

熔化焊接与热切割作业

复习题（内部资料）

判断题

- 《安全生产许可证条例》主要内容不包括目的、对象与管理机关，安全生产许可证的条件及有效期。(×)
- 《中华人民共和国职业病防治法》规定：在职业病防治工作上坚持预防为主、防治结合的方针，实行分类管理、综合治理。(√)
- 1211 灭火器是干粉灭火器。(×)
- 1999 年 10 月国家经贸委颁布了《职业安全卫生管理体系规范及使用指南》，并下发了在国内开展职业安全卫生管理体系试点工作的通知。(×)
- 20G 钢是低合金钢。(×)
- 3 电弧刨割条的外形与普通焊条相同，是利用药皮在电弧高温下产生的喷射气流，吹除熔化金属、达到刨割的目的。(√)
- Ar+O₂+CO，不能作为气体保护焊的保护气体。(×)
- BPI—3x3000 型电渣焊变压器用通风机进行冷却。(×)
- E4301 焊条焊接时的发尘量与电流关系不大，与电压关系较大。(×)
- HS—1000 型电渣焊机可焊 60—500mm 厚的 T 形接头和角接头焊缝。(×)
- LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末焊机配用一定的机械设备，可适应各种几何形状的工件表面的堆焊。(√)
- MU-2X300 型双头埋弧自动堆焊机用于堆焊锅炉环缝。(×)
- a 安全电压等级为 36V 时，照明装置离地高度应不超过 2.5m。(√)
- a 安全生产管理的基本对象是企业的员工，不涉及机器设备。(×)
- a 安全生产管理的目标是减少和控制危害，减少和控制事故，尽量避免生产过程中由于事故所造成的设备损坏、财产损失、环境污染，其他人员损失可以忽略。(×)
- a 安全生产管理的最高境界是技术安全，技术安全是指通过设计等手段使生产设备、设施或技术工艺含有内在的能够从根本上防止发生事故的功能，即使在错误操作或发生故障的情况下也不会发生事故。(√)
- a 安全生产管理就是针对人们生产过程中的安全问题，运用有效的资源，发挥人们的智慧，通过人们的努力，进行有关决策、计划、组织和控制等活动，达到安全生产的目标。(√)
- a 奥氏体不锈钢的电子束焊接接头抗晶间腐蚀的能力较弱。(×)
- a 奥氏体的强度和硬度不高，塑性和韧性很好。(√)
- a 奥氏体的最大特点是没有磁性。(√)
- a 奥氏体为体心立方品格，奥氏体的强度和硬度不高，塑性和韧性很好。(×)
- b 薄药皮电弧焊和药芯焊丝氩弧焊不是同一焊接。(√)
- b 薄药皮电弧焊和药芯焊丝氩弧焊是同一种焊接。(×)
- b 爆炸必然伴随着燃烧。(×)
- b 爆炸极限的幅度越宽，其危险度就越小。(×)
- b 不论架空或地沟敷设或埋设，一般工作压力在 3Mpa 以下者，多采用无缝钢管。(√)
- b 不锈钢可以用火焰切割的方式进行加工。(×)
- c 采用二氧化碳焊焊接厚板时可增加坡口的钝边，减小坡口。(√)
- c 采用散焦电子束对难熔金属钎合金对接缝进行预热，有清理和除气作用，有利于消除气孔。(√)
- c 采用心脏复苏法抢救 5 分钟后，触电人员仍未恢复心跳和呼吸，即可停止抢救。(×)
- c 采用压缩空气的吸压式焊剂回收输送机不可以安装在小车上使用。(×)
- c 采用一定的辅助设备，埋弧焊也可实现横焊和角焊位置的焊接。(√)
- c 操作高频加热设备时，工人操作位置要铺耐压 15kV 的绝缘橡胶板。(×)
- c 操作过程中如果没有完善的操作标准，可能会使员工出现不安全行为，因此没有操作标准也是危险源。(√)
- c 操作激光切割机时要严格按照激光器启动程序启动激光器。(√)
- c 超声波焊不是压力焊。(×)
- c 承担职业病诊断的医疗卫生机构，应具备的条件：持有医疗机构执业许可证；具有与开展职业病诊断相适应的医疗卫生人员；具有与开展职业病诊断相适应的仪器、设备；具有健全的职业病诊断质量管理制度。(√)
- c 除了性质较稳定的金、铂、钛、铌、钽、钨、钼、铀以外，其他金属都能被硝酸溶解。(√)
- c 触碰设备不带电的外露金属部分，如金属外壳、金属护罩和金属构架等，不会触电。(×)
- c 触碰设备带电的外露金属部分，如金属外壳、金属护罩和金属构架等，就会发生触电。(√)
- c 纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可达到射流过渡。(×)
- c 纯铁不能用热切割的方式进行加工。(×)
- c 从广义上说，重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。(√)
- c 从开关板到焊机的导线并非愈短愈好。(×)

- c 从其操作方式看,目前应用最广的是半自动熔化极氩弧焊和富氩混合气保护焊,其次是自动熔化极氩弧焊。(√)
- d 大量酸碱泄漏只需用砂土,可与酸碱中和的物质混合,也可用大量水冲洗,水稀释后放入废水系统。(×)
- d 大直径的焊丝,容易被弄乱,常制成焊丝卷或焊丝盘供货使用。(×)
- d 带压不置换焊割,要严格控制含氧量,使可燃气体的浓度大大超过爆炸上限。(√)
- d 带压不置换焊割正压作业时,压力小时,可防止爆炸性混合气体的形成。(×)
- d 当电石桶或乙炔发生器内电石发生燃烧时,可用水灭火。(×)
- d 当工频电流通过人体时,成年男性的平均感知电流为 10mA。(×)
- d 当可燃性液体温度高于其闪点时,则随时都有被火点燃的危险。(√)
- d 当其他焊接不变时,焊丝直径减小,堆焊焊缝熔深增加,熔宽减小。(√)
- d 当同一台电力变压器向两台或多台焊机供电时,由一台焊机引起的电压降将会反映在第二台焊机的工作中。(√)
- d 当自然接地电阻超过 4Ω 时,应采用人工接地极。(√)
- d 等离子电弧对弧长不敏感,所以焊枪喷嘴至工件的距离不像氩弧焊时要求那么严格。(√)
- d 等离子弧电弧挺度好,扩散角一般为 10°。(×)
- d 等离子弧堆焊的漆合金方式为带极堆焊。(×)
- d 等离子弧焊或等离子弧切割时,可以用冷却水也可以不用冷却水。(√)
- d 等离子弧焊接钛、钽及锆合金时,所用气体中加入少量的 H₂,可减少气孔、裂纹,提高焊缝力学性能。(×)
- d 等离子弧焊使用 Ar—H₂ 混合气体可焊接奥氏体不锈钢、镍基合金及铜镍合金,焊缝光亮。(√)
- d 等离子弧会产生高强度、高频率的噪声,操作者操作时必须塞上耳塞。(√)
- d 等离子弧冷丝堆焊在工艺和堆焊质量上都不太稳定。(×)
- d 等离子弧能量集中、温度高,可得到充分熔透、反面成形均匀的焊缝。(√)
- d 等离子弧切割电流的大小与割口宽度呈正比例关系。(×)
- d 等离子弧切割时,气体流量大,提高了工作电压,利于电弧的稳定。(×)
- d 等离子弧切割结束后,应最后关闭切割气体。(×)
- d 等离子弧切割时,栅格上方可以安置排风装置,下方不能安装。(×)
- d 等压式焊炬只能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器。(√)
- d 低碳钢焊接时,对焊接电源没有特殊要求,可采用交、直流弧焊机进行全位置焊接,工艺简单。(√)
- d 低碳钢焊接时,由于焊接高温的影响,晶粒长大快,碳化物容易在晶界上积聚、长大,使焊缝脆弱,焊接接头强度降低。(×)
- d 低碳回火马氏体则具有相当高的强度和良好的塑性和韧性相结合的特点。(√)
- d 低温回火后钢材的硬度稍有降低,韧性有所提高。(√)
- d 电弧电压越高切割功率越大,切割速度及切割厚度都相应降低。(×)
- d 电石运输、储存和使用过程中严禁包装破损、受潮。(√)
- d 电箱不装门、锁,电箱门出线混乱,随意加保险丝,并一闸控制多机不会发生触电事故。(×)
- d 电渣焊的焊接电源可按暂载率 100%考虑。(√)
- d 电渣焊电源出现电弧放电过程或电渣—电弧的混合过程,对电渣过程没有影响。(×)
- d 电渣焊熔池存在时间长,低熔点夹杂物和气体易排除,不易产生气孔和夹渣。(√)
- d 电渣焊是一种大厚度工件的高效焊接法。(√)
- d 电渣焊只适合在垂直位置焊接。(√)
- d 电子束斑点尺寸小,功率密度大,焊缝深宽比最大可达 50:1。(×)
- d 电子束焊接半镇静钢有时会产生气孔,降低焊接速度、加宽熔池有利于消除气孔。(√)
- d 电子束焊机应安装有电压报警或其他电子联动装置。(√)
- d 电子束焊机在高电压下运行,观察窗应选用铅玻璃。(√)
- d 电子束焊接的焊接速度较低,不如氩弧焊生产效率高。(×)
- d 电子束焊接过程中允许用肉眼直接观察熔池,不用佩戴防护眼镜。(×)
- d 电子束焊接前对接头加工、装配要求严格,以保证接头位置准确,间隙小而且均匀。(√)
- d 电子束焊接属于高能束流焊接,它是利用加速和聚集的电子束轰击置于真空(必须是真空)的焊件所产生的热能进行焊接的方法。(×)
- d 电子束焊时大约不超过 10%的电子束能量将转变为 X 射线辐射。(×)
- d 电子束焊适用于通常熔化焊方法无法焊接的异种金属材料的焊接。(√)
- d 电子束焊在实际应用中以真空电子束焊接居多。(√)
- d 电阻焊焊接镀层板时,产生有毒的锌、铅烟尘,闪光对焊时有大量金属蒸气产生,修磨电极时有金属尘,其中镉铜和铍钴铜电极中的镉与铍均有

很大毒性。(√)

d 电阻焊和电阻钎焊是两种不同的焊接方法。(√)

d 电阻焊时加热时间短,热量集中,热影响区小。(√)

d 冬季使用乙炔发生器时如果发生冻结。只能用热水或蒸汽解冻,严禁用明火及红铁烘烤,更不准用铁器等易产生火花的物体敲击。(√)

d 洞口、临边、交叉作业、攀登作业、悬空作业,按规范使用安全帽、安全网、安全带,并严格加强防护措施,可减少高空坠落事故发生。(√)

d 端接接头仅在厚板焊接时采用。(×)

d 堆焊时,选择最优的焊接材料与工艺方法相配合至关重要。(√)

d 堆焊在多数情况下。具有异种金属焊接的特点。(√)

d 堆焊主要用于制造新零件与修复旧零件两个方面。(√)

d 对处于窄小空间位置的焊缝只要轻巧的刨枪能伸进去的地方,就可以进行切割作业。(√)

d 对航空和航天等要求严格的工件,当焊机安装、调试合格后,还应按照有关技术标准,焊接一定数量的试件经目测、金相分析、x射线检查、机械强度测量等试验,以评定焊机工作的可靠性。(√)

d 对一般工件的焊接,用试件焊接一定数量后,经目视检查应无过深的压痕、裂纹和过烧的即可投入生产使用。(×)

d 对于熔化焊设备来说,当临时需要使用较长的电源线时,应拖放在干燥的地面上。(×)

d 多丝埋弧焊可以加大熔深并提高生产率,所以得到越来越多的工业应用。(√)

e 二氧化碳焊不能焊接管道。(×)

e 二氧化碳焊不能替代焊条电弧焊和埋弧焊。(×)

e 二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接电弧热量集中,受热面积大,焊接速度快。(×)

e 二氧化碳焊采用短路过渡技术可以用于全位置焊接。(√)

e 二氧化碳焊的焊丝熔化率低。(×)

e 二氧化碳焊焊后一般不需要清渣。(√)

e 二氧化碳焊焊接低合金高强度钢时冷裂纹的倾向较大。(×)

e 二氧化碳焊可用于汽车、船舶、机车车辆、集装箱、矿山及工程机械等。(√)

e 二氧化碳焊能焊接厚板。(√)

e 二氧化碳灭火器应每月检查一次。(√)

e 二氧化碳气保护焊所用二氧化碳,可由专门生产厂提供,也可从食品加工厂的副产品中获得。(√)

e 二氧化碳气体保护焊的缺点之一就是不能全位置焊接。(×)

f 发泡倍数在 20—200 之间的泡沫称为高倍数泡沫。(×)

f 凡与大地有可靠接触的金属导体,均可作为自然接地体。(×)

f 防护措施。(×)

f 防止堆焊层金属开裂的主要方法是设法减小堆焊时的焊接应力。(√)

f 非熔化极氩弧焊的电弧在熔化极和工件之间燃烧。(√)

f 缝焊机不属于熔化焊设备。(√)

f 辐射光谱中出现紫外线的温度最低值为 1500℃。(×)

g 干粉灭火器可用于扑救电气设备火灾。(√)

g 钢的密度比灰铸铁的密度大。(√)

g 高处作业存在的主要危险是个人防护。(×)

g 高能量密度熔焊的新发展可以大大改善材料的焊接性。(√)

g 高温下晶粒粗大的马氏体以一定温度冷却时。很容易形成魏氏组织。(×)

g 高效铁粉焊条手工电弧焊时,产生的有毒气体比烟尘还强烈。(×)

g 割炬按可燃气体与氧气混合的方式不同可分为射吸式割炬和等压式割炬两种,其中等压式割炬使用较多。(×)

g 各种不同的可燃物质燃烧时所需要的温度和热量相同。(×)

g 根据电压降来确定向一台焊机供电的电力变压器功率大小时,电压降应在焊机所在处测量。(√)

g 根据焊接工艺的不同,电弧焊可分为自动焊、半自动焊、氩弧焊和手工焊。(×)

g 工业常用酸碱在使用过程中要密闭操作,注意通风。(√)

g 工业纯铝的塑性极高,强度也大。(×)

g 工业硫酸含有杂质而呈浅蓝色。(×)

g 工业用乙炔中因为混有硫化氢及磷化氢等杂质,具有特殊的臭味。(√)

g 工作电压不大于 380v 时,焊机回路的试验电压为 2000V。(√)

