# 重庆省2024年上半年电焊工初级焊工试题（五篇材料）

来源：网络 作者：诗酒琴音 更新时间：2024-08-21

*第一篇：重庆省2024年上半年电焊工初级焊工试题重庆省2024年上半年电焊工初级焊工试题一、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、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用...*

**第一篇：重庆省2024年上半年电焊工初级焊工试题**

重庆省2024年上半年电焊工初级焊工试题

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、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用\_\_\_\_\_\_相同的焊条。

A．抗拉强度

B．屈服强度

C．成分

D．塑性 2、18MnMoNb钢的使用状态为\_\_。

A．正火加回火

B．退火

C．热轧

D．热轧加回火

3、等离子弧要求电源具有\_\_外特性。

A．水平的B．缓降的C．陡降的D．微升的

4、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

5、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

6、与焊条电弧焊相比，\_\_不是埋弧焊的缺点。

A．不适合焊接薄板

B．对气孔敏感性较大

C．辅助准备工作量大

D．焊工劳动强度大

7、埋弧焊对于厚度\_\_mm以下的板材，可以不开坡口(采有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．12 B．16 C．20 D．24

8、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

9、CO2气体保护焊时，焊接速度对\_\_影响最大。

A．是否产生夹渣

B．焊缝区的力学性能

C．是否产生咬边

D．焊道形状

10、CO2气体保护焊用于焊接低碳钢和低合金高强度钢时，主要采用通过焊丝的\_\_脱氧方法。

A．碳锰联合B．硅锰联合C．钛锰联合D．碳铝联合

11、黄铜是铜和\_\_的合金。

A．锡

B．锰

C．镍

D．锌

12、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

13、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

14、弯曲变形的大小以\_\_进行度量。

A．弯曲角度

B．挠度

C．弯曲跨度

D．纵向收缩量

15、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

16、\_\_的大小决定于焊条或焊丝的伸出长度、电流密度和焊条金属的电阻。

A．电弧热 B．物理热

C．化学热

D．电阻热

17、需要进行消除焊后残余应力的焊件，焊后应进行\_\_。

A．后热

B．高温回火

C．正火

D．正火加回火

18、平面应力通常发生在\_\_焊接结构中。

A．薄板

B．中厚板

C．厚板

D．复杂

19、\_\_是集中接收电子的微小区域。

A．阴极斑点

B．阳极斑点

C．阴极区

D．阳极区

20、\_\_容器为《容规》适用范围内的第二类压力容器。

A．超高压

B．高压

C．中压

D．低压

21、\_\_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

22、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

23、\_\_不属于CO2气体保护焊的焊接参数。

A．电弧电压

B．焊接速度

C．气体流量

D．电源种类与极性

24、保护接地防触电措施适用于\_\_电源。

A．一般交流

B．直流

C．三相三线制交流

D．三相四线制交流

25、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

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

A．0.5 B．0.7～1 C．1.5 D．2

2、焊工职业守则很多，但\_\_不包括在内。

A．遵守国家法律、法规

B．自觉履行各项职责

C．参加社会公益劳动

D．刻苦钻研业务

3、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℃

4、串联电阻上电压分配与各\_\_，串联总电阻等于各个电阻之和。

A．电阻的倒数成正比

B．电阻的倒数成反比

C．电阻的大小成正比

D．电阻的大小成反比

5、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

6、在一段无源电路中，电流的大小与电阻两端的电压成正比，而与电阻成反比，这就是\_\_。

A．全电路的楞次定律

B．部分电路的楞次定律

C．全电路的欧姆定律

D．部分电路的欧姆定律

7、渗碳体是铁和碳的化合物，分子式为Fe3C，其性能\_\_。

A．软而韧

B．硬而韧

C．无磁性

D．硬而脆

8、金属材料在无数次重复交变载荷作用下，而不致破坏的最大应力称为\_\_。

A．蠕变强度

B．抗拉强度

C．冲击韧性

D．疲劳强度

9、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

10、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

11、\_\_不锈钢不会产生淬硬倾向。

A．奥氏体

B．铁素体

C．马氏体 12、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

13、\_\_不是焊接检验的目的。

A．发现焊接缺陷

B．检验焊接接头的力学性能

C．确保产品的焊接质量

D．测定焊接残余应力

14、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

15、\_\_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

16、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

17、粗丝CO2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

18、斜Y形坡口对接的试验焊缝坡口形状是\_\_。

A．斜Y形

B．斜U形

C．斜V形

D．斜I形

19、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”

20、\_\_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

21、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

22、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

23、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”

