# 2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题五篇范文

来源：网络 作者：水墨画意 更新时间：2024-07-28

*第一篇：2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题一、单项选择题（共25题，每题2分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、埋弧自动焊不可以利用\_\_向熔池过渡合金元素。A．熔炼...*

**第一篇：2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题**

2024年下半年江苏省电焊工高级压力管道焊接试题

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

1、埋弧自动焊不可以利用\_\_向熔池过渡合金元素。A．熔炼焊剂 B．合金焊丝 C．非熔炼焊剂 D．药芯焊丝

2、由于铝的热胀系数大，凝固收缩率大，因此焊接时\_\_，容易产生热裂纹。A．熔池含氢量高

B．没有显著的颜色变化 C．高温强度低

D．产生较大的焊接应力

3、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

4、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

5、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

6、\_\_不是珠光体钢和奥氏体不锈钢焊接时容易产生的问题。A．焊接接头高应力状态 B．焊缝金属的稀释

C．焊接接头产生晶问腐蚀 D．扩散层的形成

7、采用\_\_电源焊接时，钨极烧损大，钨极氩弧焊很少采用。A．直流正接 B．直流反接 C．交流

8、用于焊接压力容器主要受压元件的钢材，如果碳的质量分数超过0.25%，应限定碳当量不大于\_\_。A．不小于0.45% B．不大于0.45% C．应等于0.45% D．应大于等于0.45%

9、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

10、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

11、\_\_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

12、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．拉抻试验 D．焊接性试验

13、压偏试验的目的是测定管子焊接接头的\_\_。A．塑性 B．冲击韧度 C．抗拉强度 D．硬度

14、焊接速度过高时会产生\_\_等缺陷。A．焊瘤 B．热裂纹 C．气孔 D．烧穿

15、\_\_试验可作为评定材料断裂韧度和冷作时效敏感性的一个指标。A．拉伸 B．弯曲 C．硬度 D．冲击

16、\_\_区是不易淬火钢热影响区中综合性能最好的区域。A．过热 B．正火 C．部分相变 D．再结晶

17、由于纯铜热导率高，所以气焊时，火焰能率应\_\_。A．比低碳钢小1～2倍 B．比低碳钢大1～2倍 C．和低碳钢相同 D．比低碳钢大3～4倍

18、在照相底片上，如果单个气孔的尺寸超过母材厚度的1/2时，即作为\_\_级。A．Ⅰ B．Ⅱ C．Ⅲ D．Ⅳ

19、由于铝的熔点低，高温强度低，而且\_\_因此焊接时容易产生塌陷。A．溶解氢的能力强

B．和氧的化学结合力很强 C．低熔共晶较多

D．熔化时没有显著的颜色变化

20、二次结晶的组织和性能与\_\_有关。A．冷却速度 B．冷却方式 C．冷却介质

21、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%

22、氧在焊缝金属中的存在形式主要是\_\_\_\_\_\_夹杂物。A．FeO B．SiO2 C．MnO D．CaO

23、\_\_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

24、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

25、\_\_不是CO2气体保护焊时选择电弧电压的根据。A．焊丝直径 B．焊接电流

C．熔滴过渡形式 D．坡口形式

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、埋弧焊剂焊前要烘干，烧结焊剂一般要求在\_\_℃下烘焙1～2h。A．100～200 B．200～300 C．300～400 D．400～500

