

# 焊工初级理论知识复习参考题

## 一、单项选择题

- 下列焊条型号中属于堆焊焊条的是( )。  
A、E4303                      B、E5015                      C、EDPMn2-03                      D、ENiCu-7
- 在锅炉压力容器压力管道焊工考试中钨极气体保护焊的代号为( )。  
A、SMAW                      B、GTAW                      C、SAW                      D、OFW
- 在质量方面的指挥和控制活动，通常包括制定质量方针和质量目标以及质量策划、质量控制、质量保证和( )。  
A、质量评价                      B、质量改进                      C、质量检验                      D、质量实现
- 低合金耐蚀钢主要用于大气、海水和石油化工等( )中工作的各种机械设备和结构。  
A、潮湿介质                      B、腐蚀介质                      C、低温介质                      D、压力介质
- 下列说法正确的是( )。  
A、手工电弧焊焊接过程中，焊条药皮熔化分解生成气体和熔渣，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气的有害影响  
B、手工电弧焊焊接过程中，焊芯熔化分解生成气体和熔渣，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气的有害影响  
C、手工电弧焊焊接过程中，焊芯和焊条药皮熔化分解生成气体和熔渣，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气的有害影响  
D、手工电弧焊焊接过程中，母材熔化和分解生成气体和熔渣，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气的有害影响
- 在焊接变形中波浪变形容易在厚度( )的薄板结构中产生。  
A、小于 10mm                      B、小于 15mm                      C、小于 8mm                      D、小于 5mm
- 材料的变形与刚度有关，一般情况下，材料刚度越大，需要矫正的( )。  
A、比例越大                      B、比例越小                      C、较大                      D、较小
- 晶闸管弧焊整流器由电源系统、( )、控制系统、反馈系统等几部分组成。  
A、触发系统                      B、升压系统                      C、整流系统                      D、降压系统
- 电焊钳规格是按照焊接电源的额定焊接电流大小选定。也可按照( )及焊条直径选择适用的电焊钳。  
A、焊接电流大小                      B、空载电压大小  
C、电弧电压大小                      D、额定焊接电压大小
- 易燃物品距离钨极氩弧焊场所不得小于( )m。  
A、25                      B、20                      C、15                      D、5
- 焊电源型号的大类名称中字母( )表示弧焊整流器。  
A、A                      B、X                      C、B                      D、Z
- 铜及铜合金焊条是根据( )来分类表示的。  
A、焊态的焊缝机械性能                      B、焊态的化学成分  
C、熔敷金属的化学成分                      D、用途
- 《中华人民共和国消费者权益保护法》实施于( )年。  
A、1991                      B、1992                      C、1993                      D、1994
- 投影法通常分为( )两大类。