- g 固定式乙炔发生器可由未经受过专门培训的专职人员管理。(×)
- g 国家安全生产监督管理总局于 2004 年提出了《关于开展重大危险源监督管理工作的指导意见》。(√)
- h 焊工不得用沾有油脂的工具、手套或油污工作服去接触氧气瓶阀、减压器。(√)
- h 焊工的绝缘手套不得短于 250mm。(×)
- h 焊工在操作过程中,应避开点燃的火焰,防止烧伤。(√)
- h 焊工在操作时不应穿有铁钉的鞋,可以穿布鞋。(×)
- h 焊机的接地电阻可用打入地下深度不小于 1m,电阻不大于 4Ω 的铜棒或铜管做接地板。(√)
- h 焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。(×)
- h 焊机使用过程中,调节送粉量和焊接速度,可控制堆焊层的厚度。(√)
- h 焊机用的软电缆线应采用多股细铜线电缆其截面要求应根据焊接需要载流量和长度,按焊机配用电缆标准的规定选用。(√)
- h 焊接不带电的金属外壳时,可以不采用安全
- h 焊接不同材料时,对氩气的纯度要求相同。(×)
- h 焊接不锈钢和镍基合金时,还常使用氩氢混合气体。(√)
- h 焊接操作时,身体出汗而衣服潮湿时,不得靠在带电焊件上施焊。(√)
- h 焊接车间焊工作业面积不应该小于 4m²,地面应基本干燥。(√)
- h 焊接车间可燃气瓶和氧气瓶应分别存放,用完的气瓶不必及时移出工作场地。不得随便横躺卧放。(×)
- h 焊接电弧的温度不会超过 6000℃。(×)
- h 焊接电流、预热温度等配合保证获得所需的熔深和熔宽。(√)
- h 焊接辅助工使用的焊工护目遮光镜片为 10 号。(×)
- h 焊接工艺只能用于金属材料的连接。(×)
- h 焊接结构中一般会产生焊接残余应力,容易导致产生延迟裂纹,因此重要的焊接结构在焊后应该进行消除应力正火。(×)
- h 焊接结构中应用最广泛的铝合金是防锈铝。(√)
- h 焊接面有缩孔等缺陷时,应先进行补焊后,才能进行电渣焊。(√)
- h 焊接热影响区中各个区域与母材相比,性能不同,但组织基本相同。(×)
- h 焊接设备、工具和材料应排列整齐,不得乱堆乱放,操作现场的所有气焊设备、焊接电缆线等,允许相互缠绕。(×)
- h 焊接时,焊丝既作填充金属又作导电的电极。(√)
- h 焊接时,焊芯有两个作用,一是传导焊接电流,产生电弧把电能转换成热能,二是焊芯本身熔化作为填充金属与液体母材金属熔合形成焊缝。(√)
- h 焊接时局部振动对人体神经系统、心血管系统、肌肉和骨关节及听觉器官都会有损害,可能引起血压、心率和脑血管血流图异常。(√)
- h 焊接是使两工件产生原子结合的方式。(√)
- h 焊接是通过加热、加压,使同种或异种两工件结合的加工工艺和连接方式。但加热和加压不可同时并用。(×)
- h 焊接易蒸发的金属及其合金应选用高真空焊机。(×)
- h 焊接作业最常见危害也是最广泛的职业危害有电焊烟尘、有毒气体、电弧光辐射、高温。(×)
- h 焊炬是气焊时用于控制气体混合比、流量及火焰能量并进行焊接的工具。(√)
- h 焊条电弧焊接设备的空载电压一般为 50-90V。(√)
- h 焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。(√)
- h 焊条电弧焊时,焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下,发生蒸发,凝结成雾珠,产生大量烟尘。(√)
- h 焊条电弧焊是利用电弧放电所产生的热量将焊条和工件熔化,焊条与工件互相熔合、二次冶金后冷凝形成焊缝,从而获得焊接接头。(√)
- h 焊条电弧焊是用手操纵焊条进行焊接工作的,只能进行平焊、立焊,不能进行仰焊操作。(×)
- h 焊条焊接时,焊芯的化学成分,不会影响焊缝的质量。(×)
- h 厚板的钨极氩弧焊常采用不带坡口的接头。(×)
- h 厚板的钨极氩弧焊一般要求填充金属的化学成分与母材不同。(×)
- h 厚度较大的焊件也可选用小功率脉冲激光焊机。(×)
- h 厚度小于 1.6mm 的铝合金。采用小孔法和熔透法焊接时,都必须使用 Ar 作为保护气。(×)
- h 化工生产有不可中断的连续性特点。(√)
- h 化学性爆炸,是由于物质在极短时间内完成的化学变化,形成其他物质,同时放出大量热量和气体的现象。(√)
- h 环缝电渣焊用的是可调式内水冷成形圈。(×)
- h 黄铜中加入硅。可提高力学性能、耐腐蚀性和耐磨性。用于制造海船零件及化工机械零件。(√)
- h 黄铜中加入铁。可有效提高其力学性能,但耐热性和抗腐蚀性有所下降。(×)
- h 混合气体保护焊是采用在惰性气体中加入一定量的活性气体作为保护气体的一种气体保护电弧焊方法。(√)

- h 混合气体保护焊特别适用于黑色金属材料的焊接。(√)
- h 活性金属不能进行焊接。(×)
- h 活性金属可以进行焊接。(√)
- h 火柴和打火机的火焰属于明火。(√)
- j 激光焊的热影响区小,可避免热损伤。(√)
- j 激光焊功率密度较低,加热分散,焊缝熔宽比小。(×)
- j 激光焊接过程中焊件由于受高温影响极易氧化。(×)
- j 激光焊是一种利用激光的热量和压力进行的焊接,是压力焊的一种。(×)
- j 激光切割可以进行材料的精密切割。(√)
- j 激光切割设备开动时。操作人员不得擅自离开岗位或托人待管。(√)
- j 激光切割时。工件和割炬只能有一方运动。(×)
- j 激光切割用的割炬必须满足气体喷射的方向和反射镜的光轴同轴。(√)
- j 激光束不受电磁场的影响,无磁偏吹现象,适宜于焊接磁性材料。(√)
- j 激光探头给出的电信号与所检测到的激光能量成正比。(√)
- j 技术安全是安全生产管理以事故发生再减小危害为主的根本体现。(×)
- j 技术安全是安全生产管理以预防为主的根本体现。(√)
- j 价格低不是干粉灭火器的优点。(×)
- j 检修动火时,动火时间一次绝不能超过一天。(×)
- j 将 220V 的变压器接到 380V 的电源上不会造成安全事故。(×)
- j 将金属加热到一定温度,并保持一段时间,然后按适宜的冷却速度冷却到室温,这个过程称为热处理。(√)
- j 交叉作业劳动组织不合理不会引起物体打击事故。(×)
- j 脚手板的上下坡度不得小于 1: 3。(×)
- j 脚手板宽度单人道不得小于 0.6m。(√)
- j 脚手架上材料堆放不稳、过多、过高会引起物体打击事故。(√)
- j 接触焊是压力焊的一种。(√)
- j 接触灼伤发生在高压触电事故时,在电流通过人体皮肤的进出口处造成的灼伤,一般出口处比进口处灼伤严重。(×)
- j 接地装置的接地体与建筑物之间的距离不应小于 1.5 米。(√)
- j 金属的气割过程实质是铁在纯氧中的燃烧过程,而不是熔化过程。(√)
- j 金属的铸造性能主要是指金属在液态时的流动性以及液态金属在凝固过程中的收缩和偏析程度。(√)
- j 金属化后的皮肤经过一段时间会自行脱落,一般会留下不良后果。(×)
- j 进行电渣焊时,如有短路发生,应立即停止焊接,但不一定要切断电源。(×)
- j 进行手工电弧焊时,低氢焊条比酸陆焊条产生的金属飞溅严重。(√)
- j 进行碳弧气刨操作时电弧切割时烟尘大,操作者应佩戴送风式面罩。(√)
- j 进行碳弧气刨操作时电弧切割时噪声较大,操作者应戴耳塞。(√)
- j 进行碳弧气刨操作时在气割时使用电流较大,应注意防止焊机过载和长时间使用而过热。(√)
- j 禁止使用盛装过易燃易爆物质的容器作为登高的垫脚物。(√)
- j 静电感应、高压电场、高频电磁场都会对人体造成伤害。(√)
- j 局部机械排气,是将所产生的有害物质用机械的力量由室内(焊接区域带)排出,或将经过滤净化后的空气再送入室内。(√)
- k 开启瓶阀时,操作者必须站在瓶嘴正面。(×)
- k 可采用模具使堆焊层按模具的形状强迫成型的方法提高手工电弧堆焊的效率。(√)
- k 可燃气体或液体的爆炸极限是指一个最高值,没有最低值。(×)
- k 可燃物、助燃物和着火源构成燃烧的三个要素,缺少其中任何一个要素便不能燃烧。(√)
- k 可燃物质的燃烧一般都是在蒸气状态下进行。(×)
- k 可燃性物质与空气的混合物一定能发生爆炸。(×)
- k 可燃液体属于三级动火范围。(×)
- k 可使用焊炬、割炬的嘴头与平面摩擦的方法来清除嘴头堵塞物。(×)
- k 可以使用火焰或可能引起火星的工具开电石桶。(×)
- k 空载试验和短路试验要求有专门的试验设备才能进行。(√)
- k 库存和停用时间超过一个检验周期的气瓶,启用前可以不进行检验。(×)

- l 劳动者若不同意职业健康检查的结论, 有权根据有关规定投诉。(√)
- l 冷压焊是使工件分子相互接近而获得牢固压挤接头的连接方式。(×)
- l 利用气割可以在钢板上的各种位置进行切割和在钢板上切割各种外形复杂的零件。(√)
- l 利用钨极氩弧焊焊接不锈钢时会产生高频电磁场。(√)
- l 联合型等离子弧主要用于微束等离子弧焊和粉末堆焊等。(√)
- l 流量太小, 容易变成紊流, 使空气卷入, 也会降低保护效果。(×)
- l 硫酸对人体和设备有危险, 稀释时要向水中加酸, 并搅拌, 不能向酸中加水, 以防飞溅。(√)
- l 螺柱焊是电容储能点焊的典型应用。(√)
- l 铝比铜的导电性能差, 但导热性好。(×)
- l 铝比铜的密度小。熔点也低。(√)
- l 铝粉和镁粉的自燃点是一个较高的温度值, 不是一个范围。(×)
- l 铝镁系列铝合金的焊接性较差。(√)
- l 铝热焊方法没有顶锻过程, 焊接接头的平顺性好。(√)
- l 铝热焊获得的焊缝金属组织细小, 韧性、塑性较好。(×)
- l 铝热焊用铝粉颗粒度越小, 反应时间越长且热量损失越大。(×)
- l 铝铜系列铝合金是不能热处理强化的铝合金。(×)
- m 埋弧焊不能直接观察电弧与坡口的相对位置, 如果没有采用焊缝自动跟踪装置, 则容易焊偏。(√)
- m 埋弧焊电弧的电场强度较大, 电流小于 100A 时电弧不稳, 因而不适于焊接厚度小 1mm 的薄板。(√)
- m 埋弧焊焊剂垫有用于纵缝和用于环缝两种基本型式。(√)
- m 埋弧焊焊接电弧在焊丝与工件之间燃烧, 电弧热将焊丝尾部及电弧附近的母材和焊剂熔化。(×)
- m 埋弧焊焊接时, 被焊工件与焊丝分别接在焊接电源的两极。(√)
- m 埋弧焊时, 低碳钢的焊接可选用高锰高硅型焊剂, 配合 H08MnA 焊丝。(√)
- m 埋弧焊时, 对无法使用衬垫的焊缝, 没必要封底, 可直接采用埋弧焊。(×)
- m 埋弧焊时, 工件的坡口可较小, 减少了金属填充量。(√)
- m 埋弧焊时, 焊剂的存在不能杜绝弧光污染和危害。(×)
- m 埋弧焊时, 焊剂的存在仅能隔开熔化金属与空气的直接接触的作用。(×)
- m 埋弧焊时, 交流电源多用于大电流埋弧和采用直流时磁偏吹严重的场合。(√)
- m 埋弧焊时, 铁素体、奥氏体等高合金钢, 一般选用碱度较高的熔炼焊剂或烧结、陶质焊剂, 以降低合金元素的烧损及参加较多的合金元素。(√)
- m 埋弧焊时, 为了调整焊接机头与工件的相对位置, 使接缝处于最佳的施焊位置或为达到预期的工艺目的, 一般都需有相应的辅助设备与焊机相配合。(√)
- m 埋弧焊时。焊剂的存在以延缓熔池金属的凝固速度。(√)
- m 埋弧焊时电弧是在一层颗粒状的可熔化焊剂覆盖下燃烧, 电弧不外露。(√)
- m 埋弧焊时焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度同步。(√)
- m 埋弧焊时会产生强烈的烟尘。(×)
- m 埋弧焊时既可以用药芯焊丝, 也可以用实心焊丝。(√)
- m 埋弧焊使用的焊剂是颗粒状可熔化的物质, 其作用相当于焊条的药皮。(√)
- m 埋弧焊适于焊接中厚板结构的长焊缝焊接。(√)
- m 埋弧焊通常是高负载持续率、大电流焊接过程。(√)
- m 埋弧焊未被融化的焊剂可以被回收装置自动回收。(√)
- m 埋弧焊一般采用粗焊丝, 电弧具有上升的静特性曲线。(×)
- m 埋弧焊在起重机械、锅炉与压力容器、桥梁、造船、铁路车辆、工程机械、重型机械和冶金机械、核电站结构、海洋结构等制造部门有着广泛的应用, 是当今焊接生产中最普遍使用的焊接方法之一。(√)
- m 埋弧焊自动焊接时, 焊接参数可通过自动调节保持稳定。(√)
- m 埋弧自动堆焊机的焊接速度为无级调节, 且焊速稳定。(√)
- m 埋弧自动堆焊机有两台焊机, 要同时使用才能进行焊接工作。(×)
- m 埋弧自动对焊机有变速和等速两种送带方式供选用。(√)
- m 脉冲激光焊时, 输入到工件上的能量是连续的。(×)
- m 每台焊机都应通过单独的分断开关与馈电系统连接。(√)
- m 锰中毒发病很慢, 有时甚至有 20 年。(√)

