# 2025年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题

来源：网络 作者：星海浩瀚 更新时间：2025-07-22

*第一篇：2024年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题2024年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题一、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、用碱性焊条电弧焊时，产生\_\_有害气体。A．氮氧化物 B．一氧...*

**第一篇：2025年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题**

2025年上半年江苏省电焊工中级机械焊接试题

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、用碱性焊条电弧焊时，产生\_\_有害气体。A．氮氧化物 B．一氧化碳 C．臭氧 D．氟化氢

2、在生产过程中，\_\_是进行装配、检验、安装及维修的重要技术资料。A．部件图 B．零件图 C．剖视图 D．装配图

3、用于紧固装配零件的是\_\_。A．夹紧工具 B．压紧夹具 C．拉紧工具 D．撑具

4、目前CO2气体保护焊适用于\_\_的焊接。A．有锈钢 B．钛及钛合金 C．镍及镍合金 D．低合金钢

5、电弧直流反接时，加热工件的热量主要是\_\_。A．电弧热 B．阳极斑点热 C．阴极斑点热 D．化学反应热

6、下列选项中\_\_不是焊前预热的作用与目的。A．降低焊后冷却速度，减小淬硬倾向 B．减小焊接应力 C．防止冷裂纹 D．防止气孔

7、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

8、日本伊藤关系式不适用于\_\_的钢。A．含Cr量小于1.5% B．含Cr量大于1.5% C．含C量大于1.5% D．含C量小于1.5%

9、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

10、\_\_是使不锈钢产生晶间腐蚀的最有害元素。A．铬 B．镍 C．铌 D．碳

11、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

12、微束等离子弧焊，应采用具有\_\_外特性的电源。A．上升 B．陡降 C．缓降

D．垂直陡降

13、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

14、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

15、防止压力容器焊接时产生冷裂纹的措施中没有\_\_。A．预热 B．后热 C．烘干焊条 D．填满弧炕

16、\_\_不是电阻焊的优点。A．焊接变形小 B．生产率高 C．成本低

D．无损检测方法简单可靠 17、15MnV钢属于\_\_钢。A．Q345 B．Q420 C．Q490 D．Q390

18、\_\_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

19、焊接残余应力按产生原因分有四种，在这四种残余应力中以\_\_为主。A．热应力和氢致集中应力 B．热应力和拘束应力 C．相变应力和拘束应力 D．热应力和相变应力

20、铝及铝合金厚度超过5～10mm时，焊前应\_\_。A．不预热 B．预热 C．热处理 D．刚性固定

21、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

22、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

23、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

24、插销式试验主要用来评定\_\_。A．氢致延迟裂纹的焊趾裂纹 B．氢致延迟裂纹的焊根裂纹 C．氢致延迟裂纹中的表面裂纹

D．氢致延迟裂纹中的热影响区裂纹

25、埋弧焊机小车性能的检测不包括\_\_。A．漏气漏水

B．焊剂的铺撒和回收 C．机头各个方向上的运动 D．焊丝的送进、校直

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

2、钨极氩弧焊机电源的调试不包括\_\_。A．电源的恒流特性

B．引弧的准确性和可靠性 C．电流、电压的调节范围 D．焊枪有无漏气、漏水情况

3、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接，选择奥氏体不锈钢焊条作填充材料时，靠近\_\_形成过渡区。

A．奥氏体不锈钢熔合线的母材 B．奥氏体不锈钢熔合线的焊缝金属 C．珠光体钢熔合线焊缝金属 D．珠光体钢熔合线的母材 4、16Mn钢属于\_\_钢。A．Q275 B．Q295 C．Q345 D．Q390

5、\_\_的主要作用是减少副刀刃与工件已加工面间的摩擦。A．前角 B．后角 C．主偏角 D．副偏角

6、将钢加热到A3或Acm以上50～70℃，保温后在静止的空气中冷却的热处理方法称为\_\_。A．正火 B．淬火 C．回火 D．退火

7、\_\_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

8、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是C02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

