

۱- مفهوم آلیاژ کدام است؟

- (۱) هرگاه دو یا چند غیر فلز در هم ادغام شوند.
 (۲) هرگاه دو یا چند فلز با فلز یا فلز با غیرفلز در هم ادغام شوند.
 (۳) هرگاه دو یا چند جامد با جامد در هم ادغام شوند.
 (۴) هرگاه دو یا چند ماده مذاب با مذاب در هم ادغام شوند.
- ۲- جوشکاری آرگون به چه صورت قابل انجام است؟
- (۱) دستی (۲) نیمه اتوماتیک (۳) اتوماتیک (۴) همه موارد صحیح است.

۳- علامت جوشکاری آرگون در استاندارد آمریکا چگونه است؟

(۱) GTAW (۲) TIG (۳) WIG (۴) ۱۴۱

۴- کدامیک از موارد ذیل جزء محاسن جوشکاری آرگون نمی باشد؟

- (۱) کنترل عالی حرارت (۲) کم بودن منطقه تاثیر حرارت (HAZ)
 (۳) دیرتر سرد شدن حوضچه جوش (۴) تمرکز و تنظیم عالی حرارتی
- ۵- کدامیک از موارد ذیل جزء معایب جوش TIG نمی باشد؟
- (۱) داشتن اشعه خطرناک (۲) سرعت کندکار
 (۳) آلوده شدن جوش با تنگستن (۴) کم بودن هزینه کار

۶- علت وجود روکش مسی بر روی الکتروود ذغالی در کدام گزینه نمی باشد؟

- (۱) حفاظت از ورود هوا به محل برش یا جوش (۲) انتقال الکتریکی بالا
 (۳) عاملی برای جلوگیری از شکنندگی گرافیت (۴) افزایش قدرت الکتروود

۷- در جوشکاری آرگون نوع قطبیت و نوع جریان مناسب برای نفوذ زیاد کدام است؟

(۱) DCEN (۲) DCEP (۳) DCRP (۴) DCAC

۸- بهترین زاویه تنگستن وسیم جوش برای حالت تخت در جوشکاری آرگون کدام است؟

(۱) ۷۰ و ۴۰ (۲) ۷۰ و ۱۰ الی ۲۰ (۳) ۸۰ و ۱۰ الی ۲۰ (۴) ۵۰ و ۴۰

۹- از کدامیک از گازهای زیر در جوشکاری TIG استفاده نمی شود؟

(۱) هلیوم (۲) آرگون (۳) هیدروژن و Ar (۴) دی اکسید کربن

۱۰- وظیفه پالس در جوش آرگون کدام است؟

- (۱) حرارت وارد به فلز را کمتر می کند
 (۲) نفوذ را زیادتر و بهبود می بخشد
 (۳) حوضچه مذاب را به حرکت درآورده و گازها را از داخل جوش خارج می کند
 (۴) همه موارد صحیح است