- m 灭火剂是能够有效地破坏燃烧条件，使燃烧终止的物质。(√)
- m 某些钢材淬硬倾向大，焊后冷却过程中，由于相变产生很脆的马氏体，在焊接应力和氢的共同作用下引起开裂，形成热裂纹。(×)
- m 目前，切割主要用于切割各种碳钢和普通低合金钢。(√)
- m 目前只有 12V、24V、36V 三个安全电压等级。(×)
- n 耐热钢不能采用二氧化碳气体保护焊焊接。(×)
- n 浓硫酸能以任何比例溶于水。(√)
- p 排风系统必须保证环境中氟化物浓度在规定范围内，现行国家规定最大允许浓度为 10mg/m³。(×)
- p 泡沫灭火剂按泡沫的生成机理可分为三种类型。(×)
- p 泡沫灭火剂指能够与水混溶，并可通过机械或化学反应产生灭火泡沫的灭火剂。(√)
- p 泡沫灭火器的喷射时间是 60s，射程 8m。(√)
- p 泡沫灭火器应每半年检查一次。(×)
- p 普通橡胶导管和衬垫可用做液化石油气瓶的配件。(×)
- q 其他条件相同状态下，人体电阻在干燥与潮湿状态下电阻值一样。(×)
- q 起重设备未设置卷扬限制器、起重量控制、联锁开关等安全装置会引起触电事故。(×)
- q 气割的工艺参数主要是根据切割速度来确定的。(×)
- q 气割过程中的切割氧不要求高纯度。(×)
- q 气割时所用的设备与气焊完全相同。(×)
- q 气割时氧气射流的喷射，使火星、熔珠和铁渣四处飞溅，易造成烫伤事故。(√)
- q 气焊过程中并不需要填充金属。(×)
- q 气焊和堆焊都是电弧焊。(×)
- q 气焊黄铜时既产生烟尘又产生有毒气体。(√)
- q 气焊或气割使用的气体发生器都属于压力容器，不可能造成爆炸和火灾事故。(×)
- q 气焊或气割使用的乙炔、液化石油气、氢气等都是易燃易爆气体。(√)
- q 气焊利用可燃气体和氧燃烧所放出的热量作为热源。(√)
- q 气焊气割工艺中使用的焊丝直径根据焊件的厚度和坡口形式来选择。(√)
- q 气焊时一般采用中性焰。中性焰由焰心、内焰、外焰三部分组成。(√)
- q 气焊是利用气体火焰作为热源的一种熔化焊接方法。(√)
- q 气焊与气割铝、镁、铜等有色金属及其他合金时，环境中的有毒气体、烟尘不可能造成焊工中毒。(×)
- q 气力引射器的排烟原理是利用压缩空气从主管中高速喷出时，在副管形成负压区从而将电焊烟尘和有毒气体吸出。(√)
- q 气瓶储存时，可不放置于专用仓库储存。(×)
- q 气瓶使用时，为便于本单位人员辨认，可以更改气瓶的钢印和颜色标记。(×)
- q 气瓶使用时，严禁敲击、碰撞，特别是乙炔瓶不应遭受剧烈振动或撞击，以免填料下沉而形成净空间影响乙炔的贮存。(√)
- q 气瓶使用时，严禁在气瓶上进行电焊引弧。(√)
- q 气瓶运输(含装卸)时，瓶必须佩戴好瓶帽(有防护罩的除外)，并要拧紧。(√)
- q 气瓶运输(含装卸)时，轻装轻卸，避免剧烈震动，严禁抛、滑、滚、冲击，以防气体膨胀爆炸，最好备有波浪形的瓶架。垫上橡皮或其他软物，以减小震动。(√)
- q 气体保护焊时，氢气只能与氧气混合，不能与其他气体混合，否则特别容易出现危险。(×)
- q 气体保护焊用纯 Ar 做保护气焊接低合金钢时。容易使焊缝产生气孔。(√)
- q 气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等)，以合适的比例在空气中燃烧。(×)
- q 钎焊从业人员的权利包括工伤保险赔偿权和监督权。(√)
- q 钎焊从业人员的权利主要包括：知情权与建议权，批评、检举权，不包括控告权、拒绝违章指挥和强令冒险作业权。(×)
- q 钎焊从业人员应承担服从管理，遵守守规的义务；正确佩戴和使用劳动防护用品的义务；接受安全培训，掌握安全生产技能的义务以及及时报告事故隐患或者其他不安全因素的义务。(√)
- q 钎焊时必须施加一定的压力才能进行。(×)
- q 钎焊时工件不进行加热，只加热钎料即可。(×)
- q 钎焊作业安全生产除应遵守一般安全生产规律之外，还应充分考虑钎焊的专业特性和技术上的要求。(√)
- q 钎焊作业安全生产是为了使钎焊作业生产过程在符合物质条件和工作秩序下进行，防止发生人身伤亡和财产损失等生产事故，消除或控制危险、有害因素，保障人身安全与健康、设备和设施免受损坏、环境免遭破坏的总称。(√)
- q 钎焊作业安全生产应遵守一般安全生产规律。(√)

- q 钎焊作业的安全生产可以消除或控制危险、有害因素。(√)
- q 钎焊作业属于特种作业范畴。(√)
- q 切割电流增大使弧柱变粗，切口变宽，易形成V形割口。(√)
- q 青铜是所有铜合金中熔点最高的铜合金。(×)
- q 氢氧化钠不能腐蚀铝性物质。(×)
- q 氢氧化钠不能用作干燥剂。(×)
- q 氢氧化钠可以腐蚀塑料。(×)
- q 清洗容器时，蒸汽管的末端必须伸至液体的底部。(√)
- r 燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。(√)
- r 燃烧产物在一定条件下有阻碍继续燃烧的作用。(√)
- r 热喷涂是一种制造堆焊层的工作方法。(×)
- r 人工接地极接地导线应具有良好的导电性，其截面积不得小于11mm²。(×)
- r 熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明。(√)
- r 熔化焊过程中的有害因素可分为焊接烟尘、有毒气体、电磁辐射、光热伤害、振动和噪声等几类。(√)
- r 熔化焊机电源线长度一般不应超过2-3m。(√)
- r 熔化焊机中不与地相连接的电气回路，在试验时对个别元件，由于特性限制，允许从电路中拆除或短接。(√)
- r 熔化焊设备采用的加热原理为电阻加热原理。(×)
- r 熔化焊设备出现故障可由焊工检查和修理。(×)
- r 熔化焊设备的漏电保护器，应每月检查一次，即操作漏电保护器按钮，检查其是否能正常断开电源。(√)
- r 熔化焊设备电网供电参数必须为380V，50Hz。(×)
- r 熔化焊设备各个焊机间及与墙面间至少应留出1m宽的通道。(√)
- r 熔化焊是利用局部加热的方法将连接处的金属加热至熔化状态而完成的焊接方法。(√)
- r 熔化焊引弧时使用高频振荡器，因时间较短，影响较小，所以对人体无害。(×)
- r 熔化极混合气体保护焊的混合气体是将多种气体经供气系统按既定比例均匀混合后，以一定的流量通过喷嘴吹入焊接区。混合气体可以是两种气体，也可以是多种气体。(√)
- r 熔化极混合气体保护焊是采用在惰性气体中加入一定量的其他惰性气体进行焊接的方法。(×)
- r 熔化极气体保护堆焊应用形式采用手工堆焊。(×)
- r 熔炼焊剂的命名由HJ表示熔炼焊剂，后加四个阿拉伯数字组成。(×)
- r 熔渣除了对熔池和焊缝金属起化学和机械保护作用外，焊接过程中还与熔化金属发生冶金反应。但不影响焊缝金属的化学成分。(×)
- r 如果不对事故隐患进行有效管理，就可能产生安全事故。(√)
- r 如果该健康检查项目不是国家法律法规规定的强制性进行的项目，劳动者参加应本着自愿原则。(√)
- s 上坡堆焊时，工件的倾斜角以小于8°为好。(√)
- s 少量的碳和其他合金元素固溶于铁中的固溶体叫作渗碳体。(×)
- s 生产安全事故是指在生产过程中造成人员伤亡、伤害、职业病、财产损失或其他损失的意外事件。(√)
- s 生产经营单位应当按照国家有关规定，将本单位重大危险源及安全措施、应急措施报地方人民政府负责安全生产监督管理的有关部门备案。(√)
- s 生产劳动过程中需要进行保护，就是要把人体同生产中的危险因素和有毒因素隔离开来，创造安全、卫生和舒适的劳动环境，以保证安全生产。(√)
- s 生活中常用的不锈钢大部分是马氏体不锈钢。(×)
- s 盛装腐蚀性气体的气瓶，每一年检验一次。(×)
- s 盛装易起聚合反应或分解反应气体的气瓶，必须规定储存期限，并应避开放射性射线源。(√)
- s 湿法焊接时，引弧电压要低于大气中的引弧电压。(×)
- s 湿法焊接是焊工在水下直接施焊。(√)
- s 石墨坩埚在高温下会使铝热钢液有较多的增碳，铝热焊缝的力学性能得不到保证，因此不能直接用于铝热焊接钢轨。(√)
- s 石油气点火时，要先点燃引火物后再开气。(√)
- s 实质上使用可熔夹条是对接头单面焊背面成形工艺中采取的一种特殊措施。(√)
- s 使用等压式焊炬施焊时，发生回火的可能性大。(×)
- s 使用电子束焊，焊缝中常出现夹渣等焊缝不纯的缺陷。(×)
- s 使用移动式电源箱一个动力分路只能接一台熔化焊设备，设备有名称牌。动力与照明回路应分开。(√)
- s 事故隐患泛指生产系统中可导致事故发生的人的不安全行为、物的不安全状态和管理上的缺陷。(√)

- s 事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患两种。(√)
- s 手持式电动工具的接地线,在每次使用前应进行检查。(√)
- s 手工电弧堆焊时,堆焊层的硬度主要取决于堆焊焊条的合金成分和焊后热处理。(√)
- s 手工电弧焊焊接 12—16mm 厚度的钢板对接焊速度可以达到 16m/h。(×)
- s 手工电弧焊焊接设备的空载电压低于人体所能承受的安全电压。(×)
- s 手工电弧焊时的弧光比氩弧焊时的弧光辐射低。(√)
- s 手工堆焊时,应采用较大电压。(×)
- s 手工钨极氩弧焊用的填充金属应是直棒(条)。(√)
- s 手提式二氧化碳灭火器,是把二氧化碳以气态灌进钢瓶内的。(×)
- s 输气管道中气体的流速是有限制的。(√)
- s 水下焊接与热切割时,焊接电源必须用直流电,禁用交流电。(√)
- s 水下焊接与热切割作业常见事故不包括砸伤和烫伤。(×)
- s 水蒸气保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复。(√)
- s 丝极电渣焊的焊丝在接头间隙中的位置及焊接参数容易调节,许用功率小,监控熔池方便,适用于环缝焊及丁字接头的焊接。(√)
- s 送风盔式面罩风源应是经过净化的新鲜空气,可以用氧气来代替,给工人提供良好的工作环境。(×)
- s 随着钢中含碳量的增加,钢中渗碳体的量将减少。(×)
- t 钛合金是高熔点金属,但也可以用相应的焊接方法进行熔化焊。(√)
- t 碳当量为 0.60%时,工件的焊前预热温度为 250℃以上。(×)
- t 碳弧刨割条操作时其电弧必须达到一定的喷射能力,才能除去熔化金属。(√)
- t 碳弧刨割条工作时需交、直流弧焊机,以及空气压缩机。(×)
- t 碳弧气刨不能清理铸件的毛边、飞边、浇铸冒口及铸件中的缺陷。(×)
- t 碳弧气刨的操作,开始切割前,要检查电缆及气管是否完好,电源极性是否正确。(√)
- t 碳弧气刨的操作时,对 12-20mm 厚的低碳钢板,用直径 8mm 碳棒,最深可切到 7.5mm,最宽可切到 13mm。(√)
- t 碳弧气刨的操作时起弧之前必须打开气阀,先送压缩空气,随后引燃电弧,以免产生夹碳缺陷。(√)
- t 碳弧气刨切割时应可以使用其他材料代替带铜皮的专用碳棒。(×)
- t 碳弧气刨是利用碳弧的高温将金属熔化后,用压缩空气将熔化的金属吹掉的一种刨削金属的方法。(√)
- t 碳弧气刨是利用碳极电弧的高温,把金属的局部加热到熔化状态,同时用压缩空气的气流把熔化金属吹掉,从而达到对金属进行去除或切割的一种加工方法。(√)
- t 碳弧气刨需要利用碳极电弧的高温,把金属的局部加热到熔化状态。(√)
- t 碳弧气刨只要有一台直流电焊机,有压缩空气,有专用的电弧切割极及碳棒,使用方便,操作灵活。(√)
- t 碳化焰中氧与乙炔的比例小于 1。(√)
- t 提升机具限位保险装置失灵或“带病”工作有可能引起高空坠落事故。(√)
- t 调质能使合金得到韧性和强度最好的配合,获得良好的综合力学性能。(√)
- t 铁素体的强度和硬度低,但塑性和韧性好,所以含铁素体多的钢就表现出软而韧的特点。(√)
- t 通常可以将爆炸分为物理性爆炸和化学性爆炸两大类。(√)
- t 同一电流使用较大直径的焊丝时,可获得加大焊缝熔深、减小熔宽的工艺效果。(×)
- t 透射式聚焦用于大功率的激光加工设备。(×)
- t 钍钨棒是最常用且无放射性的钨极。(×)
- t 脱离低压电源的方法可用“拉、切、挑、拽”四个字概括。(×)
- w 外部明火导入管道内部,如管道附近明火的导入以及与管线相连的焊接工具因回火导入管内,可引起管道燃烧爆炸。(√)
- w 危险源是指可能造成人员伤亡、疾病、财产损失、作业环境破坏或其他损失的根源或状态。(√)
- w 危险源只可以是物,不可以是人。(×)
- w 微束等离子弧焊一般采用大孔径压缩喷嘴及联合型电弧。(×)
- w 微型件、精密件的焊接可选用小功率焊机。(√)
- w 为得到稀释率小、成形好的堆焊层,堆焊电流与电弧电压应有良好的配合。(√)
- w 为克服电弧切割的粉尘大、有气味的缺点,还可采用水碳弧气刨的方法。(√)
- w 为了防止跨步电压触电,无论何时,救护人员均不可进入断线落地点 8—10m 的范围内。(×)
- w 为了减少碳棒的烧损,压缩空气的流量必须很大。(×)
- w 魏氏组织是一种过热组织,是由彼此交叉约 90° 的铁素体针嵌入基体的显微组织。(×)

