



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

熔化焊接与热切割题库

题目按拼音字母顺序排列

一、判断题

符号与数字

“安全第一，预防为主，综合治理”的安全生产方针是不合理的。
错

“安全第一”，指在生产经营活动中，要始终把财产安全放在首要位置。 错

“综合治理”就是标本兼治，重在综合。 错

《安全生产法》的核心内容不包括五方运行机制。 错

《安全生产法》第五十一条规定，从业人员发现事故隐患或其他不安全因素，应当立即向现场安全生产管理人员或本单位负责人报告，接到报告的人员应当及时予以处理。 对

《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源可以一劳永逸，不进行定期检测、评估、监控。 错

《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的应急措施。 对

《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当制定应急预案 对

《安全生产许可证条例》主要内容不包括目的、对象与管理机关，安全生产许可证的条件及有效期。 错

《中华人民共和国安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当登记建档。 对

《中华人民共和国职业病防治法》的规定：在职业病防治工作上坚持预防为主、防治结合的方针，实行分类管理、综合治理。 对

《中华人民共和国职业病防治法》是根据宪法制定的。 对

1211 灭火器是干粉灭火器。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

209 埋弧焊焊丝数目仅有单丝。 错

20G 钢是低合金钢。 错

81 安全生产工作应当做在生产活动过程中，尽量避免事故发生。
错

83 在钎焊作业生产过程中，气瓶不会发生泄漏。 错

E4301 焊条焊接时的发尘量与电流关系不大，与电压关系较大。 错

E4301 焊条焊接时生成的粉尘中主要是含锰元素的物质。 对
HS-1000 型电渣焊机可焊 60mm~500mm 厚的 T 形接头和角接头焊缝。 错

ISO14000 是国际标准化组织(ISO)第 207 技术委员会(TC207)从 1993 年开始制定的一系列环境管理国际标准。 对

LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末焊机便于调节焊接规范。 对
LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末焊机不能通用。 错

LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末焊机电弧电流的调节范围较小。 错

MAG 焊适用于碳钢、合金钢和不锈钢等黑色金属材料的全位置焊接。 对

MIG 焊适用于铝及铝合金、不锈钢等材料中、厚板焊接。 对

MU-2X300 型双头埋弧自动堆焊机用于堆焊锅炉环缝。 错

TIG 焊用的保护气体是氩气氦气或氩-氦混合的惰性气体。 对

A

安全电压等级为 36V 时，照明装置离地高度应不超过 2.5m 。 对
安全生产管理的基本对象是企业的员工，不涉及机器设备。 错

安全生产管理的目标是减少和控制危害，减少和控制事故，尽量避免生产过程中由于事故所造成的设备损坏、财产损失、环境污染，其他人员损失可以忽略。 错

安全生产管理就是针对人们生产过程中的安全问题，运用有效的资



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

源，发挥人们的智慧，通过人们的努力，进行有关决策计划、组织和控制等活动，达到安全生产的目标。 对

奥氏体不锈钢的电子束焊接接头抗晶间腐蚀的能力较弱。 错

奥氏体的强度和硬度不高，塑性和韧性很好。 对

奥氏体的最大特点是没有磁性。 对

B

爆炸必然伴随着燃烧。 错

爆炸极限的幅度越宽，其危险性就越小。 错

苯和甲苯的爆炸温度极限相同。 错

表面堆焊可以采用二氧化碳气体保护焊方法焊接。 对

薄板焊接或者点焊宜采用“E4313”，焊件不易烧穿且易引弧。 对

薄药皮电弧焊和药芯焊丝氩弧焊是同一种焊接。 错

不论架空或地沟敷设或埋设，一般工作压力在 3MPa 以下者，多采用无缝钢管。 对

不锈钢可以用火焰切割的方式进行加工。 错

C

采用二氧化碳焊焊接厚板时可增加坡口的钝边，减小坡口。 对

采用散焦电子束对难熔金属钨合金对接缝进行预热，有清理和除气作用，有利于消除气孔。 对

采用心脏复苏法急救时，按压吹气半分钟后，应采用“看、听、试”方法对触电者是否恢复自然呼吸和心跳进行再判断。 错

采用心脏复苏法抢救 5 分钟后，触电人员仍未恢复心跳和呼吸，即可停止抢救。 错

采用压缩空气的吸压式焊剂回收输送机不可以安装在小车上使用。 错

采用一定的辅助设备，埋弧焊也可实现横焊和角焊位置的焊接。对操作高频加热设备时，工人操作位置要铺耐压 15kV 的绝缘橡胶



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

板。错

操作过程中如果没有完善的操作标准,可能会使员工出现不安全行为,因此没有操作标准也是危险源。对

操作激光切割机时,要严格按照激光器启动程序启动激光器。对
长时间接触红外线会导致眼睛失明。对

超声波焊不是压力焊。错

承担职业病诊断的医疗卫生机构,应具备的条件:持有《医疗机构执业许可证》;具有与开展职业病诊断相适应的医疗卫生人员;具有与开展职业病诊断相适应的仪器、设备;具有健全的职业病诊断质量管理体系。对

冲击韧度是衡量金属材料抵抗动载荷或冲击力的能力。对

冲击吸收功和冲击韧度的单位均为焦耳。错

触碰设备不带电的外露金属部分,如金属外壳、金属护罩和金属构架等,不会触电。错

纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可达到射流过渡。错

纯氦气仅用于熔透法焊接,比如焊接铜。对

纯铁不能用热切割的方式进行加工。错

纯钨极要求的空载电压较低。错

从广义上说,重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。对

从开关板到焊机的导线并非愈短愈好。错

从事接触职业病危害因素作业的劳动者有获得职业健康检查的权力,但无权了解本人健康检查结果。错

D

大量酸碱泄漏只需用砂土,可与酸碱中和的物质混合,也可用大量水冲洗,水稀释后放入废水系统。错

大直径的焊丝,容易被弄乱,常制成焊丝卷或焊丝盘供货使用。错
带压不置换焊割同样需要置换原有的气体。错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

带压不置换焊割主要适用于容器管道的生产检修工作。 错
单丝埋弧焊在工件不开坡口的情况下，一次可熔透 20mm 。 对
当电源距离作业点较远而电源线长度不够时，应将电源线接长或拆
换来解决。 错

当工频电流通过人体时，成年男性的平均感知电流为 10mA 。 错
当其他焊接不变时，焊丝直径减小，堆焊焊缝熔深增加，熔宽减小。
对

当同一台电力变压器向两台或多台焊机供电时，由一台焊机引起的
电压降将会反映在第二台焊机的工作中。 对

当作业环境良好时，如果忽视个人防护，人体仍有受害危险，当在
密闭容器内作业时危害较小。 错

等离子电弧对弧长不敏感，所以焊枪喷嘴至工件的距离不像氩弧焊
时要求那么严格。 对

等离子电弧是一种气流。 对

等离子弧的能量集中(能量密度可达 $108\sim 109\text{W}/\text{cm}^2$) 错

等离子弧的引弧频率一般为 5000Hz 。 错

等离子弧电弧挺度好，扩散角一般为 10° 。 错

等离子弧堆焊的漆合金方式为带极堆焊。 错

等离子弧焊或等离子弧切割时，可以用冷却水也可以不用冷却水。
对

等离子弧焊接钛、钽及锆合金时，所用气体中加入少量的 H_2 ，可
减少气孔、裂纹，提高焊缝力学性能。错

等离子弧焊使用 Ar-H₂ 混合气体可焊接奥氏体不锈钢镍基合金及
铜镍合金，焊缝光亮。 对

等离子弧焊适用于焊接不同厚度的板材。 错

等离子弧会产生高强度高频率的噪声，操作者操作时必须塞上耳
塞。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

- 等离子弧会产生金属蒸气和氮化物等，对人体不利。 对
- 等离子弧冷丝堆焊在工艺和堆焊质量上都不太稳定。 错
- 等离子弧能量集中、温度高，可得到充分熔透、反面成形均匀的焊缝。 对
- 等离子弧切割电流的大小与割口宽度呈正比例关系。 错
- 等离子弧切割时，气体流量大，提高了工作电压，利于电弧的稳定。 错
- 等离子切割结束后，应最后关闭切割气体。 错
- 等离子切割时，栅格上方可以安置排风装置，下方不能安装。 错
- 等离子切割时被割金属全部电离成了金属离子。 错
- 等离子切割时会产生等离子弧。 对
- 等压式焊炬能使用低压乙炔发生器 错
- 等压式焊炬只能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器。 对
- 低氢焊条比酸性焊条进行手工电弧焊时，产生的金属飞溅严重。对
- 低碳钢焊接时，对焊接电源没有特殊要求，可采用交直流弧焊机进行全位置焊接，工艺简单。 对
- 低碳钢焊接时，由于焊接高温的影响，晶粒长大快，碳化物容易在晶界上积聚长大，使焊缝脆弱，焊接接头强度降低。 错
- 低碳回火马氏体则具有相当高的强度和良好的塑性和韧性相结合的特点。 对
- 低温回火后钢材的硬度稍有降低，韧性有所提高。 对
- 电动机械设备按规定接地接零可减少触电事故的发生。 对
- 电弧电压越高切割功率越大，切割速度及切割厚度都相应降低。 错
- 电弧刨割条的外形与普通焊条相同，是利用药皮在电弧高温下产生的喷射气流，吹除熔化金属达到刨割的目的。 对
- 电弧切割过程中，应注意逆风方向进行操作。 错
- 电弧灼伤发生在误操作或人体过分接近高压带电体而产生电弧放



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

电时，这时高温电弧将如同火焰一样把皮肤烧伤。对

电烙印发生在人体与带电体有良好的接触的情况下，在皮肤表面将留下和被接触带电体形状相似的肿块痕迹。有时在触电后并不立即出现，而是相隔一段时间后才出现。对

电流等级越大，等离子弧切割选用切割空载电压就越高。对

电石运输、储存和使用过程中严禁包装破损、受潮。对

电石属于遇水燃烧危险品。对

电箱不装门、锁，电箱门出线混乱，随意加保险丝，并一闸控制多机不会发生触电事故。错

电渣焊变压器是四相供电。错

电渣焊的焊接电源可按暂载率 **100%**考虑。对

电渣焊过程中，可根据需要用水或者停水。错

电渣焊熔池存在时间长，低熔点夹杂物和气体易排除，不易产生气孔和夹渣。对

电渣焊时没有电弧辐射。对

电渣焊是一种大厚度工件的高效焊接法。对

电渣焊适用于大厚度的焊件。对

电渣焊只适合在垂直位置焊接。对

电子束斑点尺寸小，功率密度大，焊缝深宽比最大可达 **50 : 1**。错

电子束功率密度比普通电弧功率密度高 **100 倍~1000 倍**。对

电子束焊焊接半镇静钢有时会产生气孔，降低焊接速度、加宽熔池有利于消除气孔。对

电子束焊机应安装有电压报警或其他电子联动装置。对

电子束焊机在高电压下运行，观察窗应选用铅玻璃。对

电子束焊接的焊接速度较低，不如氩弧焊生产效率高。错

电子束焊接过程中允许用肉眼直接观察熔池，不用佩戴防护眼镜。错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

电子束焊接前对接头加工装配要求严格，以保证接头位置准确，间隙小而且均匀。 对

电子束焊接属于高能束流焊接，它是利用加速和聚集的电子束轰击置于真空(必须是真空)的焊件所产生的热能进行焊接的方法。 错

电子束焊时大约不超过 10%的电子束能量将转变为 X 射线辐射。 错

电子束焊适用于通常熔化焊方法无法焊接的异种金属材料的焊接。 对

电子束焊在实际应用中以真空电子束焊接居多。 对

电子束作为焊接热源，具有高能量密度，且控制精准、反应迅速。 对

电阻焊焊接镀层板时，产生有毒的锌铅烟尘，闪光对焊时有大量金属蒸汽产生，修磨电极时有金属尘，其中镉铜和铍钴铜电极中的镉与铍均有很大毒性。 对

电阻焊和电阻钎焊是两种不同的焊接方法。 对

电阻焊时加热时间短，热量集中，热影响区小。 对

调质能得到韧性和强度最好的配合，获得良好的综合力学性能。 对
冬季使用乙炔发生器时如果发生冻结，只能用热水或蒸汽解冻，严禁用明火及红铁烘烤，更不准用铁器等易产生火花的物体敲击。 对
洞口、临边、交叉作业、攀登作业、悬空作业，按规范使用安全帽、安全网、安全带，并严格加强防护措施可减少高空坠落事故发生。 对

对

端接接头仅在厚板焊接时采用。 错

堆焊内孔壁时，往内孔填砂进行堆焊可提高生产效率。 对

堆焊时，选择最优的焊接材料与工艺方法相配合至关重要。 对

堆焊速度一般以 24~42m/h 较为合适。 对

堆焊在多数情况下，具有异种金属焊接的特点。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

堆焊主要用于制造新零件与修复旧零件两个方面。 对
对处于窄小空间位置的焊缝，只要轻巧的刨枪能伸进去的地方，就可以进行切割作业。 对

对航空和航天等要求严格的工件，当焊机安装、调试合格后，还应按照有关技术标准，焊接一定数量的试件经目测、金相分析、X射线检查、机械强度测量等试验，以评定焊机工作的可靠性。 对
对一般工件的焊接，用试件焊接一定数量后，经目视检查应无过深的压痕、裂纹和过烧的即可投入生产使用。 错

对于多数熔化焊设备而言，馈电母线是否合适的决定性因素是允许的电压降，无须考虑发热因素。 错

对于熔化焊设备来说，当临时需要使用较长的电源线时，应在拖放在干燥的地面上。 错

多丝埋弧焊可以加大熔深并提高生产率，所以得到越来越多的工业应用。 对

E

二氧化碳的热物理特性和化学特性都符合应用要求，在焊接过程只需稍微调整焊丝，其他条件无需多考虑就能获得良好的焊接效果。 错

二氧化碳电弧的穿透力很弱。 错

二氧化碳焊不能焊接薄板。 错

二氧化碳焊不能焊接电站设备。 错

二氧化碳焊不能焊接管道。 错

二氧化碳焊不能焊接黑色金属。 错

二氧化碳焊不能替代焊条电弧焊和埋弧焊。 错
碳弧气刨是利用碳极电弧的高温，把金属的局部加热到熔化状态，同时用压缩空气的气流把熔化金属吹掉，从而达到对金属进行去除或切割的一种加工方法。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接薄壁构件焊接质量高，焊接变形小。 对