9、铜锌合金是\_\_。A．白铜 B．纯铜 C．黄铜 D．青铜

10、\_\_的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而形成的。A．金属飞溅 B．电弧辐射 C．焊接烟尘 D．有毒气体

11、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

12、装配图的尺寸标注与零件图不同，在装配图中不需标注\_\_。A．规格尺寸 B．外形尺寸 C．装配尺寸

D．所有零件尺寸

13、用于焊接压力容器主要受压元件的\_\_，其碳的质量分数不应大于0.25%。A．铝及铝合金 B．奥氏体不锈钢 C．铜及铜合金

D．碳素钢和低合金钢

14、\_\_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

15、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

16、碳弧气刨压缩空气的压力是由\_\_决定的。A．刨削速度 B．刨削宽度 C．刨削深度 D．刨削电流

17、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

18、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

19、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、角处未焊透 D．补焊处刚度较大

20、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

21、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，若熔池背面为\_\_色，表示熔深符合要求。A．看不见颜色 B．暗红 C．淡黄 D．白亮

22、数控气割机自动切割前必须\_\_。A．铺好轨道 B．提供指令 C．划好图样 D．做好样板

23、钨极氩弧焊电源的外特性曲线是\_\_\_\_\_\_的。A．陡降 B．水平C．缓降 D．上升

24、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

25、预热温度为400℃左右是铸铁补焊的\_\_。A．加热减应区法 B．半热焊法 C．不预热焊法 D．热焊法

**第二篇：2025年上半年江苏省电焊工机械焊接试题**

2025年上半年江苏省电焊工机械焊接试题

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、消除应力退火一般能消除残余应力\_\_以上。

A．50%～60% B．60%～70% C．80%～90% D．90%～95%

2、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

3、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

4、焊接接头的\_\_属于夏比冲击试验测试内容。

A．屈服强度

B．抗拉强度

C．弯曲角

D．冲击吸收功

5、水压试验时，当压力达到试验压力后，要保持恒压一定时间，根据\_\_，一般为5～30min，观察是否有落压现象。

A．压力容器材料

B．内部介质性质

C．现场环境温度

D．不同技术要求

6、凡承受流体介质压力的密封设备称为\_\_。

A．反应塔

B．锅炉

C．高炉

D．压力容器

7、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

8、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。A．95% B．99% C．99.9% D．99.99%

9、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

10、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

11、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

12、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

13、钼的元素符号是\_\_。

A．Mn B．Mg C．Mo D．W

14、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

15、\_\_不是防止未熔合的措施。

A．焊条角度和运条要合适

B．认真清理坡口和焊缝上的脏物

C．稍大的焊接电流，焊接速度不过快

D．按规定参数严格烘干焊条、焊剂

16、珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接时，过渡层为\_\_，是由于采用奥氏体不锈钢焊条作为填充材料时形成的。

A．马氏体组织

B．渗碳体组织

C．铁素体组织 D．魏氏组织

17、\_\_不锈钢晶间腐蚀倾向很小。

A．奥氏体

B．铁素体

C．马氏体

18、焊钳的\_\_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

19、仿形气割机是\_\_进行切割的。

A．根据图样

B．按照给定的程序

C．利用磁力靠模原理

D．沿着轨道行走

20、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

21、\_\_不是球墨铸铁所具有的性能。

A．塑性极差

B．耐磨、减振

C．强度较高

D．韧性较高

22、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

23、等离子弧焊，大多数情况下都是采用\_\_作为电极。

A．纯钨

B．铈钨

C．锆钨

D．钍钨

24、焊接残余应力按产生原因分有四种，在这四种残余应力中以\_\_为主。

A．热应力和氢致集中应力

B．热应力和拘束应力

C．相变应力和拘束应力

D．热应力和相变应力

25、\_\_不是铁碳合金的基本组织。

A．渗碳体

B．奥氏体 C．马氏体

D．莱氏体

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、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