- w 钨极和熔化极惰性气体保护焊特别适合铝、镁金属的焊接。(√)
- w 钨极气体保护焊使用的电流种类不包括直流正接。(×)
- w 钨极氩弧焊按操作方式分为手工焊、半自动焊和自动焊三类。(√)
- w 钨极氩弧焊焊丝作电极, 并被不断熔化填入熔池, 冷凝后形成焊缝。(×)
- w 钨极氩弧焊所焊接的板材厚度范围, 从生产率考虑以 5mm 以下为宜。(×)
- w 物质的可燃性质不随条件的变化而变化。(×)
- w 物质受热自燃是发生火灾的一种主要原因。(√)
- x 吸入较高浓度的氯化氢气体或蒸气, 会严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜, 可发生支气管炎、骨质病变等。(√)
- x 稀硫酸可与多数金属(比铜活泼)氧化物反应, 生成相应的硫酸盐和水。(√)
- x 稀硫酸可与所含酸根离子对应酸酸性比硫酸根离子弱的盐反应, 生成相应的硫酸盐和强酸。(×)
- x 狭义上, 重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。(×)
- x 硝酸对铁有钝化作用, 能减慢腐蚀。(√)
- x 需要通水冷却的电渣焊用焊剂, 可以不用烘干。(×)
- x 许多碳素钢和低合金结构钢经正火后, 各项力学性能均较好, 可以细化晶粒, 常用来作为最终热处理。(√)
- x 旋转运动的危险是指人体或衣物卷进机械的旋转部位而引起的伤害。(√)
- x 选择埋弧焊焊接规范的原则是保证电弧稳定燃烧, 焊缝形状尺寸符合要求。表面成形光洁整齐, 内部无气孔、夹渣、裂纹、未焊透、焊瘤等缺陷。(√)
- y 压焊是可以不进行加热只施加压力进行的。(√)
- y 压力焊与钎焊的金属结合机理完全相同。(×)
- y 氩弧堆焊时, 应采取比手工电弧焊更有效的防辐射安全措施。(√)
- y 氩弧焊接时不会产生高浓度有害气体。(×)
- y 氩弧焊可以焊接化学活泼性强和已形成高熔点氧化膜的镁、铝、钛及其合金。(√)
- y 氩弧焊使用的钨极材料中的钍、铈等稀有金属没有放射性。(×)
- y 氩弧焊是采用工业纯氢作为保护气体的。(×)
- y 氩弧焊引弧所用的高频振荡器会产生一定强度的电磁辐射, 接触较多的焊工, 会引起头晕、疲乏无力、心悸等症状。(√)
- y 氩弧焊作业时, 尽可能采用放射剂量低的铈钨极。(√)
- y 氩气瓶内气体可以用尽。(×)
- y 严禁焊补未开孔洞的密封容器。(√)
- y 严禁氧气瓶、丙烷瓶及油料同车运输。(√)
- y 严禁用装氧的气瓶来改装储存氢气的钢瓶。(√)
- y 盐酸对清除含钾的氧化铁垢有特效。(×)
- y 盐酸是清除水垢、锈垢最常用的溶液。(√)
- y 氧含量不大于 0.01% 的纯铜称为无氧铜, 用 TW(铜无)表示。(×)
- y 氧气不能燃烧, 但能助燃。是强氧化剂。与可燃气体混合燃烧可以得到高温火焰。(√)
- y 氧气管道的管材一般应选用无缝钢管、铜管(如黄铜管)。(√)
- y 氧气胶管要用 1.8 倍工作压力的蒸汽或热水清洗。(×)
- y 氧气瓶阀门着火, 只要操作者将阀门关闭, 断绝氧气, 火就会自行熄灭。(√)
- y 氧熔剂切割气主要用于切割不锈钢铸件和铸铁件的浇冒口。(√)
- y 氧—弧水下热切割的主要安全问题是防触电、防回火。(√)
- y 氧—乙炔火焰中火焰的性质是不可调的。(×)
- y 氧—乙炔火焰中乙炔气体为可燃气体, 氧气为助燃气体。(√)
- y 氧—乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺不同的是对火焰能率的选择。(√)
- y 氧—乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不用。(×)
- y 氧—乙炔焰堆焊时, 应尽量采用较大号的焊炬。(×)
- y 氧乙炔火焰被运用到金属焊接上去, 奠定了压力焊技术的基础。(×)
- y 液化石油气瓶。使用未超过 20 年的, 每五年检验一次; 超过 20 年的, 每两年检验一次。(√)
- y 液化石油气作为气割用气源时, 和乙炔焰相比, 其切割质量较好, 但在切割多层迭板时, 切割速度比乙炔慢。(×)
- y 液体金属与熔化的焊剂间进行冶金反应时间较短。不能有效减少焊缝中的气孔、裂纹等缺陷。(×)
- y 液体在火源作用下, 首先使其蒸发, 然后蒸气氧化分解进行燃烧。(√)

- y 一般 TIG 能焊接的大多数金属, 均可用等离子弧焊接。(√)
- y 一般根据工件材料选择电流种类。(√)
- y 一般交流电源用于小电流、快速引弧、短焊缝、高速焊接场合, 所采用焊剂的稳弧性较差及对焊接参数稳定性有较高要求的场合。(×)
- y 一般来说, 高分子化合物构成的各种塑料制品是无毒或低毒的, 但某些高分子化合物中残留的单体、引发剂、催化剂以及加工过程中加入的某些添加剂可能是有毒的, 同时高分子化合物在一定条件下, 还会发生降解反应, 其反应物可能是有毒的。(√)
- y 一般情况下, 高频电流对人体的伤害程度最为严重, 工频电流对人体的伤害次之, 直流电流对人体的伤害则较轻。(×)
- y 一般事故隐患是指危害和整改难度较小, 发现后能够立即整改排除的隐患。(√)
- y 一辆小轿车上的焊点最多不能超过 10000 个。(×)
- y 一台火箭发动机的钎缝有 750m 长, 可以一次钎焊完成。(√)
- y 乙炔发生器中可以使用含铜质量分数超过 70% 的铜合金、银材质的配件。(×)
- y 乙炔瓶内丙酮流出燃烧, 不能用泡沫灭火器扑灭。(×)
- y 乙炔气瓶口着火时, 设法立即关闭瓶阀, 停止气体沉出, 火即熄灭。(√)
- y 乙炔燃烧失火时, 绝对禁止使用四氯化碳灭火, 宜用二氧化碳灭火器或干粉灭火器灭火。(√)
- y 引起闪燃时的最高温度叫做闪点(闪点的概念主要适用于可燃性液体)。(×)
- y 引起油脂自燃的内因是有较大的氧化表面(如浸油的纤维物质)有空气, 具备蓄热的条件。(×)
- y 隐弧排烟罩能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散, 但是, 不能对光辐射、金属氧化物烟尘等有一定的控制。(×)
- y 用二氧化碳灭火器可以对电石进行灭火。(×)
- y 用碱或碱土金属的氟化物为基的熔剂对熔池进行冶金处理, 对消除电子束焊钛及钛合金焊缝气孔很有效。(√)
- y 用人单位应保证从事职业病危害因素作业的劳动者能按时参加安排的职业健康检查。劳动者接受健康检查的时间应视为请假。(×)
- y 用手工电弧焊进行焊接时, 发尘量不会超过 25g/kg。(√)
- y 用碳弧气刨对焊缝进行清根, 也可以清除不合格焊缝中的缺陷, 然后进行修复, 效率高。(√)
- y 用碳弧气刨来加工焊缝坡口, 不适用于开 U 型坡口。(×)
- y 由于电弧的温度极高(中心温度可达 6000—10000℃), 可使其周围的金属熔化、蒸发并飞溅到皮肤表层而使皮肤金属化。(√)
- y 由于焊缝的热影响区小, 电子束焊可焊接紧靠热敏感性材料的零件。(√)
- y 由于危险源的存在, 生产安全事故发生的可能, 使得对生产进行安全管理就显得可有可无。(×)
- y 油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。(√)
- y 有些设备工作中会产生有害或有毒物质。这些物质对人或物会造成伤害。例如内燃机的废气、发电厂排烟以及电镀过程的废液等。(√)
- y 与气瓶接触的管道和设备要有接地装置, 防止产生静电造成燃烧或爆炸。(√)
- y 雨天穿用的胶鞋, 在进行熔化焊作业时也可暂作绝缘鞋使用。(×)
- y 雨天和雪天, 采取必要措施以后可以进行高空作业。(√)
- y 遇有四级风力、浓雾时, 不可以进行高处作业。(√)
- y 原子氢焊时, 要采用较高的引弧电压。(√)
- y 运输气瓶的车、船不得在繁华市区、重要机关附近停靠, 车、船停靠时, 司机与押运人员不得同时离开。(√)
- z 在 Ar 中加入二氧化碳会降低临界电流。(×)
- z 在 0 吧和 1atm 下氧气密度比空气大。(√)
- z 在操作电子束焊机时要注意防止高压电击、x 射线以及烟气。(√)
- z 在潮湿、金属容器等危险环境, 照明行灯电压不得超过 16v。(×)
- z 在潮湿环境操作时, 焊工必须使用干燥、绝缘可靠的焊工手套, 但不必使用绝缘橡胶衬垫。(×)
- z 在大电流焊接时, 增大锥角可避免尖端过热熔化, 减少损耗, 并防止电弧往上扩展而影响阴极斑点的稳定性。(√)
- z 在光线不足的较暗环境焊接, 必须使用手提工作行灯, 一般环境, 使用的照明灯电压不超过 36v。(√)
- z 在国家标准 GB18218-2009《危险化学品重大危险源》中, 给出了各种危险物质的名称、类别及其临界量。(√)
- z 在焊机使用中, 改变非转移型电弧的电流, 可控制焊缝的熔深和稀释率。(×)
- z 在焊接过程中加入的二氧化碳对母材可能产生渗碳作用。(√)
- z 在禁火区内动火一般实行三级审批制。(√)
- z 在空气不足的情况下燃烧会生成炭粒。(√)
- z 在气割完毕后应可以先断弧, 待碳棒冷却后再关闭压缩空气, 也可以先关闭气体。(×)
- z 在气焊气割工艺中火焰能率根据焊件的厚度、母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置进行选择。(√)
- z 在钎焊作业生产过程中, 气瓶不会发生泄漏。(×)
- z 在钎焊作业生产过程中, 气瓶可能会发生泄漏, 引起中毒、火灾或爆炸事故。(√)

- z 在切割机上的电气开关应与切割机头上的割炬气阀门隔离，以防被电火花引爆。(√)
- z 在任何情况下，应注意避免在容器和管道里形成乙炔—空气或乙炔—氧气混合气。(√)
- z 在容器或舱室内部碳弧气刨操作时，内部空间尺寸不能过于窄小，并要加强抽风及排除烟尘措施。(√)
- z 在容器或狭小部位进行碳弧气刨操作时，作业场地必须采取排除烟尘措施，还应注意场地防火。(√)
- z 在生产、贮存和使用可燃液体过程中要严防跑、冒、滴、漏，室内应加强通风换气。(√)
- z 在生产过程中，操作者即使操作失误，也不会发生事故或伤害，或者设备、设施和技术工艺本身具有自动防止人的不安全行为的能力称为失误—安全功能。(√)
- z 在实际生产中，大多用氩气作为切割气体。(×)
- z 在使用含有氟化物的钎剂时，必须在有通风的条件下进行焊接，或者使用个人防护装备。(√)
- z 在暑热夏天贮存闪点高的易燃液体时，必须采取隔热降温措施，严禁明火。(×)
- z 在特别潮湿的场所焊接，人必须站在潮湿的木板或橡胶绝缘片上。(×)
- z 在推拉电源闸刀开关时，必须戴绝缘手套，同时头部需偏斜。(√)
- z 在选择熔化焊机的焊接参数时最好使用与工件相同材料和厚度裁成的试件进行试焊。(√)
- z 在氩气和二氧化碳混合气体保护焊中，熔滴过渡特性随着二氧化碳含量的增加而恶化，飞溅也增大。(√)
- z 在氩气中加入氧气可以稳定和控制电弧阴极斑点的位置。(√)
- z 在一般钢材中，只有高温时存在奥氏体。(√)
- z 在有多台焊机工作场地当水源压力太低或不稳定时，应设置专用冷却水循环系统。(√)
- z 噪声的治理，主要从三个方面着手：消除和减弱生产中噪声源，控制噪声的传播，加强个人防护。(√)
- z 增设机械安全防护装置和断电保护装置会降低机械事故发生的可能性。(√)
- z 炸药是指爆炸性混合物。(×)
- z 长时间接触红外线会导致眼睛失明。(√)
- z 真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。(×)
- z 镇静钢中杂质少，但偏析较多。(×)
- z 只有将堆焊表面放在倾斜或立焊位置，才能不打渣连续堆焊。(×)
- z 直接在水泥地面上切割金属材料，应有防火花喷射造成烫伤的措施。(√)
- z 直流电流会对人体有伤害，男性平均摆脱电流为 76mA。(√)
- z 职业安全健康管理体系核心是要求企业采用现代化的管理模式，使包括安全生产管理在内的所有生产经营活动科学、规范和有效，建立安全健康风险，从而预防事故发生和控制职业危害。(√)
- z 职业病检查时应看 5 位以上取得职业病诊断资格的执业医师集体诊断。(×)
- z 职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康检查结果，不对其所出示的检查结果和总结报告负责任。(×)
- z 职业健康检查只能由具有医疗执业资格的医生和技术人员进行。(√)
- z 置换焊补时若隔绝工作不可靠，不得焊割。(√)
- z 置换焊割广泛应用于可燃气体的容器与管道的外部焊补。(×)
- z 中碳钢焊接时，热影响区容易产生淬硬组织。(√)
- z 重大事故隐患是指危害和整改难度较大，应当全部或局部停产、停业，并经过一定时间整改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响，致使生产经营单位自身难以排除的隐患。(√)
- z 重大危险源申报登记的类型分为：易燃、易爆、有害物质的储罐区(储罐)，易燃、易爆、有毒物质的库区(库)，具有火灾、爆炸、中毒危险的场所，压力管道，锅炉，压力容器，企业危险建(构)筑物。(√)
- z 重大危险源是指长期地或临时地生产、搬运、使用或者储存危险物品，且危险物品的数量等于或者超过临界量的单元。(√)
- z 轴类零件进行自动埋弧堆焊时，所取的焊丝轴向移动速度。应足以使相邻的焊缝彼此重叠 2 乃左右。(×)
- z 珠光体的性能介于奥氏体和渗碳体之间，结构钢很多是珠光体。(×)
- z 贮存大量浓盐酸的场所发生火灾，不能用直流水扑灭。(×)
- z 铸铁补焊时用栽丝法可有效防止焊缝剥离。(√)
- z 转移型等离子弧一般用于非金属材料的焊接与切割。(×)
- z 装满气的气瓶是危险源。(√)
- z 装盛乙炔的容器或管道不得随便进行焊补或切割。(√)
- z 自动焊和手工焊主要用于大型机械设备制造，其设备多安装在厂房里，作业场所比较固定。(×)
- z 自动埋弧堆焊电弧电压减小时，堆焊焊缝宽度增加。(×)
- z 自动埋弧堆焊电流增大时，焊丝熔化速度加快，堆焊层厚度较小。(×)