۱۱- شکل پالس روبرو در جوشکاری آرگون بیانگر چیست ؟



(۱) برداشت اکسید و نفوذ در حدود ۷۰٪ می باشد

(۲) برداشت اکسید و نفوذ هر دو برابر با ۸۰٪ می باشد

(۳) هردو مورد برداشت اکسید و نفوذ برابر و در حدود ۵۰٪ می باشد

(۴) هردو مورد برداشت اکسید و نفوذ برابر و در حدود ۷۰٪ می باشد

۱۲- شکل پالس روبرو در جوشکاری آرگون بیانگر چیست ؟



(۱) هردو مورد برداشت اکسید و نفوذ برابر و در حدود ۵۰٪ می باشد

(۲) برداشت اکسید و نفوذ در حدود ۷۰٪ می باشد

(۳) برداشت نفوذ برای فلزات دارای ضخامت بیشتر و در حدود ۴۰٪ می باشد

(۴) برداشت اکسید و نفوذ هر دو برابر با ۸۰٪ می باشد

۱۳- شکل پالس روبرو در جوشکاری آرگون بیانگر چیست ؟



(۱) هردو مورد برداشت اکسید و نفوذ برابر و در حدود ۵۰٪ می باشد

(۲) برداشت اکسید و نفوذ در حدود ۷۰٪ می باشد

(۳) برداشت نفوذ برای فلزات دارای ضخامت بیشتر و در حدود ۸۰٪ می باشد

(۴) برداشت نفوذ برای فلزات دارای ضخامت بیشتر و در حدود ۴۰٪ می باشد

۱۴- کدامیک از گزینه های ذیل جزء زیر سریها در جوشکاری آرگون نمی باشد؟

(۱) خود جوش (۲) تسمه از جنس خود فلز (۳) مس (۴) آهک

۱۵- کدامیک از گزینه های زیر جمله روبرو را تکمیل می نماید؟

هرچه قدر زاویه راس تنگستن زیادتر باشد نفوذ و عرض جوش می باشد؟

(۱) زیادتر - کمتر (۲) زیادتر - زیادتر (۳) کمتر - زیادتر (۴) کمتر - کمتر

۱۶- در موقع تیز کردن تنگستن مقدار ناحیه تیزی باید چند برابر قطر تنگستن بلاشد؟

(۱) ۴الی ۵ (۲) ۱ (۳) ۱الی ۲ (۴) ۲الی ۳

۱۷- برای شدت جریان های زیر ۲۰ آمپر زاویه راس تنگستن چند درجه است؟

(۱) ۴۵ (۲) ۹۰ (۳) ۳۰ (۴) ۱۲۰

۱۸- برای شدت جریان های ۲۰الی ۱۰۰ آمپر زاویه راس تنگستن چند درجه است؟

(۱) ۴۵ (۲) ۶۰الی ۹۰ (۳) ۳۰الی ۶۰ (۴) ۱۲۰

۱۹- برای شدت جریان های ۱۰۰الی ۲۰۰ آمپر زاویه راس تنگستن چند درجه است؟

(۱) ۶۰ (۲) ۶۰الی ۹۰ (۳) ۹۰الی ۱۲۰ (۴) ۱۲۰الی ۱۵۰

تکنولوژی فرآیندهای جوشکاری

۲۰- برای شدت جریان های ۲۰۰ آمپر به بالا زاویه راس تنگستن چند درجه است؟

۶۰ (۱) ۹۰ (۲) ۹۰ الی ۱۲۰ (۳) ۱۲۰ (۴)

۲۱- برای شماره نازل ۵ قطر الکتروود تنگستن چند میلی متر است؟

۰/۵ (۱) ۱ (۲) ۱/۵ (۳) تا ۲/۴ (۴) ۳/۲ (۴)

۲۲- برای شماره نازل سرامیکی ۷ قطر الکتروود تنگستن چند میلی متر است؟

۳/۲ (۱) ۱ (۲) ۰/۵ (۳) ۱/۵ (۴) تا ۲/۴

۲۳- در جوش آرگون برای فلزاتی با ضخامت کمتر ۱۲ میلی متر ارتفاع گرده جوش چند میلی متر است؟

۱ (۱) ۱/۵ (۲) ۲/۴ (۳) ۳/۴ (۴)

۲۴- در جوش آرگون برای فلزاتی با ضخامت ۱۲ الی ۲۵ میلی متر ارتفاع گرده جوش چند میلی متر است؟

۱ (۱) ۱/۵ (۲) ۲/۴ (۳) ۳/۴ (۴)

۲۵- در جوش آرگون برای فلزاتی با ضخامت ۲۵ الی ۵۰ میلی متر ارتفاع گرده جوش چند میلی متر است؟

۱ (۱) ۱/۵ (۲) ۲/۴ (۳) ۳ (۴)

