

1. कौन सा कथन थर्मिट वेल्डिंग के लिए एप्लाइ होता है?

यह बहुत उच्च तापमान के कारण खतरनाक है

एक बार जब यह प्रक्रिया शुरू हो जाती है तोइसे स्मूथेन (हल्का) नहीं किया जा सकता है

इस प्रक्रिया को एक पोर्टेबल फाउन्ड्री माना - जा सकता है

उपरोक्त सभी

2. सबमर्ज्ड (Submerged) आर्क वेल्डिंग को ..... द्वारा चित्रित किया गया है।

उच्च वेल्डिंग करेंट

सपाट बीडों

गहरी पेनिट्रेशन

उपरोक्त सभी

3. किस यांत्रिक जाँच को वेल्ड-धातु, HAZ औरमूल धातु की कठोरता (Toughness) मापने के लिए उपयोग किया जा सकता है।

मैक्रो परीक्षण

निक ब्रेक टेस्ट

कठोरता टेस्ट

चरपी इम्पेक्ट

4. फ्लक्स-कोर्ड इलेक्ट्रॉड में ..... फ्लक्सडिऑक्सीडाइज़र होता है। उनका कार्य वेल्ड क्षेत्र में ..... से प्रतिक्रिया करना और हानिरहित कम्पाउंड बनाना है।

इनर्ट गैस

हाइड्रोजन

ऑक्सीजन

नाईट्रोजन

5. स्पॉट वेल्डेड जोड़ की मजबूती जाँचने के लिए इस्तेमाल की जाने वाली टेस्ट विधि है?

शीयर टेस्ट

तनन टेस्ट

बेन्ड टेस्ट

रेडियोग्राफी

6. विद्युत प्रतिरोध सीम वेल्डिंग ..... इलेक्ट्रोड उपयोग करता है?

नुकीली

डिस्क

गुम्बदा

सपाट

7. एक बेन्ड टेस्ट में, जब स्पेसिमेन का फेस तनाव में हो और रूट संपीड़न में हो तो टेस्ट एक ..... कहलाता है?

रूट बेन्ड टेस्ट

साईड बेन्ड टेस्ट

फेस बेन्ड टेस्ट

अनुदैर्घ्य बेन्ड टेस्ट

8. निम्नलिखित में से कौन सा एक गैर विघटनकारी जाँच है?

इम्पेक्ट टेस्ट

तनन टेस्ट

निक ब्रेक टेस्ट

चुम्बकीय कण टेस्ट

9. माइल्ड स्टील की गैस मेटल आर्क वेल्डिंग करनेके लिए कौन सी शील्डिंग गैस उपयुक्त है?

हीलियम

आर्गन

कार्बन डाईऑक्साइड

इनमें से कोई नहीं

10. लावा समावेश (Slag Inclusion) में उपस्थित हो सकता है?

मैनुअल धातु आर्क वेल्ड

धातु अक्रिय गैस वेल्ड

धातु सक्रिय गैस वेल्ड

उपरोक्त सभी

11. कार्बन में धातु की मात्रा बढ़ाने पर .....

कठोरता और मजबूती बढ़ेगी

आघातवर्धनीयता और दृढ़तापन बेहतर हो जाएगी

वेल्ड की योग्यता कम हो जाएगी

दोनों (A) और (C)

12. इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में प्रयुक्त फ्लक्स में होता है?

निम्न विद्युत प्रतिरोध

मध्यम विद्युत प्रतिरोध

उच्च विद्युत प्रतिरोध

कोई विद्युत प्रतिरोध नहीं

13. 'आर्क आई' या 'वेल्डर के फ्लैश' के कुछ कमअवधि सिम्प्टम क्या हैं?