- z 自动埋弧焊焊丝送进由送丝机头完成，电弧移动则由人工控制。(×)
- z 自动埋弧焊机按照工作需要，做成不同的型式。常见的型式有：焊车式、悬挂式、机床式、悬臂式、门架式等，其中使用最普遍的是 MZ-1000 焊机。(√)
- z 自动振动堆焊机的堆焊机床主要用来夹持被焊工件。(√)

单选题

- (A)电会使焊工产生一定的麻电现象，这在高处作业时是很危险的，所以高处作业不准使用这种频率的振荡器进行焊接。A. 高频
- (A)浓度超过一定限度，特别是在密闭容器内焊接而通风不良时，可引起支气管炎、咳嗽、胸闷等症状。A. 臭氧
- (A)由逆止阀与火焰消除器组成，前者阻止可燃气的回流，以免在气管内形成爆炸性混合气，后者能防止火焰流过逆止阀时，引燃气管中的可燃气。A. 防爆阀
- “氟、氢原子反应时，能形成处于激发态的氟化氢离子而产生激光”，描述的是(A)。A. 气体激光器
- 《安全生产许可证条例》的主要内容包括(A)。A. 目的、对象与管理机关
- 《职业安全卫生管理体系规范及使用指南》提出于(B)年。B. 1998
- 《中华人民共和国职业病防治法》于(A)通过。A. 2001 年 10 月 27 日
- CO，气体保护内圆孔自动立堆焊机不能用于修复(A)。A. 火车车轮轮缘
- LU-150 型等离子弧粉末堆焊机的组成部分不包括(A)。A. 出机架
- MUI-1000 型自动带极堆焊机制造机械零件时，堆焊层金属不包括(C)。C. 低合金钢
- MZ-1000 焊机的形式为(A)。A. 焊车式
- YGA 晶体激光器中的晶体是综合性能最优的激光晶体，它的激光波长是(C)微米。C. 1064
- a 安全电压值的规定是按公式 $U=IR$ 计算的，其中 R 是指(C)。C. 人体电阻
- a 按照要求，容量为 40L 的标准钢气瓶装满二氧化碳后，液态二氧化碳占钢瓶容积的(B)%。B. 80C.90
- a 按组成的不同，可燃物质不包括(B)。B. 液态可燃物质
- b 搬运剧毒化学品后，应该立刻(A)。A. 用流动的水洗手
- b 爆炸下限较低的可燃气体、蒸气或粉尘，危险性(A)。A. 较大
- b 爆炸下限体积分数大于 4%的可燃气体或可燃蒸气，其质量浓度应小于(C)%。C. 0.5
- b 爆炸现象的最主要特征是(B)。B. 压力急剧升高
- b 必须建立义务消防队的仓库类型是(A)。A. 化学品仓库
- b 不能采用 MU3-2X1000 型悬臂式双头内环缝带极自动埋弧堆焊机堆焊(A)。A. 火车车轮轮缘
- b 不能防护间接触电的是(B)。B. 采用高电压
- b 不是熔化极活性气体保护电弧焊用的保护气体的是(C)。C. 氩气
- b 不属于低真空电子束焊的应用是(C)。C. 导弹壳体
- b 不属于焊条的组成部分的是(C)。C. 药皮
- b 不属于预防物体打击事故的措施是(A)。A. 增设机械安全防护装置和断电保护装置
- b 不属于置换焊补时常用的置换介质的是(C)。C. 氧气
- c 采用(A)A 以下焊接电流的熔透型等离子弧焊，称为微束等离子弧焊。A. 30
- c 采用等离子弧焊，最薄可焊(C)mm 的金属薄片。C. 0. 01
- c 采用堆焊过渡层法防止堆焊层金属开裂时，堆焊层金属的硬度(C)。C. 很高
- c 采用二氧化碳和氩气混合保护气体来焊接时，其焊接工艺特征(A)。A. 接近于纯 CO2 气体保护焊，但飞溅相对较少
- c 采用混合气体作为保护气体进行熔化极焊接时，阴极斑点(B)。B. 稳定
- c 采用碱法清洗容器时，使用的碱是(A)。A. 氢氧化钠
- c 采用熔化极氩弧焊焊接铝合金时，采用的方法为(C)。C. 直流反接
- c 采用实芯焊丝二氧化碳焊时，为了得到良好的保护效果，要采用相对较细的焊丝，直径一般为(B)mm。B. 0.8-1.6
- c 采用水再压缩等离子弧切割时，引燃电弧后，送入的是(C)C. 大流量高压水
- c 采用钨极氩弧焊焊接工件时，(C)。C. 两者均可
- c 采用钨极氩弧焊焊接铝合金时，采用的方法为(A)。A. 交流电源

- c 采用钨极氩弧焊焊接铜合金时,一般采用(B)。B. 直流正接
- c 采用氧气和氩气混合保护气体来焊接低碳钢和低合金钢时,混合气体中的氧的体积分数可达(C)%。C. 20
- c 测量电子束焊真空系统低真空‘压强高于10-1Pa,时多采用(A)。A. 电阻真空计
- c 常温下铜的抗拉强度一般为(C)。C. 200-250MPa
- c 常用的有机溶剂不包括(C)。C. 烯类溶剂
- c 处理气瓶受热或着火时应首先(B)。B. 用水喷洒该气瓶
- c 触电金属化后的皮肤表面变得粗糙坚硬,肤色呈灰黄,是(A)引起的。A. 铅
- c 触电事故一旦发生,首先应(B)。B. 应使触电者迅速脱离电源
- c 从业人员发现事故隐患或其他不安全因素时,错误的做法是(A)。A. 接到报告的人员应放置以后再处理
- c 淬火后进行回火,可以在保持一定强度的基础上恢复钢的(A)。A. 韧性
- d 带压不置换焊补作业时,周围滞留空间可燃气体的适宜含量是小于(C)%。C. 0.5
- d 带压不置换焊割的特点不包括(A)。A. 费时麻烦
- d 带压不置换焊割正压作业时,压力一般控制在(C)kh。C. 1.5-4.9kPa
- d 当焊剂的命名中含有(B)时,表示该焊剂是烧结焊剂。B. SJ
- d 当焊接热导率高的原材料(如铝、铜)时,可以考虑选用有较高热穿透性的(B)。B. 氮气
- d 当接触电压为100V时,皮肤浸入水中的人体电阻为(C) Ω 。C. 375
- d 当判定触电者呼吸和心跳停止时,应立即就地抢救,可采用(C)。C. 心肺复苏法
- d 当其他焊接参数不变时,焊丝直径增大,堆焊焊缝的宽度(B)。B. 增加
- d 当气体导管漏气着火时,首先应将焊炬的火焰熄灭,并立即关闭阀门,切断可燃气体源,扑灭燃烧气体不可采用(A)。A. 水
- d 登高焊接与热切割作业是指焊工在坠落高度基准面(B)m以上。B. 2
- d 等离子弧的形成原理是自由电弧的(A)。A. 物理压缩
- d 等离子弧焊的电弧热量可以熔透的工件深度和切割速度(A)。A. 成反比
- d 等离子弧焊接速度比钨极氩弧焊(B)。B. 快
- d 等离子弧焊接和切割采用的引弧方式是(C)。C. 高频振荡器
- d 等离子弧能量集中、温度高,另外会有(B)。B. 小孔效应
- d 等离子弧切割时的切割电压超过电源空载电压(C)时容易熄弧。C. 2/3
- d 等离子弧热(冷)丝堆焊机主要用于堆焊(C)。C. 丝极
- d 等离子切割电流为250A时,割口宽度为(C)mm。C. 4.5
- d 等离子切割碳钢时,为获得切割面较高的表面硬度,离子气可使用(B)。B. 氮气
- d 等离子压缩电弧的电弧功率和温度与自由电弧相比(C)。C. 较高
- d 等压式焊炬(A)。A. 能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器
- d 低倍数泡沫的发泡倍数小于(A)。A. 20
- d 电磁场伤害是指在(A)电磁场的作用下,器官组织及其功能将受到损伤。A. 高频
- d 电磁场作用对人体的危害(C)遗传。C. 会
- d 电焊机及其他焊割设备与高处焊割作业点的下部地面要保持(A)m以上。A. 10
- d 电焊作业照明灯电压应不高于(B)V。B. 36
- d 电弧电压越高,要求切割电源的空载电压(A)。A. 越高
- d 电烙印式触电后肿块痕迹(C)立即出现。C. 不一定
- d 电石库的照明设备应采用(A)。A. 防爆灯
- d 电石与水接触后产生的气体和氧气混合燃烧,可以得到的最高温度是(C) $^{\circ}\text{C}$ 。C. 3200
- d 电渣堆焊时,要保证冷却装置严密不漏水,防止产生(A)。A. 爆炸
- d 电渣焊采用的电源外特性为(C)C. 平特性
- d 电渣焊过程中会产生有害气体,原因是(C)。C. 焊剂中氟化钙分解
- d 电渣焊空载电压不能超过(B)V。B. 60
- d 电灼伤处皮肤呈(C)。C. 黄褐色
- d 电子枪中的阴极向外发射电子的方式不包括(A)。A. 冷发射
- d 电子束焊的优点不包括(A)。A. 可焊性材料较少
- d 电子束焊接时,高速运动的电子束与焊件产生X射线的方式是(C)。C. 撞击
- d 电子束焊设备应装置专用地线,且接地电阻应小于(A) Ω 。A. 3