۲۶- در جوش آرگون برای فلزاتی با ضخامت ۵۰ میلی متر به بالا ارتفاع گرده جوش چند میلی متر است؟

۱/۵ (۱) ۲/۵ (۲) ۳ (۳) ۴ (۴)

۲۷- رنگ شناسایی زرد برای کدام الکتروود تنگستن زیر می باشد؟

EWP (۱) EWTH (۲) EWZR (۳) EWC (۴)

۲۸- در طبقه بندی AWS شماره الکتروود EWZR معرف کدام الکتروود است؟

(۱) تنگستن خالص (۲) توریم دار ۱ درصد (۳) زیرکونیم دار ۱/۲ درصد (۴) توریم دار ۲ درصد

۲۹- رنگ سبز در ته الکتروود تنگستنی نشانه کدام نوع الکتروود است؟

(۱) تنگستن خالص (۲) توریم دار (۳) زیرکونیم دار (۴) لانتانیت

۳۰- در جوشکاری آرگون وظیفه تنگستن چیست؟

(۱) گرده سازی (۲) ایجاد قوس و حرارت (۳) ایجاد جریان های بالا (۴) پرکردن حوضچه مذاب

۳۱- طول قوس مناسب در جوشکاری آرگون کدام است؟

(۱) ۱/۵ برابر قطر الکتروود تنگستن (۲) ۲ برابر قطر الکتروود تنگستن

(۳) ۲ برابر قطر نازل (۴) ۱/۵ برابر قطر نازل

۳۲- افزایش طول قوس چه عیبی را در جوش آرگون ایجاد می کند؟

- (۱) L.F (۲) U.C (۳) UF (۴) LOP

۳۳- تنگستن جوشکاری آرگون در حالت تخت باید چگونه در تورچ قرار گیرد؟

- (۱) به اندازه قطر الکتروود باید از کوزه سرامیکی بیرون باشد
 (۲) به اندازه ۲ برابر قطر الکتروود باید از کوزه سرامیکی بیرون باشد
 (۳) همسطح کوزه سرامیکی باشد

(۴) به اندازه قطر الکتروود باید داخل کوزه سرامیکی باشد

۳۴- نازل سرامیکی مناسب دارای چه قطری است؟

- (۱) قطر کوچک (۲) قطر متوسط (۳) قطر بزرگ (۴) قطر خیلی کوچک

۳۵- اگر مذاب به تنگستن بچسبد باید چه کاری را در جوش آرگون انجام داد؟

- (۱) تنگستن را روی مس کشیده تا بخار شده و از آن جدا شود
 (۲) تنگستن را روی نقره کشیده تا بخار شده و از آن جدا شود
 (۳) تنگستن را روی روی کشیده تا بخار شده و از آن جدا شود
 (۴) تنگستن را روی سرامیک کشیده تا بخار شده و از آن جدا شود