- A、中心投影法和平行投影法  
B、垂直投影法和中心投影法  
C、平行投影法和垂直投影法  
D、平面法和立体法
15. 开坡口是为了保证电弧深入焊缝根部,使根部焊透,以便于清除焊渣,获得较好的( )。  
A、工艺性能  
B、焊缝成型  
C、电弧电压  
D、根部成型
16. 无心冷弯可广泛应用于弯制( )的各种直径的管子。  
A、 $\varnothing 15\sim\varnothing 80\text{mm}$   
B、 $\varnothing 32\sim\varnothing 108\text{mm}$   
C、 $\varnothing 20\sim\varnothing 100\text{mm}$   
D、 $\varnothing 45\sim\varnothing 160\text{mm}$
17. 原子是由居于中心的( )和核外电子构成的。  
A、原子核  
B、核外电子  
C、中子  
D、离子
18. 职业道德的意义不应该包括( )。  
A、有利于推动社会主义物质文明建设  
B、有利于企业体制改革  
C、有利于行业建设和发展  
D、有利于个人的提高和发展
19. ( )不属于焊接结构装配方法。  
A、卡紧装配  
B、装配夹具定位装配  
C、用安装孔装配  
D、划线定位装配
20. 《特种设备作业人员证》持证人员应当在复审期满( )前,向发证部门提出复审申请。  
A、一个月  
B、两个月  
C、三个月  
D、四个月
21. 钨极惰性气体保护焊的焊接方法代号是( )。  
A、135  
B、111  
C、131  
D、141
22. 钢板弯曲加工应在( )上进行。  
A、卷板机  
B、切板机  
C、胎具  
D、机床
23. 质量管理包括( )和质量控制两方面的内容。  
A、质量评价  
B、质量改进  
C、质量保证  
D、质量实现
24. 法律与道德的( )一致,追求的都是社会秩序安定,人际关系和谐,生产力发展,人们生活幸福。  
A、内容  
B、目标  
C、结构  
D、表现方式
25. 变压器一次电源额定电压  $U_1$  与二次额定空载电压  $U_2$  之比等于( )。  
A、一次绕组匝数与二次绕组匝数之和  
B、一次绕组匝数与二次绕组匝数之差  
C、二次绕组匝数与一次绕组匝数之比  
D、一次绕组匝数与二次绕组匝数之比
26. 道德是由一定社会的( )决定的,并为一定的社会经济基础服务。  
A、经济基础  
B、物质基础  
C、生产关系  
D、劳动工具
27. 电流的单位是安培,用符号( )表示。  
A、R  
B、V  
C、F  
D、A
28. 硅弧焊整流器电源由三相降压变压器、( )、硅整流器组、输出电抗器等组成。  
A、逆变器  
B、饱和电抗器  
C、低压整流器  
D、全波整流器
29. 焊接电弧电压是( )。  
A、随着电弧长度增加而变高  
B、随着电弧长度增加而变低  
C、随着电弧静特性曲线上移而变化  
D、随着电源空载电压增加而增加
30. 电阻的单位是( )。  
A、欧姆 ( $\Omega$ )  
B、安培 (A)  
C、伏特 (U)  
D、焦耳 (J)
31. 矩形波交流弧焊电源它是利用( )来获得矩形波交流电流的。  
A、三相变压器  
B、晶体管控制技术  
C、半导体控制技术  
D、晶闸管技术

32. 板厚为( )时, 备制坡口时可不留钝边。  
 A、2mm                      B、32mm                      C、24mm                      D、18mm
33. 对于强度级别交底的钢材, 基本上是按等强度原则, 但对于焊接结构刚性大, 受力情况复杂的工件, 选用焊条时应考虑焊缝的( )。  
 A、硬度                      B、塑性                      C、韧性                      D、强度
34. 压焊是一种将被焊金属接触部分( )至塑性状态或局部熔化状态, 然后施加一定的压力, 以使金属原子间结合而形成牢固的焊接接头。  
 A、不加热                      B、加压                      C、加热                      D、挤压
35. 下列关于职业道德是事业成功的保证的说法中, 不正确的是( )。  
 A、没有职业道德的人干不好任何事情  
 B、职业道德是人事业成功的重要条件  
 C、事业的成功与职业道德没有关系  
 D、每一个成功的人往往都有较高的职业道德
36. 以下有关对工作认真负责的说法正确的是( )。  
 A、焊接过程中注意层间清理  
 B、焊接工作结束后, 焊机留给别人关闭  
 C、焊接工作完成数量越多越好, 质量并不重要  
 D、焊接中焊条头随意丢弃
37. 用手工割锯将金属物(或坯料)分割、开缝和锯出狭槽的加工方法称为( )。  
 A、锉削                      B、錾削                      C、锯削                      D、划线
38. 焊条若偏心, 焊接时焊条药皮溶化速度不同, 无法形成正常的套筒, 产生电弧的( ), 使电弧不稳定, 造成母材溶化不均匀, 影响焊接质量。  
 A、偏离                      B、偏心                      C、电压低                      D、偏吹
39. 交流正弦波弧焊变压器具有结构简单、易造易修、成本低、磁偏吹小、( )、噪声小等优点。  
 A、空载损耗小                      B、容易操作                      C、焊接电压稳定                      D、电弧稳定性好
40. ( )的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而形成的。  
 A、金属飞溅                      B、放射线                      C、焊接烟尘                      D、焊接弧光
41. 在什么情况下, 可以考虑选用比母材低一级抗拉强度的焊条( )。  
 A、普通焊接结构  
 B、T形接头  
 C、焊接结构刚性小, 受力均匀的工件  
 D、焊接结构刚性大, 受力情况复杂的工件
42. 等离子弧焊接时, 钨极尖端包角为( )。  
 A、15° -25°                      B、20° -30°                      C、30° -45°                      D、40° -50°
43. 在碳钢埋弧焊焊剂 F4A2-H08A 中第一个“A”表示( )。  
 A、热处理状态为焊态                      B、熔敷金属抗拉强度的最小值  
 C、焊接位置                      D、熔敷金属化学成分代号
44. 调整劳动关系以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范是( )。  
 A、劳动法                      B、合同法                      C、就业法                      D、刑法
45. 下列( )属于珠光体耐热钢。  
 A、12AlMoV                      B、06MnNb                      C、09Mn2V                      D、15Cr1MoV
46. 在铁碳平衡状态图中, 低碳钢室温下的组织是( )。