- d 电子束焊中,焊接厚大工件时应选用(C)。C. 高压型焊机
- d 动火执行人员拒绝动火的原因不包括(B)。B. 有动火证
- d 短期接触电磁场,电磁场对人体的伤害作用(C)逐渐消除。C. 可以
- d 堆焊层金属产生开裂时,母材与堆焊层金属成分(B)。B. 相差较大
- d 堆焊金属的相变温度和膨胀系数比基体金属(B)。B. 相近
- d 堆焊时,稀释率要(B)。B. 尽可能低
- d 堆焊速度过小,堆焊层加厚,焊缝(焊道)(A)。A. 加宽
- d 堆焊圆形工件,当焊丝直径为1.6mm时,堆焊螺距为(C)mm。C. 2.5-4
- d 堆焊主要用于材料间的冶金结合是(B)。B. 异种金属
- d 对纯铜进行气焊时,应采用(A)。A. 弱碳化焰
- d 对焊缝金属没有特殊要求情况下,钨极氩弧焊的填充金属不可以用(C)。C. 成分与母材完全不同的标准焊丝
- d 对化学性质活泼的金属及其合金,如果氩的纯度低,则(A)。A. 不易氧化
- d 对黄铜进行气焊时,应采用(B)。B. 弱氧化焰
- d 对金属材料进行钨极氩弧焊时,焊接接头的熔深(B)。B. 小
- d 对于操作者需进入内部进行焊补的设备及管道,氧气的体积分数应为(A)。A. 18%-21%
- d 对于多数熔化焊设备而言,电力变压器是否合适的决定性因素是(B)。B. 允许的电压降
- d 对于额定功率小于16kW的阻焊变压器与焊钳连成一体的焊机,其空载电流的允许值可以比正常值大(B)倍。B. 2.5
- d 对于较厚钢板,常用的埋弧焊种类是(C)C. 多层埋弧焊
- d 对于相同厚度的结构钢,采用激光火焰切割可得到的切割速率比熔化切割要(B)。B. 大
- d 多层埋弧焊焊接时,每层焊缝的接头(A)。A. 需要错开
- d 多吸头排烟罩的特点是(A)。A. 适用于焊接大而长的焊件时排除电焊烟尘和有毒气体
- e 二氧化碳焊的全称为(A)。A. 二氧化碳气体保护电弧焊
- e 二氧化碳焊短路过渡焊接所用的焊丝较细,若焊丝伸出过短,则以下说法错误的是(B)。B. 气体保护效果差
- e 二氧化碳焊在室外作业时,风速一般不应超过(A)m/s。A. 1.5-2
- e 二氧化碳激光器的电光转换效率与固体激光器相比(C)。C. 高
- e 二氧化碳气体保护堆焊时,若空气中二氧化碳浓度过高,会使人(A)。A. 缺氧,甚至窒息
- e 二氧化碳气体保护焊的主要缺点是焊接过程中产生(C)。C. 飞溅
- e 二氧化碳气体保护焊时,为了控制熔深,一般调节(A)。A. 燃弧时间
- e 二氧化碳气体保护焊时,由于氧气和紫外线作用强烈,适宜穿戴(C)。C. 耐酸呢、柞丝绸等非棉布工作服
- e 二氧化碳气体预热器所使用的电压不得高于(A)V。A. 36
- f 非熔化极通常用(B)。B. 钨极
- f 非真空电子束焊的技术特点不包括(C)。C. 功率密度高
- f 非真空电子束焊适用于大型焊件的焊接,但一次焊透深度不超过(C)mm。C. 30
- f 沸腾钢中的杂质较多,一般有(A)。A. 硫
- g 干粉灭火器的优点不包括(C)。C. 导电
- g 钢的淬火处理可提高其(A)。A. 硬度
- g 钢的硬度在(B)范围时,其切削性能好。B. HB180-200
- g 钢铁材料淬火后形成的最后组织是(C)。C. 马氏体
- g 钢中的渗碳体可增加钢的(A)。A. 强度
- g 高频电磁场的场强强地点为(A)。A. 距离振荡器和振荡回路越近的地方
- g 高碳钢比低碳钢的焊接性(C)。C. 差
- g 高碳钢的导热性(C)。C. 差
- g 高碳钢焊接时,为了预防焊接裂纹,一般需将工件预热到(A)。A. 150-350℃
- g 高温回火的温度一般为(B)。B. 500-650℃
- g 根据电压降来确定向一台熔化焊机供电的电力变压器功率大小时,首先要确定(A)。A. 焊机规定的最大允许压降
- g 工业上使用的氧化剂要与(A)类型的化学品远远分离。A. 还原性物品
- g 工业盐酸因含杂质(一般含铁离子)而呈(B)。B. 黄色
- g 估算瓶内二氧化碳贮量的方法为(A)。A. 采用称钢瓶质量的办法
- g 固定式排烟罩的特点是(B)。B. 适合于焊接操作地点固定、焊件较小情况下采用

- g 关于《安全生产法》的核心内容正确的是(B)。B. 两结合监管体制与三大对策体系
- g 关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施, 下列说法错误的是(A)。A. 应创造条件, 用装有冰屑的塑料袋作成帽状包绕在伤员头部, 完全包围头部
- g 关于二氧化碳焊, 以下说法正确的是(C)。C. 二氧化碳焊在加入混合气体后才能达到射流过渡
- g 关于二氧化碳焊短路过渡焊接, 以下说法错误的是(C)。C. 保护气流越大, 保护效果越好
- g 关于二氧化碳焊短路过渡焊接电源极性, 以下说法正确的是(A)。A. 一般都应采用直流反接
- g 关于二氧化碳焊颗粒过渡焊接, 以下说法错误的是(B)。B. 颗粒过渡的电弧穿透力弱, 熔深小
- g 关于二氧化碳气体保护焊, 以下说法错误的是(C)。C. 在气体快用尽时, 可以将气瓶倾倒使用
- g 关于二氧化碳气体保护焊机, 以下说法错误的是(A)。A. 移动焊机时, 应整体搬运
- g 关于各种气体以下说法错误的是(B)。B. 氧气、氮气、氩气的沸点从高往低依次为氮气、氩气、氧气
- g 关于焊接电流的选择, 下列说法错误的是(B)。B. 电流过大不会导致飞溅增加
- g 关于焊接通风技术措施设计的要求下列说法错误的是(A)。A. 有害物质可直接抽排至室外大气
- g 关于焊条的选用, 下列说法错误的是(B)。B. 虽然焊条的种类很多, 但是其使用要求简单, 使用不当也不会对成本有很大影响
- g 关于焊条的选用, 下列说法错误的是(C)。C. 刚性大小不作为焊条选择时考虑的对象
- g 关于焊条直径的选择依据, 下列说法错误的是(C)。C. 厚度较大的焊件, 应选用较小直径的焊条
- g 关于监督权, 下列说法错误的是(A)。A. 对进行举报有功人员不予奖励
- g 关于碱性焊条, 下列说法错误的是(A)。A. 碱性熔渣的脱氧较完全, 但是不能有效地消除焊缝金属中的硫
- g 关于碱性焊条, 下列说法错误的是(B)。B. 由于电弧中含氧量低, 碱性焊条焊缝不容易出现氢气孔
- g 关于雷击和静电感应, 以下说法正确的是(A)。A. 雷击和静电感应都会造成触电事故
- g 关于气焊的描述正确的是(B)。B. 需要填充金属
- g 关于气瓶的检验, 下列说法正确的是(A)。A. 盛装惰性气体的气瓶, 每五年检验一次
- g 关于钎焊从业人员的义务, 下列说法错误的是(C)。C. 可以私自商量决定责任
- g 关于钎焊作业安全生产通用规程, 说法错误的是(A)。A. 上岗前可以适当喝酒取暖
- g 关于钎焊作业安全生产通用规程, 说法错误的是(B)。B. 所有的手把导线与地线可以与氧气、乙炔软管混放
- g 关于实芯焊丝和药芯焊丝, 以下说法错误的是(A)。A. 实芯焊丝经冷拉拔加工而成
- g 关于水的灭火机理错误的是(A)。A. 潮湿
- g 关于氩气, 以下说法错误的是(A)。A. 焊接时微溶于液态金属
- g 关于氧气, 下述说法错误的是(B)。B. 氧气在常温下可以燃烧
- g 关于氧气管道的管材规定, 下列正确的是(A)。A. 氧气管道的管材一般应选用无缝钢管、铜管(如黄铜管)
- g 关于一般事故隐患解释错误的是(B)。B. 因外部因素影响, 致使生产经营单位自身难以排除的隐患
- g 关于在选用焊条时的原则, 下列说法错误的是(C)。C. 可以不考虑焊件的工作条件及使用性能
- g 关于在选用焊条时的原则, 下列说法正确的是(B)。B. 在使用性能基本相同时应尽量选择价格较低的焊条, 降低焊接生产的成本
- g 关于直接接触的防护措施错误的是(A)。A. 石棉手套防护
- g 关于职业病的防治, 用人单位应承担的责任和义务包括(B)。B. 对从事接触职业病危害因素作业的劳动者进行职业健康监护
- g 关于职业病防治过程中劳动者的权利和义务, 下列说法错误的是(B)。B. 劳动者无权了解本人健康检查结果
- g 关于职业病防治过程中职业健康检查机构的责任和义务, 下列说法错误的是(B)。B. 职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康检查结果, 不对其所出示的检查结果和总结报告负责任
- g 关于重大事故隐患错误的是(C)。C. 发现后能够立即整改排除的隐患
- h 焊补燃料容器和管道的常用安全措施有两种, 称为(B)。B. 置换焊补、带压不置换焊补
- h 焊后热处理是指(C)。C. 低温退火
- h 焊机各个带电部分之间及其外壳对地之间必须符合绝缘标准的要求, 其电阻值均不小于(A)MΩ。A. 1
- h 焊机着火首先应拉闸断电, 然后再灭火, 在未断电前不能用(B)灭火。B. 水
- h 焊接操作现场应该保持必要的通道, 车辆通道的宽度不得小于(B)m。B. 3
- h 焊接操作现场应该保持必要的通道, 人行通道的宽度不得小于(B)m。B. 1.5
- h 焊接车间焊工作业面积不应该小于(A)m²。A. 4
- h 焊接工作场所局部通风应用比较普遍的是(B)。B. 局部机械排气
- h 焊接结构中应用最广泛的铝合金是(B)。B. 防锈铝
- h 焊接前清除焊件上的油污, 使用低尘、低毒材料是为了(C)。C. 防有害气体及烟尘
- h 焊接时, 关于焊芯作用说法错误的是(C)。C. 作用不大。可以去除

- h 焊接时的噪声有时可高达(C)dB, 对人体产生影响。C. 100
- h 焊接是使两工件产生(B)结合的方式。B. 原子
- h 焊接性好的钢种是(A)。A. 低碳钢
- h 焊接性评定方法有很多, 其中广泛使用的方法是(C)。C. 碳当量法
- h 焊接与切割主要用的激光器不包括(A)。A. 液体激光器
- h 焊接作业发生火灾逃生时, 要尽量贴近地面撤离, 主要原因是(B)。B. 燃烧产生的有毒热烟在离地面近的地方浓度较小, 可降低中毒几率
- h 焊丝送进和电弧移动都由专门的焊接装置自动完成的埋弧焊类型是(C)。C. 自动埋弧焊
- h 焊条按药皮熔化后的熔渣特性分类, 不包括(A)。A. 结构钢焊条
- h 焊条按用途分类, 不包括(B)。B. 酸性焊条
- h 化学物质或油脂污染的设备都应(B)动火。B. 酸洗后
- h 黄铜主要是铜元素与(B)元素组成的合金。B. 锌
- h 火灾使人致命的最主要原因是(B)。B. 窒息
- h 获得“阴极破碎”作用时, 采用的是(B)。B. 直流反接
- j 激光防护面罩实际上是带有激光防护眼镜的面罩, 主要用于防(A)。A. 紫外激光
- j 激光焊开启气瓶时, 人必须站在气瓶的(C)。C. 侧面
- j 激光切割操作时, 戴激光防护面罩主要是用于防(C)。C. 紫外激光
- j 激光束的特点不包含(A)。A. 方向性差
- j 激光束的优点不包括(A)。A. 设备复杂
- j 技术安全不包括(C)。C. 以预防为主
- j 脚手板宽度双行人道不得小于(A)m。A. 1. 2
- j 接触灼伤发生在高压触电事故时, 在电流通过人体皮肤的进出口处造成的灼伤, 一般灼伤更严重点是(B)。B. 电流进口
- j 接地装置的接地体与建筑物之间的距离不应小于(C)m。C. 1. 5
- k 可能引起管道发生燃烧爆炸的行为是(A)。A. 氧气管道阀门上有油脂存在。
- k 可燃粉尘爆炸主要发生在(A)。A. 生产设备内部
- k 可燃物的燃烧阶段不包括(C)。C. 挥发
- k 可燃蒸气与空气混合的浓度往往可达到爆炸极限的条件不包括(B)。B. 室内通风良好
- k 空气自然冷却的熔化焊机, 海拔高度不超过(B)m。B. 1000
- k 空气自然冷却的熔化焊机, 周围空气最高温度不大于(C)℃。C. 40
- k 块、片、纤维状态的可燃物质不包括(B)。B. 豆油
- l 冷补焊铸铁时, 焊缝为非铸铁型焊缝, 所采用的焊接材料是(A)。A. 异质焊接材料
- l 利用氢氧混合气体进行焊接时, 被焊工件的厚度(A)。A. 较小
- l 铝合金存在的最大问题是(B)。B. 不耐热
- l 铝镁系列铝合金的焊接性(C)。C. 差
- m 马氏体的体积比相同重量的奥氏体的体积(C)。C. 大
- m 埋弧半自动焊电弧和焊丝的送进, 靠手动完成的是(A)。A. 电弧
- m 埋弧半自动焊主要是软管自动焊, 其特点是采用较细直径的焊丝, 焊丝通过弯曲的软管送入熔池, 焊丝的直径应(C)mm。C. ≤2
- m 埋弧焊电弧的电场强度较大, 电流小于(A)A, 电弧将不稳。A. 100
- m 埋弧焊对接直焊缝的焊接方法的基本类型有(B)种。B. 2
- m 埋弧焊焊接 Mn-A1 高合金钢时, 要选用(B)。B. 直流
- m 埋弧焊焊接过程中应注意防止焊剂突然停止供给而发生强烈弧光裸露灼伤眼睛。下列措施不能防止伤害的是(C)。C. 佩戴近视镜
- m 埋弧焊焊接普通结构钢时, 采用的焊剂为(A)。A. SJ301
- m 埋弧焊焊接时, 采用的焊丝较细的是(C)。C. 半自动埋弧焊
- m 埋弧焊焊丝上经常镀(C), 既可起防锈作用, 又可改善焊丝与导电嘴的电接触状况。C. 铜
- m 埋弧焊熔剂成分里含有的(A), 焊接时虽不像手弧焊那样产生可见烟雾, 但将产生一定量的有害气体和蒸气损害人体健康。A. 氧化锰
- m 埋弧焊熔炼焊剂名称中第一位数字表示焊剂中(B)。B. 氧化锰的含量
- m 埋弧焊时, 采用(A)时, 不同的极性将产生不同的工艺效果。A. 直流
- m 埋弧焊时, 当采用(B), 焊缝熔深大。B. 直流反接
- m 埋弧焊时, 焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度(A)。A. 保持同步
- m 埋弧焊时, 熔化的金属形成(A)。A. 熔池