۳۶- برای تیز کردن تنگستن از چه ماده ای استفاده می شود؟

(۱) پودر شیمیایی نیترات سدیم NaNO_3

(۲) پودر شیمیایی NaNO_2

(۳) پودر شیمیایی CaCO_3

(۴) پودر شیمیایی NaCO_3

۳۷- کدامیک از فلزات را نمی توان با جوش TIG جوشکاری کرد؟

(۱) فلزات با نقطه ذوب پایین

(۲) فلزات با نقطه ذوب بالا

(۳) فلزات با نقطه ذوب خیلی بالا

(۴) همه موارد صحیح است

۳۸- در جوشکاری TIG کدامیک از آمپرهای زیر از دستگاه آب خنک استفاده می شود؟

(۱) ۱۰۰ تا ۱۵۰ (۲) ۲۰۰ تا ۱۵۰ (۳) ۳۰۰ تا ۲۰۰ (۴) ۱۰۰ تا ۱۵۰

۳۹- کدامیک از الکتروودهای تنگستنی زیر در جوشکاری آرگون کلیه فلزات کاربرد دارد؟

(۱) EWPR (۲) EWTH (۳) EWZR (۴) EWCE

۴۰- کدامیک از الکتروودهای تنگستنی زیر در جوشکاری آلومینیوم و منیزیم مناسبترینند؟

(۱) الکتروود تنگستن زیر کونیم دار

(۲) الکتروود تنگستن خالص

(۳) الکتروود تنگستن سدیم دار

(۴) الکتروود تنگستن توریم دار

- ۴۱- حداقل ضخامت که در جوش TIG استفاده می شود چند میلی متر می باشد؟
 (۱) ۰/۵ (۲) ۰/۲۵ (۳) ۰/۳۵ (۴) ۰/۲۰
- ۴۲- کدامیک از گازهای زیر در جوش TIG برای حالت تخت مناسب است؟
 (۱) هلیوم (۲) هیدروژن (۳) آرگون (۴) CO₂
- ۴۳- کدامیک از گازهای زیر در جوش TIG برای حالت سقفی مناسب است؟
 (۱) هلیوم (۲) هیدروژن (۳) آرگون (۴) CO₂
- ۴۴- علت استفاده از گاز هیدروژن در گاز آرگون کدام است؟
 (۱) تمرکز قوس و سرعت جوشکاری را بالا می برد
 (۲) حرارت قوس را افزایش می دهد
 (۳) گرده جوش بهتری می دهد
 (۴) پایداری قوس را بسیار زیاد می کند
- ۴۵- طول سیم تنگستن چقدر است؟
 (۱) ۲۰۰ میلی متر (۲) ۱۵۰ میلی متر (۳) ۱۷۵ میلی متر (۴) ۱۲۵ میلی متر
- ۴۶- وزن تنگستن در جوشکاری آرگون چقدر است؟
 (۱) ۲۰ گرم (۲) ۱۰ گرم (۳) ۱۵ گرم (۴) ۱۲ گرم
- ۴۷- کپسول آرگون در جوش آرگون چه مقدار فشار است؟
 (۱) ۱۵ اتمسفر (۲) ۲۰ اتمسفر (۳) ۵ اتمسفر (۴) ۱۰ اتمسفر
- ۴۸- وزن کپسول آرگون در جوش آرگون در حالت خالی چند کیلوگرم است؟
 (۱) ۴۰ (۲) ۵۰ (۳) ۶۰ (۴) ۷۰
- ۴۹- وزن کپسول آرگون در جوش آرگون در حالت پر چند کیلوگرم است؟
 (۱) ۴۲/۷ (۲) ۶۷/۳ (۳) ۷۱/۷ (۴) ۷۷/۴
- ۵۰- نقطه ذوب تنگستن چند درجه سانتیگراد است؟
 (۱) ۳۰۰۰ (۲) ۳۱۵۰ (۳) ۳۷۰۰ (۴) ۳۴۰۰
- ۵۱- فشار داخل کپسول اکسیژن چند اتمسفر است؟
 (۱) ۱۰۰ (۲) ۱۵۰ (۳) ۲۰۰ (۴) ۲۵۰
- ۵۲- در جوشکاری هر چه میزان حرارت ورودی کمتر باشد در جوش چه تاثیری می گذارد؟
 (۱) بی تاثیر است (۲) استحکام فلز بالاتر است
 (۳) استحکام فلز پایین تر است (۴) مقاومت به ضربه کاهش می یابد

۵۳- کدام گزینه در مورد کد گروه مخلوط گاز آرگون وهلیوم صحیح است ؟

- ۱) I_1 (۱) ۲) I_2 (۲) ۳) I_3 (۳) ۴) R_1 (۴)

۵۴- کدام گاز محافظ برای جوشکاری قطعات نیکلی مناسب می باشد ؟

- ۱) آرگون (۱) ۲) هلیوم (۲) ۳) آرگون و هلیوم (۳) ۴) آرگون و هیدروژن (۴)