- A、珠光体+铁素体    B、珠光体+奥氏体    C、铁素体+奥氏体    D、珠光体+马氏体
47. 对电源没有接地中线的低压电网中的用电器，将用电器的外壳用导体线作接地连接以保护人身安全，叫( )。
- A、防触电装置    B、防雷保护    C、防护装置    D、保护接地
48. 下列焊丝中属于不锈钢焊丝的是( )。
- A、H08Mn    B、H13CrMoA    C、H10MnSi    D、H1Cr17
49. 还原反应是含氧化合物里的( )被夺去的反应。
- A、碳    B、氢    C、氧    D、氮
50. 把直流电转换为交流电称为( )。
- A、整流    B、逆变    C、变压    D、自耦
51. 在距焊接场所( )内不得放置易燃易爆物品。
- A、10m    B、12m    C、14m    D、16m
52. 焊缝尺寸符号“h”是表示焊缝的( )。
- A、余高    B、工件厚度    C、焊缝长度    D、焊缝段数
53. 当零件图中尺寸数字前面有字母B时，表示( )的牙形代号。
- A、梯形螺纹    B、管螺纹    C、锯齿形螺纹    D、普通螺纹
54. 下面有关企业文化的描述不正确的是( )。
- A、企业文化就是指企业的管理方式
- B、企业文化包括企业的经营观念、企业精神、价值观念、行为准则、道德规范、企业形象以及全体员工对企业的责任感、荣誉感等
- C、企业文化是一种综合性的个体文化，是一种“硬管理”与“软约束”的有机统一
- D、企业文化是组织成员相互沟通的机制
55. 下列焊条型号中属于铝及铝合金焊条的是( )。
- A、EZNiCu-1    B、EDPMn2-03    C、E5015    D、E1100
56. 酸性焊条烘干的温度，应以除去药皮中的( )，而不使有机物分解变质为原则。
- A、杂质    B、锈蚀    C、水    D、吸附水
57. 焊接是一种应用极为广泛的( )连接方法。
- A、非永久性    B、固定    C、永久性    D、牢固
58. 管板骑坐式角接时，定位焊缝不能太高，每段定位焊缝的长度在( )左右，要保证管子轴线垂直于孔板。
- A、5mm    B、7mm    C、10mm    D、15mm
59. 使用碱性焊条焊接时常采用( )。
- A、交流焊接电源    B、直流反接    C、直流正接    D、交流反接
60. 中华人民共和国劳动法是调整( )以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范。
- A、债务关系    B、民事纠纷    C、行政诉讼    D、劳动关系
61. 道德是一种( )，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
- A、社会行为方式    B、社会意识形态    C、生产关系行为    D、自我认识
62. 焊接工作区域的车辆通道宽度不小于( )，人行通道不小于1.5m。
- A、1m    B、3m    C、2m    D、4m
63. 焊接作业个人防护措施重点是切实做好施焊作业场所的通风排尘及搞好焊工的( )。
- A、持证上岗    B、个人卫生    C、个人防护    D、岗前培训
64. 电场内任意两点间的电位差称为( )。