2、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

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

4、目前穿透型等离子弧焊焊接镍基合金常选用（）作为保护气体。A．纯氩或氩中加少量氢的混合气体 B．纯氩或氩氦混合气体 C．氮气

D．氩加CO2混合气体

5、珠光体钢和奥氏体不锈钢厚板对接焊时，可先在珠光体钢的坡口上用\_\_的方法，堆焊过渡层。

A．18-8型焊接材料，采用多层多道焊 B．25-13型焊接材料，采用单道焊 C．25-13型焊接材料，采用多层多道焊 D．25-20型焊接材料，采用单道焊

6、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

7、下列焊条中，\_\_是铸铁焊条。A．E308-15 B．EZC C．E4303 D．R207

8、\_\_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

9、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

10、A1、A3和Acm三者的关系是\_\_。A．A1＞A3＞Acm B．A1＜Acm＜A3 C．A3＞A1；Acm＞A1 D．Acm＞A3＞A1

11、在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与\_\_，这就是部分电路欧姆定律。

A．电阻率成正比 B．电阻率成反比 C．电阻值成正比 D．电阻值成反比

12、对于\_\_，焊后可以不必采取消除残余应力的措施。A．塑性较差的高强钢焊接结构

B．刚性拘束度大的厚壁压力容器结构 C．存在较大的三向拉伸残余应力的结构 D．低碳钢、16Mn等一般性焊接结构

13、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

14、当填充金属材料一定时，\_\_的大小决定了焊缝的化学成分。A．运条角度 B．焊缝熔深 C．焊缝余高 D．焊缝宽度

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

16、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

17、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

18、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

19、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

20、某用户有90W电冰箱一台、100W洗衣机一台、40W电视机一台、60W电灯四盏。若所有电器同时使用，则他家应至少选用\_\_的电表。A．1A B．3A C．5A D．6A

21、仰焊时，为了防止火星、熔渣造成灼伤，焊工可用\_\_的披肩、长套袖、围裙和脚盖等。A．塑料

B．合成纤维织物 C．石棉物 D．棉布

22、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 23、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

24、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

25、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

**第二篇：2024年上半年安徽省电焊工高级压力管道焊接试题**

2024年上半年安徽省电焊工高级压力管道焊接试题

一、单项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，只有 1 个事最符合题意）1、16Mn钢焊接时，应选用\_\_\_\_\_\_焊条。

A．E4315 B．E5015 C．E5515-G D．E6015-D1

2、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝熔化速度

D．焊接速度

3、水压试验\_\_的温度一般不得低于5℃。

A．试验用水

B．容器表面

C．性能试验

D．试验场地

4、低合金强度用钢按热处理状态分类，30CrMnSiA钢属于\_\_。

A．正火钢

B．热轧钢

C．非热处理强化钢

D．中碳调质钢

5、铸铁的手工电渣焊不能获得\_\_的焊缝。

A．加工性能好

B．与母材性能一致

C．塑性非常好

D．与母材颜色一致

6、使金属引起疲劳的是\_\_载荷。

A．静

B．冲击

C．交变

D．交变和冲击

7、职业道德的意义中不包括\_\_。

A．有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设

B．有利于行业、企业建设和发展

C．有利于个人的提高和发展

D．有利于社会体制改革

8、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料 C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