۵۵- جوشکاری TIG جزء چه نوع از روشهای جوشکاری می باشد؟

- ۱) جوشهای ذوبی (۱) ۲) جوشهای فشاری (۲) ۳) لحیم کاری سخت (۳) ۴) جوشهای مقاومتی (۴)

۵۶- نوک زاویه مته چند درجه و شکل هندسی مته به چه صورت است؟

- ۱) ۱۰۸ درجه- لوزی (۱) ۲) ۱۱۸ درجه- استوانه (۲)

- ۳) ۱۰۸ درجه - استوانه (۳) ۴) ۱۰۰ درجه - استوانه (۴)

۵۷- کپسول آرگون حداکثر چند لیتر ظرفیت دارد؟

- ۱) ۱۵۰ Kgr (۱) ۲) ۶۰۰ Kgr (۲) ۳) ۷۱/۷ Kgr (۳) ۴) ۴۰ Kgr (۴)

۵۸- الکتروود تنگستن چیست؟

- ۱) ایجاد قوس الکتریکی می کند (۱) ۲) الکتروود مصرف شونده است (۲)

- ۳) فلز پرکننده محسوب می گردد (۳) ۴) همه موارد فوق (۴)

۵۹- کدام رنگ نشانه تنگستن خالص می باشد؟

- ۱) قرمز (۱) ۲) زرد (۲) ۳) سبز (۳) ۴) مشکی (۴)

۶۰- مزایای اکسید توریم در تنگستن چیست؟

- ۱) شروع قوس آسانتر (۱) ۲) پایداری قوس بیشتر (۲)

- ۳) جوشکاری با کیفیت بهتر (۳) ۴) همه موارد (۴)

۶۱- رنگ شناسایی زرد برای کدام الکتروود تنگستن زیر می باشد؟

- ۱) EWP (۱) ۲) EWTH (۲) ۳) EWZR (۳) ۴) EWC (۴)

۶۲- جریان برق مستقیم با قطب مستقیم در جوشهای TIG دارای چه نوع گرده جوش و

غوذی می باشد؟

- ۱) گرده جوش با پهنای کم و نفوذ زیاد (۱) ۲) گرده جوش با پهنای زیاد و نفوذ کم (۲)

- ۳) گرده جوش با پهنای کم و نفوذ کم (۳) ۴) گرده جوش با پهنای زیاد و نفوذ زیاد (۴)

۶۳- از تورچ های آب خنک در چه مواقعی استفاده می شود؟

- ۱) برای آمپرهای کمتر از ۲۰۰ و سیکل کاری غیر مداوم (۱)

- ۲) برای آمپرهای بیشتر و سیکل کاری غیر مداوم (۲)

- ۳) برای آمپرهای کمتر از ۲۰۰ و سیکل کاری مداوم (۳)

۴) برای آمپرهای بالا و سیکل کاری مداوم

۶۴- کدام جریان جوشکاری آلومینیوم را در روش TIG امکان پذیر می کند؟

(۱) جریان کم (۲) جریان DCSP (۳) جریان HF و AC (۴) HF و DC

۶۵- جریان مستقیم با قطب مستقیم با علامت اختصاری نشان داده می شود.

(۱) ACSP (۲) ACRP (۳) DCRP (۴) DCSP

۶۶- در طبقه بندی AWS شماره الکتروود EWZR معرف کدام الکتروود است؟

(۱) تنگستن خالص (۲) توریم دار ۱ درصد

(۳) زیرکونیم دار ۱/۲ درصد (۴) توریم دار ۲ درصد

۶۷- کدام یک از عوامل زیر در جوشکاری TIG بکار نمی رود؟

(۱) تنظیم آمپر (۲) حرکت دست (۳) روانسازی (۴) الکتروود تنگستن

۶۸- گازهای مورد استفاده در جوشکاری TIG کدام است؟

(۱) آرگون (۲) هلیوم

(۳) مخلوط آرگون و هلیوم (۴) همه موارد

۶۹- مخلوط گاز آرگون و نئیدروژن دارای چه خصوصیتی است؟

(۱) درجه حرارت حاصله از قوس را کاهش می دهد (۲) نفوذ جوش را زیاد می کند .