24、手工钨极氩弧焊时，形成的气孔主要是\_\_。

A．氢气孔

B．氧气孔

C．一氧化碳气孔

D．氮气孔

25、斜Y形坡口对接裂纹试件坡口表面加工应采用机械切削加工方法的原因之一是\_\_。

A．避免产生表面裂纹

B．避免产生表面夹渣

C．避免产生表面气孔

D．避免气割表面硬化

**第二篇：山东省2024年电焊工初级焊工试题**

山东省2024年电焊工初级焊工试题

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

2、保护接地防触电措施适用于\_\_电源。A．一般交流 B．直流

C．三相三线制交流 D．三相四线制交流

3、氩气瓶外表涂成\_\_色，并注有绿色“氩”字标志字样。A．白 B．灰 C．黑 D．蓝

4、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，而不是为社会服务 D．既是为个人谋生，也是为社会服务

5、\_\_过渡时，电弧稳定，飞溅小，成形良好，广泛用于薄板焊件的焊接和全位置焊接。A．粗滴 B．短路 C．喷射

6、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

7、板材对接要求全焊透，采用I形坡口埋弧焊双面焊，要求后焊的正面焊道的熔深(焊道厚度)达到板厚的\_\_。A．30%～40% B．40%～50% C．50%～60% D．60%～70%

8、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

9、铝及铝合金焊件及焊丝表面清理后，在\_\_，存放时间一般不超过24h。A．氩气中

B．碱、酸蒸气污染的环境中 C．潮湿的环境下 D．干燥的空气中

10、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

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、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

13、下列缺陷一般除\_\_外，均需进行返修。A．焊缝表面有裂纹

B．焊缝表面有气孔、夹渣

C．焊缝内部有超过图样和标准规定的缺陷

D．深度不大于0.5mm、连续长度不大于100mm的咬边

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

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

16、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

17、同样条件下，采用\_\_坡口，焊接变形最大。A．V形 B．X形 C．U形 D．I形

18、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

19、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 20、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%

21、T4是\_\_的牌号。A．白铜 B．无氧铜 C．黄铜 D．纯铜

22、黄铜的\_\_比纯铜差。A．强度 B．硬度 C．耐蚀性 D．导电性

23、\_\_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

24、\_\_中的碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中。A．高碳钢 B．中碳钢 C．灰铸铁 D．可锻铸铁

25、\_\_不宜采用碳弧气刨。A．铸铁 B．低碳钢 C．不锈钢 D．易淬火钢

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、\_\_可以考核焊接区的熔合质量和暴露焊接缺陷。A．拉伸试验 B．硬度试验 C．冲击试验 D．冷弯试验

2、保护接地的接地电阻一般要小于\_\_Ω。A．40 B．20 C．10 D．420

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

4、焊接钛及钛合金时，若保护不良，会出现热应力裂纹和\_\_。A．热裂纹 B．再热裂纹 C．疲劳裂纹 D．冷裂纹

5、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

6、铁素体不锈钢可采用\_\_进行焊接。A．手弧焊 B．氩弧焊

C．等离子弧焊

7、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

8、\_\_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

9、在机械制图中，物体的水平投影称为\_\_。A．侧视图 B．俯视图 C．仰视图 D．主视图

10、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

11、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

12、\_\_是提高焊缝金属强度，降低塑性和韧性的元素。A．氢 B．氧 C．氮 D．硫

13、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

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

15、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

16、\_\_可以反映出焊接接头各区域的塑性差别。A．冷弯试验 B．拉伸试验 C．冲击试验 D．硬度试验

17、珠光体耐热钢的焊接性主要是易产生\_\_。A．冷裂纹和晶间腐蚀 B．冷裂纹和应力腐蚀 C．热裂纹和晶间腐蚀 D．冷裂纹和再热裂纹

18、\_\_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

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、\_\_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

21、等离子弧切割基本原理是利用等离子弧把被切割的材料局部\_\_，并同时用高速气流吹走。A．熔化及燃烧 B．氧化和燃烧 C．溶解及氧化 D．熔化及蒸发

22、水压试验的试验压力一般为\_\_的1.25～1.5倍。A．设计压力 B．最高工作压力 C．最低工作压力 D．工作压力

23、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

24、钨极氩弧焊焊低碳钢和低合金钢时应采用\_\_。A．逆变电源 B．交流电源 C．直流正接 D．直流反接

25、\_\_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

**第三篇：2024年甘肃省电焊工初级焊工考试试题**

2024年甘肃省电焊工初级焊工考试试题

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、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

2、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”

3、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

4、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

5、低温钢9Ni钢的最低使用温度为\_\_℃。A．-40 B．-70 C．-100 D．-196 6、18MnMoNb钢的使用状态为\_\_。A．正火加回火 B．退火 C．热轧