9、珠光体耐热钢最高使用温度一般为\_\_℃。

A．400～500 B．500～600 C．600～700 D．700～800

10、与其他电弧焊相比，\_\_不是手工钨极氩弧焊的优点。

A．保护效果好，焊缝质量高

B．易控制熔池尺寸

C．可焊接的材料范围广

D．生产率高

11、\_\_不是电阻焊机电极材料性能的要求。

A．在高温与常温下都有合适的导电、导热性

B．有足够的高温强度和硬度

C．常温与高温下具有高的抗氧化能力

D．热膨胀性小

12、焊缝和热影响区性能最坏的焊接方法是\_\_\_\_\_\_。

A．气焊

B．焊条电弧焊

C．埋弧自动焊

D．手工钨极氩弧焊

13、ZX5—1000型埋弧焊电源是一种\_\_。

A．交流弧焊电源

B．逆变式弧焊电源

C．晶体管式弧焊电源

D．晶闸管整流弧焊电源

14、\_\_喷嘴能减小或避免双弧现象。

A．单孔

B．多孔

C．双锥度

D．多孔和双锥度

15、水平固定管对接组装时，按规范和焊工技艺确定组对间隙，而且一般应\_\_。

A．上大下小

B．上小下大

C．上下一样

D．左大右小

16、CO2气体保护焊有一些不足之处，但\_\_不是CO2焊的缺点。

A．飞溅较大，焊缝表面成形较差

B．设备比较复杂，维修工作量大

C．焊缝抗裂性能较差

D．氧化性强，不能焊易氧化的有色金属

17、CO2气体保护焊时，焊丝伸出长度通常取决于焊丝直径，约以焊丝直径的\_\_倍为宜。A．5 B．10 C．20 D．30

18、串联电阻上电压分配与各电阻的大小成正比，串联总电阻等于各个\_\_。

A．电阻倒数之和

B．电阻倒数之差

C．电阻之差

D．电阻之和

19、板材对接要求全焊透，采用Ⅰ形坡口双面埋弧焊工艺，在进行后焊的正面焊道焊接时，可以通过观察熔池背面焊接过程中的颜色变化来估计熔深，若熔池背面为\_\_色，表示熔深符合要求。

A．白亮

B．淡黄

C．暗红

D．黑

20、要求塑性好、冲击韧性高的焊缝，应该选用\_\_焊条。

A．酸性

B．碱性

C．不锈钢

D．铸铁

21、铸铁按碳存在的状态和形式不同，主要可分为白口铸铁、灰铸铁、球墨铸铁及\_\_等。

A．白口铸铁

B．灰铸铁

C．可浇铸铁

D．可锻铸铁

22、一般认为斜Y形坡口对接裂纹试验方法，裂纹总长小于试验焊缝长度的\_\_，在实际生产中就不致发生裂纹。

A．10% B．15% C．20% D．25%

23、埋弧焊机的调试不包括\_\_。

A．漏气漏水测试

B．性能测试

C．焊接试验

D．技术参数测试

24、\_\_的主要作用是改变刀具与工件的受力情况和刀头的散热条件。

A．前角

B．后角

C．主偏角

D．副偏角

25、施焊前，焊工应对设备进行安全检查，但\_\_不是施焊前设备安全检查的内容。A．机壳保护接地或接零是否可靠

B．电焊机一次电源线的绝缘是否完好

C．焊接电缆的绝缘是否完好

D．电焊机内部灰尘多不多

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、钨极氩弧焊当焊接电流大于\_\_A时，就必须用水冷却钨极和焊枪。