(۳) درجه حرارت حاصله از قوس را افزایش می دهد (۴) موجب سخت برقرار شدن قوس می شود

۷۰- برای جوشکاری فولاد و آلیاژهای آن در روش TIG از چه قطبی استفاده می شود؟

(۱) DCSP (۲) برق متناوب و قطب مستقیم

(۳) برق مستقیم و قطب معکوس (۴) هیچکدام

۷۱- برای تمییز کردن الکتروود تنگستن برای جریان متناوب با فرکانس بالا نوک الکتروود

باید..... باشد.

(۱) مخروطی (۲) کره ای (۳) چهار گوش (۴) استوانه ای

۷۲- چنانچه نوک تنگستن از حالت استاندارد خارج و کثیف شود.....

(۱) طول قوس سریعتر و آسانتر هدایت جریان را انجام می دهد

(۲) قوس الکتریکی منحرف و عدم پاشیدگی می شود

(۳) قوس الکتریکی منحرف و باعث پاشیدگی می شود

(۴) همه موارد فوق

۷۳- هنگامی که دستگاه جوشکاری روشن است ولی جوشکاری نمی شود.....

(۱) مدار بسته (۲) شدت جریان زیاد (۳) مدار باز (۴) هیچکدام

۷۴- انتخاب صحیح قطر الکتروود تنگستن بستگی به کدام مورد دارد؟

- (۱) به نوع گاز
(۲) به نوع مواد مصرفی در جوشکاری
(۳) به نوع شدت جریان
(۴) به حالت جوشکاری

۷۵- نقطه ذوب تنگستن چند درجه سانتی گراد است؟

- (۱) ۲۵۰۰
(۲) ۳۴۰۰
(۳) ۵۲۰۰
(۴) ۲۷۲۰

۷۶- گاز آرگون و گاز هلیوم معمولاً.....

- (۱) این گازها از هوا سبکتر هستند
(۲) این گازها از هوا سنگین تر هستند
(۳) این گازها با هوا برابرند
(۴) هیچ فرقی با هم ندارند

۷۷- نمره تیرگی برای جوشکاری آلومینیوم در جوش آرگون..... مناسب است.

- (۱) ۹ یا ۱۰
(۲) ۱۱ یا ۱۲
(۳) ۱۳ یا ۱۴
(۴) ۵ یا ۶

۷۸- کدامیک از گازهای زیر جزء گازهای بی اثر و محافظ می باشد؟

- (۱) اکسیژن - هیدروژن - استلین
(۲) نیتروژن - گازهای طبیعی
(۳) گازهای صنعتی - گازهای مصنوعی
(۴) آرگون - دی اکسید کربن - هلیوم

۷۹- در هنگام جوشکاری با جریان مستقیم قطب معکوس الکتروود.....

- (۱) منفی است
(۲) مثبت است
(۳) فرقی نمی کند
(۴) هیچکدام

۸۰- تعریف PSI عبارتند از:

- (۱) یک پوند بر سانتیمتر مربع
(۲) یک پوند بر دسی متر مربع
(۳) یک پوند بر اینچ مربع
(۴) یک پوند بر میایمتر مربع

۸۱- علت عدم نفوذ جوش در جوشکاری TIG چیست؟

- (۱) کم بودن مقدار شدت جریان و کم بودن گاز بی اثر
(۲) کم بودن فاصله بین دو قطعه کار و کثیف بودن آنها
(۳) ضخیم بودن قطر الکتروود و کثیف بودن نوک الکتروود
(۴) تمام موارد فوق

