# 2024年上半年吉林省电焊工中级焊接试题

来源：网络 作者：平静如水 更新时间：2024-06-14

*第一篇：2024年上半年吉林省电焊工中级焊接试题2024年上半年吉林省电焊工中级焊接试题一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、\_\_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。...*

**第一篇：2024年上半年吉林省电焊工中级焊接试题**

2024年上半年吉林省电焊工中级焊接试题

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

1、\_\_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

2、\_\_是锅炉的主要参数之一。A．流量 B．介质 C．直径 D．温度

3、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

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、等离子弧切割电源的空载电压一般在\_\_V之间。A．60～80 B．90～110 C．120～140 D．150～400

6、\_\_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)

7、电焊钳在使用前应进行检查，\_\_是检查内容之一。A．热膨胀性能 B．导磁性能 C．抗氧化性能

D．装换焊条是否方便 8、1Cr18Ni9Ti是\_\_\_\_\_\_型不锈钢。A．马氏体 B．铁素体 C．奥氏体

D．奥氏体+铁素体

9、牌号为A137的焊条是\_\_。A．碳钢焊条 B．低合金钢焊条

C．珠光体耐热钢焊条 D．奥氏体不锈钢焊条

10、在910℃以下的体心立方品格的铁称为\_\_。A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

11、\_\_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

12、表示焊缝余高的符号是\_\_。A．h B．p C．H D．e

13、铜及铜合金焊接时，\_\_不是防止产生热裂纹的措施。A．焊前预热

B．焊丝中加入脱氧元素 C．焊后锤击焊缝 D．气焊采用氧化焰

14、由于铝及铝合金熔点低、高温强度低、熔化时没有显著的颜色变化，因此焊接时容易产生\_\_缺陷。A．气孔

B．接头不等强 C．热裂纹 D．塌陷

15、焊缝和热影响区性能最好的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。A．气焊

B．焊条电弧焊 C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

16、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

17、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

18、焊接场地应保持必要的通道，车辆通道宽度应不小于()m。A．1.5 B．2 C．2.5 D．3

19、金属材料的磁性与\_\_有关。A．成分和温度 B．电阻率与成分 C．导热率和成分 D．导热率和温度

20、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是CO2气体保护焊的缺点。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

21、\_\_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

22、\_\_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

23、水压试验用的水温低碳钢和16MnR钢不低于5℃，\_\_不低于15℃。A．奥氏体不锈钢 B．铝合金 C．铜合金

D．其他低合金钢

24、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

25、为了使焊缝得到体积分数为2%的铁素体的奥氏体+铁素体双相组织，若熔合比为40%时，应选择\_\_焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢。A．J507旱条 B．A102焊条 C．A407焊条 D．A307焊条

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、黄铜焊接时，由于锌的蒸发，不会\_\_。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

2、气焊有色金属时，熔剂的主要作用是\_\_。A．清除焊件表面的氧化物 B．防止焊件烧穿 C．防止产生冷裂纹

D．向焊缝渗入合金元素

3、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%

4、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

5、\_\_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

6、对于埋弧焊，应采用具有\_\_曲线的电源。A．陡降外特性 B．缓降外特性 C．水平外特性 D．上升外特性

7、在焊工职业活动、行为有关的制度和纪律中，\_\_是不属于这个范畴的。A．安全操作规程 B．履行岗位职责 C．交通法规

D．完成企业分派的任务

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、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

10、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

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、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

13、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

14、采用E309-15焊条焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，如熔合比为40%时，则焊缝为\_\_。

A．含2%(体积分数)铁素体的马氏体+铁素体双相组织。B．含2%(体积分数)铁素体的奥氏体+铁素体双相组织。C．含2%(体积分数)铁索体的渗碳体+铁素体双相组织。D．含2%(体积分数)铁素体的珠光体+铁素体双相组织。

15、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

16、回火就是把经过淬火的钢加热至低于A1的某一温度，经过充分保温后，再\_\_的一种热处理工艺。A．快速冷却 B．油冷

C．以一定速度冷却 D．水冷

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、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℃

19、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

20、低温钢必须保证在相应的低温下具有\_\_，而对强度并无要求。A．很高的低温塑性 B．足够的低温塑性 C．足够的低温韧性 D．较低的低温韧性

21、埋弧焊机电源的测试包括\_\_。A．送丝速度 B．引弧性能

C．电源的技术参数 D．小车行走速度

22、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，应优先选用含\_\_量较高，能起到稳定\_\_组织作用的焊接材料。A．铬，奥氏体 B．锰，铁素体 C．镍，奥氏体 D．镍，铁素体