सूखे आईबॉल

चरम आँख दर्द, सिर-दर्द, जी मिचलाना

संक्रमण, आँख आना, अत्यधिक विकिरण

अंधापन

14. GMAW में चार प्रकार के धातु ट्रांसफर होते हैं। किस एक को न्यूनतम वांछनीय माना जाता है?

ग्लोबुलर

शॉर्ट-सर्किटिंग

स्प्रे

पल्सड -स्प्रे

15. वेल्डिंग करते समय लम्बी आर्क का उपयोग नकरने का निम्नलिखित कारणों में से एक है कि

यह ओपन सर्किट वोल्टेज बढ़ाता है

यह बेस धातु के फ्यूजन को कम करता है

वेल्डिंग के दौरान जोड़ क्रेक विकसित होंगे

यह अधिक इलेक्ट्रोड खपत करता है

16. पाईप वेल्डिंग की 16 स्थिति में, पाईप अवश्य

घुमाई जानी चाहिए

कोण पर होनी चाहिए

क्षैतिज होनी चाहिए

उर्ध्वाधर होनी चाहिए

17. पतली धातु शीट को कैसे मापा जाता है?

माइक्रोमीटर से

गेज से

कैलिपर से

उपरोक्त सभी

18. एक गैर उपभोज्य बेलनाकर टूल के माध्यम से एक ठोस अवस्था (Solid State) वेल्डिंग प्रक्रिया कहलाती है?

प्रतिरोध वेल्डिंग

घर्षण स्टर वेल्डिंग

कार्वन आर्क वेल्डिंग

इलेक्ट्रोस्लैग वेल्डिंग

19. एक वेल्डेड जोड़ में रूट से वेल्ड फेस तक की न्यूनतम दूरी है .....

हाइपोटिन्यूज

लैग

प्रभावी थ्रोट

वेल्ड की लम्बाई

20. एक वेल्डर योग्यता टेस्ट का प्रधान उद्देश्य ..... है?

वेल्डर की कौशलता टेस्ट करना

सामाग्रियों की वेल्डबिलिटी का आकलन करना

निर्णय करना है कि किस NDT विधि का उपयोग करना

वेल्डिंग उत्पादन करने के पहले वेल्डर से प्रैक्टिस कराना

21. फंसी हुई गैस के निकलने से पहले, यदि वेल्डधातु जम जाता है, तो इस कारण से उत्पन्न होने वाला दोष होगा ....

फ्यूजन की कमी

अंडरकट

पेनिट्रेशन की कमी

छिद्रता

22. कार्बन स्टील के लिए प्रि और पोस्ट हीटिंग जरूरतका ..... से संकेत मिल सकता है।

फेराइट संख्या

कार्बन समतुल्य

मार्टेसाइट समग्री

ऑस्टिनाइट सामग

23. निम्नलिखित में से कौन सा एक इलेक्ट्रो स्लैगवेल्डिंग का लक्षण नहीं है?

यह वेल्ड के मोटे ग्रेन की रचना करता है

यह वेल्ड की दृढ़तापन को कम करता है

इसे उर्ध्वाधर स्थिति में किया जाता है

इसकी वेल्डिंग गति धीमा है

24. MIG वेल्डिंग में इस्तेमाल किए जाने वाली 'अक्रियगैस' क्या हैं?

एक गैस जो क्रैकिंग को रोकने लिए वेल्ड ... क्षेत्र को ठंडा करती है

एक गैस जो एक गर्म उदासीन लौ . जला कर छिद्रता को रोकती है

एक गैस जो एक गुणवत्ता वेल्ड उत्पादन में मदद करने के लिए दूसरे तत्वों के साथ रासायनिक रूप से प्रतिक्रिया नहीं करती है

एक गैस जो वेल्ड की अच्छे गुणवत्ता निर्माण करने के लिए वेल्ड क्षेत्र गर्म करती है

25. स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया मूल रूप से ..... पर निर्भर करती है।

ताप के उत्पन्न और फॉर्जिंग दाब का अनुप्रयोग

ताप का उत्पन्न

ओमिक प्रतिरोध

फॉर्जिंग दाब का अनुप्रयोग