D．热轧加回火

7、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

8、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

9、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

10、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

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、为了保证低合金钢焊缝与母材有相同的耐热、耐腐蚀等性能，应选用\_\_\_\_\_\_相同的焊条。A．抗拉强度 B．屈服强度 C．成分 D．塑性

13、过低的焊接速度会产生\_\_等缺陷。A．未焊透 B．咬边 C．气孔 D．烧穿

14、刚性固定法防止焊接变形不适用于\_\_。A．容易裂的金属材料和结构的焊接 B．低碳钢结构的焊接

C．奥氏体不锈钢结构的焊接

D．防止由于焊缝纵向收缩而产生的波浪变形

15、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

16、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

17、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

18、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%

19、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

20、平台式操作机主要用于\_\_的焊接。A．环焊缝 B．纵焊缝

C．外环、纵焊缝 D．内环、纵焊缝

21、F是\_\_的元素符号。A．氢 B．氧 C．氮 D．氟

22、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

23、测量电压时必须使用电压表，用符号\_\_表示。A．“A” B．“V” C．“W” D．“R”

24、HT100中，“100”表示灰铸铁的\_\_。A．弯曲角为100° B．屈服点为100MPa C．硬度为100HBS D．抗拉强度为100MPa

25、采用黄铜焊丝作为钎料钎焊灰铸铁时，火焰应采用\_\_。A．中性焰 B．弱碳化焰 C．碳化焰 D．氧化焰

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、钨极氩弧焊电源的外特性曲线是\_\_\_\_\_\_的。A．陡降 B．水平C．缓降 D．上升 2、9Ni钢最低使用温度为\_\_\_\_\_\_℃。A．-40 B．-100 C．-196 D．-253

3、所谓元素是指具有相同核电荷数(即质子数)的同一类原子的总称，目前只发现109种元素，在地壳里分布最广的是\_\_元素。A．铁 B．锰 C．碳 D．氧

4、为了防止奥氏体不锈钢焊接热裂纹，希望焊缝金属组织是奥氏体-铁素体双相组织，其中铁素体的质量分数应控制在\_\_左右。A．30% B．20% C．10% D．5%

5、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

6、\_\_不属于闪光对焊的焊接参数。A．闪光电流 B．闪光留量 C．顶锻压力 D．焊件厚度

7、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

8、\_\_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

9、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

10、\_\_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

11、企业信誉的基础是\_\_。A．较低的价格 B．较高的产量

C．良好的产品质量和服务 D．较多的社会关系

12、奥低体不锈钢焊接时，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．接头软化和热裂纹

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热裂纹

13、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

14、\_\_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

15、焊工应\_\_，但这不属于焊工职业守则。A．重视安全生产

B．严于律己，吃苦耐劳 C．认真学习专业知识 D．参加社会公益活动

16、焊接电源输出电压与输出电流之间的关系称为\_\_。A．电弧静特性 B．电源外特性 C．电源动特性 D．电源调节特性

17、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

18、根部半径的作用是\_\_。A．促使根部焊透 B．减小应力集中 C．提高焊接效率

D．防止产生根部裂纹

19、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

20、QT400-17为\_\_的牌号。A．灰铸铁 B．不锈钢 C．黄铜

D．球墨铸铁

21、斜Y形坡口对接裂纹试件坡口表面加工应采用机械切削加工方法的原因之一是\_\_。

A．避免产生表面裂纹 B．避免产生表面夹渣 C．避免产生表面气孔 D．避免气割表面硬化

22、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

23、\_\_是绝大多数钢在高温进行锻造和轧制时所要求的组织。A．渗碳体 B．马氏体 C．铁素体 D．奥氏体

24、选用25-13型焊接材料，进行珠光体钢和奥氏体不锈钢厚板对接焊时，可先在\_\_的方法，堆焊过渡层。

A．奥氏体不锈钢的坡口上，采用单道焊 B．奥氏体不锈钢的坡口上，采用多层多道焊 C．珠光体钢的坡口上，采用单道焊 D．珠光体钢的坡口上，采用多层多道焊

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

**第四篇：河北省2024年电焊工初级焊工考试试题**

河北省2024年电焊工初级焊工考试试题

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、当零件图中尺寸数字前面有字母M时，表示数字是\_\_的尺寸。A．直径

B．管螺纹大径 C．半径

D．普通螺纹大径

2、CO2气体保护焊如果采用含有硅、锰脱氧元素的焊丝，则\_\_飞溅已不显著。A．由焊接参数不当引起的 B．由极点压力引起的 C．由熔滴短路时引起的 D．由冶金反应引起的