23、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

24、同体式弧焊机结构中，电抗器铁心中间留有可调的间隙δ，以调节\_\_。A．空载电压 B．电弧电压 C．短路电流 D．焊接电流

25、\_\_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

**第二篇：2024年上半年河南省电焊工中级焊接试题**

2024年上半年河南省电焊工中级焊接试题

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

1、\_\_不是防止冷裂纹的措施。

A．焊前预热

B．选用碱性焊条

C．焊后立即后热(消氢处理)D．限制钢材和焊材中硫的质量分数

2、\_\_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

3、\_\_是防止延迟裂纹的重要措施。

A．焊前预热

B．后热

C．采用低氢型碱性焊条

D．采用奥氏体不锈钢焊条

4、焊接接头冷却到\_\_时产生的焊接裂纹属于冷裂纹。

A．液相线附近

B．固相线附近

C．A1线附近

D．较低温度

5、珠光体是铁素体和渗碳体的机械混合物，碳的质量分数为\_\_左右。

A．0.25% B．0.6% C．0.8% D．2.11%

6、铜与钢焊接时，由于膨胀系数相差很大，故容易发生\_\_。

A．焊缝热裂纹

B．延迟裂纹

C．再热裂纹

D．冷裂纹

7、压力容器同一部位的返修次数\_\_。

A．可以超过2次

B．必须超过2次

C．不宜超过2次

D．不允许超过2次

8、硫会使焊缝形成\_\_\_\_\_\_，所以必须脱硫。

A．冷裂纹

B．热裂纹 C．气孔

D．夹渣

9、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

10、\_\_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

11、氧气瓶一般应\_\_放置，并必须安放稳固。

A．水平

B．倾斜

C．直立

D．倒立

12、焊接接头弯曲试验国家标准不适用于\_\_的对接接头。

A．埋弧焊

B．真空钎焊

C．摩擦焊

D．焊条电弧焊

13、违约责任是一种\_\_法律责任。

A．过失

B．故意

C．合同

D．欺骗

14、在两种母材熔化量相同的情况下，焊接1Cr18Ni9不锈钢和Q235低碳钢，若\_\_，焊后会得到脆硬的马氏体组织。

A．采用HOCr26Ni21焊丝

B．25-20型的A407焊条

C．采用A402焊条

D．不加填充材料

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

A．30 B．24 C．18 D．12

16、\_\_拉伸试验的合格标准是焊接接头的抗拉强度不低于母材抗拉强度规定值的下限。

A．低温

B．高温

C．超高温 D．常温

17、\_\_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

18、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

19、施焊前，焊工应对面罩进行安全检查，\_\_是安全检查重要内容之一。

A．隔热能力

B．反光性能

C．耐腐蚀性能

D．护目镜片深浅是否合适

20、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

21、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

22、焊条的直径是以\_\_来表示的。

A．焊芯直径

B．焊条外径

C．药皮厚度

D．焊芯直径与药皮厚度之和

23、在焊剂牌号中，汉语拼音字母为\_\_\_\_\_\_表示熔炼焊剂。

A．“E”

B．“F”

C．“SJ”

D．“HJ”

24、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

25、WS—250型焊机是

焊机。

A．交流钨极氩弧

B．直流钨极氩弧 C．交直流钨极氩弧

D．熔化极氩弧

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、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

2、\_\_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

3、横向收缩变形在焊缝的厚度方向上分布不均匀是引起\_\_的原因。

A．波浪变形

B．扭曲变形

C．角变形

D．错边变形

4、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

5、\_\_将使焊接接头中产生较大的焊接应力。

A．逐步跳焊法

B．刚性固定法

C．自重法

D．对称焊

6、管子水平固定位置向上焊接，一般起焊分别从相当于\_\_位置收弧。

A．“时钟3点”起，“时钟9点”

B．“时钟12点”起，“时钟12点”

C．“时钟12点”起，“时钟6点”

D．“时钟6点”起，“时钟12点”

7、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%

8、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

9、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

10、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

11、不同厚度的工件点焊时，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

12、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。

A．99.5% B．99.9% C．99.95% D．99.99%

13、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

14、凹形角焊缝的焊脚尺寸\_\_焊脚。

A．大

B．小于

C．等于

15、一般我国焊条电弧焊用的弧焊变压器的空载电压为\_\_。

A．40～50V B．50～70V C．55～80V D．50～90V 16、16Mn钢属于\_\_\_\_\_\_。

A．Q295 B．Q345 C．Q390 D．Q420

17、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

18、\_\_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

19、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．拉伸试验

D．焊接性试验

20、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

21、读装配图时，其曰的不是为了\_\_。

A．了解零件的所有尺寸

B．了解各零件之间装配关系及拆装

C．了解各零件作用、传动路线

D．了解机器或部件的名称、工作原理 22、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．450～500 B．500～550 C．550～600 D．600～650