- A、电流                      B、电感                      C、电阻                      D、电压
65. 碱性焊条在深坡口内焊接, ( )不好。  
A、脱氧性                      B、保护                      C、脱渣性                      D、焊缝成型
66. 焊接接头由焊缝区、熔合区和( )三部分组成。  
A、母材                      B、再结晶区                      C、部分相变区                      D、热影响区
67. 搭接接头的应力分布不均匀, 疲劳强度( )不是理想的接头类型。  
A、低                      B、高                      C、较低                      D、特高
68. 当穿过闭合线圈的磁通发生变化时, 线圈中就会产生感应电势和( )。  
A、磁场                      B、磁力线                      C、感应电感                      D、感应电流
69. 焊接结构刚性越大, 板厚越大, 引起的焊接变形( )。  
A、越大                      B、越小                      C、不变                      D、不确定
70. 物质的分子式所表达的含义不包括下列( )。  
A、表示一种物质                      B、表示改种物质的一个原子  
C、表示组成该物质的各种元素                      D、表示该物质的相对分子质量
71. EZCQ 是( )焊条。  
A、镍铜铸铁                      B、高钒铸铁                      C、球墨铸铁                      D、灰铸铁
72. 职业道德首先要从( )的职业行为规范开始。  
A、服务群众, 奉献社会                      B、爱岗敬业, 忠于职守  
C、诚实守信, 办事公道                      D、遵纪守法, 廉洁奉公
73. 下列不属于文明生产要求的是( )。  
A、能说会道                      B、相互学习                      C、纪律严明                      D、技术熟练
74. 在未适当保护下的眼睛, 长期慢性小剂量暴露于( ), 也可能发生调视机能减退, 发生早期花眼。  
A、电弧光                      B、可见光                      C、紫外线                      D、红外线
75. 对接接头的焊缝宽度中宽度差的值为( )。  
A、 $\leq 2\text{mm}$                       B、 $\leq 3\text{mm}$                       C、 $\leq 4\text{mm}$                       D、 $\leq 5\text{mm}$
76. 合同的特征之一是合同是双方的( )行为。  
A、协议                      B、法律                      C、合作                      D、信任
77. 人们把所有元素按其( )由小到大的顺序给其编号, 这种序号叫做该元素的原子序数。  
A、中子数                      B、核电荷数                      C、最外层电子数                      D、相对原子质量
78. 对于 500A 以下的焊条电弧焊用电弧焊电源, 其负载持续率为( )。  
A、90%                      B、50%                      C、60%                      D、100%
79. ( )是一种社会意识形态, 是人们共同生活及其行为的准则与规范。  
A、法律                      B、准则                      C、要求                      D、道德
80. 以下关于“节俭”的说法, 你认为不正确的是( )。  
A、节俭是维持人类生存的必需                      B、节俭是持家之本  
C、节俭是安邦定国的法宝                      D、节俭不利于拉动内需
81. 下列( )是减小焊接应力的措施。  
A、采用合理的焊接顺序                      B、采用较大的焊接线能量  
C、火焰法                      D、热处理法
82. ( )是影响单道焊缝宽度的主要焊接工艺参数。  
A、电弧电压                      B、焊接电流                      C、焊丝倾斜                      D、焊丝直径