2、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

3、焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，若熔合比为40%，使用\_\_焊条，会使焊缝得到单相奥氏体组织，容易产生热裂纹。

A．A137 B．A207 C．A307 D．A407

4、\_\_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

5、ZXG-1000R型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．弧焊发电机

B．弧焊变压器

C．弧焊整流器

D．弧焊逆变器

6、白口铸铁中的碳几乎全部以渗碳体(Fe3C)形式存在，性质\_\_。

A．不软不韧

B．又硬又韧

C．不软不硬

D．又硬又脆

7、生产中采用E309-16和E309-15焊条，焊接珠光体钢和奥氏体不锈钢时，熔合比控制在\_\_，才能得到抗裂性能好的奥氏体+铁素体双相组织。

A．3%～7% B．50%以下

C．2.11%以下

D．40%以下

8、\_\_不锈钢不会产生淬硬倾向。A．奥氏体

B．铁素体

C．马氏体

9、焊接参数线能量，又称热输入，它与\_\_无关。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．空载电压

D．焊接速度

10、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

11、在同样条件下焊接，采用\_\_坡口，焊后焊件的残余变形较小。

A．V形

B．X形

C．U形

12、对于水下或其他由于触电会导致严重二次事故的环境，国际电工标准会规定安全电压为\_\_。

A．24V以下

B．12V以下

C．6V以下

D．2.5V以下

13、\_\_不是影响是否需要预热及预热温度的因素。

A．焊接位置

B．钢材化学成分

C．焊件厚度

D．焊接方法

14、受力状态不好，一般很少应用的是\_\_。

A．球形容器

B．锥形容器

C．圆筒形容器

D．椭圆形容器

15、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”

16、精密量具应选用\_\_小的金属来制造。

A．导电性

B．电阻率

C．热膨胀性

D．导热性

17、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

18、煤油渗漏检验时，是在焊缝的一面涂上\_\_待干燥后，再在焊缝的另一面涂上\_\_进行的。

A．肥皂水；煤油

B．煤油；石灰水

C．石灰水；煤油

D．氨气；石灰水

19、钢和铸铁都是铁碳合金，铸铁是碳的质量分数\_\_的铁碳合金。

A．小于2.11% B．等于2.11%～4.30% C．大于6.67% D．等于2.11%～6.67%

20、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

21、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

22、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

23、用手工TIG焊焊接铝、镁及其合金时，采用\_\_最佳。

A．直流正极性

B．直流反极性

C．交流电源

24、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

25、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

**第三篇：2025年宁夏省电焊工中级机械焊接试题**

2025年宁夏省电焊工中级机械焊接试题

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、焊接铸铁时，焊缝中产生的气孔类型主要为（）。A．CO2气孔和氮气孔