二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接电弧热量集中，受热面积大，焊接速度快。 错

二氧化碳焊采用短路过渡技术可以用于全位置焊接。 对

二氧化碳焊的焊缝含氢量低。 对

二氧化碳焊的生产率比焊条电弧焊高。 对

二氧化碳焊焊后一般不需要清渣。 对

二氧化碳焊焊接低合金高强度钢时冷裂纹的倾向较大。 错

二氧化碳焊焊接过程中金属飞溅较多。 对

二氧化碳焊焊接时，用纯二氧化碳作保护气体，其焊缝成形很好。 错

二氧化碳焊可用于汽车、船舶、机车车辆、集装箱、矿山及工程机械等。 (√) 599、激光切割时，工件和割炬只能有一方运动。

对

二氧化碳焊能焊接厚板。 对

二氧化碳灭火器应每月检查一次。 对

二氧化碳气体保护焊的缺点之一就是不能全位置焊接。 错

二氧化碳气体保护焊只能进行平焊和横焊。 错

F

发泡倍数小于 20 的称为中倍数泡沫。 错

发泡倍数在 20~200 之间的泡沫称为高倍数泡沫。 错

凡是属于压焊的方法都可用于堆焊。 错

凡与大地有可靠接触的金属导体，均可作为自然接地体。 错

非金属元素虽然不具备金属元素的特征，但与金属相近，随着温度的升高，非金属的电导率减小。 错

辐射光谱中出现紫外线的温度最低值为 1500℃。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

G

干粉灭火器可用于扑救电气设备火灾。 对

钢的密度比灰铸铁的密度大。 对

高处作业存在的主要危险是个人防护。 错

高能量密度熔焊的新发展可以大大改善了材料的焊接性 对

高强度电磁场作用下长期工作，一些症状可能持续成痼疾。 对

高温下晶粒粗大的马氏体以一定温度冷却时，很容易形成魏氏组织。 错

高真空电子束焊的真空度为一个大气压。 错

割炬按可燃气体与氧气混合的方式不同可分为射吸式割炬和等压式割炬两种，其中等压式割炬使用较多。 错

割炬是气割工作的主要工具。 对

根据焊接工艺的不同，电弧焊可分为自动焊、半自动焊氩弧焊和手工焊。 错

工厂中使用激光焊优点多，投资少，见效快。 错

工业纯铝的塑性极高，强度也大。 错

工业用二氧化碳一般都是使用液态的。 对

工业用乙炔中因为混有硫化氢及磷化氢等杂质，具有特殊的臭味。

对

工作电压不大于 380V 时，焊机回路的试验电压为 2000V 对

固定式乙炔发生器可由未经受过专门培训的专职人员管理。 错

硅是一种非金属，但却具备金属的部分性质。 对

滚焊机不属于熔化焊设备。 对

H

焊工不得用沾有油脂的工具、手套或油污工作服去接触氧气瓶阀、减压器。 对

焊工在操作时不应穿有铁钉的鞋，可以穿布鞋。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

焊机的电源线一般不得超过 3m 。 对

焊机的接地电阻可用打入地下深度不小于 1m ，电阻不大于 4Ω 的铜棒或铜管做接地板。 对

焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。 错

焊机空载时，二次绕组电压一般不超过 90V 。 对

焊机使用过程中，调节送粉量和焊接速度，可控制堆焊层的厚度。 对

焊机用的软电缆线应采用多股细铜线电缆，其截面要求应根据焊接需要载流量和长度，按焊机配用电缆标准的规定选用。 对

焊接不带电的金属外壳时，可以不采用安全防护措施。 错

焊接不锈钢和镍基合金时，还常使用氩氢混合气体。 对

焊接操作时，身体出汗而衣服潮湿时，不得靠在带电焊件上施焊。 对

焊接操作现场应该保持必要的通道，一旦发生事故时，便于撤离现场，便于救护人员的进出。 对

焊接车间焊工作业面积不应该小于 4 平方米，地面应基本干燥。对
焊接车间可燃气瓶和氧气瓶应分别存放，用完的气瓶不必及时移出工作场地，不得随便横躺卧放。 错

焊接电弧的温度不会超过 6000°C 。 错

焊接电弧焊作业者在操作时应戴防护面具和穿工作服。 对

焊接电流大小是决定焊缝熔宽的最主要参数。 错

焊接电流预热温度等配合保证获得所需的熔深和熔宽。 对

焊接辅助工使用的焊工护目遮光镜片为 10 号。 错

焊接工艺只能用于金属材料的连接。 错

焊接结构中一般会产生焊接残余应力，容易导致产生延迟裂纹，因此重要的焊接结构在焊后应该进行消除应力正火。 错

焊接面有缩孔等缺陷时，应先进行补焊后，才能进行电渣焊。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

焊接热影响区中各个区域与母材相比，性能不同，但组织基本相同。
错

焊接设备、工具和材料应排列整齐不得乱堆乱放，操作现场的所有气焊设备、焊接电缆线等，允许相互缠绕。 错

焊接时，焊丝既作填充金属又作导电的电极。 对

焊接时电弧的可见光亮度比肉眼正常承受的光度大 1000 倍。 错

焊接是通过加热加压，使同种或异种两工件结合的加工工艺和连接方式。但加热和加压不可同时并用。 错

焊接易蒸发的金属及其合金应选用高真空焊机。 错

焊接噪声会对人体的神经系统心血管系统等产生不良的影响。 对

焊接振动对人体的危害以局部振动为主。 对

焊接作业最常见危害也最广泛的职业危害有电焊烟尘、有毒气体、电弧光辐射、高温。错

焊炬的好坏对焊接质量影响不大。 错

焊炬是气焊时用于控制气体混合比流量及火焰能量并进行焊接的工具。 对

焊条电弧焊的焊接环境应通风良好。 对

焊条电弧焊可以进行平焊、立焊和仰焊等多位置焊接。 对

焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。 对

焊条电弧焊时，焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下，发生蒸发、凝结成雾珠、产生大量烟尘。 对

焊条电弧焊是工业生产中应用最广泛的焊接方法。 对

焊条电弧焊是利用电弧放电所产生的热量将焊条和工件熔化，焊条与工件互相熔合、二次冶金后冷凝形成焊缝，从而获得焊接接头。

对

焊条电弧焊是用手操纵焊条进行焊接工作的，只能进行平焊立焊，不能进行仰焊操作。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

焊条电弧焊适用于各种金属材料、各种厚度各种结构形状的焊接。
对

焊条焊接时，焊芯的化学成分，不会影响焊缝的质量。 错

焊条就是涂有药皮的供焊条电弧焊使用的熔化电极。 对

焊条由药皮和焊芯两部分组成。 对

厚板的钨极氩弧焊常采用不带坡口的接头。 错

厚板的钨极氩弧焊一般要求填充金属的化学成分与母材不同 错

厚度小于 1.6mm 的铝合金，采用小孔法和熔透法焊接时，都必须使用 Ar 作为保护气。 错

化学性爆炸，是由于物质在极短时间内完成的化学变化，形成其他物质，同时放出大量热量和气体的现象。 对

环缝电渣焊用的是可调式内水冷成形圈。 错

黄铜中加入硅，可提高力学性能、耐腐蚀性和耐磨性，用于制造海船零件及化工机械零件。 对

黄铜中加入铁，可有效提高其力学性能，但耐热性和抗腐蚀性有所下降。 错

混合气体保护焊特别适用于黑色金属材料的焊接。 对

活性金属不能进行焊接。 错

火柴和打火机的火焰属于明火。 对

J

激光焊的热影响区小，可避免热损伤。 对

激光焊功率密度较低，加热分散，焊缝熔宽比小。 错

激光焊是一种利用激光的热量和压力进行的焊接，是压力焊的一种。 错

激光切割尺寸比较小的工件时，工件不动，割炬移动。 错

激光切割可以进行材料的精密切割。 对

激光切割设备开动时，操作人员不得擅自离开岗位或托人待管。对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

激光切割时，工件和割炬只能有一方运动。 错

激光切割时工件熔化并蒸发。 对

激光切割用的割炬必须满足气体喷射的方向和反射镜的光轴同轴。
对

激光切割只能对金属及其合金进行切割。 错

激光熔化切割中，工件被全部熔化后借助气流把熔化的材料喷射出去。 错

激光束不受电磁场的影响，无磁偏吹现象，适宜于焊接磁性材料。
对

激光探头给出的电信号与所检测到的激光能量成正比。 对

技术安全是安全生产管理以事故发生再减小危害为主的根本体现。
错

技术安全是安全生产管理以预防为主的根本体现。 对

价格低不是干粉灭火器的优点。 错

检修动火时，动火时间一次绝不能超过一天。 错

将 220V 的变压器接到 380V 的电源上不会造成安全事故。 错

将金属加热到一定温度，并保持一段时间，然后按适宜的冷却速度冷却到室温，这个过程称为热处理。 对

交叉作业劳动组织不合理不会引起物体打击事故。 错

脚手架上材料堆放不稳、过多过高会引起物体打击事故。 对

接触焊是压力焊的一种。 对

接地线应用螺母拧紧，串联接入。 错

金属材料在室温时抵抗氧化性气氛腐蚀作用的能力称为抗氧化性。
错

金属的气割过程实质是铁在纯氧中的燃烧过程，而不是熔化过程。
对

金属的原子按一定方式有规则地排列成一定空间几何形状的结晶



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

格子，称为晶格。 对

金属化后的皮肤经过一段时间会自行脱落，一般会留下不良后果。

错

进行电渣焊时，如有短路发生，应立即停止焊接，但不一定要切断电源。 错

进行熔化焊操作时，将作业环境 5m 范围内所有易燃易爆物品清理干净。 错

进行碳弧气刨操作时电弧切割时烟尘大，操作者应佩戴送风式面罩。 对

进行碳弧气刨操作时电弧切割时噪声较大，操作者应戴耳塞。 对
进行碳弧气刨操作时在气割时使用电流较大，应注意防止焊机过载和长时间使用而过热。 对

经过预热的工件或施焊过的工件一定会引起火灾与爆炸事故。 错

局部机械排气，是将所产生的有害物质用机械的力量由室内(焊接区域带) 排出，或将经过滤净化后的空气再送入室内。 对

开启瓶阀时，操作者必须站在瓶嘴正面。 错

K

可采用模具使堆焊层按模具的形状强迫成型的方法提高手工电弧堆焊的效率。 对

可燃气体或液体的爆炸极限是指一个最高值，没有最低值。 错

可燃物、助燃物和着火源构成燃烧的三个要素，缺少其中任何一个要素便不能燃烧。 对

可燃性物质发生着火的最低温度，称为着火点或燃点。 对

可燃液体属于三级动火范围。 错

可使用焊炬、割炬的嘴头与平面摩擦的方法来清除嘴头堵塞物。 错

可以使用火焰或可能引起火星的工具开电石桶。 错

空载试验和短路试验要求有专门的试验设备才能进行。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

库存和停用时间超过一个检验周期的气瓶，启用前可以不进行检验。 错

L

劳动者若不同意职业健康检查的结论，有权根据有关规定投诉。对
劳动者无权了解所从事的工作对他们的健康可能产生的影响和危害。 错

冷切割的主要切割方法有激光切割和水射流切割。 对

冷弯角越大，说明金属材料的塑性越好。 对

利用电容储存电能，然后迅速释放进行加热完成点焊的方法叫做电容储能缝焊。 错

利用气割可以在钢板上的各种位置进行切割和在钢板上切割各种外形复杂的零件。 对

利用钨极氩弧焊焊接不锈钢时会产生高频电磁场。 对

联合型等离子弧主要用于微束等离子弧焊和粉末堆焊等。 对

两种或两种以上的任何元素组合成的金属，叫做合金。 错

流量太小，容易变成紊流，使空气卷入，也会降低保护效果。 错

硫酸对人体和设备有危险，稀释时要向水中加酸，并搅拌，不能向酸中加水，以防飞溅。 对

铝比铜的导电性能差，但导热性好。 错

铝比铜的密度小，熔点也低。 对

铝粉和镁粉的自燃点是一个较高的温度值，不是一个范围。 错

铝硅系列铝合金是不能热处理强化铝合金。 对

铝及铝合金的焊接特点是表面容易氧化，生成致密的氧化膜，影响焊接，容易产生气孔，容易产生裂纹。 对

铝热焊的设备比较复杂，一般不宜采用。 错

铝热焊方法没有顶锻过程，焊接接头的平顺性好。 对

铝热焊获得的焊缝金属组织细小，韧性、塑性较好。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

铝热焊剂主要由氧化铁、铝粉、铁粉、合金组成。对
铝热焊设备简单、投资少，焊接操作简便，无需电源。对
铝热焊也被称为热剂焊，主要用于钢轨的现场焊接。对
铝热焊用铝粉颗粒度越小，反应时间越长且热量损失越大。错
铝铜系列铝合金是不能热处理强化铝合金。错
螺柱焊是电容储能点焊的典型应用。对

M

埋弧焊不能直接观察电弧与坡口的相对位置，如果没有采用焊缝自动跟踪装置，则容易焊偏。对
埋弧焊电弧的电场强度较大，电流小于 100A 时电弧不稳，因而不适于焊接厚度小于 1mm 的薄板。对
埋弧焊焊剂垫有用于纵缝和用于环缝两种基本型式。对
埋弧焊焊接电弧在焊丝与工件之间燃烧，电弧热将焊丝尾部及电弧附近的母材和焊剂熔化。错
埋弧焊焊接时，被焊工件与焊丝分别接在焊接电源的两极。对
埋弧焊时，对无法使用衬垫的焊缝，没必要封底，可直接采用埋弧焊。错
埋弧焊时，工件的坡口可较小，减少了金属填充量。对
埋弧焊时，焊剂的存在不能杜绝弧光污染和危害。错
埋弧焊时，焊剂的存在仅能隔开熔化金属与空气的直接接触的作用。错
埋弧焊时，焊剂的存在以延缓熔池金属的凝固速度。对
埋弧焊时，交流电源多用于大电流埋弧和采用直流时磁偏吹严重的场合。对
埋弧焊时，铁素体、奥氏体等高合金钢，一般选用碱度较高的熔炼焊剂或烧结、陶质焊剂，以降低合金元素的烧损及掺加较多的合金元素。对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