3、珠光体耐热钢焊条是根据母材的\_\_来选择的。A．力学性能 B．高温强度 C．化学成分 D．使用温度

4、（）不是钢焊缝金属中氧的主要来源。A．锈中的氧化物和结晶水

B．CO2气体保护焊时的CO2气体 C．焊条药皮和埋弧焊剂中的水分 D．母材和焊丝中的氧气

5、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

6、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

7、当两板自由对接，焊缝不长，横向没有约束时，焊缝横向收缩变形量比纵向收缩变形量\_\_。A．大得多 B．小得多 C．稍大 D．稍小

8、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 9、1Cr18Ni9Ti不锈钢与Q235—A钢焊接时，应选用\_\_的焊条。A．J507 B．A307 C．J427 D．A137

10、弧焊变压器获得下降外特性的方法是\_\_。A．焊接回路中串一可调电感 B．焊接回路中并一可调电感 C．焊接回路中串一可调电阻 D．焊接回路中并一可调电阻

11、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

12、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

13、表示焊缝余高的符号是\_\_。A．h B．p C．H D．e

14、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

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

16、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

17、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．退火 B．淬火 C．正火 D．回火

18、T形接头立焊容易产生的缺陷是\_\_。A．裂纹、夹渣 B．气孔、未熔合 C．咬边、裂纹

D．角顶未焊透、咬边

19、T4是\_\_的牌号。A．白铜 B．无氧铜 C．黄铜 D．纯铜

20、绝大部分触电死亡事故是由\_\_造成的。A．电伤 B．电磁场 C．电弧光 D．电击

21、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

22、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

23、\_\_ 的焊缝，极易形成热裂纹。A．窄而浅 B．窄而深 C．宽而浅 D．宽而深

24、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

25、平台式操作机主要用于\_\_的焊接。A．环焊缝 B．纵焊缝

C．外环、纵焊缝 D．内环、纵焊缝

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、在射线探伤胶片上呈宽而短的粗线条状，宽度不太一致的缺陷是\_\_。A．裂纹 B．气孔 C．未焊透 D．条状夹渣

2、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

3、金属材料在无数次重复交变载荷作用下，而不致破坏的最大应力称为\_\_。A．蠕变强度 B．抗拉强度 C．冲击韧性 D．疲劳强度

4、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%

5、\_\_包括荧光探伤和着色探伤两种方法。A．超声波探伤 B．X射线探伤 C．磁力探伤 D．渗透探伤

6、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

7、水平固定管道组对时应特别注意间隙尺寸，应该是\_\_\_\_\_\_。A．上大下小 B．上小下大 C．左大右小 D．左小右大

8、零件工作时所承受的应力大于材料的屈服点时，将会发生\_\_。A．断裂 B．塑性变形 C．弹性变形

9、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

10、在有泥、砖、湿木板、钢筋混凝土、金属等材料或其他导电材料的地面上进行焊接作业时，属于触电\_\_。A．普通环境 B．极度危险环境 C．特别危险环境 D．危险环境

11、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

12、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

13、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

14、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

15、焊接角焊缝应采用\_\_。A．穿透型等离子弧焊 B．熔透型等离子弧焊 C．微束型等离子弧焊 D．熔化型等离子弧焊

16、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

17、结构钢焊接接头中力学性能最差的是\_\_。A．热影响区中的部分相变区 B．熔合区 C．焊缝区 D．母材

18、手工电弧焊对接接头单面焊时，必须保证\_\_不小于0.7倍的板厚。A．焊缝厚度 B．焊缝熔深 C．焊缝余高

D．焊缝计算厚度

19、\_\_不是等离子弧切割的优点。A．切割质量高 B．生产率高

C．可切割各种非金属材料 D．电源空载电压高

20、奥氏体是碳和其他合金元素在γ-Fe中的\_\_，它的一个特点是没有磁性。A．固溶体

B．过饱和固溶体 C．化合物

D．机械混合物

21、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。

22、金属材料常用的力学性能指标中没有\_\_。A．硬度 B．冲击韧度 C．塑性 D．导热性 23、18MnMoNb钢的焊接性较差，焊前需要预热，预热温度为\_\_℃。A．100～130 B．130～150 C．150～180 D．180～250

24、当珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接接头在热处理或高温条件下工作时，由于碳的扩散，结果在\_\_。