B．CO气孔和CO2气孔

C．CO气孔和氢气孔

D．CO2气孔和氢气孔

2、在可能导电的焊接场所工作时，所用焊工防护手套应经耐电压\_\_试验，合格后方能使用。

A．1000V B．2000V C．2500V D．3000V

3、金属材料抵抗\_\_的能力称为硬度。

A．表面变形

B．内部变形

C．整体破坏

D．表面断裂

4、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

5、牌号为R317的焊条是\_\_焊条。

A．低温钢

B．结构钢

C．珠光体耐热钢

D．奥氏体耐热钢

6、常用的硬度指标中没有\_\_。

A．布氏硬度

B．洛氏硬度

C．维氏硬度

D．奥氏硬度

7、\_\_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

8、黄铜是铜和\_\_的合金。

A．锡 B．锰

C．镍

D．锌

9、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

10、铁碳合金平衡状态图中，碳的质量分数为4.3%，温度\_\_℃的点，称为共晶点。

A．1148 B．910 C．727 D．650

11、高强钢18MnMoNb的结构件焊接时，焊条采用J707，定位焊时，焊条应采用\_\_。

A．J707 B．J507 C．J607 D．J807

12、焊工的作业面积应大于\_\_m2。

A．2 B．3 C．4 D．5

13、在多层高压容器环焊缝的半熔化区产生带尾巴，形状似蝌蚪的气孔，这是由于\_\_所造成的。

A．焊接材料中的硫、磷含量高

B．采用了较大的焊接热输入

C．操作时焊条角度不正确

D．层板间有油污、锈迹等杂质

14、焊接梁和柱时，除防止产生焊接缺陷外，最关键的问题是要防止\_\_。

A．焊接变形

B．强度降低

C．锌的蒸发

D．脆性断裂

15、焊接区中的氧通常是以\_\_两种形式溶解在液态铁中。

A．原子氧和氧化亚铁(FeO)B．分子氧和氧化铁(Fe2O3)C．原子氧和氧化铁(Fe2O3)D．分子氧和氧化亚铁(FeO)

16、为了保证梁的稳定性，常需设置肋板。肋板的设置根据\_\_而定。

A．翼板的宽度

B．翼板的厚度 C．梁的长度

D．梁的高度

17、由于焊接接头或接管泄漏而进行返修的，或返修深度\_\_壁厚的压力容器，还应重新进行压力试验。

A．等于1/3 B．大于1/3 C．等于1/2 D．大于1/2

18、灰铸铁补焊，当焊接接头存在白口组织时，裂纹倾向\_\_。

A．降低

B．大大降低

C．不变

D．加剧

19、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

20、珠光体耐热钢焊条电弧焊时，应根据母材的\_\_\_\_\_\_选择焊条。

A．力学性能

B．高温强度

C．高温抗氧化性能

D．化学成分

21、CO2半自动焊，\_\_送丝，增加了送丝距离和操作的灵活性，但焊枪和送丝机构较为复杂。

A．拉丝式

B．推丝式

C．推拉式

22、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

23、焊条电弧焊Y形坡口的坡口角度一般为\_\_。

A．90°

B．70°

C．60°

D．40°

24、\_\_是铁和碳的化合物，分子式为Fe3C，其性能硬而脆。

A．珠光体

B．铁索体

C．奥氏体

D．渗碳体

25、把直流电转换为交流电称为逆变，例如，利用电感和电容组成振荡电路，通过\_\_将直流电转换为交流电。

A．整流过程

B．振荡过程

C．变压过程

D．自耦

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、\_\_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