۸۲- در صورت آلیاژ شدن آهن با کدام عنصر فولاد سخت و در عین حال انعطاف پذیری وجود می آید؟

- (۱) منگنز
(۲) کربن
(۳) ازت
(۴) وانادیم

۸۳- چرا تابش اشعه قوس در فرایند GTAW شدیدتر از فرایند SMAW می باشد؟

- (۱) به دلیل استفاده از قوس الکتریکی
(۲) به دلیل استفاده از تنگستن
(۳) به دلیل کم بودن دود در قوس
(۴) به دلیل استفاده از گاز

۸۴- وظیفه اصلی تورچ TIG چیست؟

- (۱) حفاظت از منطقه جوش
- (۲) انتقال جریان به الکترود تنگستن
- (۳) حفاظت جوش توسط شعله پوشو گاز محافظ
- (۴) راحتی جوشکاری در حین جوشکاری با روش GTAW

۸۵- GTAW مشخصه کدام یک از روشهای جوشکاری ذیل می باشد؟

- (۱) TIG (۲) SMAW (۳) MIG (۴) MAG

۸۶- کدامیک از معایب ذیل از اشکالات عمده جوشکاری آرگون TIG محسوب می گردد؟

- (۱) آلودگی گل جوش
- (۲) ترک خوردگی داخل قطعه
- (۳) نفوذ زیاد و یا نفوذ ناقص
- (۴) پراکندگی احتمالی گازهای محافظ و آلودگی تنگستن

۸۷- در کدگذاری الکترودهای تنگستن مفهوم W در الکترود EWP چیست؟

- (۱) درجه خلوص الکترود
- (۲) ولفرام یا تنگستن
- (۳) الکترود ویژه جوشکاری
- (۴) درصد عناصر موجود در الکترود

۸۸- عمده ترین عیبی که در جوش آرگون وجود دارد چیست؟

- (۱) تماس الکترود با سیم جوش آلوده
- (۲) با تیز کردن تنگستن توسط سنگ سنباده کثیف آلوده می گردد
- (۳) تماس الکترود تنگستن با قطعه کار

(۴) همه موارد

۸۹- الکترودهای تنگستن از نظر قطر به کدام یک از گروههای زیر تقسیم می شود؟

- (۱) از ۰/۰۱ تا ۲۵ اینچ (۲) از ۲۵ تا ۳۰ اینچ (۳) از ۳ تا ۲۴ اینچ (۴) ۰/۰۲ تا ۱/۸ اینچ

۹۰- با روش جوشکاری TIG کدام یک از فلزات زیر را می توان جوشکاری کرد؟

- (۱) فولاد و آلومینیوم
- (۲) منیزیم و نیکل
- (۳) مس و فولادهای زنگ نزن
- (۴) همه موارد

۹۱- برای جوشکاری قطعات در موقعیت دشوار و تنگ بهتر است از چه نوع تورچی استفاده کرد؟

- (۱) تورچ آب خنک (۲) تورچ هوا خنک (۳) تورچ خمشو (۴) گزینه ۱ و ۲

۹۲- کدامیک از الکترودهای زیر دارای ۹۹/۵٪ تنگستن می باشد؟

- (۱) تنگستن زیرکونیوم (۲) تنگستن توریم دار (۳) تنگستن سریم دار (۴) تنگستن خالص

۱۰۳ - گاز سمی که در هنگام جوش آرگون ممکن است تولید شود چیست ؟

- (۴) سرب
- (۳) ازن
- (۲) ازن
- (۱) منو اکسید کربن

۱۰۴ - در جوشکاری TIG پستشیر چه نوع ورقه‌هایی را جوش می دهند ؟

- (۴) ۲/۵ میل به بالا
- (۳) ۲/۵ میل به پایین
- (۲) ۰/۵ میل به بالا
- (۱) ۰/۵ میل به بالا

