨时，刨削速度增大，\_\_。A．刨削质量变差 B．刨槽深度减小 C．刨槽宽度增大 D．刨槽尺寸增大

7、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 D．母材

8、厚度12mm钢板对接，焊条电弧焊立焊，单而焊双面成形时，预置反变形量一般为\_\_。A．0°～1° B．3°～4° C．5°～6° D．7°～8°

9、QT400-17为\_\_的牌号。A．灰铸铁 B．不锈钢 C．黄铜

D．球墨铸铁

10、电弧电压主要影响\_\_。A．熔深

B．单道焊缝厚度 C．余高

D．单道焊缝宽度

11、在一个晶粒内部和晶粒之间的化学成分是不均匀的，这种现象叫\_\_。A．显微偏析 B．区域偏析 C．层状偏析 D．夹杂

12、切割非金属材料用的等离子弧形式采用\_\_。A．非转移型弧 B．转移型弧 C．正接型弧 D．反接型弧

13、不锈钢要达到不锈耐蚀的目的，必须使钢的含\_\_量大于12%。A．铬 B．镍 C．钛 D．锰

14、\_\_不是锅炉和压力容器与一般机械设备所不同的特点。A．使用广泛 B．工作条件恶劣 C．不要求连续运行 D．容易发生事故

15、为使试验顺利进行，整管焊接接头拉伸试样可\_\_，以利于夹持。A．外加卡环 B．制作夹头 C．焊接挡板 D．制作塞头

16、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

17、钨极氩弧焊时，氩气的流量大小决定于\_\_。A．焊件厚度 B．焊丝直径 C．喷嘴直径 D．焊接速度

18、焊工防护鞋的橡胶鞋底，经耐电压\_\_耐压试验，合格(不击穿)后方能使用。A．220V B．380V C．3000V D．5000V

19、焊条电弧焊立焊操作时，发现椭圆形熔池下部边缘由比较平直轮廓变成鼓肚变圆时，表示熔池温度已稍高或过高，应立即灭弧，降低熔池温度，以避免产生\_\_。A．裂纹 B．烧穿 C．咬边 D．焊瘤

20、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%

21、Q345(16Mn)钢埋弧焊对接开坡口时，可以采用\_\_焊丝配合HJ431焊剂。A．H08Mn2SiA B．H08CrMoA C．H08A D．H10Mn2

22、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

23、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

24、\_\_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

25、熔合比主要影响焊缝的\_\_。A．焊透程度 B．宽度 C．熔合程度

D．化学成分和力学性能

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、渗碳体是铁和碳的\_\_，分子式为Fe3C，其性能硬而脆。A．化合物 B．固溶体

C．机械混合物 D．机械化合物

2、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

3、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

4、灰铸铁的\_\_缺陷不适用于采用铸铁芯焊条不预热焊接方法补焊。A．砂眼

B．不穿透气孔

C．铸件的边、角处缺肉 D．补焊处刚度较大

5、应该检查焊钳的\_\_。A．隔热性 B．耐蚀性 C．热膨胀性 D．导磁性

6、氧气瓶与乙炔发生器、明火、可燃气瓶或热源的距离应\_\_。A．＞10m B．＞5m C．＞1m D．＞2m

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、氩气瓶瓶体漆成\_\_色并标有深绿色“氩”字。A．白 B．铝白 C．淡黄 D．银灰

9、锅炉铭牌上标出的压力是指锅炉\_\_，又称额定工作压力。A．最高工作压力 B．设计工作压力 C．最低工作压力 D．平均工作压力

10、钢材在拉伸时，材料在拉断前所承受的最大应力称为\_\_。A．屈服点 B．冲击韧度 C．伸长率 D．抗拉强度

11、中厚板以上的金属材料用等离子弧切割时，均采用\_\_\_\_\_\_等离子弧。A．直接型 B．转移型 C．非转移型 D．联合型

12、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

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、\_\_能检验焊层与焊层之间的结合强度。A．正弯试验 B．背弯试验 C．侧弯试验 D．冲击试验

15、低合金结构钢焊接时的主要问题是\_\_。A．应力腐蚀和接头软化 B．冷裂纹和接头软化 C．应力腐蚀和粗晶区脆化 D．冷裂纹和粗晶区脆化

16、埋弧焊机控制系统的调试不包括测试\_\_。A．小车行走速度 B．焊剂的铺撒和回收 C．引弧操作性能 D．焊丝的送丝速度

17、\_\_不是超声波探伤的优点。A．灵敏度较高 B．探伤周期短 C．成本低

D．判断缺陷性质准确

18、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

19、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

20、\_\_不是低碳钢焊接热影响区的组成部分。A．过热区 B．部分淬火区 C．正火区

D．部分相变区

21、不等厚度材料点焊时，为防止熔核偏移造成焊点强度大大下降，一般规定焊件厚度比不应超过\_\_。A．1:1.5 B．1:2 C．1:3 D．1:4

22、铝及铝合金坡口进行化学清洗时，坡口上如有裂纹和刀痕，则\_\_，影响焊接质量。

A．裂纹易扩展 B．刀痕被洗掉 C．清洗时间长 D．易存清洗液

23、铜及铜合金焊接时，为了防止产生热裂纹，采取的措施有\_\_等。A．焊丝中加入脱氧元素 B．采用较大的热输入 C．用氧化焰气焊

D．严格清理焊件和焊丝表面

24、采用\_\_方法焊接直、长焊缝的焊接变形最小。A．直通焊

B．从中段向两端焊

C．从中段向两端逐步退焊 D．从一端向另一端逐步退焊

25、提高等离子弧切割厚度，采用\_\_方法效果最好。A．增加切割电压 B．增加切割电流 C．减小切割速度 D．增加空载电压

**第三篇：广西2025年电焊工压力管道焊接考试试题**

广西2025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

**第四篇：广东省2025年上半年电焊工压力管道焊接试题**

广东省2025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

**第五篇：2025年上半年安徽省电焊工高级压力管道焊接试题**

2025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

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！