2、冷却速度是焊接热循环的一个重要参数，通常用起关键作用的\_\_时间表示。

A．从1300℃冷却到1100℃的B．从1100℃冷却到800℃的C．从800℃冷却到500℃的D．从500℃冷却到300℃的

3、点焊焊点间距是为\_\_所规定的数值。

A．满足焊点数量要求

B．满足结构强度要求

C．满足结构刚度要求

D．避免点焊产生的分流而影响焊点质量

4、埋弧自动焊，当其它条件不变，增加焊丝伸出长度时，则焊缝余高\_\_。

A．不变

B．增加

C．减小

D．不一定

5、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

6、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

7、奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢焊接时，选择焊接方法主要考虑的原则是\_\_。

A．减少线能量

B．防止产生裂纹

C．减少母材熔合比

D．提高空载电压

8、解剖斜Y形坡口对接裂纹试件时，不得采用气割方法切取试样，要用机械切割，要避免因切割振动\_\_。

A．引起试件的变形

B．引起试件的断裂

C．引起裂纹的愈合D．引起裂纹的扩展

9、以下\_\_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

10、低碳钢埋弧焊可选用无锰高硅焊剂配合\_\_焊丝。1 A．H08A B．H10Mn2 C．H08Mn2SiA D．H13CrMoA

11、\_\_不是奥氏体不锈钢的焊接工艺特点。

A．不能进行预热和后热工艺

B．采用小热输入，小电流快速焊

C．要快速冷却

D．焊前预热

12、灰铸铁补焊时，采用\_\_焊条，得到铸铁焊缝，焊缝容易产生白口组织。

A．镍基铸铁焊条

B．高钒铸铁焊条

C．铜钢铸铁焊条

D．铁基铸铁焊条

13、\_\_温度和介质是锅炉压力容器的工作条件。

A．额定时间

B．工作应力

C．额定压力

D．工作载荷

14、\_\_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

15、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

16、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

17、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。

A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

18、补焊铸件前，不应清除干净缺陷部位及附近的\_\_。

A．石墨

B．油脂

C．脏物

D．型砂

19、斜Y形坡口对接裂纹试验适用于碳素钢和低合金钢抗\_\_的性能试验。

A．热裂纹

B．再热裂纹

C．弧坑裂纹

D．冷裂纹

20、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

21、热铆时，钉孔直径应比钉杆直径\_\_。

A．相接近

B．稍小

C．稍大

22、压力容器专用钢材\_\_的质量分数不应大于0.020%。

A．硫

B．磷

C．碳

D．硅

23、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

24、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

25、在焊剂型号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示焊剂。

A．“E” B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

**第四篇：江苏省2025年上半年电焊工中级压力管道焊接试题**

江苏省2025年上半年电焊工中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、\_\_不是影响是否需要预热及预热温度的因素。A．环境温度 B．坡口形式 C．结构刚度 D．焊接方法

2、铸件待补焊处简单造型的目的是使铸铁热焊时\_\_。A．不产生烧穿 B．不产生热裂纹 C．不使热量丧失

D．不使熔融金属外流

3、专用优质碳素结构钢中，焊接用钢牌号表示为\_\_。A．H B．HP C．R D．g

4、金属材料抵抗\_\_的能力称为硬度。A．表面变形 B．内部变形 C．整体破坏 D．表面断裂

5、\_\_不是奥氏体不锈钢焊接时防止热裂纹的措施。A．严格限制焊缝中硫、磷等杂质的质量分数 B．选用双相组织的焊条

C．采用小热输入，多层多道焊 D．选用酸性焊条

6、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

7、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．生产行为和社会关系 C．经济行为和生产关系 D．职业行为和人际关系

8、埋弧焊不适用于焊接\_\_。A．钛及钛合金 B．镍合金 C．奥氏体不锈钢 D．调质钢

9、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

10、\_\_不是危害最大的焊接缺陷。A．气孔 B．裂纹 C．未焊透 D．未熔合

11、\_\_中的碳几乎全部以渗碳体(Fe3C)形式存在。A．低碳钢 B．不锈钢 C．白口铸铁 D．低合金钢

12、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

13、在多层高压容器环焊缝的半熔化区产生带尾巴，形状似蝌蚪的气孔，这是由于\_\_所造成的。

A．焊接材料中的硫、磷含量高 B．采用了较大的焊接热输入 C．操作时焊条角度不正确

D．层板间有油污、锈迹等杂质

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．有利于个人的提高和发展 D．有利于社会体制改革

15、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

16、把直流电转换为交流电称为逆变，例如，利用电感和电容组成振荡电路，通过\_\_将直流电转换为交流电。A．整流过程 B．振荡过程 C．变压过程 D．自耦

17、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

18、钨极氩弧焊的喷嘴直径可根据钨极直径按经验公式选择：喷嘴直径(内径，mm)等于钨极直径的\_\_倍。A．8 B．6 C．4～5 D．2.5～3.5

19、钨极氩弧焊机电源的调试不包括\_\_。A．电源的恒流特性

B．引弧的准确性和可靠性 C．电流、电压的调节范围 D．焊枪有无漏气、漏水情况

20、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 21、15MnV钢属于\_\_钢。A．Q345 B．Q420 C．Q490 D．Q390

