Welder test Paper 1

I.T.I PANTHAWADA MARKS 50

Prepaid by P.N.Parmar

1. इलेक्ट्रोड-पॉजिटिव वेल्डिंग में, कुल ऊष्मा का …… भाग इलेक्ट्रोड पर उत्पादित होता है।

« दो तिहाई

« एक चौथाई

« एक तिहाई

« आधा

2. ऊष्मा को मापने की इकाई है?

« जूल

« कैलोरी

« किलोग्राम

« (A) और (C) दोनों

3. T-फिलेट जॉइंट में न्यूट्रल अक्ष के करीब वेल्डिंगकरने से निम्न में से किसका प्रभाव कम हो जाता है?

« आर्क ब्लो

« अक्षांशीय संकुचन

« जॉइंट पर लगने वाला श्रिन्केज बल

« बेस धातु का उष्मीय विस्ता

4. क्या वेल्डिंग करते समय नायलॉन के कपड़े पहनना उपयुक्त है?

« नहीं, क्योंकि पसीना ज्यादा आता है

« नहीं, इससे स्थितिक विद्युत बनती है जिससेझटका लग सकता है

« नहीं, इनमें आग जल्दी पकडती है

« नायलॉन के कपड़े पहनना सही है

5. आर्क वेल्डिंग की प्रक्रिया में गैस फंसनेके कारण कौन सी त्रुटि आ जाती है?

« क्रैक

« संरंध्रता

« द्रवण की कमी

« भष्मसमावेशन

6. सिलेन्डर में उच्च दाब पर एसीटीलीन गैस कोसंग्रहित करने के लिए किस माध्यम की आवश्यकता होती है?

« जल

« एसीटोन

« केरोसीन तेल

« पेट्रोलियम जेली

7. एसीटिलीन रखे जाने वाले सिलेंडर किस रंग सेपेंट होते है?

« काले

« नीले

« मैरून

« भूरे

8. निम्न में से कौन सी गैस दहन में सहायक होती है?

« ऑक्सीजन

« एसीटीलीन

« नाइट्रोजन

« कार्बन डाई-ऑक्साइड

9. निम्न में से कौन एक अस्थाई जॉइंट है?

« वेल्डिड जॉइंट

« रिवर्ट रिविटिड जॉइंट

« शोल्डर्ड जॉइंट

« प्रेस फिट जॉइंट

10. डबल V और डबल U आर्क बट वेल्डिंग जोडकितनी मोटाई की प्लेटों में प्रयोग किए जाते हैं ?

« 1-5 मिमी.

« 5-10 मिमी.

« 10-15 मिमी.

« 15 मिमी से अधिक

11. यदि आपको कोई यंत्र खराब या खतरनाक नजर आता है, आपको क्या करना चाहिए?

« इसे स्टोर में वापस रख देना चाहिए

« एकबार और प्रयोग करके देखना चाहिए

« इसे इस्तेमाल नहीं करना चाहिए और इस के बारे में रिपोर्ट करनी चाहिए

« कुछ भी नहीं करना चाहिए

12. एलेक्ट्रोड का AWS कोड E से शुरू होता है औरइसमें आगे चार अंक और होते हैं, इसका तीसरा अंक क्या दर्शाता है?

« पोलारिटी –

« वेल्डिंग की स्थिति

« फ्लक्स कोटिंग का प्रकार

« वेल्ड किए हुए पदार्थ की तनन शक्ति

13. लेफ्ट वार्ड वेल्डिंग का उपयोग माइल्ड स्टील कीचादर की कितनी मोटाई तक, वेल्ड करने के लिए किया जाता है?

« 1.5 मिमी.

« 3.0 मिमी.

« 5.0 मिमी.

« 10.0 मिर्मी.

14. निम्न में से कौन सी एक मिश्रधातु है?

« सीसा

« टिन

« पीतल

« एल्युमीनियम

15. ..... के गुण के कारण धातु तारों में प्रयुक्त हो पाती है?

« अघात्वधरियता

« कंडक्टीविटी

« लस्टर

« डक्टीविटी

16. एक सर्किट में बहने वाली विद्युत धारा को किससे प्रदर्शित किया जाता है?

« वोल्ट

« एम्पियर

« ओह्म

« फैराडे

17. 3 मिमी. की MS शीट की गैस वेल्डिंग के लिए किस आकार और प्रकार के फिलर रॉड की आवश्यकता होगी?

« 3 मिमी. MS रॉड

« 3 मिमी. माइल्ड स्टील की कॉपर कोटेड रॉड

« 4 मिमी. मैगनीज स्टील रॉड

« 5 मिमी. CCMS रॉड

18. ऑक्सीजन और एसीटीलीन सिलेंडरों को होना चाहिए?

« जब उपयोग में न हों, ढक्कन बंद होना चाहिए

« उनके संग्रहण और उपयोग के समय हमेशासीधा रखना चाहिए

« रेगुलेटर लगा होने पर, गिरना रोकने के पर्याप्तउपाय करने चाहिए

« उपरोक्त सभी

19. आर्क वेल्डिंग के उपकरणों को किस अवस्था में उपयोग में नहीं लाना चाहिए?

« जब आप गीली जमीन पर खडे हों

« प्रकाश के अभाव क्षेत्र में

« जब कोई पास खड़ा हो

« सीमित स्थान पर जहाँ वेंटिलेशन की उचितसुविधा न हो

20. स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के बाद क्या किया जाना चाहिए?

« कुछ भी नहीं

« ऑक्साइड की परत हटाने के लिए पानी मेंडुबाना चाहिए

« उस पर पिक्लिग पेस्ट लगाना चाहिए

« जंग लगने से बचाने के लिए इसपर तेललगाना चाहिए

21. गैस कटिंग करते समय यदि ब्लो पाइप को बार-बार इधर-उधर किया जाता है, तो कर्फ

« चौड़ा होगा

« एकदम ठीक आकार का होगा

« संकरा होगा

« पर कोई प्रभाव नहीं पड़ेगा

22. गैस वेल्डिंग की टॉर्च को केवल किसकी सहायता से जलाना चाहिए?

« माचिस

« सिगरेट लाइटर

« स्ट्राइकर

« वेल्डिंग आर्क

23. आर्क वेल्डिंग के समय निकलने वाले धातु केबहुत छोटे-छोटे कण कहलाते हैं?

« सरंध्र (Porosity)

« अंडरकट

« बढ़ी हुयी धातु (Overlap)

« छींटे (Spatt