A．50 B．100 C．150 D．250

2、两种不同的金属进行直接焊接时，由于\_\_不同，使焊接电弧不稳定，将使焊缝成形变坏。

A．熔点

B．导热性

C．线膨胀系数

D．电磁性能

3、总结灰铸铁电弧冷焊工艺的四句口诀中不包括\_\_。

A．较小电流熔深浅

B．焊后锤击消应力

C．长弧长段连续焊

D．退火焊道前道软

4、\_\_不是一种焊接变形。

A．弯曲变形

B．收缩变形

C．扭曲变形

D．热变形

5、专用优质碳素结构的牌号中，\_\_表示桥梁用钢。

A．HP B．g C．H D．q

6、\_\_是铝合金焊丝。

A．RZC-1 B．HSCu C．SAlMg-1 D．H08 Mn2SiA

7、因为从手到脚电流通过\_\_，所以电击危险性最大。

A．肝脏、胃部、血液系统

B．脾脏、肾脏、消化系统

C．肾脏、肝脏、中枢神经系统

D．心脏、肺部、中枢神经系统

8、骑座式管板仰焊位盖面焊采用多道焊时由于运条动作小，熔池小，可有效防止\_\_等缺陷。

A．未熔合、咬边

B．未熔合、烧穿

C．未熔合、塌陷

D．未熔合、夹渣

9、埋弧焊剂焊前要烘干，烧结焊剂一般要求在\_\_℃下烘焙1～2h。

A．100～200 B．200～300 C．300～400 D．400～500

10、焊条电弧焊热焊法补焊缺陷较小的灰铸铁时，操作方法应采用\_\_。

A．断续焊

B．连续焊

C．细焊条

D．小电流

11、选用低合金高强度钢焊条的一般原则，其中不包括\_\_\_\_\_\_。

A．抗裂性

B．韧性

C．塑性

D．抗氧化性

12、\_\_不属于对焊机结构组成的主要部分。

A．电源变压器

B．控制系统

C．送进和加压机构

D．冷却水路系统 13、9Ni钢最低使用温度为\_\_\_\_\_\_℃。

A．-40 B．-100 C．-196 D．-253

14、利用热影响区最高硬度法评定冷裂纹敏感性时，应该采用\_\_硬度。

A．布氏

B．维氏

C．洛氏

15、气焊\_\_时，会产生有毒蒸气。

A．纯铜

B．青铜

C．铅

D．镍

16、当采用\_\_焊接材料补焊铸铁时，焊缝一般不会产生热裂纹。

A．钒铸铁焊条

B．镍基铸铁焊条

C．低碳钢焊条

D．铁基铸铁焊条

17、含有较多铁素体相的奥氏体不锈钢焊接时，\_\_时脆化速度最快。

A．350℃

B．500℃

C．450℃

D．475℃

18、\_\_不是非破坏性检验。

A．致密性试验

B．水压试验

C．着色检验

D．金相检验

19、黄铜焊接时，由于锌的蒸发，会\_\_。

A．改变焊缝的化学成分

B．使焊接操作发生困难

C．提高焊接接头的力学性能

D．影响焊工的身体健康

20、氩弧焊要求氩气纯度应达到\_\_。

A．99.5% B．99.9% C．99.95% D．99.99%

21、筒节的拼接纵缝，封头瓣片的拼接缝，半球形封头与筒体、接管相接的环缝等属于\_\_接头。

A．A类

B．B类

C．C类

D．D类

22、通电导体在磁场中所受作用力的方向可用\_\_来确定。

A．右手定则

B．左手定则

C．右手螺旋定则

D．左手螺旋定则

23、薄板对接仰焊位置半自动CO2气体保护焊时，焊接方向应采用\_\_。

A．左焊法

B．右焊法

C．立向下焊

D．立向上焊

24、\_\_不是埋弧焊最主要的焊接参数。

A．焊接电流

B．电弧电压

C．焊丝熔化速度

D．焊接速度

25、结构钢焊缝金属中的磷会导致\_\_。

A．未熔合B．高温脆性 C．低温脆性

D．产生热裂纹

**第三篇：安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题（范文）**

安徽省2024年上半年电焊工高级压力管道焊接试题

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

1、焊接基本时间与\_\_成反比。

A．焊缝横截面积

B．焊缝长度

C．焊接电流

D．焊条金属密度

2、\_\_的对接接头不能用焊接接头拉伸试验国家标准进行。

A．焊条电弧焊

B．火焰钎焊

C．钨极氩弧焊

D．电阻焊

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

5、\_\_接头受力较均匀，因此常用于简体与封头等重要部件的连接。

A．搭接

B．对接

C．十字

D．端接

6、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

7、\_\_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

8、\_\_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

9、钢和铸铁都是铁碳合金，铸铁是碳的质量分数等于\_\_的铁碳合金。

A．0.08%～0.25% B．0.25%～2.11% C．2.11%～6.67% D．4.30%～6.67%

10、T形接头焊接裂纹试验的焊缝应采用\_\_位置进行焊接。

A．仰焊

B．平焊

C．船形

D．横焊

11、\_\_不属于对焊机结构组成的主要部分。

A．电源变压器

B．控制系统

C．送进和加压机构

D．冷却水路系统

12、\_\_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

13、在910～1390℃的面心立方晶格的铁称为\_\_。

A．ω-Fe B．6-Fe C．α-Fe D．γ-Fe

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．有利于个人素质的提高和发展

D．有利于社会体制改革

15、\_\_不是钢电弧焊时氢的来源。

A．锈中结晶水

B．焊件和焊丝表面的油污

C．焊条药皮和埋弧焊剂中的水分

D．母材和焊丝中的氢

16、一般认为斜Y形坡口对接裂纹试验方法，裂纹总长小于试验焊缝长度的\_\_，在实际生产中就不致发生裂纹。

A．10% B．15% C．20% D．25%