83. 对于 500A 以下的焊条电弧焊用弧焊电源, 工作周期定为( )。
- A、5min                      B、10min                      C、8min                      D、6min
84. 下列材料中属于晶体的是( )。
- A、食盐                      B、松香                      C、玻璃                      D、沥青
85. 垂直固定管定位焊时, 采用与焊接工件相应型号焊条进行定位焊, 焊点长度为 10~15mm, 厚度为( )mm, 必须焊透且无缺陷。
- A、7~8                      B、6~7                      C、5~6                      D、3~4
86. 焊缝收弧处大于 0.5mm 深的气孔; 深度大于( )的咬边, 均进行返修。
- A、0.5mm                      B、1.4mm                      C、1.2mm                      D、1.0mm
87. 在机械制图中, 图的比例是图形与其( )的线性尺寸之比。
- A、实物外形轮廓              B、实物相应要素              C、实物形状                      D、图纸幅面尺寸
88. 在焊工职业活动、行为有关的制度和纪律中, ( )是不属于这个范畴的。
- A、安全操作规程                      B、履行岗位职责  
C、遵守道德规范                      D、完成企业分派的任务
89. 下列说法不正确的是( )。
- A、搬动焊机时, 应切断电源  
B、当埋弧焊机发生电器部分故障时, 焊工应立即切断电源, 自己动手进行检查  
C、停止焊接后, 操作工离开岗位时, 应切断电源开关  
D、进行焊接作业时, 焊工应穿绝缘工作鞋, 以防触电
90. 淬火的目的是为了 提高钢的硬度和( )。
- A、耐腐蚀性                      B、强度                      C、韧性                      D、耐磨性
91. 焊接热循环是指在焊接热源作用下, 焊件上某点的温度随( )变化的过程。
- A、时间                      B、焊接电流                      C、焊接速度                      D、焊接电压
92. 法兰在机器中的工作位置多为轴线呈( )状态。
- A、垂直                      B、水平                      C、斜 45°                      D、不确定
93. 物质跟氧发生的化学反应称为( )。
- A、中和反应                      B、氧化反应                      C、还原反应                      D、分解反应
94. 地壳里分布最广的元素是( )。
- A、铝元素                      B、硅元素                      C、氧元素                      D、氮元素
95. ( )是决定单道焊缝厚度的主要因素。
- A、焊接位置                      B、焊接电压                      C、工件倾斜                      D、焊接电流
96. 有关道德与法律下面说法不正确的是( )。
- A、道德与法律产生的社会条件是相同的              B、道德与法律的表现形式不同  
C、道德与法律的推行力量不同                      D、道德与法律的制裁方式不同
97. 逆变弧焊机电源通常都采用( )电源供电。
- A、二相交流                      B、三相交流                      C、直流                      D、交流或直流
98. 焊接过程中产生的化学有害因素有( )和有害气体。
- A、焊接弧光                      B、热辐射                      C、放射线                      D、焊接烟尘
99. 焊接线能量, 又称热输入, 其数值等于电流乘电压除以( )。
- A、单位焊缝长度              B、单位焊缝宽度              C、焊接时间                      D、焊接速度
100. 道德与法律的推行力量不同, 道德要靠人们内心的信念和修养来约束, 而法律主要是靠广大干部群众自觉守法来推行, 但也要靠( )来推行。

- A、社会舆论            B、群众力量            C、自我修养            D、国家强制力
101. 下列说法中不能克服磁偏吹的是：( )。
- A、适当地改变接地线位置，使弧柱周围的磁力线均匀分布  
B、在焊缝两端各加一小块附加钢板  
C、尽可能使用交流电焊机  
D、在焊接间隙较大的焊缝时，可以在焊缝下面加垫板
102. 对接接头在除平焊位置以外的位置焊接时焊缝余高的允许范围为( )。
- A、0~3mm            B、0~4mm            C、0~5mm            D、0~6mm
103. 在机械制图中不可见轮廓线应使用( )表示。
- A、粗实线            B、细实线            C、虚线            D、点化线
104. 对接接头在平焊位置时焊缝余高的允许范围为( )。
- A、0~3mm            B、0~4mm            C、0~5mm            D、0~6mm
105. 下列现象中那些是因焊接速度过慢所引起的( )。
- A、未焊透            B、焊缝过窄  
C、焊缝夹渣            D、焊接接头的晶粒变粗
106. 从事职业活动的人要自觉遵守和职业活动、行为有关的( )。
- A、制度和纪律            B、任务和计划  
C、企业发展规划            D、企业分派的工作
107. 中和反应的实质是酸中的氢离子跟碱中的( )结合生成水的反应。
- A、氢离子            B、氧离子            C、氢氧根离子            D、氮离子
108. 轴类零件的基本形状为( )。
- A、同轴回转体            B、异轴回转体            C、同心回转体            D、等高回转体
109. 弧焊电源型号的大类名称中字母( )表示弧焊变压器。
- A、B            B、Z            C、X            D、A
110. 在相同的条件下，碱性焊条选用的焊接电流比酸性焊条小( )左右。
- A、5%            B、10%            C、20%            D、6%
111. 有关道德与法律下面说法不正确的是( )。
- A、道德与法律产生的社会条件不同            B、道德与法律的表现形式不同  
C、道德与法律的推行力量不同            D、道德与法律的制裁方式相同
112. 有关道德与法律下面说法正确的是( )。
- A、道德与法律产生的社会条件是相同的            B、道德与法律的表现形式相同  
C、道德与法律的推行力量不同            D、道德与法律的制裁方式相同
113. 使用 E5015 焊条焊接工件时，优先选用的焊机是( )。
- A、弧焊变压器电源            B、弧焊整流器电源  
C、逆变式电弧焊整流器电源            D、平特性的弧焊整流器
114. 法律与道德都是人们的( )。
- A、个人生活准则            B、个人行为准则            C、社会行为规范            D、自我约束力
115. 以化合物形态存在的元素叫做元素的( )。
- A、单态            B、双态            C、游离态            D、化合态
116. 对焊条电弧焊电源的要求有：具有空载电压，具有陡降的外特性，具有良好的动特性,具有良好的( )。
- A、良好的电弧稳定性            B、适当的电流