埋弧焊时，为了调整焊接机头与工件的相对位置，使接缝处于最佳的施焊位置或为达到预期的工艺目的，一般都需有相应的辅助设备与焊机相配合。 对

埋弧焊时不可以用钢带代替焊丝。 错

埋弧焊时电弧是在一层颗粒状的可熔化焊剂覆盖下燃烧，电弧不外露。 对

埋弧焊时焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度同步。 对

埋弧焊时会产生强烈的烟尘。 错

埋弧焊时既可以用药芯焊丝，也可以用实心焊丝。 对

埋弧焊使用的焊剂是颗粒状可熔化的物质，其作用相当于焊条的药皮。 对

埋弧焊适于焊接中厚板结构的长焊缝焊接。 对

埋弧焊通常是高负载持续率大电流焊接过程。 对

埋弧焊未被融化的焊剂可以被回收装置自动回收。 对

埋弧焊一般采用粗焊丝，电弧具有上升的静特性曲线。 错

埋弧焊在起重机械、锅炉与压力容器、桥梁、造船、铁路车辆、工程机械、重型机械和冶金机械、核电站结构、海洋结构等制造部门有着广泛的应用，是当今焊接生产中最普遍使用的焊接方法之一。 对

埋弧焊自动焊接时，焊接参数可通过自动调节保持稳定。 对

埋弧自动堆焊机的焊接速度为无级调节，且焊速稳定。 对

埋弧自动堆焊机有两台焊机，要同时使用才能进行焊接工作。 错

埋弧自动对焊机有变速和等速两种送带方式供选用。 对

脉冲激光焊时，输入到工件上的能量是连续的。 错

每台焊机都应通过单独的分断开关与馈电系统连接。 对

锰中毒发病很慢，有时甚至有 20 年。 对

灭火剂是能够有效地破坏燃烧条件，使燃烧终止的物质。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

某些钢材淬硬倾向大，焊后冷却过程中，由于相变产生很脆的马氏体，在焊接应力和氢的共同作用下引起开裂，形成热裂纹。错
某一种晶格上的原子部分被另一种元素的原子所取代，称为间隙固溶体。错

母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置进行选择。对
木粉的自燃点比镁粉低。对

目前，切割主要用于切割各种碳钢和普通低合金钢。对

目前，通用弧焊机在堆焊设备中占有的比例较小。错

目前的 CO₂ 激光器采用 CO₂，N₂，He(或 Ar) 混合气体作为工作介质，其体积配比为 7:33:60。对

目前只有 12V、24V、36V 三个安全电压等级。错

N

耐热钢不能采用二氧化碳气体保护焊焊接。错

P

泡沫灭火剂按泡沫的生成机理可分为三种类型。错

泡沫灭火剂指能够与水混溶，并可通过机械或化学反应产生灭火泡沫的灭火剂。对

泡沫灭火器应每半年检查一次。错

Q

普通橡胶导管和衬垫可用做液化石油气瓶的配件。错

其他条件相同状态下，人体电阻在干燥与潮湿状态下电阻值一样。

错

起重设备未设置卷扬限制器、起重量控制联锁开关等安全装置会引起触电事故。错

气割不能在钢板上切割外形复杂的零件。错

气割的工艺参数主要根据切割速度来确定的。错

气割广泛用于钢板下料、焊接坡口和铸件浇冒口的切割。对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

气割过程中的切割氧不要求高纯度。 错

气割时所用的设备与气焊完全相同。 错

气割时氧气射流的喷射，使火星、熔珠和铁渣四处飞溅，易造成烫伤事故。 对

气焊过程中并不需要填充金属。 错

气焊和堆焊都是电弧焊。 错

气焊黄铜时既产生烟尘又产生有毒气体。 对

气焊或气割使用的气体发生器都属于压力容器，不可能造成爆炸和火灾事故。 错

气焊或气割使用的乙炔、液化石油气氢气等都是易燃易爆气体。对

气焊利用可燃气体和氧燃烧所放出的热量作为热源。 对

气焊气割工艺中使用的焊丝直径根据焊件的厚度和坡口形式来选择。 对

气焊时一般采用中性焰，中性焰由焰心、内焰外焰三部分组成。对

气焊是利用气体火焰作为热源的一种熔化焊接方法。 对

气焊与气割铅、镁、铜等有色金属及其他合金时，环境中的有毒气体、烟尘不可能造成焊工中毒。 错

气力引射器的排烟原理是利用压缩空气从主管高速喷出时，在副管形成高压区，从而将电焊烟尘和有毒气体吸出。 错

气力引射器的排烟原理是利用压缩空气从主管中高速喷出时，在副管形成负压区，从而将电焊烟尘和有毒气体吸出。 对

气力引射器工作时有毒气体由主管吸入。 错

气瓶储存时，可不放置于专用仓库储存。 错

气瓶储存时，空瓶与实瓶两者应分开放置，并有明显标志。 对

气瓶的材质冲击值低是导致气瓶发生爆炸的主要原因之一。 对

气瓶使用时，为便于本单位人员辨认，可以更改气瓶的钢印和颜色标记。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

气瓶使用时，严禁敲击、碰撞，特别是乙炔瓶不应遭受剧烈振动或撞击，以免填料下沉而形成净空间影响乙炔的贮存。对

气瓶运输(含装卸)时，瓶必须配戴好瓶帽(有防护罩的除外)，并要拧紧。对

气瓶运输(含装卸)时，轻装轻卸，避免剧烈震动，严禁抛、滑、滚、冲击，以防气体膨胀爆炸，最好备有波浪形的瓶架，垫上橡皮或其它软物，以减小震动。对

气瓶运输(含装卸)时，严禁烟火，运输可燃气体气瓶时，运输工具上应备有灭火器材。对

气瓶在使用过程中，发现有严重腐蚀、损伤或对其安全可靠性能有怀疑时，应提前进行检验。对

气瓶在使用过程中必须根据国家《气瓶安全监察规程》要求进行定期技术检验。对

气体保护焊时，氢气只能与氧气混合，不能与其他气体混合，否则特别容易出现危险。错

气体保护焊用纯 Ar 做保护气焊接低合金钢的好处是电弧非常稳定。错

气体保护焊用纯氩做保护气焊接低合金钢时，容易使焊缝产生气孔。对

气体导管漏气着火时，可用石棉布扑灭燃烧气体。对

气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等)，以合适的比例在空气中燃烧。错

汽车制造业中，激光焊接技术主要用于车身拼焊框架结构和零部件的焊接。对

钎焊从业人员的权利包括工伤保险赔偿权和监督权。对

钎焊从业人员的权利主要包括:知情权与建议权，批评、检举，不包括控告权，拒绝违章指挥和强令冒险作业权。错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

钎焊时必须施加一定的压力才能进行。 错

钎焊时工件不进行加热，只加热钎料即可。 错

钎焊作业安全生产除应遵守一般安全生产规律之外，还应充分考虑钎焊的专业特性和技术上的要求。 对

钎焊作业安全生产是为了使钎焊作业生产过程在符合物质条件和工作秩序下进行。 对

钎焊作业安全生产应遵守一般安全生产规律。 对

钎焊作业的安全生产可以保障人身安全与健康。 对

钎焊作业的安全生产可以消除或控制危险、有害因素。 对

钎焊作业的安全生产意在防止发生人身伤亡和财产损失等生产事故。 对

钎焊作业属于特种作业范畴。 对

切割电流增大使弧柱变粗，切口变宽，易形成 V 形割口。 对

切割分为火焰切割电弧切割和冷切割三类。 对

青铜是所有铜合金中熔点最高的铜合金。 错

氢气有最大的扩散速度和很高的导热性，极易漏泄，点火能力低，被公认为是一种极危险的易燃易爆气体。 对

氢氧化钠不能腐蚀铝性物质。 错

氢氧化钠不能用作干燥剂。 错

氢氧化钠可以腐蚀塑料。 错

屈服强度越高，金属材料的抗拉强度也会越大。 对

R

燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。 对

热喷涂是一种制造堆焊层的工作方法。 错

人工接地极接地导线应具有良好的导电性，其截面积不得小于 11m^2 。 错

熔化焊大电流测量仪可显示出电流值及时间值。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明。 对

熔化焊过程中的有害因素可分为焊接烟尘、有毒气体、电磁辐射、光热伤害、振动和噪声等几类。 对

熔化焊焊接车间内多点焊割作业或有其他工作混合作业时，各工位间应设防护屏。 对

熔化焊机中不与地相连接的电气回路，在试验时对个别元件，由于特性限制，允许从电路中拆除或短接。对

熔化焊设备采用的加热原理为电阻加热原理。 错

熔化焊设备的漏电保护器，应每月检查一次，即操作漏电保护器按钮，检查其是否能正常断开电源。 对

熔化焊设备电网供电参数必须为或 **380V**，**50Hz**。 错

熔化焊设备各个焊机间及与墙面间至少应留出 **1m** 宽的通道。 对
熔化焊是利用局部加热的方法将连接处的金属加热至熔化状态而完成的焊接方法。 对

熔化焊引弧时使用高频振荡器，因时间较短，影响较小，所以对人体无害。 错

熔化焊与热切割设备运行时，空载电压一般都在 **50~90V**。 对

熔化极混合气体保护焊的混合气体是将多种气体经供气系统按既定比例均匀混合后，以一定的流量通过喷嘴吹入焊接区。混合气体可以是两种气体，也可以是多种气体。 对

熔化极混合气体保护焊是采用在惰性气体中加入一定量的其他惰性气体进行焊接的方法。 错

熔化极气体保护堆焊应用形式采用手工堆焊。 错

熔炼焊剂的命名由 **HJ** 表示熔炼焊剂，后加四个阿拉伯数字组成。 错

熔透型等离子弧焊主要用于薄板加单面焊双面成形及厚板的多层焊。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

熔渣除了对熔池和焊缝金属起化学和机械保护作用外，焊接过程中还与熔化金属发生冶金反应，但不影响焊缝金属的化学成分。错
如果不对事故隐患进行有效管理，就可能产生安全事故。对
如果该健康检查项目不是国家法律法规规定的强制性进行的项目，劳动者参加应本着自愿的原则。对

S

上坡堆焊时，工件的倾斜角以小于 8° 为好。对
少量的碳和其他合金元素固溶于铁中的固溶体叫作渗碳体。错
生产安全事故是指在生产过程中造成人员伤亡、伤害、职业病、财产损失或其他损失的意外事件。对
生产经营单位应当按照国家有关规定，将本单位重大危险源及安全措施应急措施报地方人民政府负责安全生产监督管理的有关部门备案。对
生产劳动过程中需要进行保护，就是要把人体同生产中的危险因素和有毒因素隔离开来，创造安全卫生和舒适的劳动环境，以保证安全生产。对
生活中常用的不锈钢大部分是马氏体不锈钢。错
盛装惰性气体的气瓶，可不检验。错
盛装腐蚀性气体的气瓶，每一年检验一次。错
盛装一般气体的气瓶，不用检验。错
盛装易起聚合反应或分解反应气体的气瓶，必须规定储存期限，并应避开放射性射线源。对
湿法焊接是焊工在水下直接施焊。对
石墨坩埚在高温下会使铝热钢液有较多的增碳，铝热焊缝的力学性能得不到保证，因此不能直接用于铝热焊接钢轨。对
石油气点火时，要先点燃引火物后再开气。对
实质上使用可熔夹条是对接接头单面焊背面成形工艺中采取的一



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

种特殊措施。 对

使用 Ar-H₂ 混合气体作离子气时，由于电弧温度较高，应降低喷嘴孔径的额定电流。 对

使用等压式焊炬焊炬施焊时，发生回火的可能性大。 错

使用电子束焊，焊缝中常出现夹渣等焊缝不纯的缺欠。 错

使用移动式电源箱一个动力分路只能接一台熔化焊设备，设备有名称牌。动力与照明回路应分开。(V)

事故隐患泛指生产系统中可导致事故发生的人的不安全行为物的不安全状态和管理上的缺陷。 对

事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患两种。 对

室内焊接作业应避免可燃易燃气体(或蒸汽)的滞留积聚，除必要的通风措施外，还应装设气体分析仪器和报警器。 对

手工电弧堆焊单层堆焊的最小厚度是 3.2mm 。 对

手工电弧堆焊时，常选用小电流，短弧堆焊。 对

手工电弧焊焊接 12mm~16mm 厚度的钢板对接焊可以达到 16m/h。 错

手工电弧焊焊接设备的空载电压低于人体所能承受的安全电压。 错

手工电弧焊时产生的热量有一半左右散发在周围空间。 错

手工电弧焊时的弧光比氩弧焊时的弧光辐射低。 对

手工堆焊时，应采用较大电压。 错

手工钨极氩弧焊用的填充金属应是直棒(条) 。 对

手提式二氧化碳灭火器，是把二氧化碳以气态灌进钢瓶内的。 错
输气管道中气体的流速是有限制的。 对

水下焊接与热切割作业常见事故不包括砸伤和烫伤。 错

水蒸气保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复。 对

水蒸气保护焊比二氧化碳气体保护焊的质量好。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

水蒸气对人体的伤害主要是烫伤。 对

丝极电渣焊的焊丝在接头间隙中的位置及焊接参数容易调节，许用功率小，监控熔池方便，适用于环缝焊及丁字接头的焊接。 对
送风盔式面罩风源应是经过净化的新鲜空气，可以用氧气来代替，给工人提供良好的工作环境。 错

随着钢中含碳量的增加，钢中渗碳体的量将减小。 错

所有金属中只有铜是红色。 对

T

钛合金是高熔点金属，但也可以用相应的焊接方法进行熔化焊。对
碳当量为 0、60%时，工件的焊前预热温度为 250℃ 以上。错
碳弧刨割条操作时其电弧必须达到一定的喷射能力，才能除去熔化金属。 对