17、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

18、荧光探伤时，由于荧光液和显像粉的作用，缺陷处出现强烈的荧光，根据发光程度的不同，就可以确定缺陷的\_\_。

A．位置和性质

B．深度和大小

C．位置和大小

D．结构和类型

19、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

20、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

21、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

22、奥氏体不锈钢与珠光体耐热钢焊接时，应严格控制\_\_的扩散，以提高接头的高温持久强度。

A．碳

B．镍

C．铬

D．铌

23、\_\_不是焊接性试验的目的。

A．评定母材焊接性能的好坏

B．研制新的焊接材料

C．确定合适的焊接参数

D．确定焊缝金属的化学成分

24、压力容器专用钢材中磷的质量分数\_\_。

A．应大于0.020% B．不应大于0.020% C．应大于0.030% D．不应大于0.030%

25、T4是\_\_的牌号。

A．白铜

B．无氧铜 C．黄铜

D．纯铜

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

2、QT400-17为\_\_的牌号。

A．灰铸铁

B．不锈钢

C．黄铜

D．球墨铸铁

3、焊前焊件坡口边缘的检查与清理时间属于\_\_时间。

A．机动

B．与焊缝有关的辅助

C．与工件有关的辅助

4、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

5、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

6、焊接速度过高时会产生\_\_等缺陷。

A．焊瘤

B．热裂纹

C．气孔

D．烧穿

7、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

8、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

9、\_\_\_\_\_\_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

10、铸铁采用半热焊法补焊时，预热温度为\_\_。

A．150℃左右

B．200℃左右

C．300℃左右

D．400℃左右

11、\_\_不是工业纯钛所具有的优点。

A．耐腐蚀

B．硬度高

C．焊接性好

D．易于成形

12、使用等压式割炬时，应保证乙炔有一定的\_\_。

A．流量

B．纯度

C．干燥度

D．工作压力

13、\_\_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 14、16Mn钢属于\_\_钢。

A．Q275 B．Q295 C．Q345 D．Q390 15、15MnV钢属于\_\_\_\_\_\_。

A．Q295 B．Q345 C．Q390 D．Q420

16、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

17、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

18、铝和铜的元素符号是\_\_。

A．Al和C B．Cr和Ar C．Cr和Ca D．Al和Cu

19、压力容器临时吊耳和拉筋的垫板割除后留下的焊疤必须打磨平滑，并按图样规定进行\_\_，确保表面无裂纹等缺陷。

A．热处理

B．耐腐蚀试验

C．超声波探伤

D．渗透或磁粉探伤

20、\_\_是表示磁场方向与强弱的物理量。

A．磁场强度

B．磁通势

C．磁感应强度

D．磁通

21、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

22、在一段无源电路中，电流的大小与电压成正比，而与\_\_，这就是部分电路欧姆定律。

A．电阻率成正比

B．电阻率成反比

C．电阻值成正比

D．电阻值成反比

23、清除铝及铝合金坡口的油脂时，应该用\_\_擦拭表面。

A．丙酮

B．清水

C．酸

D．蒸汽

24、锅炉铭牌上标出的温度是指锅炉输出介质的最高工作温度，又称\_\_温度。

A．计算

B．最低

C．额定

D．设计

25、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

**第四篇：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

**第五篇：广西2024年电焊工压力管道焊接考试试题**

广西2024年电焊工压力管道焊接考试试题

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

1、奥氏体钢与珠光体钢焊接时，最好选用\_\_接近于珠光体钢的镍基合金型材料。A．比热容 B．线膨胀系数 C．化学成分 D．导热性能

2、压力容器\_\_前，对受压元件之间的对接焊接接头和要求全焊透的T形接头等，都应进行焊接工艺评定。A．水压试验 B．返修 C．设计 D．施焊

3、一般来说，对锅炉压力容器和管道焊后\_\_。A．可以不做水压试验

B．根据结构重要性做水压试验 C．根据技术要求做水压试验 D．都必须做水压试验

4、焊接奥氏体不锈钢，加大冷却速度的目的是\_\_。A．避免产生淬硬现象 B．形成双相组织

C．缩短焊接接头在危险温度区停留的时间 D．进行均匀化处理

5、等离子弧切割要求具有\_\_外特性的\_\_电源。A．陡降；直流 B．陡降；交流 C．上升；直流 D．缓降；交流

6、施焊前，焊工应对设备进行安全检查，但\_\_不是施焊前设备安全检查的内容。A．机壳保护接地或接零是否可靠 B．电焊机一次电源线的绝缘是否完好 C．焊接电缆的绝缘是否完好 D．电焊机内部灰尘多不多