- m 埋弧焊时, 熔融的焊剂成为(b)。B. 熔渣
- m 埋弧焊时, 为了减少或免除定位焊缝和减少焊接变形, 常选用(A)。A. 焊接夹具
- m 埋弧焊时, 悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊, 为了保证焊透, 背面焊时必须保证焊透(A)。A. 60%-70%
- m 埋弧焊时, 悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊, 为了保证焊透, 正面焊时要焊透工件厚度的(C)。C. 40%-50%
- m 埋弧焊未被融化的焊剂人工回收后(C)再次利用。C. 处理后可以
- m 埋弧焊由于采用颗粒状焊剂。所以此种焊接方法一般只适用于的焊接位置是(B)。B. 平焊
- m 埋弧焊最常用于的焊接位置是(C)。C. 平焊
- m 埋弧自动堆焊的电流比手弧焊高(B)。B. 3-5 倍
- n 耐热钢、低温钢、耐蚀钢的焊接不可选用(A)焊剂配合相应的合金钢焊丝。A. 高硅
- n 能够提高金属材料切削性能的元素是(A)。A. 硫
- n 能用于熔化极氩弧焊保护气体的是(C)。C. 氩气
- p 泡沫灭火剂按其灭火的适用范围不包括(C)。C. 机械泡沫灭火剂
- p 普通低合金钢焊接时, 为避免热影响区的淬硬倾向, 可采用的措施为(B)。B. 增大焊接电流
- p 普通黄铜中加入(C)元素, 可使合金的切削加工性能特别好, 称快切黄铜。C. 铅
- q 气焊或气割过程中出现(A)现象, 可能引起爆炸和火灾事故。A. 违反安全操作规程
- q 气焊与气割的火焰温度高达(B)。B. 3000℃以上
- q 气瓶储存时, 下列行为应禁止的是(A)。A. 可不放置于专用仓库储存
- q 气瓶使用时, 下列行为应禁止的是(A)。A. 瓶内气体用尽。无留有剩余压力。
- q 气瓶运输(含装卸)时, 下列行为应禁止的是(B)。B. 用起重机直接吊运钢瓶
- q 气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等), 以合适的比例与(B)发生激烈反应。B. 氧气
- q 钎焊从业人员应具有以下责任意识(A)。A. 丰富安全生产知识。增加自我防范能力
- q 钎焊时, 钎料和母材(C)。C. 钎料熔化但母材不熔化
- q 切割厚金属板唯一经济有效的手段是(A)。A. 火焰切割
- q 氢气着火时应采取(A), 措施。A. 切断气源
- q 氢氧化钠不溶于(C)。C. 丙酮
- q 氢氧化钠的性质不包括(C)。C. 脱水性
- q 氢氧混合气体的温度最高可达到(B)℃。B. 2000
- r 燃烧的类型包括(C)。C. 电阻焊
- r 热切割时不会产生的污染是(B)。B. 电弧污染
- r 人体大部分浸于水中的时候, 安全电压是(C)V。C. 2. 5
- r 容量为 40L 的标准钢气瓶可灌人的液态二氧化碳质量为(A)kg。A. 25
- r 熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明, 并保证工作面照度达到(B)lx。B. 50-100
- r 熔化焊过程中出现有害因素的强烈程度受(A)影响。A. 焊接规范
- r 熔化焊机所用频率波动在电压为额定值时需不大于±(C)%。C. 2
- r 熔化焊机通电检查的直接目的是(A)。A. 检查控制设备各个按钮与开关操作是否正常
- r 熔化焊时, 机械危险大量表现为人员与(B)的接触伤害。B. 可运动件
- r 熔化极惰性气体保护电弧焊适用于(A)。A. 铝及铝合金中、厚板焊接
- r 熔化极惰性气体保护电弧焊用的保护气体是(A)。A. 氩气
- r 熔化极活性气体保护电弧焊不适用于(C)。C. 铝及铝合金中、厚板焊接
- r 熔化极气体保护焊用的焊丝不包括(C)。C. 空心焊丝
- r 熔透型等离子弧焊接时, 维弧电流过大容易损坏喷嘴, 一般选用(B)。B. 2-5
- r 如果该健康检查项目不是国家法律法规规定的强制性进行的项目, 劳动者参加应本着(A)。A. 自愿原则
- r 如临时需要使用较长的电源线时, 应(A)。A. 架高 2. 5m 以上
- s 射程最远的灭火器是(C)。C. 泡沫灭火器
- s 射吸式焊炬适用于(B)。B. 低压及中压乙炔气
- s 深熔激光焊时, 保护气体的作用不包括(C)。C. 冷却
- s 生产安全事故不包括(C)。C. 设备更新的损失
- s 湿法焊接时, 电流较大气中焊接电流大(C)。C. 15%-20%
- s 湿法水下焊接时产生的可燃气体是(B)。B. 氢氧混合气体

- s 使用二氧化碳灭火器时,人应站在(A)A.上风位
- s 使用水剂灭火器时,为有效将火扑灭,应射向火源(A)。A.火源底部
- s 事故隐患不包括(C)。C.正确使用设备
- s 室温为20℃时,充满二氧化碳的钢瓶气体的饱和压力约为(C)。C. 57.2×105Pa
- s 钨钨极与钍钨极相比具有的优点是(A)。A.弧束细长
- s 手持式电动工具的接地线,在(A)应进行检查。A.每次使用前
- s 手工等离子弧焊适用的焊接位置是(C)。C.全位置
- s 手工电弧堆焊的应用形式是(A)。A.手1-
- s 手工电弧堆焊时,焊机空载电压不能太高,一般直流焊机电源的电压(C)V。C. ≤100
- s 手工堆焊工艺与手工电弧焊工艺主要的区别在于(B)。B.规范参数
- s 水不能扑救的火灾是(C)。C.贮存大量浓硫酸、浓硝酸的场所发生火灾
- s 水滴式乙炔发生器如发现有水从发气室排出门溢出,而且压力表指针不动,则表示(C)。C.电石已完全分解,可以清渣
- s 水冷喷嘴内壁表面有一层冷气膜,可使等离子弧柱有效截面收缩,这种收缩称为(A)。A.热收缩
- s 水下焊接方法不包括(C)。C.局部湿法焊接
- s 水下焊接时为防止高温熔滴落进潜水服的折叠处或供气管。烧坏潜水服或供气管,尽量避免(C)。C.仰焊和仰割
- s 水下气割又称为(B)。B.氧-可燃气体热切割
- s 水下切割时要慎重考虑切割位置和方向,最好先从距离水面(A)。A.最近的部位着手。向下割。
- s 水蒸气保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复,其显著特点是(B)。B.成本低
- s 送风盔式面罩风源应是(C)。C.净化的新鲜空气
- s 随着焊接速度增加,焊缝热输入及小孔直径将(C)。C.均减小
- t 碳当量为0.5%时,工件的焊前预热温度是(A)℃以上 A. 150
- t 碳酸钠不溶于(C)。C.乙醇
- t 调质处理是指淬火后再进行(C)。C.高温回火
- t 通过不打渣连续堆焊的方法提高手工电弧堆焊效率时,其特点不包括(B)。B.熔深较深
- t 铜及铜合金导热性能好,所以焊接前一般(B)。B.应预热
- t 铜及铜合金焊接时,产生气孔的倾向(C)。C.大
- t 退火后钢铁材料的硬度一般会(A)。A.降低
- w 微束等离子弧焊接是指小电流下的熔人型等离子弧焊接,电流可选(B)B. 25
- w 为保证防火安全,有爆炸危险环境的控制线路宜选用(B)。B.铜芯线
- w 为保证焊接质量,不论向单台或多台熔化焊机供电时,规定总电压降最大不超过(C)%。C. 10
- w 为便于引弧和提高电弧稳定性,直流正接的等离子弧焊工艺中。电极端部应磨成(B)。B. 20° -60° 的夹角
- w 为防止电渣焊时产生爆渣或漏渣引起的烧伤,应(C)。C.提高装配质量
- w 为了保证激光器稳定运行,一般采用的电子控制电源其特点是(B)。B.快响应、恒稳性高
- w 为了改善焊接接头性能,消除粗晶组织及促使组织均匀等,常采用的热处理方式为(B)。B.正火
- w 为了高频加热设备工作安全,要求安装专用地线,接地电阻要小于(B)Ω。B. 4
- w 为确保操作者的人身安全,避免和减少相关事故的发生,在易燃易爆场所焊接,焊接前必须(A)。A.办理用火许可证
- w 为提高钢铁材料的弹性极限和屈服强度,同时保证较好的韧性,最好采用(B)。B.中温回火
- w 魏氏组织使钢材性能产生的变化为(B)。B.韧性下降 C.脆性减小
- w 钨极氩弧焊的接头形式不包括(C)。C.矩形接
- w 钨极氩弧焊时,焊接电流的大小选择的依据不包括(C)。C.焊接速度
- w 钨极氩弧焊时,减小锥角,则(A)。A.焊缝熔深减小,熔宽增大
- x 吸入较高浓度的氯化氢气体或蒸气,(C)严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜,可发生支气管炎、骨质病变。C.会
- x 吸收率决定了工件对激光束能量的利用率。下列措施不能增加材料对激光的吸收率的是(B)。B.使用惰性气体
- x 细丝(≤1.6mm)短路过渡焊接时得保护气体流量一般为(C)L/min。C. 5-15
- x 下列(B)不是导致着火的火源。B.发光的物质
- x 下列(B)不是电子束焊接时产生的有害物质。B.二氧化碳
- x 下列(B)属于激光焊在舰船制造业的应用。B.加填充金属焊接大厚度板件
- x 下列(C)不是非熔化极气体保护焊所用的气体。C.二氧化碳
- x 下列(C)适合盛装易燃液体。C.具有防腐功能的金属容器

- x 下列病例肯定不属于电磁场伤害造成的是(C)。C. 皮肤金属化
- x 下列不会带来爆炸隐患的焊接操作是(C)。C. 烙铁钎焊
- x 下列不是铝、镁及其合金的焊接方法的是(A)。A. 直流正接的等离子弧焊
- x 下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。B. 《妨碍公共安全法》
- x 下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。B. 《交通安全条例》
- x 下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(C)。C. 《服务业管理规定》
- x 下列不是氩弧焊特点的是(B)。B. 可以焊接薄板
- x 下列不适合埋弧焊焊接的钢板厚度是(A)mm。A. 2
- x 下列不属于电弧焊的是(A)。A. 软钎焊
- x 下列不属于燃烧产物的是(C)。C. 一氧化氮
- x 下列不属于一级动火范围的是(C)。C. 酒精炉
- x 下列不属于职业病管理依据的是(A)。A. 《职业安全卫生管理体系试行标准》
- x 下列不属于自动振动堆焊机控制箱组成部分的是(A)。A. 尾座
- x 下列关于安全生产、安全管理的说法，错误的是(C)。C. 违章作业，提高生产效率
- x 下列关于纯钨极的描述，不正确的是(B)。B. 易熔化挥发
- x 下列关于等离子弧焊接和切割防灰尘与烟气的措施说法错误的是(C)。C. 不能采用水中切割的方法
- x 下列关于电渣焊用焊剂的说法正确的是(A)。A. HJ170 是无锰低硅高氟成分
- x 下列关于电子束焊真空室的说法错误的是(C)C. 电子束焊机的使用者可自行改装真空室
- x 下列关于短路过渡和颗粒过渡的说法，错误的是(B)。B. 短路过渡所使用的电流通常大于颗粒过渡
- x 下列关于二氧化碳的说法，错误的是(C)。C. 不易溶于水
- x 下列关于激光危害的工程控制说法错误的是(C)。C. 维护或检修激光器时可暂时拆除激光安全标志
- x 下列关于硫酸的描述正确的是(B)。B. 二元酸
- x 下列关于铝及铝合金激光焊的说法错误的是(C)。C. 工件表面在开始时反射率低且稳定
- x 下列关于浓硫酸物理性质的说法错误的是(C)。C. 有色液体
- x 下列关于热丝等离子焊接说法错误的是(B)。B. 热丝焊接可提高焊接速度、增加稀释率
- x 下列关于熔化极气体保护电弧焊用的焊丝说法,不正确的是(A)。A. 直径较大
- x 下列关于碳化焰的说法正确的是(C)。C. 火焰中乙炔过剩，含有游离碳和较多的氢。焊接低碳钢时焊缝会渗碳
- x 下列关于氩的描述错误的是(A)。A. 有气味
- x 下列关于氩弧焊接时的特点错误的是(B)。B. 温度低
- x 下列关于氩在惰性气体保护焊中的应用，不正确的是(C)。C. 电弧热量不集中
- x 下列关于职业健康检查的作用说法错误的是(C)。C. 可以杜绝职业危害
- x 下列关于中性焰的说法正确的是(B)。B. 黄铜、青铜
- x 下列焊接方法属于焊条电弧焊的是(C)。C. 手工电弧焊
- x 下列焊接方法中属于压力焊的是(C)。C. 爆炸焊
- x 下列焊接方式中，焊接质量对焊工技艺水平的依赖程度较低的是(B)。B. 埋弧自动焊
- x 下列合金中，钎焊性最好的铝合金是(B)。B. 铝锰系
- x 下列可以引起月经失调的触电伤害是(C)。C. 电磁场伤害
- x 下列可以作为电焊机回路的导电体的是(C)。C. 专用导体
- x 下列可用于等离子焊接冷却系统中作冷却剂的是(C)。C. 去离子水
- x 下列情况不属于高处坠落事故原因的是(C)。C. 未安装防雷装置
- x 下列情况不属于火灾与爆炸事故原因的是(B)。B. 电工不按规定穿戴劳动保护用品
- x 下列情况不属于机械伤害事故原因的是(A)。A. 机械设备内线路不整齐
- x 下列是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。B. 《中华人民共和国矿山安全法》、《中华人民共和国消防法》
- x 下列属于小于 L 型等离子弧焊特点的是(B)。B. 孔隙率低
- x 下列说法错误的是(A)。A. 保护现场作业人员的安全是次要的
- x 下列说法错误的是(A)。A. 可以不正确使用机械设备
- x 下列说法错误的是(A)。A. 可以不注意保持作业环境整洁
- x 下列说法错误的是(A)。A. 生产经营单位的从业人员可以不服从管理，但必须符合法律规定
- x 下列说法错误的是(A)。A. 酸性焊条对铁锈敏感