碳弧刨割条工作时需交直流弧焊机，以及空气压缩机。 错

碳弧气刨不能清理铸件的毛边、飞边、浇铸冒口及铸件中的缺陷。

错

碳弧气刨的操作，开始切割前，要检查电缆及气管是否完好，电源极性是否正确。 对

碳弧气刨的操作时起弧之前必须打开气阀，先送压缩空气，随后引燃电弧，以免产生夹碳缺陷。 对

碳弧气刨的方法设备、工具简单，操作使用安全。 对

碳弧气刨可使环境粉尘降低 40%~60%左右。 对

碳弧气刨切割时应可以使用其他材料代替带铜皮的专用碳棒。 错

碳弧气刨是利用碳弧的高温将金属熔化后，用压缩空气将熔化的金属吹掉的一种刨削金属的方法。 对

碳弧气刨需要利用碳极电弧的高温，把金属的局部加热到熔化状态。 对

碳弧气刨只要有一台直流电焊机、有压缩空气，有专用的电弧切割



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

极及碳棒，使用方便，操作灵活。 对

碳化焰中氧与乙炔的比例小于 1。 对

提升机具限位保险装置失灵或“带病”工作有可能引起高空坠落事故。 对

铁素体多的钢比如低碳钢表现得特点为软而韧。 对

铁属于立方晶格，随着温度的变化，铁可以由一种晶格转变为另一种晶格。 对

通常化合物具有较高的硬度和大的塑性，而脆性较低。 错

通常可以将爆炸分为物理性爆炸和化学性爆炸两大类。 对

通常在氩气中加入 50%~75%的氢气进行钛铝及其合金的小孔焊。 对

对

通过调节氧气阀门和乙炔阀门，可得到三种不同的火焰:中性焰、碳化焰和氧化焰。对

铜的密度比铁的密度稍小。 错

铜及铜合金的焊接特点是难融合及易变形，容易产生热裂纹，容易产生气孔。 对

透射式聚焦用于大功率的激光加工设备。 错

钍钨棒是最常用且无放射性的钨极。 错

钍钨极是目前钨极氩弧焊中应用最广泛的一种电极。 错

推行 ISO14000 的意义在于企业建立环境管理体系，以减少各项活动所造成的环境污染，节约资源，改善环境质量，促进企业和社会的可持续发展。 对

脱离低压电源的方法可用“拉切挑拽”四个字概括。 错

W

外部明火导入管道内部，如管道附近明火的导入以及与管线相连的焊接工具因回火导入管内，可引起管道燃烧爆炸。 对

危险源可以是物，也可以是人。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

危险源是指可能造成人员伤亡、疾病、财产损失作业环境破坏或其他损失的根源或状态。 对

危险源只可以是物，不可以是人。 错

微束等离子弧焊一般采用大孔径压缩喷嘴及联合型电弧。 错

微型件、精密件的焊接可选用小功率焊机。 对

为得到稀释率小、成形好的堆焊层，堆焊电流与电弧电压应有良好的配合。 对

为克服电弧切割的粉尘大、有气味的缺点，还可采用水碳弧气刨的方法。 对

为了防止跨步电压触电，无论何时，救护人员均不可进入断线落地点 8m~10m 的范围内。 错

为了减少碳棒的烧损，压缩空气的流量必须很大。 错

魏氏组织是一种过热组织，是由彼此交叉约 90 度的铁素体针嵌入基体的显微组织。 错

我国现行消防法规的概括起来主要有五条。 错

钨极和熔化极惰性气体保护焊特别适合铝、镁金属的焊接。 对

钨极气体保护焊使用的电流种类不包括直流正接。 错

钨极氩弧焊按操作方式分为手工焊、半自动焊和自动焊三类。 对

钨极氩弧焊焊丝作电极，并被不断熔化填入熔池，冷凝后形成焊缝。 错

错

钨极氩弧焊所焊接的板材厚度范围，从生产率考虑以 5mm 以下为宜。 错

无论瓶内装得是什么气体，均可以同车运输。 错

X

吸入较高浓度的氟化氢气体或蒸气，可严重刺激眼鼻和呼吸道黏膜，可发生支气管炎、骨质病变等。 对

狭义上，重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

硝酸对铁有钝化作用，能减慢腐蚀。 对

小孔型等离子弧焊接时，获得优质焊缝的前提是焊接过程中确保小孔的稳定。 对

小孔型等离子弧焊时，板厚增加，则所需能量密度减少。 错

小孔型等离子弧焊时，离子气流量增加，可使等离子流力和熔透能力增大。 对

行政法规、规章中的有关规范，不属于消防法规的基本法源。 错
需要通水冷却的电渣焊用焊剂，可以不用烘干。 错

许多碳素钢和低合金结构钢经正火后，各项力学性能均较好，可以细化晶粒，常用来作为最终热处理。 对

旋转运动的危险是指人体或衣物卷进机械的旋转部位而引起的伤害。 对

选择埋弧焊焊接规范的原则是保证电弧稳定燃烧，焊缝形状尺寸符合要求，表面成形光洁整齐，内部无气孔、夹渣、裂纹、未焊透、焊瘤等缺陷。 对

Y

压焊是可以不进行加热只施加压力进行的。 对

压力焊与钎焊的金属结合机理完全相同。 错

压缩空气的流量过大时，将会使被熔化的金属温度降低，而不利于对所要切割的金属进行加工。 对

压缩空气的主要作用是把碳极电弧高温加热而熔化的金属吹掉。 对

压缩空气的作用不包括对碳棒电极起冷却作用。 错

氩弧堆焊时，应采取比手工电弧焊更有效的防辐射安全措施。 对
氩弧焊采用的压缩气瓶打开阀门时动作要快。 错

氩弧焊可以焊接化学活泼性强和已形成高熔点氧化膜的镁、铝钛及其合金。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

氩弧焊可以焊接铜、铝合金钢等有色金属。 对

氩弧焊使用的钨极材料中的钍钨等稀有金属没有放射性。 错

氩弧焊是采用工业纯氢作为保护气体的。 错

氩弧焊引弧所用的高频振荡器会产生一定强度的电磁辐射，接触较多的焊工，会引起头晕、疲乏无力、心悸等症状。 对

氩弧焊作业时，尽可能采用放射剂量低的钍钨极。 对

氩气+氧气+二氧化碳不能作为气体保护焊的保护气体。 错

氩气和二氧化碳混合气体主要用于焊接碳钢和合金结构钢，也可焊接不锈钢。 对

氩气瓶内气体可以用尽。 错

氩在惰性气体保护焊的应用中效率低。 错

严禁焊补未开孔洞的密封容器。 对

严禁氧气瓶、丙烷瓶及油料同车运输。 对

严禁用装氧的气瓶来改装储存氢气的钢瓶。 对

盐酸是清除水垢、锈垢最常用的溶液。 对

氧-弧水下热切割的主要安全问题是放触电防回火。 对

氧气不能燃烧，但能助燃，是强氧化剂，与可燃气体混合燃烧可以得到高温火焰。 对

氧气管道的管材一般应选用无缝钢管、铜管(如黄铜管)。 对

氧气瓶阀门着火，只要操作者将阀门关闭，断绝氧气，火会自行熄灭。 对

氧气瓶是贮存和运输氧气的专用高压容器，瓶体表面为银灰色。 错

氧熔剂切割的最大厚度可达 800mm。 错

氧熔剂切割气主要用于切割不锈钢铸件和铸铁件的浇冒口。 对

氧-乙炔火焰中火焰的性质是不可调的。 错

氧-乙炔火焰中乙炔气体为可燃气体，氧气为助燃气体。 对

氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺不用的是对火焰能率的选择。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不用。 错

氧-乙炔焰堆焊的熔合比范围为 15%~25%。 错

氧-乙炔焰堆焊时，应尽量采用较大号的焊炬。 错

液化石油气瓶，使用未超过 20 年的，每五年检验一次；超过 20 年的，每二年检验一次。 错

液体金属与熔化的焊剂间进行冶金反应时间较短，不能有效减少焊缝中的气孔、裂纹等缺陷。 错

液体在火源作用下，首先使其蒸发，然后蒸汽氧化分解进行燃烧。对

一般 TIG 能焊接的大多数金属，均可用等离子弧焊接。 对

一般根据工件材料选择电流种类。 对

一般交流电源用于小电流、快速引弧、短焊缝高速焊接场合，所采用焊剂的稳弧性较差及对焊接参数稳定性有较高要求的场合。 错

一般来说，高分子化合物构成的各种塑料制品是无毒或低毒的，但某些高分子化合物中残留的单体、引发剂催化剂以及加工过程中加入某些添加剂可能是有毒的，同时高分子化合物在一定条件下，还会发生降解反应，其反应物可能是有毒的。 对

一般事故隐患是指危害和整改难度较小，发现后能够立即整改排除的隐患。 对

一般说导电性好的材料，其导热性较差。 错

一个人在皮肤干燥状态下，接触的电压越高，人体电阻越小。 错

一辆小轿车上的焊点最多不能超过 10000 个。 错

移动触电者或将其送往医院途中应暂时中止抢救。 错

乙炔发生器不得使用含铜质量分数超过 70% 的铜合金、银等作为垫圈、管接头及其他零部件。 对

乙炔发生器的操作人员必须经过专门训练，熟悉其结构和作用原理，并经安全技术考核合格。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

乙炔发生器启动前应检查回火保险器的水位及发生器的各活动机件等是否正常。 对

乙炔瓶内丙酮流出燃烧，不能用泡沫灭火器扑灭。 错

乙炔气瓶口着火时，设法立即关闭瓶阀，停止气体流出，火即熄灭。对

引起油脂自燃的内因是有较大的氧化表面(如浸油的纤维物质) 有空气，具备蓄热的条件。 错

隐弧排烟罩能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散，但是，不能对光辐射、金属氧化物烟尘等有一定的控制。 错

用二氧化碳灭火器可以对电石进行灭火。 错

用碱或碱土金属的氟化物为基的熔剂对熔池进行冶金处理，对消除电子束焊钛及钛合金焊缝气孔很有效。 对

用人单位应安排即将从事接触职业病危害因素作业的劳动者进行上岗前的健康检查，但应保证其就业机会的公正性。 对

用人单位应保证从事职业病危害因素作业的劳动者能按时参加安排的职业健康检查，劳动者接受健康检查的时间应视为请假。 错

用手工电弧焊焊接镀锌铁板时，产生的烟尘较强。 对

用手工电弧焊进行焊接时，发尘量不会超过 25g/kg。 对

用碳弧气刨的方法加工多种不能用气割加工的金属。 对

用碳弧气刨对焊缝进行清根，也可以清除不合格焊缝中的缺陷，然后进行修复效率高。 对

用碳弧气刨来加工焊缝坡口，不适用于开 U 型坡口。 错

由于焊缝的热影响区小，电子束焊可焊接紧靠热敏感性材料的零件。 对

由于危险源的存在，生产安全事故发生的可能，使得对生产进行安全管理就显得可有可无。 错

油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。 对



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

有些设备工作中会产生有害或有毒物质，这些物质对人或物会造成伤害。例如内燃机的废气、发电厂排烟以及电镀过程的废液等。对有液化石油气的气瓶也可以长途运输。 错

雨天穿用的胶鞋，在进行熔化焊作业时也可暂作绝缘鞋使用。 错
运气瓶的车辆可没有“危险品”安全标志。 错

运输气瓶的车、船不得在繁华市区、重要机关附近停靠，车、船停靠时，司机与押运人员不得同时离开。对

Z

在操作电子束焊机时要注意防止高压电击、x 射线以及烟气。对在潮湿环境操作时，焊工必须使用干燥绝缘可靠的焊工手套，但不必使用绝缘橡胶衬垫。 错

在处理保证安全与生产经营活动的关系上，优先考虑财产安全。错
在大电流焊接时，增大锥角可避免尖端过热熔化，减少损耗，并防止电弧往上扩展而影响阴极斑点的稳定性。 对

在光线不足的较暗环境焊接，必须使用手提工作行灯，一般环境，使用的照明灯电压不超过 36V 。在潮湿金属容器等危险环境，照明行灯电压不得超过 16V 。 错

在焊机使用中，改变非转移型电弧的电流，可控制焊缝的熔深和稀释率。 错

在焊接过程中加入的二氧化碳对母材可能产生渗碳作用。 对

在禁火区内动火一般实行三级审批制。 对

在空气不足的情况下燃烧会生成炭粒。 对

在拉拽触电者脱离电源的过程中，救护人应双手迅速将触电者拉离电源。 错

在气割完毕后应可以先断弧，待碳棒冷却后再关闭压缩空气，也可以先关闭气体。 错

在气焊气割工艺中火焰能率是焊件的厚度



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

在汽车制造业中，激光焊可用于汽车底架的制造。对
在钎焊作业生产过程中，气瓶可能会发生泄漏，引起中毒火灾或爆炸事故。对

在切割机上的电气开关应与切割机头上的割炬气阀门隔离，以防被电火花引爆。对

在任何情况下，应注意避免在容器和管道里形成乙炔-空气或乙炔-氧气混合气。对

在容器或舱室内部碳弧气刨操作时，内部空间尺寸不能过于窄小，并要加强抽风及排除烟尘措施。对

在容器或狭小部位进行碳弧气刨操作时，作业场地必须采取排烟除尘措施，还应注意场地防火。对

在生产、贮存和使用可燃气体的过程中，要严防容器、管道的泄漏。对

在生产过程中，操作者即使操作失误，也不会发生事故或伤害，或者设备、设施和技术工艺本身具有自动防止人的不安全行为的能力称为失误—安全功能。对

在实际生产中，大多用氩气作为切割气体。错

在使用含有氟化物的钎剂时，必须在有通风的条件下进行焊接，或者使用个人防护装备。对

在暑热夏天贮存闪点高的易燃液体时，必须采取隔热降温措施，严禁明火。错

在特别潮湿的场所焊接，人必须站在潮湿的木板或橡胶绝缘片上。错

在推拉电源闸刀开关时，必须戴绝缘手套，同时头部需偏斜。对
在现场不方便就地进行心肺复苏时，要尽量反复调整直至触电伤员至方便位置。错

在选择熔化焊机的焊接参数时最好使用与工件相同材料和厚度裁



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

成的试件进行试焊。 对

在氩气和二氧化碳混合气体保护焊中，熔滴过渡特性随着二氧化碳含量的增加而恶化，飞溅也增大。 对

在氩气中加入二氧化碳会降低临界电流。 错

在氩气中加入氧气可以稳定和控制电弧阴极斑点的位置。 对

在一般钢材中，只有高温时存在奥氏体。 对

在有多台焊机工作场地当水源压力太低或不稳定时，应设置专用冷却水循环系统。 对

增设机械安全防护装置和断电保护装置会降低机械事故发生的可能性。 对

真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。 错

镇静钢中杂质少，但偏析较多。 错

蒸气锅炉爆炸是一种化学爆炸。 错

正确估算瓶内二氧化碳贮量是采用称钢瓶质量的方法。 对

直接在水泥地面上切割金属材料，应有防火花喷射造成烫伤的措施。 对

直径小于 **0.1mm** 的微粒称为烟。 错

直流电流会对人体有伤害，男性平均摆脱电流为 **76mA** 。 对

职业安全健康管理体系核心是要求企业采用现代化的管理模式、使包括安全生产管理在内的所有生产经营活动科学、规范和有效，建立安全健康风险，从而预防事故发生和控制职业危害。 对