7、珠光体钢和奥氏体不锈钢采用E309-15焊条对接焊，操作时应该特别注意\_\_。A．减小热影响区的宽度 B．减小焊缝的余高 C．减小焊缝成形系数 D．减小珠光体钢熔化量

8、奥氏体不锈钢焊接时，如果焊接材料选用不当或焊接工艺不合理时，会产生\_\_等问题。A．降低接头抗晶间腐蚀能力和热裂纹 B．降低接头抗晶间腐蚀能力和冷裂纹 C．降低接头抗晶间腐蚀能力和再热裂纹 D．降低接头抗晶间腐蚀能力和接头软化

9、CO2气瓶瓶体表面漆成\_\_色，并漆有“液态二氧化碳”黑色字样。A．银灰 B．棕 C．白 D．铝白

10、\_\_是手弧焊最重要的工艺参数，是焊工在操作过程中唯一需要调节的参数。A．焊接电流 B．电弧电压 C．焊条类型 D．焊条直径

11、细丝CO2气体保护焊补焊灰铸铁时不应该采用\_\_的焊接工艺。A．小电流 B．高电压 C．焊后锤击 D．断续焊

12、职业道德的意义中不包括\_\_。

A．有利于推动社会主义物质文明和精神文明建设 B．有利于行业、企业建设和发展 C．有利于个人素质的提高和发展 D．有利于社会体制改革

13、在特殊环境下工作的结构，应选用能保证\_\_与母材相近或相近似的焊条。A．熔敷金属的抗拉强度 B．熔敷金属的冲击韧性 C．熔敷金属的化学成分 D．熔敷金属的性能

14、\_\_是焊接铝及铝合金较完善的焊接方法。A．手弧焊

B．CO2气体保护焊 C．电渣焊 D．氩弧焊

15、点焊焊件之间接触电阻的大小与\_\_无关。A．电极压力 B．焊件材料性质 C．焊件的表面状况 D．焊件尺寸大小

16、焊接铸铁时，用气焊火焰烧烤铸件坡口表面(400℃以下)，目的是为了防止产生\_\_。A．白口铸铁 B．热裂纹 C．CO气孔 D．氢气孔

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

18、着色探伤是用来发现各种材料的焊接接头，特别是\_\_等的各种表面缺陷。A．Q345(16Mn)B．Q235钢 C．耐热钢

D．有色金属及其合金

19、珠光体耐热钢焊前预热温度一般在\_\_℃范围。A．100～150 B．200～300 C．350～400 D．400～450

20、\_\_喷嘴能减小或避免双弧现象。A．单孔 B．多孔 C．双锥度

D．多孔和双锥度

21、补焊铸铁时，采用加热减应区法的目的是为了\_\_。A．减小焊接应力，防止产生裂纹 B．防止产生白口组织 C．得到高强度的焊缝 D．得到高塑性的焊缝

22、在社会劳动过程中，劳动\_\_。A．仅仅是为了个人谋生 B．仅仅是为了社会服务

C．只是为了个人谋生，而不是为了社会服务 D．既是为个人谋生，也是为社会服务

23、碳钢和低合金高强度钢其碳当量为\_\_\_\_\_\_时，焊接性能优良。A．小于0.40% B．小于0.50% C．小于0.60% D．小于0.70%

24、常用的16Mn钢是牌号为\_\_的低合金高强度钢。A．Q235 B．Q345 C．Q390 D．Q420

25、埋弧焊时焊接速度过高，则会造成\_\_等缺陷。A．下塌 B．咬边 C．热裂纹 D．焊瘤

二、多项选择题（共 25 题，每题 2 分，每题的备选项中，有 2 个或 2 个以上符合题意，至少有1 个错项。错选，本题不得分；少选，所选的每个选项得 0.5 分）