23、气焊\_\_时，会产生有毒蒸气。

A．纯铜

B．青铜

C．铅

D．镍

24、\_\_不属于低合金专业用结构钢。

A．耐蚀钢

B．低合金低温钢

C．马氏体耐热钢

D．珠光体耐热钢

25、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

**第三篇：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

**第四篇：2024年上半年吉林省电焊工中级气焊技师试题**

2024年上半年吉林省电焊工中级气焊技师试题

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、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

2、\_\_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

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

5、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°

6、合金结构钢牌号16MnR中，“Mn”表示\_\_。A．锰的质量分数的平均值等于0.16% B．锰的质量分数的平均值小于0.16% C．锰的质量分数的平均值小于0.5% D．锰的质量分数的平均值小于1.5%

7、气焊铸铁时用的熔剂是\_\_。A．CJ201 B．HJ431 C．HJ250 D．CJ401

8、在全电路中，当电路处于短路状态时，短路电流为（）。A.A B.B C.C D.D

9、\_\_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

10、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

11、埋弧焊时焊剂堆积高度一般在\_\_范围比较合适。A．2.5～3.5cm B．6.5～7.5cm C．2.5～3.5mm D．4.5～5.5mm

12、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

13、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)

14、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

15、低碳钢的过热组织为粗大的\_\_\_\_\_\_。A．铁素体 B．珠光体 C．奥氏体 D．魏氏组织

16、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

17、\_\_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

18、铝及铝合金表面的氧化膜采用化学清洗时，其特点不包括\_\_。A．效率高

B．适用于成批生产的工件 C．质量稳定 D．工序多

19、奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢焊接接头中的扩散层会降低接头的\_\_。A．综合力学性能 B．高温持久强度

C．高温瞬时力学性能 D．常温瞬时力学性能 20、18MnMoNb钢是中温厚壁压力容器和锅炉用钢，最高工作温度可达\_\_℃。A．400 B．450 C．500 D．600

21、焊接烟尘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\_\_而形成的。A．气化、冷凝 B．氢化、冷凝 C．氮化、冷凝 D．氧化、冷凝

22、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%

23、低碳钢Q235钢板对接时，焊条应选用\_\_。A．E7015 B．E6015 C．E5515 D．E4303

24、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

25、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

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、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

2、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

3、用于铜及铜合金气焊的助熔剂是\_\_。A．HJ260 B．CJ301 C．CJ401 D．HJ431

4、\_\_是珠光体耐热钢的主要合金元素。A．Cr和Ni B．Cr和Mn C．Mn和Mo D．Cr和Mo

5、钢和铸铁都是铁碳合金，钢是碳的质量分数\_\_2.11%的铁碳合金。A．大于 B．大于等于 C．小于等于 D．小于

6、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

7、\_\_不锈钢具有强烈的淬硬倾向。A．奥氏体 B．铁素体 C．马氏体

8、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

9、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

10、最高工作压力\_\_的压力容器是《容规》适用条件之一。A．小于等于0.1MPa B．大于等于1MPa C．小于等于1MPa D．大于等于0.1MPa

11、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

12、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

13、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

14、压力容器临时吊耳和拉筋的垫板割除后留下的焊疤\_\_。A．不能打磨 B．可以打磨

C．必须打磨平滑 D．经批准才能打磨

15、容器的设计压力为10MPa≤p＜100MPa的压力容器为\_\_容器。A．高压 B．超高压 C．中压 D．低压

16、预热温度为600～700℃是铸铁热焊时\_\_。A．加热减应区法 B．冷焊法 C．半热焊法 D．热焊法

17、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

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

19、\_\_接头是压力容器中受力最大的接头。A．A类 B．B类 C．C类 D．D类

20、低碳钢的过热区组织为粗大的\_\_。A．铁素体 B．珠光体 C．奥氏体 D．魏氏组织

21、细丝熔化极氩弧焊，应采用具有\_\_特性的电源。A．上升 B．缓降 C．平D．陡降

22、\_\_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

23、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

24、埋弧焊当其他条件不变时，增加坡口深度和间隙，会使\_\_显著减小。A．余高和焊缝熔合比 B．焊缝厚度和焊缝宽度 C．焊缝厚度和熔合比 D．焊缝宽度和熔合比

25、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

**第五篇：江苏省2024年上半年电焊工中级压力管道焊接试题**

江苏省2024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

本文档由站牛网zhann.net收集整理，更多优质范文文档请移步zhann.net站内查找