职业病的诊断应依据职业病诊断标准，结合职业病危害接触史工作场所职业病危害因素检测与评价、临床表现和医学检查结果等资料，进行综合分析诊断。 对

职业病管理依据有《中华人民共和国职业病防治法》《职业病诊断与鉴定管理办法》。 对

职业病检查时应有 **5** 位以上取得职业病诊断资格的执业医师集体



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

诊断。 错

职业病诊断医师需从事职业病诊疗相关工作 10 年以上。 错

职业病诊断医师应具备执业医师资格；具有中级以上卫生专业技术职务任职资格；熟悉职业病防治法律规范和职业病诊断标准；从事职业病诊疗相关工作 5 年以上；熟悉工作场所职业病危害防治及其管理；经培训考核合格，并取得省级卫生行政部门颁发的资格证书。 对

职业健康监护是以预防为目的，根据劳动者的职业接触史，通过定期或不定期的医学健康检查和健康相关资料的收集，连续性地监测劳动者的健康状况，分析劳动者健康变化与所接触的职业病危害因素的关系，并及时地将健康检查和资料分析结果报告给用人单位和劳动者本人，以便及时采取干预措施，保护劳动者健康。 对

职业健康检查机构应保证其从事职业健康工作的主检医师具备相应的专业技能，同时还应熟悉工作场所可能存在的职业病危害因素，以便分析劳动者的健康状况与其所从事的职业活动的关系，判断其是否适合从事该工作岗位。 对

职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康检查结果，不对其所出示的检查结果和总结报告负责任。 错

职业健康检查是落实用人单位义务实现劳动者权利的重要保障，是落实职业病诊断鉴定制度的前提，也是社会保障制度的基础，它有利于保障劳动者的健康权益，减少健康损害和经济损失，减少社会负担。 对

职业健康检查只能由具有医疗执业资格的医生和技术人员进行。

对

只有将堆焊表面放在倾斜或立焊位置，才能不打渣连续堆焊。 错

置换焊补时，若隔绝工作不可靠，不得焊割。 对

置换焊割广泛应用于可燃气体的容器与管道的外部焊补。 错



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

中频电会使焊工产生一定的麻电现象，这在高处作业时是很危险的。 错

中碳钢焊接时，热影响区容易产生淬硬组织。 对

重大事故隐患是指危害和整改难度较大，应当全部或局部停产、停业，并经过一定时间整、改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响，致使生产经营单位自身难以排除的隐患。 对

重大危险源是指长期地或临时地生产、搬运使用或者储存危险物品，且危险物品的数量等于或者超过临界量的单元。 对

轴类零件进行自动埋弧堆焊时，所取的焊丝轴向移动速度，应足以使相邻的焊缝彼此重叠 $\frac{2}{3}$ 左右。 错

珠光体的性能介于奥氏体和渗碳体之间，结构钢很多是珠光体。错
贮存大量浓盐酸的场所发生火灾，不能用直流水扑灭。 错

铸铁补焊时，用裁丝法可有效防止焊缝剥离。 对

转移型等离子弧一般用于非金属材料的焊接与切割。 错

装满气的气瓶是危险源。 对

装盛乙炔的容器或管道，不得随便进行焊补或切割。 对

自动焊和手工焊主要用于大型机械设备制造，其设备多安装在厂房里，作业场所比较固定。 错

自动埋弧堆焊电流增大时，焊丝熔化速度加快，堆焊层厚度较少。 错

自动埋弧焊焊丝送进由送丝机头完成，电弧移动则由人工控制。 错

自动振动堆焊机的堆焊机床主要用来夹持被焊工件。 对

自燃点是指物质(不论是固态、液态或气态) 在没有外部火花和火焰的条件下，能自动引燃和继续燃烧的最低温度。 对

二、选择题



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

符号与数字

(A) 浓度超过一定限度，特别是在密闭容器内焊接而通风不良时，可引起支气管炎、咳嗽、胸闷等症状。A、臭氧

(A) 由逆止阀与火焰消除器组成，前者阻止可燃气体的回流，以免在气管内形成爆炸性混合气，后者能防止火焰流过逆止阀时，引燃气管中的可燃气。A、防爆阀

(C) 都有维护消防安全、保护消防设施、预防火灾、报告火警的义务。C、任何单位和个人

(A) 电会使焊工产生一定的麻电现象，这在高处作业时是很危险的，所以高处作业不准使用这种频率的振荡器进行焊接。A、高频

(B) 吸入人体使氧在体内的输送或组织吸收氧的功能发生障碍，使人体组织因缺氧而坏死。B、一氧化碳

“氟、氢原子反应时，能形成处于激发态的氟化氢离子从而产生激光”，描述的是(A)。A、气体激光器

《职业安全卫生管理体系规范及使用指南》提出于(B)年。B、1998

《中华人民共和国职业病防治法》于(A)。A、2001年10月27日通过

CO₂ 气体保护内圆孔自动立堆焊机不能用于修复(A)。A、火车车轮轮缘

ISO14000 标准制定于(A)年。A、1993

ISO14000 是指(C)。C、环境管理国际标准

ISO18000 是指(A)。C、环境管理国际标准

LU-150 型等离子弧粉末堆焊机的组成部分不包括(A)。A、出机架
LU-150 型等离子弧粉末堆焊机可用于堆焊圆形工件的直径为小于(C)mm。C、320

LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末堆焊机堆焊时的特点不包括(B)。好 B、焊缝熔深浅



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

LUP-300 型及 LUP-500 型等离子弧粉末焊机配用一定的机械设备，可适应各种几何形状的工件表面的堆焊。对关于雷击和静电感应，以下说法正确的是(A)。A 、雷击和静电感应都会造成触电事故
MUI-1000 型自动带极堆焊机制造机械零件时，堆焊层金属不包括(C)。C 、低合金钢

MZ-1000 焊机的形式为(A)。A 、焊车式

A

安全电压值的规定是按公式 $U=IR$ 计算的，其中 R 是指(C)。C 、人体电阻

按焊条的用途分类，不包括(A)。A 、碱性焊条

按焊条的用途分类，下列焊条中属于此分类方法的是(A)。A 、堆焊焊条

按焊条药皮熔化后的熔渣特性分类，不包括(A)。A 、结构钢焊条

按照埋弧焊焊剂化学性质来分类的焊剂种类为(A)。A 氧化性焊剂

按组成的不同，可燃物质不包括(B)。 B 、液态可燃物质

B

白铜主要是铜元素与(C)元素组成的合金。C 、镍

爆炸下限较低的可燃气体、蒸汽或粉尘，危险性(A)。A 、较大

必须建立义务消防队的仓库类型是(A)。A 、化学品仓库

不能采用 MU3-2X1000 型悬臂式双头内环缝带极自动埋弧堆焊机堆焊(A)。A 、火车车轮轮缘

不能防护间接触电的是(B)。 B 、采用高电压

不能防护直接接触电的是(C)。C 、装高电流插座

不属于低真空电子束焊的应用的是 (C)C 、导弹壳体

不属于焊条的组成部分的是。(B) B 、引弧装置

不属于预防触电事故的措施是(C)。C 、施工现场可稍微高出标准高度搭建机械设备



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

不属于预防高处坠落事故的措施是(C)。 C 、 电动机械设备按规定接地接零

不属于预防火灾与爆炸事故的措施是(A)。 A 、 经常检查地锚埋设的牢固程度

不属于预防机械伤害事故的措施是(C)。 C 、 经常开展电气安全检查工作

不属于预防物体打击事故的措施是(A)。 A 、 增设机械安全防护装置和断电保护装置

不属于自动振动堆焊机控制箱的组成部分是(A)。 A 、 尾座 不同的可燃液体有不同的闪点，闪点越低，火险(A)。 A 、 越大

C

采用(A)A 以下焊接电流的熔透型等离子弧焊，称为微束等离子弧焊。 A 、 30

采用堆焊过渡层法防止堆焊层金属开裂时，堆焊层金属的硬度(C)。 C 、 很高

采用熔化极氩弧焊焊接铝合金时，采用的方法为(C)。 C 直流反接
采用水再压缩等离子弧切割时，引燃电弧后，送入的是(C)。 C 、 大流量高压水

采用钨极氩弧焊焊接工件时，(C)。 C 、 两者均可

采用钨极氩弧焊焊接铝合金时，采用的方法为(A)。 A 、 交流电源

采用钨极氩弧焊焊接铜合金时，一般采用(B)。 B 、 直流正接

采用氧气和氩气混合保护气体来焊接低碳钢和低合金钢时，混合气体中的氧的体积分数可达(C)%。 C 、 20

测量电子束焊真空系统低真空(压强高于 10-1Pa) 时多采用(A)。

A 、 电阻真空计

常用的氧熔剂中氧化铁皮的含量可以是(C)%。 C 、 70

超声波焊时，高频发生器产生的高频电，高频发生器的频率一般为



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

(B)Hz。 B、50

超硬铝合金的代号是(C)。 C、L(C)

处理气瓶受热或着火时应首先(B)。 B、用水喷洒该气瓶

触电急救的步骤正确的是(C)。 A、C、第一步是使触电者迅速脱离电源，第二步是现场救护

触电金属化后的皮肤表面变得粗糙坚硬，肤色呈灰黄，是(A)引起的。 A、铅

触电事故一旦发生，首先(B)。 B、要使触电者迅速脱离电源

纯铜是指(A)。 A、紫铜

从其操作方式看，目前应用最广的是半自动熔化极氩弧焊和富氩混合气保护焊，其次是自动熔化极氩弧焊。对堆焊时，稀释率要(B)。

B、尽可能低

从业人员发现事故隐患或其他不安全因素时，错误的做法是(A)。

A、接到报告的人员应放置以后再处理

淬火后进行回火，可以在保持一定强度的基础上恢复钢的(A)。 A、韧性

D

大功率喷嘴必须采用直接水冷，为提高冷却效果，喷嘴壁厚一般不大于(A)。 A、2mm 至 2、5mm

当焊剂的命名中含有(B)时，表示该焊剂是烧结焊剂。 JB、SJ

当焊接热导率高的原材料(如铝、铜)时，可以考虑选用有较高热穿透性的(B)。 B、氮气

当焊丝直径为 1.5mm~2.2mm 时，自动埋弧堆焊的送丝速度为(A)。

A、60m/h 至 180m/h

当其他焊接参数不变时，焊丝直径增大，堆焊焊缝的宽度(B)。 B、增加

当气体导管漏气着火时，首先应将焊炬的火焰熄灭，并立即关闭阀



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

门，切断可燃气体源，扑灭燃烧气体可采用(A)。 A 、水
当温度低于-11℃时，液态二氧化碳的密度比水的密度(A)。 A 、大
等离子弧的形成原理是自由电弧的(A)。 A 、物理压缩
等离子弧焊产生的噪声能量集中在(B)。 B 2000 至 8000Hz 的范围
等离子弧焊焊接速度比钨极氩弧焊(B)。 B 、快
等离子弧焊接和切割采用的引弧方式是(C) C 、高频振荡器
等离子弧能量集中、温度高，另外会有(B)。 B 、小孔效应
等离子切割电流为 250A 时，割口宽度为(C)。 C 、4.5
等离子切割碳钢时，为获得切割面较高的表面硬度，离子气可使用
(B)。 B 、氮气
等离子压缩电弧的电弧功率和温度与自由电弧相比(C) 。 C 、较高
等压式焊炬(A)。 A 、能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器
低倍数泡沫的发泡倍数小于(A)。 A 、20
电磁场对人体的伤害作用(A)逐渐积累。 A 、会
电磁场伤害是在指(A)电磁场的作用下，器官组织及其功能将受到
损伤。 A 、高频
电磁场作用对人体的危害(C)遗传。 C 、会
电焊作业照明灯电压应不高于(B)V。 B 、36
电弧电压越高，要求切割电源的空载电压(A)。 A 、越高
电烙印式触电后肿块痕迹(C)立即出现。 C 、不一定
电离了的离子气从喷嘴流出时受到孔径限制，使弧柱截面变小，孔
径对弧柱的压缩作用称为(C)。 C 、机械压缩
电石库的照明设备应采用(A)。 A 、防爆灯
电渣堆焊时，要保证冷却装置严密不漏水，防止产生(A)。 A 爆炸
电渣焊的漆合金方式为(C)。 C 、板极
电渣焊过程中会产生有害气体，原因是(C)。 C 焊剂中氟化钙分解
电渣焊可焊接的最大厚度达(B)mm。 B 、3000



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

电渣焊可一次焊接很厚的工件，并且(A)坡口。A、可以不开
电渣焊空载电压不能超过(B)V。B、60

电灼伤处皮肤呈(C)。C、黄褐色

电子枪中，电子的加速电压为(B)。B、30kV 至 150kV

电子枪中的阴极向外发射电子的方式不包括(A)。A、冷发射

电子束焊设备应装置专用地线，且接地电阻应小于(A) Ω 。A、3

电子束焊中，电子束的焦点直径约为(A)。A、0.1mm 至 1mm

电子束焊中，焊接厚大工件时应选用(C)。C、高压型焊机

顶送风式面罩又称为(A)。A、头箍式头盔

动火执行人员拒绝动火的原因不包括(B)。B、有动火证

短期接触电磁场电磁场对人体的伤害作用(C)逐渐消除。C、可以

锻铝的耐腐蚀性(A)。A、好

堆焊层金属产生开裂时，母材与堆焊层金属成分(B)。B、相差较大

堆焊金属的相变温度和膨胀系数比基体金属(B)。B、相近

堆焊属于(C)。C、熔焊

堆焊速度过小，堆焊层加厚，焊缝(焊道)(A)。A、加宽

堆焊圆形工件，当焊丝直径为 1.6mm 时，堆焊螺距为(C)。

C、2.5mm 至 4mm

对纯铜进行气焊时，应采用(A)。A、弱碳化焰

对焊缝金属没有特殊要求情况下，钨极氩弧焊的填充金属不可以用
(C)。C、成分与母材完全不同的标准焊丝

对化学性质活泼的金属及其合金，如果氩的纯度低，则(A)。

A、不易氧化 对黄铜进行气焊时，应采用(B)。B、弱氧化焰 对

对接接头用可熔夹条(B)放在接头根部。B、焊前

对金属材料进行极氩弧焊时，焊接接头的熔深(B)。A、大 对于多

数熔化焊设备而言，电力变压器是否合适的决定性因素是(B)。

B、允许的电压降



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

对于额定功率小于 16kW 的阻焊变压器与焊钳连成一体的焊机，其空载电流的允许值可以比正常值大(B)倍。 B 、 2.5 3

对于较厚钢板，常用的埋弧焊种类是(C)。 C 、 多层埋弧焊

对于铜合金可使用的脱氧剂是(C)。 C 、 钛

对于相同厚度的结构钢，采用激光火焰切割可得到的切割速率比熔化切割要(B)。 B 、 大

多层埋弧焊焊接时，每层焊缝的接头(A)。 A 、 需要错开

多吸头排烟罩的特点是(A)。 A 、 适用于焊接大而长的焊件时排除电焊烟尘和有毒气体

二氧化碳焊本质上属于(B)。 B 、 MG 焊

二氧化碳焊的全称为(A)。 A 、 二氧化碳气体保护电弧焊

二氧化碳焊短路过渡焊接所用的焊丝较细，若焊丝伸出过短，则以下说法错误的是(B)。 B 、 气体保护效果差 二氧化碳焊一般焊丝伸出长度为(B)。 B 、 10mm 至 20mm