- x 下列说法错误的是(A)。A. 酸性焊条一般不用于焊接低碳钢和不太重要的钢结构中
- x 下列说法错误的是(A)。A. 未造成重大事故可以自行商量决定
- x 下列说法错误的是(A)。A. 用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品
- x 下列说法错误的是(A)。A. 遇到危险撤离作业现场该项权利适用于某些从事特殊职业的从业人员
- x 下列说法错误的是(B)。B. 从业人员获得工伤社会保险赔付和民事赔偿的金额标准、领取和支付程序, 可以自行商量决定
- x 下列说法错误的是(B)。B. 从业人员需按照企业要求作业, 否则可以被辞退
- x 下列说法错误的是(B)。B. 发现问题私自修改操作规程
- x 下列说法错误的是(B)。B. 工业用浓硝酸常带有褐色
- x 下列说法错误的是(B)。B. 碱性焊条的脱氧性能差
- x 下列说法错误的是(B)。B. 遇到间接或者可能危及人身安全的情况应立即撤离
- x 下列说法错误的是(C)。C. 采用无药皮焊条不会造成焊缝夹渣或裂纹
- x 下列说法错误的是(C)。C. 从业人员对本单位的安全生产工作没有建议权
- x 下列说法错误的是(C)。C. 从业人员在行使检举这一权利时, 不用考虑事情的真实性
- x 下列说法错误的是(C)。C. 堆焊焊条是用于金属内部表面层堆焊的焊条
- x 下列说法错误的是(C)。C. 工伤保险费由企业按工资总额的一定比例缴纳, 劳动者个人同样需要缴费
- x 下列说法错误的是(C)。C. 工作中可以擅自离开工作岗位
- x 下列说法错误的是(C)。C. 检举必须署名
- x 下列说法错误的是(C)。C. 可以上岗不按规定正确佩戴和使用劳动防护用品
- x 下列说法错误的是(C)。C. 上岗可以不按规定着装
- x 下列说法错误的是(C)。C. 酸性焊条药皮里的造气剂为无机物, 焊接时产生保护气体
- x 下列说法错误的是(C)。C. 药皮的作用是传导焊接电流, 产生电弧把电能转换成热能
- x 下列说法错误的是(C)。C. 重大事故隐患是指危害和整改难度较大, 应当立即全部停产、停业
- x 下列说法正确的是(A)。A. 从业人员必须接受专门的安全生产教育和业务培训
- x 下列说法正确的是(A)。A. 焊接技术的应用范围非常广泛
- x 下列说法正确的是(A)。A. 碱性焊条能有效地消除焊缝金属中的硫
- x 下列说法正确的是(A)。A. 气瓶可能会发生泄漏, 引起中毒、火灾或爆炸事故
- x 下列说法正确的是(B)。B. 危险源是指可能造成人员伤害、疾病、财产损失、作业环境破坏或其他损失的根源或状态
- x 下列说法正确的是(B)。B. 正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务
- x 下列说法正确的是(B)。B. 最大限度地保护现场作业人员的生命安全是第一位的
- x 下列物质发生自燃可能性最大的是(A)。A. 植物油
- x 下列现象属于燃烧的是(A)。A. 点燃的火柴
- x 下列选项中, 不适于等离子弧焊的是(A)。A. 锌
- x 下列选项中不属于防火灾爆炸措施的是(B)。B. 焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服, 绝缘手套和绝缘鞋
- x 下列选项中不属于焊接通风技术措施设计的要求的是(C)。C. 通常次级回路之一均与机身相连而接地
- x 下列选项中关于电弧排烟罩说法错误的是(A)。A. 对焊接区实行开放
- x 下列选项中属于防有害烟尘措施的是(C)。C. 加强焊工个人防护, 工作时戴防护口罩
- x 下列选项中属于防灼伤措施的是(B)。B. 焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋
- x 下列选项中属于机械伤害的是(B)。B. 压伤
- x 下列氩弧焊采用的压缩气瓶的安全技术要点, 不正确的是(A)。A. 可以靠近火源
- x 下列液体中闪点最大的是(C)。C. 桐油
- x 下列有关安全生产知识的说法, 错误的是(B)。B. 交接班无需交接安全情况
- x 下列有关氩气瓶的安全使用要求, 错误的是(C)。C. 瓶阀冻结时, 不得用火烘烤
- x 下列助燃物不包括(C)。C. 乙烯
- x 下列状态既有固定的形状, 又有固定体积的是(A)。A. 固体
- x 下面对剧毒品的描述中, 错误的是(C)。C. 不能用玻璃瓶储存
- x 下面选项中(B)是不受使用条件限制的。B. 激光焊
- x 小孔型等离子弧焊接时, 合适的喷嘴距离为(B)mm。B. 3-8
- x 新涂油漆而油漆尚未充分干燥的结构(A)。A. 禁止进行焊接与切割作业
- y 压焊工作中容易发生的事故不包括(A)。A. 化学反应

- y 压力焊中最早的半机械化焊接方法是(B)。B. 缝焊
- y 氩弧堆焊的主要危险不包括(B)。B. 烟尘
- y 氩弧焊按照电极不同的分类不包括(A)。A. 正电极氩弧焊
- y 氩弧焊时, 材料表面清理不干净造成的缺陷不包括(B)。B. 飞溅
- y 氩弧焊时, 喷嘴过大会造成(C)。C. 挺度小
- y 氩弧焊时, 气体保护效果不佳的原因不包括(C)。C. 排除周围空气的能力强
- y 氩弧焊时的热源和填充焊丝应(A)。A. 分别控制
- y 氩弧焊影响人体的有害因素不包括(B)。B. 刺激性气味
- y 氩气产生的电弧特点不包括(B)。B. 不易控制
- y 氩气能有效地隔绝周围空气, 它本身不溶于金属, 但(B)。B. 不与金属反应
- y 氧气瓶一般使用三年后应进行复验, 复验内容为(B)。B. 水压试验和检查瓶壁腐蚀
- y 氧熔剂的切割原理是利用切割火焰, 具体是采用(A)。A. 粉末
- y 氧熔剂切割的切割厚度在(C)mm 以上。C. 60
- y 氧—乙炔火焰中调节氧气阀门和乙炔阀门可得到(A)种不同的火焰。A. 3
- y 氧-乙炔焰堆焊时, 主要危险是(B)。B. 爆炸
- y 一般不发炎或化脓, 但往往造成局部麻木和失去知觉的电击形式是(B)。B. 电烙印
- y 一般小直径的药芯焊丝多制成(C)。C. “O”形
- y 一气瓶装 25kg 液化二氧化碳, 若焊接时的流量为 20L / min, 则可连续使用(B)。B. 10h 左右
- y 一台新的熔化焊机在装配好出厂前要通过规定项目的试验, 以下不属于该项试验的是(A)。A. 抗压试验
- y 乙炔发生器中不得使用(A)。A. 含铜质量分数大于 70% 的铜合金做配件
- y 乙炔气着火不能用的灭火器是(C)。C. 泡沫灭火器
- y 以间接方式测定焊机的最大次级短路电流值时的允差为(A)。A. -10%
- y 以下不会造成直接接触的情况是(C)。C. 远离高压线
- y 以下不属于二氧化碳焊所使用的材料的是(C)。C. 钨极
- y 以下关于电的说法不正确的是(A)。A. 静电感应不会对人体造成伤害
- y 以下焊接方法中, 不属于熔化焊的是(C)。C. 扩散焊
- y 以下说法错误的是(A)。A. 电力变压器和馈电母线是否合适的决定性因素是允许电压降, 不用考虑发热因素
- y 以下说法错误的是(A)。A. 电流对人体的危害程度与电流通过人体的途径无关
- y 以下说法错误的是(A)。A. 空载试验和短路试验拥有熔化焊机和简单测量装置即可测量
- y 以下说法错误的是(B)。B. 夏天天气炎热身体出汗后衣服潮湿, 所以熔化焊人员不得靠在焊件、工作台上, 冬天则无此限制
- y 以下说法错误的是(C)。C. 焊机有保护接地或保护接零(中线)系统熔化焊人员就不会触电
- y 易引发气瓶发生爆炸的原因有(B)。B. 可燃气瓶(乙炔、氢气、石油气瓶)发生漏气
- y 阴燃是(C)的燃烧特点。C. 固体
- y 用氧熔剂切割器切割不锈钢时, 在进行切割的氧乙炔焰气流中不断加入的氧熔剂形状是(B)。B. 粉末状
- y 用一般氧乙炔焰切割不锈钢铸件时, 切口表面形成的氧化铬薄膜的熔点比被切割金属材料的熔点(B)。B. 高
- y 用于焊接的二氧化碳气体, 其纯度要大于(B)%。B. 99.5
- y 由于不受作业地点条件的限制, 具有良好灵活性特点, 目前用于野外露天施工作业比较多的电弧焊是(C)。C. 手工焊
- y 由于电流通过人体内而造成的内部器官在生理上的反应和病变的触电形式属于(B)。B. 电击
- y 由于二氧化碳气体保护堆焊属于明弧焊接, 因此要防止(C)。C. 弧光伤害
- y 有色金属是相对黑色金属而言的, 下列金属属于有色金属的是(A)。A. 铝
- y 与二氧化碳焊相比, 以下关于混合气体保护焊的说法错误的是(B)。B. 与二氧化碳焊相比, 混合气体保护焊焊缝金属中的氧含量较高
- y 与其他焊接方法相比, 熔化极气体保护电弧焊用焊丝直径(C)。C. 较细
- y 与其他铜合金相比, 机械性能和物理性能都较好的是(A)。A. 白铜
- y 与氢氧化钠混合能产生剧热的是(A)。A. 乙醇
- y 与氩弧焊相比, 等离子弧焊钨极烧损程度(A)。A. 较轻
- y 与一般焊接相比, 堆焊的基本规律与之不同, 主要体现在其(A)。A. 化学本质
- y 雨天和雪天, (C)进行高空作业。C. 采取必要措施可以
- y 遇有四级风力、浓雾时, (A)进行高处作业。A. 不可以
- y 原子氢焊接时, 电弧温度高达(B)℃以上。B. 4000

- y 原子氢焊时产生的有害气体不包括(C)。C. 二氧化碳
- y 原子氢焊时使用的氢气导热效能比空气大(C)倍。C. 7
- y 原子氢焊这种古老的制造工艺已基本被淘汰, 目前只有极个别特殊的地方还在应用, 过去由原子氢焊进行的绝大部分工作现在均由(C)代替。C. 钨极氩弧焊
- y 原子氢焊主要用于焊接的材料是(B)。B. 不锈钢薄板
- y 圆形筒体的对接环缝的埋弧焊要采用带有调速装置的滚胎, 如果要采用双面焊, 焊接位置首先是(B)。B. 筒体内
- z 在触电者已失去知觉(心肺正常)的抢救措施中, 错误的是(C)。C. 四周要多围些人
- z 在电动机的控制和保护电路中, 安装的熔断器主要起(A)。A. 短路保护作用
- z 在对密闭的容器中的空气施加压力时, 空气的体积就被压缩, 内部压强(B)。B. 增大
- z 在分析和监视置换焊补中的空气时, 分析数据的有效性为焊割前(B)min 内。B. 30
- z 在钢焊丝中, 最经常使用的脱氧剂不包括(B)。B. 钛
- z 在焊机使用中, 要控制粉末的熔融状况, 可改变(C)。C. 非转移型电弧的电流
- z 在焊接中碳钢和某些合金钢时, 热影响区中可能发生淬火现象而变硬, 易形成(C)。C. 冷裂纹
- z 在激光气化切割过程中, 材料在割缝处发生气化, 此情况下需要的激光功率(C)。C. 大
- z 在进行打磨轨距时, 非操作人员应离开作业区至少(B)m 以上。B. 5
- z 在进行激光焊接时, 一般薄板焊接采用(B)离焦, 厚板焊接采用(B)离焦。B. 正, 负
- z 在密闭容器内进行熔化焊作业要比室外作业更(B)。C. 一样
- z 在气割气焊火焰中, 火焰的温度最高的为(A)。A. 氧化焰
- z 在气焊气割工艺中, 关于切割速度的说法正确的是(B)。B. 随割件厚度的增加而减小
- z 在气焊气割工艺中, 火焰能率的选择依据是(A)。A. 焊件的厚度、母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置
- z 在气焊气割工艺中, 使用的焊丝直径的选择依据是(B)。B. 焊件的厚度和坡口形式
- z 在气瓶运输过程中, 下列操作不正确的是(B)。B. 同车装载不同性质的气瓶, 并尽量多装
- z 在水下操作时, 如焊工不慎跌倒或气瓶用完更换新瓶时, 常因供气压力低于割炬所处的水压而失去平衡, 这时极易发生(C)。C. 回火
- z 在微束等离子弧焊中, 转移弧的作用是(A)。A. 熔化工件
- z 在下列三种材料中, 空气等离子弧切割更适用于(A)。A. 低合金钢
- z 在小孔型等离子弧焊中, 焊接电流选择的依据不包括(B)。B. 焊接速度
- z 在氩气和二氧化碳混合气体保护焊中二氧化碳的加入量通常为(B)。B. 5%-30%
- z 在有风的环境中焊接时, 下列焊接方法中保护效果最好的是(C)。C. 埋弧焊
- z 在转移型等离子弧中, 接电源正极的是(B)。B. 9-件
- z 在作业点周围(C)m 内应停止气体用火工作。C. 12
- z 噪声卫生标准规定最高不能超过(C)dB。C. 115
- z 蒸汽锅炉爆炸破坏程度取决于(B)。B. 锅炉蒸气压力
- z 置换焊补工作场所应有足够的照明, 手提行灯应采用的安全电压为(B)V。B. 12
- z 置换焊补时, 必须保证盲板有足够的(C)。C. 强度
- z 中碳钢焊接时, 为了预防焊接裂纹, 需将焊件预热到(B)。B. 150-250℃
- z 中碳钢焊接时, 由于母材金属含碳量较高, 所以焊缝的含碳量也较高, 容易产生(B)。B. 热裂纹
- z 重大危险源申报登记的类型不包括(B)。B. 职工宿舍
- z 重度电击者不会出现(C)。C. 精神亢奋
- z 铸铁常用的焊接方法有(C)。C. 焊条电弧焊
- z 铸铁焊补主要用于(C)。C. 灰口铸铁
- z 自动埋弧堆焊的焊丝伸出长度通常为(C)mm。C. 20-60
- z 自动埋弧堆焊电弧长度增大时, 电弧电压(A)。A. 升高
- z 自动埋弧焊中使用的焊丝直径一般不采用(A)mm。A. 3. 1
- z 最适合扑灭由钠或镁金属造成的火灾的灭火器是(C)C. 特别成分粉剂灭火器