A．靠近熔合线奥氏体不锈钢一侧形成增碳层而硬化

B．靠近珠光体钢熔合线的奥氏体不锈钢焊缝一侧形成脱碳层而软化 C．靠近熔合线珠光体钢一侧形成增碳层而硬化 D．靠近熔合线珠光体钢一侧形成脱碳层而软化

25、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

**第五篇：辽宁省2024年上半年电焊工初级焊工试题**

辽宁省2024年上半年电焊工初级焊工试题

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

2、斜Y形坡口对接裂纹试件焊完后，应\_\_开始进行裂纹的检测和解剖。

A．经48小时以后

B．立即

C．经外观检验以后

D．经X射线探伤以后

3、\_\_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

4、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。

A．95% B．99% C．99.9% D．99.99%

5、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%

6、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

7、F是\_\_的元素符号。

A．氢

B．氧

C．氮

D．氟

8、WSJ—300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

9、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

10、\_\_不属于破坏性试验。

A．拉伸试验

B．弯曲试验

C．冲击试验

D．水压试验

11、表示焊缝宽度的符号是\_\_。

A．B B．C C．e D．S

12、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

13、反变形法主要用来减小弯曲变形和\_\_。

A．收缩变形

B．扭曲变形

C．波浪变形

D．角变形

14、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°

15、\_\_中的碳是以片状石墨的形式分布于金属基体中。

A．高碳钢

B．中碳钢

C．灰铸铁

D．可锻铸铁 16、1Cr18Ni9Ti不锈钢与Q235—A钢焊接时，应选用\_\_的焊条。

A．J507 B．A307 C．J427 D．A137

17、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%

18、与焊条电弧焊相比，\_\_不是埋弧焊的缺点。

A．不适合焊接薄板

B．对气孔敏感性较大

C．辅助准备工作量大

D．焊工劳动强度大

19、CO2气体保护焊用于焊接低碳钢和低合金高强度钢时，主要采用通过焊丝的\_\_脱氧方法。

A．碳锰联合B．硅锰联合C．钛锰联合D．碳铝联合

20、\_\_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

21、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°

22、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

23、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

24、\_\_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

25、当填充金属材料一定时，\_\_的大小决定了焊缝的化学成分。

A．熔宽

B．余高 C．熔深

D．焊脚

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、HJ431埋弧焊焊剂是\_\_\_\_\_\_型的焊剂。

A．低锰低硅低氟

B．中锰低硅低氟

C．中锰中硅中氟

D．高锰高硅低氟

2、\_\_属于埋弧焊焊机小车性能的检测内容。

A．各控制按钮的动作

B．引弧操作性能

C．焊丝送进速度

D．驱动电动机和减速系统的运行状态

3、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

4、水平固定管道组对时应特别注意间隙尺寸，应该是\_\_\_\_\_\_。

A．上大下小

B．上小下大

C．左大右小

D．左小右大

5、企业信誉的基础是\_\_。

A．较低的价格

B．较高的产量

C．良好的产品质量和服务

D．较多的社会关系

6、焊接0Cr18Ni9的焊条应选用\_\_\_\_\_\_。

A．A002 B．A102 C．A132 D．A407

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、微束等离子弧焊接要求电源具有\_\_外特性。

A．水平的B．上升的C．缓降的

D．垂直下降的

9、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

10、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

11、\_\_不属于闪光对焊的焊接参数。

A．闪光电流

B．闪光留量

C．顶锻压力

D．焊件厚度

12、\_\_是钢焊缝金属中的有害气体。

A．氩

B．氟

C．CO2 D．氮

13、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

14、\_\_不是用于-40～100℃的低合金低温钢焊接工艺特点。

A．一般可不预热

B．小热输入，多层多道焊

C．要控制层间温度不大于200～300℃

D．焊前预热

15、焊接工作前，焊工应对焊工防护鞋进行安全检查，但\_\_不属于安全检查内容。

A．鞋底是否用绝缘橡胶制做

B．鞋底不应有破损，不能有铁钉

C．绝缘鞋不能潮湿

D．新旧程度

16、用于铜及铜合金气焊的助熔剂是\_\_。

A．HJ260 B．CJ301 C．CJ401 D．HJ431

17、将亚共析钢加热到（）以上30～70℃，在此温度下保持一段时间，然后快速冷却，使奥氏体来不及分解和合金元素来不及扩散而形成马氏体组织，称为淬火。A．A1线

B．A3线

C．Acm线

D．共晶反应线

18、\_\_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

19、\_\_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

20、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

21、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

22、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

23、在同样的焊接条件下，（）生成气孔的倾向最大。A．手工电弧焊

B．手工TIG焊

C．CO2气保焊

D．埋弧自动焊

24、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

25、焊件表面堆焊时产生的应力是\_\_。

A．单向应力

B．平面应力

C．体积应力

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