二氧化碳焊在室外作业时，风速一般不应超过(A)。 A 、 1.5m/s 至 2m/s

二氧化碳焊中与二氧化碳的分解程度有关的是(C)。 C 、 电弧温度

二氧化碳激光器的电光转换效率与固体激光器相比(C)。 C 、 高

二氧化碳气体保护堆焊时，若空气中二氧化碳浓度过高，会使人(A)。 A 、 缺氧，甚至窒息

二氧化碳气体保护焊的主要缺点是焊接过程中产生(C)。 C 、 飞溅

二氧化碳气体保护焊时，为了控制熔深，一般调节(A)。 A 、 燃弧时间

二氧化碳气体保护焊时，由于氧气和紫外线作用强烈，适宜穿戴(C)。 C 、 耐酸呢、柞丝绸等非棉布工作服

二氧化碳气体预热器所使用的电压不得高于(A)V。 A 、 36

二氧化碳气体在高温下发生分解，具有很强的(A)。 A 、 氧化性



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

F

发生化学性爆炸的物质，按其特性不包括(B)。 B 、汽油
发生自燃可能性最大的是(A)。 A 、植物油

反射式聚焦所适用的激光加工设备具有(C)。 C 、大功率
非熔化极通常用(B)。 B 、钨极

非真空电子束焊的技术特点不包括(C)。 C 、功率密度高
非真空电子束焊适用于大型焊件的焊接，但一次焊透深度不超过
(C)mm 。 0 C 、 30

沸腾钢中的杂质较多，一般有(A)。 A 、 硫 G

干粉灭火器的优点不包括(C)。 C 、 导电

钢材在拉伸过程中，当拉应力达到某一数值而不再增加时，其变形
却继续增加，这个拉应力值称为(A)。 A 、 屈服强度

钢的淬火处理可提高其(A) 。 A 、 硬度

钢的硬度在(B)范围时，其切削性能好 B 、 HB180-200

钢铁材料淬火后形成的最后组织是(C)。 C 、 马氏体

钢中的渗碳体可增加钢的(A)。 A 、 强度

高频电磁场的场强强地点为(A)。 A 、 距离振荡器和振荡回路越
近的地方 高碳钢比低碳钢的焊接性(C)。 A 、 好 B 、 相差不大 C 、

差

高碳钢的导热性(C)。 C 、 差

高碳钢焊接时对气孔的敏感性(A)。 A 、 大

高温回火的温度一般为(B)。 B 、 500℃至 650℃

高压型电子束焊机的电压为(C)。 C 、 60kV 至 150kV

各熔化焊机间及焊机与墙面间的通道至少为(B)m。 B 、 1

根据电压降来确定向一台熔化焊机供电的电力变压器功率大小时，
首先要确定(A)。 A 、 焊机规定的最大允许压降

工业中常用的铸铁含碳质量分数一般在(B)。 B 、 2.5%至 4.0% 估算



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

瓶内二氧化碳贮量的方法为(A)。 A 、采用称钢瓶质量的办法
固定式排烟罩的特点是(B)。 B 、适合于焊接操作地点固定、焊件
较小情况下采用

固态二氧化碳俗称(B)。 B 、干冰

关于《安全生产法》的核心内容正确的是(B)。 B 、两结合监管体
制与三大对策体系

关于《中华人民共和国职业病防治法》，下列说法正确的是(A)。

A 、2002年5月1日起施行

关于短路过渡和颗粒过渡的说法错误的是(B)。

B 、短路过渡所使用的电流通常大于颗粒过度

关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施，下列说法错误的是(C)。

C 、救护人不得采用金属和其他潮湿的物品作为救护工具。但带有
潮湿的塑料制品除外

关于二氧化碳的说法错误的是(C)。 C 、不易溶于水

关于二氧化碳焊短路过渡焊接电源极性以下说法正确的是(A)。

A 、一般都应采用直流反接 关于二氧化碳焊短路过渡焊接

以下说法错误的是(C)。 C 、保护气流越大，保护效果越好。

关于二氧化碳焊以下说法正确的是(C)。 C 、二氧化碳焊在加入混
合气体后才能达到射流过渡

关于二氧化碳气体保护焊，以下说法错误的是(C)。

C 、在气体快用尽时，可以将气瓶倾倒使用

关于二氧化碳气体保护焊机，以下说法错误的是(A)。 A 、移动焊
机时，应整体搬运

关于各种气体以下说法错误的是(B)。 B 、氧气、氮气、氩气的沸
点从高往低依次为氮气、氩气、氧气。

关于固定式排烟罩下列说法错误的是(C)。 C 、上抽的排气装置操
作方便，排气效果也较好



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

关于焊接电流的选择，下列说法错误的是**(B)**。 **B**、电流过大不会导致飞溅增加

关于焊接通风技术措施设计的要求下列说法错误的是**(A)**。 **A**、有害物质可直接抽排至室外大气

关于焊条的选用，下列说法错误的是**(C)**。 **C**、刚性大小不作为焊条选择时考虑的对象

关于焊条直径的选择依据，下列说法错误的是**(C)**。 **C**、厚度较大的焊件，应选用较小直径的焊条

关于间接触电的防护措施错误的是**(C)**。 **C**、采取不等电位均压措施。

关于监督权，下列说法错误的是**(A)**。 **A**、对进行举报有功人员不予奖励

关于碱性焊条，下列说法错误的是**(B)**。 **B**、由于电弧中含氧量低，碱性焊条焊缝不容易出现氢气孔

关于气割的应用领域，下列说法正确的是**(A)**。 **A**、钢板下料、焊接坡口和铸件浇冒口的切割

关于气瓶的检验，下列行为应禁止的是**(A)**。 **A**、盛装惰性气体的气瓶，每五年检验一次

关于钎焊从业人员的权利，说法错误的是**(B)** **B**、发生生产安全事故后，从业人员首先自行商量，待无法达成一致时再依照劳动合同和工伤社会保险合同的约定，享有相应的赔付金

关于钎焊从业人员的义务，下列说法错误的是**(C)**。 **C**、私自商量决定责任

关于钎焊从业人员的义务，下列说法正确的是**(B)**。 **B**、正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务

关于钎焊作业安全生产通用规程，说法错误的是**(A)** **A**、导线、地线、手把线应一块放置



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

关于钎焊作业安全生产通用规程，说法错误的是(B)。 B 、所有的手把导线与地线可以与氧气、乙炔软管混放

关于钎焊作业安全生产通用规程，说法正确的是(B)。 B 、认真检查设备、用具是否良好安全，检查钎焊设备金属外壳的接地线是否符合安全要求，不得有松动或虚连

关于熔化焊场所的局部通风下列说法错误的是(C)。 C 、局部送风是把新鲜空气或经过净化的氧气，送入焊接工作地带

关于实芯焊丝和药芯焊丝，以下说法错误的是(A)。 A 、实芯焊丝经冷拉拨加工而成 关于水的灭火机理错误的是(A)。 A 、潮湿

关于钍钨极的描述不正确的是(C)。 C 、减小了许用电流范围

关于推行 ISO14000 的意义下列说法中错误的是(C)。 C 、促进企业和社会的跨越式发展

关于钨的描述错误的是(B)。 B 、在高温时电子发射能力不强

关于氩气以下说法错误的是(A)。 A 、焊接时微溶于液态金属

关于氩在惰性气体保护焊中的应用不正确的是(C)。 C、电弧热量不集中

关于隐弧排烟罩下列说法正确的是(B)。 B 、这类排烟罩对焊接区实行密闭，能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散

关于在选用焊条时的原则，下列说法正确的是(B)。 B 、在使用性能基本相同时应尽量选择价格较低的焊条，降低焊接生产的成本

关于直接接触的防护措施错误的是(A)。 A 、石棉手套防护

关于职业病的防治，用人单位应承担的责任和义务包括(B)。

B 、对从事接触职业病危害因素作业的劳动者进行职业健康监护

关于职业病防治过程中劳动者的权利和义务，下列说法错误的是(B)。 B 、劳动者无权了解本人健康检查结果

关于职业病防治过程中职业健康检查机构的责任和义务，下列说法错误的是(B)。 B 、职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

检查结果，不对其所出示的检查结果和总结报告负责任

H

焊补燃料容器和管道的常用安全措施有两种，称为(B)。B、置换焊补、带压不置换焊补

焊工在低频电磁场的作用下，器官组织及其功能(B)受到损伤。B、不会

焊后热处理是指(C)。C、低温退火

焊机各个带电部分之间及其外壳对地之间必须符合绝缘标准的要求，其电阻值均不小于(A) $M\Omega$ 。A、1

焊机着火首先应拉闸断电，然后再灭火，在未断电前不能用(B)。B、水

焊接操作现场应该保持必要的通道，车辆通道的宽度不得小于(B)m。B、3

焊接操作现场应该保持必要的通道，人行通道的宽度不得小于(B)m。B、1.5

焊接车间焊工作业面积不应该小于(A)平方米。A、4

焊接工作场所局部通风应用比较普遍的是(B)。B、局部机械排气

焊接结构中应用最广泛的铝合金是(B)。B、防锈铝

焊接前清除焊件上的油污，使用低尘、低毒材料是为了(C)。C、防有害气体及烟尘

焊接时，关于焊芯作用说法错误的是(C)。C、作用不大，可以去除

焊接时的噪声有时可高达(C)dB，对人体产生影响。C、100

焊接时对人体产生的(B)一方面可以出现局部振动病症状，另一方面还可能出现头眩晕、呕吐、恶心、耳聋、胃下垂、焦虑等症状。

B、全身振动

焊接是使两工件产生(B)结合的方式。B、原子



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

焊接性好的钢种是(A)。 A 、 低碳钢

焊接性评定方法有很多，其中广泛使用的方法是(C)。 C 碳当量法
焊接与切割主要用的激光器不包括(A)。 A 、 液体激光器 焊接作业
发生火灾逃生时，要尽量贴近地面撤离，主要原因是(B)。 B 、 燃
烧产生的有毒热烟在离地面近的地方浓度较小，可降低中毒几率
焊接作业时，丙烷瓶要远离火源(A)m 以上。 A 、 10
焊丝送进和电弧移动都由专门的焊接装置自动完成的埋弧焊类型
是(C)。 C 、 自动埋弧焊

化学反应热不包括(C)。 C 、 放热反应

化学物质或油脂污染的设备都应(B)动火。 B 、 酸洗后

黄铜主要是铜元素与(B)元素组成的合金。 B 、 锌

火焰切割是最老的热切割方式，其切割金属厚度范围为(C)。

C 、 1mm 至 1000mm

火灾使人致命的最主要原因是(B)。 B 、 窒息

获得“阴极破碎”作用时，采用的是(B)。 B 、 直流反接

J

激光防护面罩实际上是带有激光防护眼镜的面罩主要用于防(A)。

A 、 紫外激光

激光辐射眼睛或皮肤时，如果超过了人体的最大允许照射量，就会导致组织损伤，当照射时间超过 100s 时，损伤效应主要为(C)。

C 、 光化学效应

激光焊开启气瓶时，人必须站在气瓶的(C) C 、 侧面

激光加工一般利用激光的(B)。 B 、 热效应

激光切割操作时，带激光防护面罩主要是用于防(C)。 C 紫外激光

激光束的特点不包含(A)。 A 、 方向性差

技术安全具体不包括(C)。 C 、 以预防为主

加热可以增强原子的(A)。 A 、 动能



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

接地装置的接地体与建筑物之间的距离不应小于(C)m。 C 、 1.5

金属材料的工艺性能是指(C)。 C 、 冷热可加工性

金属材料在破坏前所承受的最大拉应力，叫作材料的(B)。 B 、 抗拉强度

K

可能引起管道发生燃烧爆炸的行为是(A)。 A 、 氧气管道阀门在有油脂存在

可燃粉尘爆炸主要发生在(A)。 A 、 生产设备内部可燃气体易与空气混合的条件不包括(C)。 C 、 容器设备外部

可燃物质在混合物中发生爆炸的最低浓度称为(B)。 B 、 爆炸下限
可燃蒸汽与空气混合的浓度往往可达到爆炸极限的条件不包括(B)。 B 、 室内通风良好

可移动式排烟罩的特点是(C)。 C 、 可以根据焊接地点和操作位置的需要随意移动

空气中含量最多的稀有气体是(C)。 C 、 氩气

空气自然冷却的熔化焊机，周围空气最高温度不大于(C)℃。 C 、 40

钎弧焊时的热源和填充焊丝(A)。 A 、 分别控制

L

劳动者接受健康检查的时间应视为(C)。 C 、 正常出勤

冷补焊铸铁时，焊缝为非铸铁型焊缝，所采用的焊接材料是(A)。

A 、 异质焊接材料

利用氢氧混合气体进行焊接时，被焊工件的厚度(A)。 A 、 较小
螺柱焊接方法属于(A)。 A 、 熔化焊

洛氏硬度的符号是(A)。 A 、 HR(C)

铝合金存在的最大问题是(B)。 B 、 不耐热

铝镁系列铝合金的焊接性(C)。 C 、 差



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

铝热焊时的铝热反应生成物有(B) 。 B 、氧化铝

M

马氏体的体积比相同重量的奥氏体的体积(C) 。 C 、大埋弧半自动焊电弧和焊丝的送进，靠手动完成的是(A) 。 A 、电弧埋弧半自动焊主要是软管自动焊，其特点是采用较细直径的焊丝，焊丝通过弯曲的软管送入熔池，焊丝的直径应 \leq (C)mm 。 C 、 2埋弧焊的焊接速度(A) 。 A 、大