1、低碳钢不能用来制造工作温度高于\_\_\_\_\_\_℃的容器和设备。A．300 B．400 C．500 D．600

2、\_\_不是影响焊接接头性能的因素。A．焊后热处理 B．焊接工艺方法 C．焊接参数 D．焊接位置

3、图形在标注尺寸时，应按机件实际尺寸标注，\_\_。A．并采用缩小的比例 B．并采用放大的比例 C．与图形比例有关 D．与图形比例无关

4、\_\_焊可以选用较大直径焊条和较大焊接电流，应用广泛。A．平B．立 C．横 D．仰

5、动圈式弧焊变压器是依靠\_\_来获得下降外特性的。A．漏磁

B．串联电抗器

C．串联镇定变阻器 D．活动铁心

6、在射线探伤胶片上呈一条断续的或连续的黑直线(其宽窄取决于对接焊缝坡口根部间隙的大小)的缺陷是\_\_。A．裂纹 B．未熔合 C．未焊透 D．夹渣

7、钢和铸铁都是铁碳合金，碳的质量分数\_\_的铁碳合金称为铸铁。A．等于2.11%～6.67% B．小于0.8% C．小于2.11% D．大于6.67%

8、\_\_不是防止气孔的措施。

A．清除坡口及两侧的锈、油、水 B．按规定参数烘干焊条、焊剂 C．采用小热输入

D．焊接电流要合适、焊接速度不要太快

9、熔渣中同时具有脱硫、脱磷效果的成分是\_\_。A．MnO B．CaO C．FeO D．CaF2

10、低温压力容器用钢16MnDR的最低使用温度为\_\_℃。A．-20 B．-40 C．-50 D．-60

11、\_\_主要用于非受压部件与受压壳体的连接。A．对接接头 B．T型接头 C．搭接接头 D．角接接头

12、薄板对接立焊位置半自动CO2焊时，焊接方向应采用\_\_。A．左焊法 B．右焊法 C．立向下焊 D．立向上焊

13、\_\_适合于焊接铝及铝合金的薄板、全位置焊接。A．熔化极氩弧焊 B．CO2气体保护焊 C．焊条电弧焊

D．钨极脉冲氩弧焊

14、焊前预热一般要求在坡口两侧各\_\_mm范围内保持均热。A．75～100 B．100～150 C．150～200 D．200～300

15、《容规》适用范围内的\_\_压力容器，其压力、介质危害程度等条件最高。A．第四类 B．第三类 C．第二类 D．第一类

16、气焊\_\_时，会产生有毒蒸气。A．纯铜 B．青铜 C．铅 D．镍

17、导体电阻的大小与物质的导电性能即电阻率及\_\_成正比，而与导体截面积成反比。A．导体的导热性 B．导体的热膨胀性 C．导体的长度 D．导体的体积

18、埋弧焊的焊缝成形系数，一般以\_\_为宜。A．1～1.3 B．1.3～2 C．2～3 D．3～4

19、奥氏体是碳和其他合金元素在γ-Fe中的固溶体，它的一个特点是\_\_。A．强度高 B．硬度高 C．无塑性 D．无磁性

20、焊条电弧焊热焊法焊接灰铸铁时，可得到\_\_焊缝。\_\_。A．铸铁组织 B．钢组织

C．白口铸铁组织 D．有色金属组织

21、气焊灰铸铁时，应采用\_\_。A．氧化焰 B．弱氧化焰 C．中性焰 D．强碳化焰

22、细丝CO2气体保护焊补焊灰铸铁时应采用\_\_熔滴过渡形式。A．粗滴过渡 B．细滴过渡 C．短路过渡、D．喷射过渡 23、18MnMoNb钢焊条电弧焊或埋弧焊焊后，要进行回火或消除应力热处理，其加热温度为\_\_℃。A．400～450 B．500～550 C．600～650 D．700～750

24、火焰矫正法适用于\_\_构件矫正焊接变形。A．奥氏体不锈钢 B．珠光体耐热钢 C．Q345(16Mn)钢 D．易淬火钢

25、某用户有90W电冰箱一台、100W洗衣机一台、40W电视机一台、60W电灯四盏。若所有电器同时使用，则他家应至少选用\_\_的电表。A．1A B．3A C．5A D．6A

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