22、钨极氩弧焊电弧电压增大时，会使单道焊缝\_\_。A．宽度减小，焊缝厚度增加 B．宽度减小，余高增加 C．宽度增加，余高也增加 D．宽度增加，熔深减小

23、CO2气体保护焊，最常出现的是\_\_气孔。A．氢气 B．一氧化碳 C．氮气 D．氧气

24、高强钢18MnMoNb的结构件焊接时，焊条采用J707，定位焊时，焊条应采用\_\_。A．J707 B．J507 C．J607 D．J807

25、焊条电弧焊Y形坡口的坡口角度一般为\_\_。A．90° B．70° C．60° D．40°

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、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

2、焊后正火处理加热温度在（）点以上30～50℃，保温时间按厚度每毫米1～2min计算。A．A1 B．AC1 C．AC3 D．Acm

3、等离子弧切割工作气体氮气的纯度应不低于\_\_。A．95% B．99% C．99.5% D．99.9%

4、电流或电压的大小和方向都随\_\_作周期性变化，这样的电流或电压就是交流电流或交流电压。A．电阻 B．磁场 C．频率 D．时间

5、焊接异种钢时，\_\_电弧搅拌作用强烈，形成的过渡层比较均匀，但需注意限制热输入，控制熔合比。A．焊条电弧焊

B．熔化极气体保护焊 C．不熔化极气体保护焊 D．埋弧焊

6、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

7、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

8、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

9、\_\_中除含有铁、碳元素外，还有少量的硅、锰、硫、磷等杂质。A．钼钢 B．铬钢 C．镍钢 D．碳钢

10、解决珠光体钢和奥氏体不锈钢接头中的碳迁移问题而采取的措施之一是用\_\_预先在珠光体钢坡口面上堆焊过渡层。A．高镍基焊条 B．高钒基焊条 C．高铬基焊条 D．高锰基焊条

11、\_\_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

12、低合金结构钢电渣焊焊缝及粗晶区晶粒粗大，焊后必须\_\_以细化晶粒提高冲击韧度。A．正火处理 B．退火处理 C．回火处理 D．淬火处理

13、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

14、\_\_通常是埋弧焊控制余高和调整焊缝熔合比最好的方法。A．开坡口

B．调节焊接电流 C．调节电弧电压 D．改变热输入

15、\_\_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

16、异种钢\_\_按抗拉强度规定值下限较低一侧的母材规定值进行评定。A．焊缝的抗拉强度 B．熔合区的抗拉强度 C．热影响区的抗拉强度 D．焊接接头的抗拉强度

17、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

18、数控气割机自动切割前必须\_\_。A．铺好轨道 B．提供指令 C．划好图样 D．做好样板

19、对于水下或其他由于触电会导致严重二次事故的环境，国际电工标准会规定安全电压为\_\_。A．24V以下 B．12V以下 C．6V以下 D．2.5V以下

20、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

21、焊接接头拉伸试验试样从焊接试件上\_\_方向截取。A．垂直于焊缝轴线 B．平行于焊缝轴线 C．垂直于试件中心线 D．平行于试件中心线

22、不同厚度材料点焊时，一般规定工件厚度比不应超过\_\_\_\_\_\_。A．1:2 B．1:3 C．1:4 D．1:5

23、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

24、中厚板对接仰焊位置半自动CO2焊应采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

25、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

**第五篇：广西2025年电焊工机械焊接试题**

广西2025年电焊工机械焊接试题

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、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．生产行为和社会关系 C．经济行为和生产关系 D．职业行为和人际关系

2、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

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、\_\_焊丝中含有球化剂，焊缝具有较好的塑性和韧性。A．RZC-1 B．RZCH C．RZCQ-1 D．RZC-2