埋弧焊的显著特点是高效自动化作业，有(A)种分类。 A 、 2 埋弧焊对接直焊缝的焊接方法的基本类型有(B)种。 B 、 2

埋弧焊焊接过程中应注意防止焊剂突然停止供给而发生强烈弧光裸露灼伤眼睛。下列措施不能防止伤害的是(C) 。 C 、佩戴近视镜埋弧焊焊接普通结构钢时，采用的焊剂为(A) 。 A 、 SJ301

埋弧焊焊丝上经长镀(C)，既可起防锈作用，又可改善焊丝与导电嘴的电接触状况。 C 、 铜

埋弧焊熔剂成分里含有的(A)，焊接时虽不像手弧焊那样产生可见烟雾，但将产生一定量的有害气体和蒸气损害人体健康。 A 氧化锰埋弧焊熔炼焊剂名称中第一位数字表示焊剂中(B) 。 B 、氧化锰的含量

埋弧焊时，采用(A)时，不同的极性将产生不同的工艺效果。 A 、 直流

埋弧焊时，当采用(B)，焊缝熔深大。 B 、 直流反接

埋弧焊时，焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度保持(A) 。 A 同步埋弧焊时，熔化的金属形成(A) 。 A 、 熔池

埋弧焊时，熔融的焊剂成为(B) 。 B 、 熔渣

埋弧焊时，为了减少或免除定位焊缝和减少焊接变形，常选用(A)。

A 、 焊接夹具

埋弧焊时，悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊，为了保证焊



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

透，背面焊时必须保证焊透(A)。 A 、 60%至 70%

埋弧焊时，悬空焊一般用于无坡口、无间隙的对接焊，为了保证焊透，正面焊时要焊透工件厚度的(C)。 C 、 40%至 50%

埋弧焊未被融化的焊剂人工回收后(C)再次利用、 C 、 处理后可以埋弧焊由于采用颗粒状焊剂，所以此种焊接方法一般只适用于的焊接位置是(B)。 B 、 平焊

埋弧焊最常用于的焊接位置是(C)。 C 、 平焊

埋弧自动堆焊的电流比手弧焊高(B)。 B 、 3 至 5 倍

脉宽一般指一个脉冲激光持续的时间，增加脉宽可以增加激光(B)B 、 能量

灭火剂不包括(C)。 C 、 氯化钠

灭火时应采取的措施不包括(B)。 B 、 防化学反应

N

耐热钢、低温钢、耐蚀钢的焊接不可选用(A)焊剂配合相应的合金钢焊丝。 A 、 高硅

能够提高金属材料切削性能的元素是(A)。 A 、 硫

能用于熔化极氩弧焊保护气体的是(C)。 C 、 氩气

P

泡沫灭火剂按其灭火的适用范围不包括(C)。 C 、 机械泡沫灭火剂
普通低合金钢焊接时，为避免热影响区的淬硬倾向，可采用的措施为(B)。 B 、 增大焊接电流

普通低合金钢中合金元素的含量一般不超过(B)%。 B 、 3.5

普通黄铜中加入(C)元素，可使合金的切削加工性能特别好，称快切黄铜。 C 、 铅

Q

气焊或气割过程中出现(A)现象，可能引起爆炸和火灾事故。 A 、 违反安全操作规程



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

气焊时一般采用是(C)。 C 、中性焰

气焊与气割的火焰温度高达(B)。 B 、 3000℃以上

气瓶储存时,下列行为应禁止的是(A)。 A 、 垛高可以不受限制

气瓶使用时,下列行为应禁止的是(B)。 B 、用温度超过 40℃的热源对气瓶加热

气瓶运输(含装卸)时,下列行为应禁止的是(B)。 B 、用起重机直接吊运钢瓶

气体的体积越小,则压力就(A)。 A 、越大

气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等),以合适的比例与哪种物质发生激烈反应。(B)。 B 、氧气

钎焊从业人员不应具有以下责任(C)。 C 、不用注意提高安全意识

钎焊从业人员应具有以下责任(A)。 A 、丰富安全生产知识,增加自我防范能力

钎焊时,钎料和母材(C)。 C 、钎料熔化但母材不熔化

强度最好的铝合金是(C)。 C 、超硬铝

切割厚金属板唯一经济有效有手段是(A)。 A 、火焰切割

切削性能好的金属材料是(B)。 B 、灰铸铁

青铜的可塑性(B)。 B 、好

青铜主要是铜元素与(B)元素组成的合金。 B 、锡

轻度电击者不会出现(B)。 B 、瞳孔扩大

氢气的爆炸上限为(B)%。 B 、 75

氢气瓶是贮存和运输氢气的高压压力容器,瓶体表面为(A)。 A 、深绿色

全国消防宣传日是(B)。 B 、每年的 11 月 9 日

R

燃烧的类型包括(C)。 C 、电阻焊

热切割时不会产生的污染是(B)。 B 、电弧污染



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

人体大部分浸于水中的时候，安全电压是(C)VA C、2.5

人体直接接触及或过分靠近电气设备及线路的带电导体而发生的触电现象称为(B)。 B、直接接触触电

容量为40升的标准钢气瓶可灌入的液态二氧化碳质量为(A)kg。A、25

熔化焊过程中出现有害因素的强烈程度受(A)影响。A、焊接规范
熔化焊机可以和(A)设备近邻安装。A、氩弧焊机

熔化焊机所用电压波动在频率为额定值时需不大于±(B)%。 B10

熔化焊机所用频率波动在电压为额定值时需不大于±(C)%。 C、2
熔化焊时，机械危险大量表现为人员与(B)的接触伤害。 B、可运动件 件

熔化焊时电灼伤形式有(C)种。 B、3

熔化极惰性气体保护电弧焊用的保护气体正确的是(A)。 A、氦气
熔化极活性气体保护电弧焊不适用于(C)。 C、铝及铝合金中、厚板焊接

熔化极活性气体保护电弧焊用的保护气体不正确的是(C)。 C 氩气
熔化极气体保护电弧焊用的焊丝不正确的是(A)。 A、直径较大

熔化极气体保护焊用的焊丝不包括(C)。 C、空心焊丝

熔透型等离子弧焊接时，维弧电流过大容易损坏喷嘴，一般选用(B)。 A、1至4

如果该健康检查项目不是国家法律法规制定的强制性进行的项目，劳动者参加应本着(A)。 A、自愿原则

如临时需要使用较长的电源线时，应(A)。 A、架高2.5m以上

S

射程最远的灭火器是(C)。 C、泡沫灭火器

射吸式焊炬适用于(B)。 B、低压及中压乙炔气

深熔激光焊时，保护气体的作用不包括(C)。 C、冷却



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

生产安全事故不包括(C)。 C 、设备更新的损失

湿法水下焊接时产生的可燃气体是(B)。 B 、氢氧混合气体

使用二氧化碳灭火器时,人应站在(A)。 A 、上风位

使用空气自然冷却的焊机,海拔高度不应超过(A)米。 A 、1000

使用水剂灭火器时,为有效将火扑灭,应射向火源(A)。 A 、火源底部

事故隐患不包括(C)。 C 、正确使用设备

钨钨极与钍钨极相比具有的优点是(A)。 A 、弧束细长

手持式电动工具的接地线,在(A)应进行检查。 A 、每次使用前

手工等离子弧焊适用的焊接位置是(C)。 C 、全位置

手工电弧堆焊的应用形式是(A)。 A 、手工

手工电弧堆焊时,焊机空载电压不能太高,一般直流焊机电源的电压 \leq (C)V。 C 、100

手工堆焊工艺与手工电弧焊工艺主要的区别在于(B)。 B 规范参数

水不能扑救的火灾是(C)。 C 、贮存大量浓硫酸、浓硝酸的场所发生火灾

水分进入渣池引起的爆渣的原因是(B)。 B 、焊剂潮湿

水冷喷嘴内壁表面有一层冷气膜,可使等离子弧柱有效截面收缩,这种收缩称为(A)。 A 、热收缩

水下焊接时为防止高温熔滴落进潜水服的折迭处或供气管,烧坏潜水服或供气管,尽量避免(C)。 C 、仰焊和仰割

水下切割时要慎重考虑切割位置和方向,最好先从距离水面(A)。

A 、最近的部位着手,向下割

水蒸气保护焊时的水蒸气对人体的主要伤害是(B)。 B 、烫伤

水蒸气二度烫伤的症状是(A)。 A 、水泡性 B 、红斑性 C 、坏死性



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

水蒸汽保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复，其显著特点是(B)。

A、气孔较多 B、成本低 C、水蒸汽对人体无伤害

松节油的爆炸浓度极限为(A)。 A、0.8%至62%

送风盔式面罩风源应是(C)。 C、净化的新鲜空气

随着温度的升高，金属的导电性(B)。 B、减小

T

钛及其合金在等离子弧焊时，焊接厚度一般不得超过(C)mm。

C、12

碳当量为0.50%时，工件的焊前预热温度是(A)℃以上。 A、150

碳化焰化焰可焊接的材料是(B)。 B、可焊接高碳钢、高速钢、硬质合金等材料

调质处理是指淬火后再进行(C)。 C、高温回火

铁素体的简写符号为(B)。 B、F

铜及铜合金导热性能好，所以焊接前一般应(B)。 B、应预热

铜及铜合金焊接时，产生气孔的倾向(C)。 C、大

退火后钢铁材料的硬度一般会(A)。 A、降低

W

微束等离子弧焊的焊接电流小于(B)A。 B、30

微束等离子弧焊接是指小电流下的熔入型等离子弧焊接，电流可选

(B)A。 B、25

为保证防火安全，有爆炸危险环境的控制线路宜选用(B)。 B、铜芯线

为保证焊接质量，不论向单台或多台熔化焊机供电时，规定总电压降最大不超过(C)%。 C、10

为便于引弧和提高电弧稳定性，直流正接的等离子弧焊工艺中，电极端部应磨成(B)。 B、20°至60°的夹角

为防止电渣焊时产生爆渣或漏渣引起的烧伤，应(C)。 C、提高装



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

配质量

为加强职业安全卫生管理,1999年10月国家经贸委颁布了(C)。C、《职业安全卫生管理体系试行标准》

为了保证激光器稳定运行,一般采用的电子控制电源其特点是(B)。B、快响应、恒稳性高

为了改善焊接接头性能,消除粗晶组织及促使组织均匀等,常采用的热处理方式为(B)。B、正火

为了高频加热设备工作安全,要求安装专用地线,接地电阻要小于(B) Ω 。B、4

为确保操作者的人身安全,避免和减少相关事故的发生,在易燃易爆场所焊接,焊接前必须(A)。A、办理用火许可证

为提高钢铁材料的弹性极限和屈服强度,同时保证较好的韧性,最好采用(B)。B、中温回火

魏氏组织使钢材性能变化为(B)。B、韧性下降

魏氏组织是一种过热组织,是由彼此交叉的铁素体针嵌入基体的显微组织,其交叉角度为(C) $^{\circ}$ 。C、60

我国规定,工作人员允许的X射线剂量不应大于(C)。C、0.25mR/h

我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准磁场为(B)A/m。B、5

我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准电场为(B)V/m。B、20

我国现行的消防法规体系不包括(C)。C、刑事法规

我国现行的消防技术标准不包括(C)。C、产品质量消防技术规范

我国新版《中华人民共和国消防法》在实行于(C)。C、2009年5月1日

我国由于不符合相关国家的环保要求,1995年外贸损失高达(A)亿元人民币。A、2000

钨极氩弧焊按操作方式不包括(A)。A、半手工焊

钨极氩弧焊的代表符号为(B)。AB、TIG



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

钨极氩弧焊的工艺参数不包括(C)。 C 、 焊接电压

钨极氩弧焊的接头形式不包括(C)。 C 、 矩形接

钨极氩弧焊时，焊接电流的大小选择的依据不包括(C)。 C 、 焊接速度

钨极氩弧焊时，减小锥角，则(A)。 A 、 焊缝熔深减小，熔宽增大

无机可燃物质不包括(A)。 A 、 丙炔

物质单位体积所具有的质量称为(B)。 B 、 密度

物质的自燃点越低，发生火灾的危险就(A)。 A 、 越大

X

吸入较高浓度的氟化氢气体或蒸气，(C) 严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜，可发生支气管炎、骨质病变。 C 、 会

吸收率决定了工件对激光束能量的利用率，下列措施不能增加材料对激光的吸收率的是(B)。 B 、 使用惰性气体

细丝(≤ 1 、6mm) 短路过渡焊接时的保护气体流量一般为(C)。 C 、 5 至 15L/min

下列(B)不是导致着火的火源。 B 、 发光的物质

下列(B)不是电子束焊接时产生的有害物质。 B 、 二氧化碳

下列(B)属于激光焊在舰船制造业的应用。 B 、 加填充金属焊接大厚度板件

下列(C)不是非熔化极气体保护焊所用的气体。 C 、 二氧化碳

下列(C)适合盛装易燃液体。 C 、 具有防腐功能的金属容器

下列不会带来爆炸隐患的焊接操作是(C)。 C 、 烙铁钎焊

下列不是铝、镁及其合金的焊接方法的是(A)。 A 、 直流正接的等离子弧焊

下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。 B 、 《妨碍公共安全法》 下列不是氩弧焊接特点的是(B)。 B 、 可以焊接薄板 下列不适宜弧焊焊接的是钢板厚度是(A)mm。 A 、 2