۱۰۵ - چه نوع الکترود و گازی در جوشکاری TIG استفاده می شود ؟

- (۲) ۰/۴ توریوم و آرگون
- (۱) EWT-H-2 آرگون

۱۰۶ - برای استفاده از جریان متناوب (AC) در جوش آرگون استفاده از کدام الکترود مناسب است ؟

- (۴) ۰/۴ توریوم و آرگون هلیوم
- (۳) EWT-H-2 آرگون و هلیوم

می باشد ؟

(۴) تنگستن سربوم دار (۲) زیر کوبنیوم ۸٪ (۳) زیر کوبنیوم خالص (۲) تنگستن خالص (۱) تنگستن توریوم دار

۱۰۷ - از اشکالات جوشکاری آلومینیوم (AL) در جوشکاری TIG می باشد ؟

- (۲) نرم بودن فلز AL
- (۱) پاتین بودن بقیه جوش AL

۱۰۸ - روش جوشکاری آرگون در سطح قطعه کار

- (۴) تنگستن آرگون
- (۳) تنگستن سربوم و هلیوم

پاسخنامه نمونه سوالات جوش آرگون

ردیف	۱	۲	۳	۴	ردیف	۱	۲	۳	۴	ردیف	۱	۲	۳	۴
		x			۵۱	x				۲۶			x	
		x			۵۲			x		۲۷	x			
	x				۵۳		x			۲۸			x	
x					۵۴				x	۲۹		x		
			x		۵۵			x		۳۰	x			
		x			۵۶				x	۳۱	x			
	x				۵۷			x		۳۲				x
			x		۵۸				x	۳۳			x	
	x				۵۹		x			۳۴	x			
x					۶۰				x	۳۵	x			
		x			۶۱				x	۳۶		x		
			x		۶۲				x	۳۷			x	
		x			۶۳		x			۳۸	x			
	x				۶۴			x		۳۹	x			
x					۶۵				x	۴۰				x
	x				۶۶			x		۴۱	x			
	x				۶۷		x			۴۲		x		
x					۶۸				x	۴۳			x	
		x			۶۹				x	۴۴			x	
			x		۷۰		x			۴۵	x			
			x		۷۱		x			۴۶			x	
	x				۷۲				x	۴۷				x
	x				۷۳		x			۴۸			x	
	x				۷۴		x			۴۹		x		
		x			۷۵	x				۵۰	x			

پاسخنامه نمونه سوالات جوش آرگون

ردیف	۱	۲	۳	۴	ردیف	۱	۲	۳	۴	ردیف	۱	۲	۳	۴
۱۲۶					۱۰۱	x				۷۶		x		
۱۲۷				x	۱۰۲					۷۷		x		
۱۲۸					۱۰۳		x		x	۷۸				
۱۲۹					۱۰۴					۷۹		x		
۱۳۰					۱۰۵					۸۰		x		
۱۳۱					۱۰۶		x		x	۸۱				
۱۳۲				x	۱۰۷				x	۸۲				
۱۳۳					۱۰۸					۸۳			x	
۱۳۴					۱۰۹					۸۴		x		
۱۳۵					۱۱۰					۸۵				x
۱۳۶					۱۱۱				x	۸۶				
۱۳۷					۱۱۲					۸۷			x	
۱۳۸					۱۱۳				x	۸۸				
۱۳۹					۱۱۴				x	۸۹				
۱۴۰					۱۱۵				x	۹۰				
۱۴۱					۱۱۶					۹۱			x	
۱۴۲					۱۱۷				x	۹۲				
۱۴۳					۱۱۸					۹۳			x	
۱۴۴					۱۱۹				x	۹۴				
۱۴۵					۱۲۰					۹۵		x		
۱۴۶					۱۲۱					۹۶				x
۱۴۷					۱۲۲					۹۷				x
۱۴۸					۱۲۳					۹۸			x	
۱۴۹					۱۲۴				x	۹۹				
۱۵۰					۱۲۵					۱۰۰				x