5、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

6、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

7、闪光对焊机周围\_\_m内应无易燃易爆物品，并备有专用的消防灭火器材。A．5 B．8 C．10 D．15

8、\_\_不是防止未熔合的措施。A．焊条角度和运条要合适

B．认真清理坡口和焊缝上的脏物 C．稍大的焊接电流，焊接速度不过快 D．按规定参数严格烘干焊条、焊剂

9、常用的硬度指标中没有\_\_。A．布氏硬度 B．洛氏硬度 C．维氏硬度 D．奥氏硬度

10、\_\_试验可考核管子对接的根部质量。A．面弯 B．侧弯 C．背弯

11、职业道德内容很丰富，但却不包括\_\_。A．职业道德守则 B．职业道德培养 C．职业道德品质 D．职业道德效益

12、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

13、焊接铝合金时，\_\_不是防止热裂纹的主要措施。A．预热

B．采用小的焊接电流 C．合理选用焊丝 D．采用氩气保护

14、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

15、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

16、\_\_不是拉伸试验的目的。A．测定抗拉强度 B．测定屈服点 C．测定伸长率

D．测定焊接残余应力

17、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

18、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

19、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

20、法兰基本形状为扁平的盘状结构，由于外形简单，主视图常取\_\_。A．端面剖视图 B．半剖视图 C．局部剖视图 D．全剖视图

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、焊接接头冷却到较低温度时产生的焊接裂纹叫\_\_。A．热裂纹 B．冷裂纹 C．再热裂纹 D．延迟裂纹

23、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

24、（）是钢焊缝金属中的有害气体。A．C02 B．氢 C．氟 D．氦

25、\_\_不是钢电弧焊时氢的危害。A．产生气孔 B．产生白点 C．引起氢脆 D．引起热裂纹

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、当母材的熔合比为30%～40%(体积分数)时，采用\_\_焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，焊缝可得到奥氏体+马氏体组织。A．不加填充材料

B．25-20型的A407焊条 C．25-13型的A307焊条 D．18-8型的A102焊条

2、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

3、热铆时，钉孔直径应比钉杆直径\_\_。A．相接近B．稍小 C．稍大

4、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

5、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

6、水压试验用的水温低碳钢和16MnR钢不低于5℃，其他低合金钢不低于\_\_。A．5℃ B．10℃ C．15℃ D．20℃

7、\_\_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

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、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

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、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

12、\_\_是一种理想的不熔化极氩弧焊的电极材料，也是我国目前建议尽量采用的钨极。A．纯钨极 B．铪钨极 C．钍钨极 D．铈钨极

13、\_\_不是产生夹渣的原因。A．焊层、焊道之间清渣不干净 B．焊接电流太小 C．焊接速度太快

D．未按规定参数烘干焊条、焊剂

14、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

15、\_\_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

16、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

17、\_\_双面焊的焊接接头弯曲角合格标准为180°。A．其他低合金钢 B．其他合金钢

C．碳素钢、奥氏体钢 D．铸铁

18、采用E308-16焊条焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，当母材的熔合比为30%～40%时，焊缝为\_\_组织。A．单相奥氏体 B．奥氏体+马氏体 C．珠光体+铁素体 D．马氏体 19、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

20、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

21、优质碳素结构钢的牌号用二位阿拉伯数字和规定符号表示，阿拉伯数字表示碳的质量分数的平均值\_\_。A．以十分之几计 B．以百分之几计 C．以千分之几计 D．以万分之几计

22、奥氏体不锈钢的焊接电流(A)，一般取焊条直径(mm)的\_\_倍。A．15～20 B．25～30 C．35～40 D．45～50

23、碳弧气刨压缩空气的压力是由\_\_决定的。A．刨削速度 B．刨削宽度 C．刨削深度 D．刨削电流

24、\_\_中除含有铁、碳元素外，还有少量的硅、锰、硫、磷等杂质。A．钼钢 B．铬钢 C．镍钢 D．碳钢

25、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

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！