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

下列不属于电弧焊的是(A)。A 、软钎焊

下列不属于燃烧产物的是(C)。 C 、一氧化氮

下列不属于一级动火范围的是(C)。 C 、酒精炉

下列不属于易出现机械性伤害的是(C)。 C 、电动机械设备不按规定接地接零

下列不属于职业病管理管理依据的是(A)。A 、《职业安全卫生管理体系试行标准》

下列关于安全生产、安全管理的说法，错误的是(C)。C 、违章作业，提高生产效率

下列关于等离子弧焊接和切割防灰尘与烟气的措施说法错误的是(C)。 C 、不能采用水中切割的方法

下列关于电渣焊用焊剂的说法正确的是(A)。A 、HJ170 是无锰低硅高氟成分

下列关于电子束焊真空室的说法错误的是(C) C 、电子束焊机的使用者可自行改装真空室

下列关于激光焊说法错误的是(B)。 B 、YG 激光器是气体激光器的代表

下列关于激光危害的工程控制说法错误的是(C)。C 、维护或检修激光器时可暂时拆除激光安全标志

下列关于铝及铝合金激光焊的说法错误的是(C)。C 、工件表面在开始时反射率低且稳定

下列关于碳化焰的说法正确的是(C)。C 、火焰中乙炔过剩，含有游离碳和较多的氢。焊接低碳钢时焊缝会渗碳

下列关于氩弧焊接时的特点错误的是(B)。 B 、温度低

下列关于氧化焰的说法正确的是(A)。A 、火焰具有氧化性，过剩氧气会使熔池中合金元素烧损

下列关于职业健康检查的作用说法错误的是(C)。C 、可杜绝职业



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

危害以

下列关于中性焰的说法正确的是(B)。 B 、火焰中无过剩乙炔和氧

下列焊接方法属于焊条电弧焊的是(C)。 C 、手工电弧焊

下列焊接方法中属于压力焊的是(C)。 C 、爆炸焊

下列焊接方式中，焊接质量对焊工技艺水平的依赖程度较低的是

(B)。 B 、埋弧自动焊

下列合金中，钎焊性最好的铝合金是(B)。 B 、铝锰系

下列金属中，导电性最好的是(A)。 A 、银

下列可以引起月经失调的触电伤害是(C)。 C 、电磁场伤害

下列可以作为电焊机回路的导电体的是(C)。 C 、专用导电体

下列可用于等离子焊接冷却系统中冷却剂是(C)。 C 、去离子水

下列情况不属于触电事故原因的是(B)。 B 、电动机械设备按规定

接地接零

下列情况不属于高处坠落事故原因的是(C)。 C 、未安装防雷装置

下列情况不属于火灾与爆炸事故原因的是(B) 。 B 、电工不按规定

穿戴劳动保护用品

下列情况不属于机械伤害事故原因的是(A) 。 A 、机械设备内线路

不整齐

下列情况不属于物体打击事故原因的是(B)。 B 、施工人员不注意

自我保护，老坐在高空无护栏处

下列属于小孔型等离子弧焊特点的是(B)。 A 、一般不需采取其他

措施，即可实现全位置焊接 B 、孔隙率低 C 、焊接可变参数少，

规范区间宽

下列说法错误的是(B)= B 、从业人员获得工伤社会保险赔付和民事

赔偿的金额标准、领取和支付程序，可以自行商量决定 =

下列说法正确的是(A)。 A 、焊接技术的应用范围非常广泛

下列说法中关于 ISO14000 标准说法错误的是(B)。 B 、从 1983 年



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

开始制定

下列物质中燃点最高的是(B)。 B 、 豆油

下列现象属于燃烧的是(A)。 A 、 点燃的火柴

下列选项中，不适于等离子弧焊的是(A)。 A 、 锌

下列选项中不属于 ISO14000 涵盖内容的是(B)。 B 、 焊接质量管理体系

下列选项中不属于防火灾爆炸措施的是(B)。 B 、 焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋。

下列选项中关于局部机械排气说法错误的是(B)。 B 、 此种方法使用效果良好，操作灵活方便，设备费用昂贵

下列选项中关于隐弧排烟罩说法错误的是(A)。 A 、 对焊接区实行开放

下列选项中属于防有害烟尘措施的是(C)。 C 、 加强焊工个人防护，工作时戴防护口罩

下列选项中属于防灼伤措施的是(B)。 B 、 焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋

下列选项中属于机械伤害的是(B)。 B 、 压伤

下列选项中在职业病诊断时不需要考虑的因素是(C) C 、 劳动者家庭背景

下列液体中闪点最大的是(C)。 C 、 桐油

下列有关安全生产知识的说法，错误的是(B)。 B 、 交接班无需交接安全情况

下列有关氩气瓶的安全使用要求，错误的是(C)。 C 、 瓶阀冻结时，不得用火烘烤。

下列着火源不包括(B)。 B 、 氢气

下列助燃物不包括(C)。 C 、 乙烯

下列状态既有有固定的形状，又有固定体积的是(A)。 A 、 固体



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

下面选项中(B)是不受使用条件限制的。 B 、 激光焊

下坡堆焊时，工件适宜的倾斜角为(B)。 B 、 6° 至 8°

小孔型等离子弧焊也可以采用脉冲电流焊接，脉冲频率可以是(B)Hz。 B 、 15

小孔型焊接保护气体流量一般在(A)。 A 、 15L/min 至 30L/min

新涂油漆而油漆尚未充分干燥的结构(A)。 A 、 禁止进行焊接与切割作业

Y

压焊工作中容易发生的事故不包括(A)。 A 、 化学反应

压力焊中最早的半机械化焊接方法是(B)。 B 、 缝焊

氩弧堆焊的主要危险不包括(B)。 B 、 烟尘

氩弧堆焊时，弧温可高达(C)。 C 、 8000°C 至 15000°C

氩弧焊按照电极不同的分类不包括(A)。 A 、 正电极氩弧焊

氩弧焊采用的压缩气瓶的安全技术要点不正确的是(A)。 A 、 可以靠近火源

氩弧焊接时要特别注意通风。对埋弧焊焊接时，采用的焊丝较细的是(C)。 C 、 半自动埋弧焊

氩弧焊时，材料表面清理不干净造成的缺陷不包括(B)。 B 、 飞溅

氩弧焊时，喷嘴过大会造成(B)。 B 、 保护范围小

氩弧焊时，气体保护效果不佳的原因不包括(C)。 C 、 排除周围空气的能力强

氩弧焊影响人体的有害因素不包括(B)。 B 、 刺激性气味

氩气能有效地隔绝周围空气，它本身，不溶于金属，但(B)。 B 、 不与金属反应

氧化焰可焊接的材料是(B)。 B 、 黄铜、青铜

氧气瓶是贮存和运输氧气的专用高压容器，瓶体表面为(A)。 A 、 天蓝色



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

氧气瓶一般使用三年后应进行复验，复验内容为(B)。 B 、水压试验和检查瓶壁腐蚀

氧熔剂的切割原理是利用切割火焰，具体是采用(A)。 A 、粉末氧熔剂切割的切割厚度在(C)mm 以上。 C 、 60

氧熔剂是指细铁粉中混入(C)。 C 、 石英粉

氧-乙炔火焰中调节氧气阀门和乙炔阀门可得到(A)种不同的火焰。 A 、 3

氧-乙炔焰堆焊时，熔深(C)。 C 、 越浅越好

氧-乙炔焰堆焊时，主要危险是(B)。 B 、 爆炸

液化石油气瓶是贮存和运输氢气的专用容器，瓶体表面为(B)。 B 、 银灰色

一般不发炎或化脓，但往往造成局部麻木和失去知觉的电击形式是(B)。 B 、 电烙印

一般小直径的药芯焊丝多制成(C)。 C 、 “O” 形

一般用作过热器管等材料的抗氧化腐蚀速度指标控制在(C)mm/d。 C 、 0.10

一瓶装 25kg 液化二氧化碳，若焊接时的流量为 20L/min，则可连续使用(B)。 B 、 10h 左右

一台新的熔化焊机在装配好出厂前要通过规定项目的试验，以下不属于该项试验的是(A)。 A 、 抗压试验

乙炔发生器的温度只能用(C)指示。 B 、 水银温度计 乙炔发生器中不得使用(A)。 A 、 含铜质量分数大于 70%的铜合金做配件

乙炔气瓶是贮存和运输乙炔气的专用压力容器，瓶体表面为(C)。 C 、 白色

乙炔气着火不能用的灭火器是(C)。 C 、 泡沫灭火器

以下不会造成直接接触电的原因有(C)。 C 、 远离高压线

以下不属于二氧化碳焊所使用的材料的是(C)。 C 、 钨极



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

以下关于电的说法不正确的是(A)。 A 、 静电感应不会对人体造成的伤害

以下焊接方法中，不属于熔化焊的是(C)。 C 、 扩散焊

以下说法错误的是(A)。 A 、 电流对人体的危害程度与电流通过人体的途径无关 B

易引发气瓶发生爆炸的原因有(B)。 B 、 可燃气瓶(乙炔、氢气、石油气瓶) 发生漏气

阴燃是(C)的燃烧特点。 C 、 固体

硬铝合金的塑性(C)。 C 、 差

用 MU2-1000 型悬臂式单头纵环缝带极埋弧堆焊机堆焊的设备，其堆焊内径为最小(A)m。 A 、 1.5

用过高的电弧电压堆焊时，工件的熔深(B)。 B 、 略有减小

用氧熔剂切割器切割不锈钢时，在进行切割的氧乙炔焰气流中不断加入的氧熔剂形状是(B)。 B 、 粉末状

用一般氧乙炔焰切割不锈钢铸件时，切口表面形成的氧化铬薄膜的熔点比被切割金属材料的熔点(B)。 B 、 高

由于不受作业地点条件的限制，具有良好灵活性特点，目前用于野外露天施工作业比较多电弧焊是(C)。 C 、 手工焊

由于电流通过人体内而造成的内部器官在生理上的反应和病变的触电形式属于(B)。 B 、 电击

由于二氧化碳气体保护堆焊属于明弧焊接，因此要防止(C)。

C 、 弧光伤害

有色金属是相对黑色金属而言的，下列金属属于有色金属的是(A)。

A 、 铝

与二氧化碳焊相比，以下关于混合气体保护焊的说法错误的是(B)。

B 、 与二氧化碳焊相比，混合气体保护焊焊缝金属中得氧含量较高与其他焊接方法相比，熔化极气体保护电弧焊用焊丝直径(C)。 C 、



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

较细

与其他铜合金相比，机械性能和物理性能都较好的是(A)。A、白铜

与氩弧焊相比，等离子弧焊钨极烧损程度(A)。A、较轻
与一般焊接相比，堆焊的基本规律与之不同，主要体现在其(A)。A、化学本质

雨天和雪天，(C)进行高空作业。C、采取必要措施可以
遇有四级风力、浓雾时，(A)进行高处作业。A、不可以
原子氢焊接时，电弧温度高达(B)℃以上。B、4000

原子氢焊进行焊接是采用的电源形式为(A)。A、交流
原子氢焊时产生的有害气体不包括(C)。C、二氧化碳
原子氢焊是一种(C)。C、弧焊

原子氢焊选用的安全电压值不超过(A)V。A、24

原子氢焊这种古老的制造工艺已基本被淘汰，目前只有极个别特殊的地方还在应用，过去由原子氢焊进行的绝大部分工作现在均由(C)代替。C、钨极氩弧焊

原子氢焊主要用于焊接的材料是(B)。B、不锈钢薄板

Z

在0℃和1atm下，1kg液态二氧化碳可汽化成二氧化碳气体体积为(C)L。C、509

在触电者已失去知觉(心肺正常)的抢救措施中，错误的是(C)。C、四周要多围些人

在电动机的控制和保护电路中，安装的熔断器主要起(A)。A、短路保护作用

在对密闭的容器中的空气施加压力时，空气的体积就被压缩，内部压强(B)。B、增大

在钢焊丝中，最经常使用的脱氧剂不包括(B)。B、钛



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

在国家标准 **GB18218-2009**《重大危险源》中，给出了各种危险物质的名称、类别及其临界量。对我国一般采用的安全电压为**(B)**。

B、36V 和 12V

在焊机使用中，要控制粉末的熔融状况，可改变**(C)**。**C**、非转移型电弧的电流

在焊接不锈钢时，氧气和氩气混合保护气体中氧气的体积分数宜为**(A)**。**A**、1%至 5%

在焊接中碳钢和某些合金钢时，热影响区中可能发生淬火现象而变硬，易形成**(C)**。**C**、冷裂纹

在激光气化切割过程中，材料在割缝处发生气化，此情况下需要的激光功率**(C)**。**C**、大

在进行打磨轨距时，非操作人员应离开作业区至少**(B)m**以上。**B** 5

在密闭容器内进行熔化焊作业要比室外作业更**(B)**。**B**、危险

在气割气焊火焰中，火焰的温度最高的为**(A)**。**A**、氧化焰 在气焊气割工艺中，关于切割速度的说法正确的是**(B)**。**B**、随割件厚度的增加而减小

在气焊气割工艺中，火焰能率的选择依据是**(A)**。**A**、焊件的厚度、母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置

在气焊气割工艺中，使用的焊丝直径的选择依据是**(B)**。**B**、焊件的厚度和坡口形式

在气瓶运输过程中，下列操作不正确的是**(B)**。**B**、同车装载不同性质的气瓶，并尽量多装

在水下操作时，如焊工不慎跌倒或气瓶用完更换新瓶时，常因供气压力低于割炬所处的水压力而失去平衡，这时极易发生**(C)**。

C、回火

在微束等离子弧焊中，转移弧的作用的**(A)**。**A**、熔化工件

在下列三种材料中，空气等离子弧切割更适用于**(A)**。**A**、低合金钢



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

在小孔型等离子弧焊中，焊接电流选择的依据不包括(B)。 B 、焊接速度

在有风的环境中焊接时，下列焊接方法中保护效果最好的是(C)。

C 、埋弧焊

在正常情况下电气设备不带电的外露金属部分，如金属外壳、金属护罩和金属构架等，在发生漏电、碰壳等金属性短路故障时就会出现危险的接触电压，此时人体触及这些外露的金属部分，发生触电称为(B)。 B 、间接接触触电

在转移型等离子弧中，接电源正极的是(B)。 B 、工件

噪声卫生标准规定最高不能超过(C)dB。 C 、115

中碳钢焊接时，由于母材金属含碳量较高，所以焊缝的含碳量也较高，容易产生(B)。 B 、热裂纹

中性焰可焊接的材料是(A)。 A 、低碳钢、低合金钢、灰铸铁、球墨铸铁、铝及铝合金

重度电击者不会出现(C)。 C 、精神亢奋

珠光体是一种(C)。 C 、混合物

铸件进行补焊前必须进行预热，半热补焊的温度一般为(C)。 C 、350℃至 400℃

铸件进行补焊前必须进行预热，热补焊的温度一般为(A)。 A 、600℃至 700℃

铸铁常用的焊接方法有(C)。 C 、焊条电弧焊

铸铁焊补主要用于(C)。 C 、灰口铸铁

自动等离子弧堆焊的溶解率为(B)。 B 、0、45kg/h 至 6、8kg/h

自动埋弧堆焊电弧长度增大时，电弧电压(A)。 A 、升高

自动埋弧堆焊电流为 500A~600A 时，焊丝直径为 2mm 的电弧电压是(C)。 C 、34V 至 38V

自动埋弧堆焊时，堆焊电流增大，熔深(A)。 A 、增加



大圣学成 4006789773

中专 | 大专 | 本科 | 技能考证 | 13576092773 [电 / 微信]

自动埋弧焊中使用的焊丝直径一般不采用(A)mm。 A 、 3.1
最适合扑灭由钠或镁金属造成的火灾的灭火器是(C)。 C 、 特别成分粉剂灭火器