- A、有边框和无边框  
B、有标题栏和无标题栏  
C、留装订边和不留装订边  
D、长方形和正方形
133. 电焊钳钳口材料要求有较高的导电性和一定机械强度，故用( )。
- A、铁合金制造  
B、铝合金制造  
C、合金钢制造  
D、紫铜合金制造
134. 机械制图图纸上的图框必须用( )画出。
- A、细实线  
B、粗实线  
C、虚线  
D、以上都可以
135. 下列说法正确的是：( )。
- A、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，焊缝的夹渣倾向增加  
B、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，焊缝热裂纹倾向增加  
C、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，提高了焊接接头的塑性和韧性  
D、对同一厚度的材料，其他条件不变时，焊接层数增加，降低了焊接接头的塑性和韧性
136. 在冲击载荷下，金属材料抵抗( )的能力称为冲击韧度。
- A、破坏  
B、变形  
C、腐蚀  
D、氧化
137. 调质处理是指某些合金钢在正火后再进行( )的连续热处理工艺。
- A、低温回火  
B、中温回火  
C、高温回火  
D、扩散退火
138. 焊缝收弧处大于( )深的气孔；深度大于 0.5mm 的咬边，均进行返修。
- A、0.5mm  
B、1.4mm  
C、1.2mm  
D、1.0mm
139. 爱岗敬业敬业就是提倡( )的精神。
- A、无私奉献  
B、集体利益至上  
C、干一行，爱一行  
D、公私分明
140. 以单质形态存在的元素叫做元素的( )。
- A、单态  
B、双态  
C、游离态  
D、化合态
141. 牌号为 Q345 的低合金高强度钢就是指常用的( )。
- A、16Mn  
B、12Mn  
C、15MnV  
D、15CrMo
142. 企业的员工必须在职业活动中以( )的职业态度，为企业、社会创造优质的产品，提供优质的服务。
- A、办事公道  
B、爱岗敬业  
C、诚实守信  
D、遵纪守法
143. 氧气的化学分子式是( )。
- A、CO<sub>2</sub>  
B、O<sub>2</sub>  
C、Ar  
D、He
144. 下列焊接材料中不属于烧结焊剂的是( )。
- A、SJ301  
B、SJ101  
C、HJ431  
D、SJ401
145. 焊接过程中产生的物理有害因素有焊接弧光、( )、热辐射、噪声以及放射线等。
- A、焊接烟尘  
B、高频电磁波  
C、中频电磁波  
D、有害气体
146. 下列选项中( )不是焊前预热的作用与目的。
- A、降低焊后冷却速度，降低淬硬倾向  
B、提高奥氏体不锈钢的耐腐蚀性能  
C、有利于扩散氢逸出  
D、可以减小焊接应力
147. 焊缝收弧处大于 0.5mm 深的气孔；深度大于( )的咬边，均进行返修。
- A、0.7mm  
B、0.8mm  
C、0.9mm  
D、0.5mm
148. ( )是企业信誉的基础。

- A、良好的产品质量和服务  
B、大量的社会关系和服务  
C、广泛的公关和广告宣传  
D、较快的生产进度和产量
149. ( )是一种理想的钨极氩弧焊的电极材料,也是我国目前建议尽量采用的钨极。  
A、纯钨极            B、钍钨极            C、铈钨极            D、锆钨极
150. 低合金钢药芯焊丝 E601T1-B3 中的“1”表示( )。  
A、焊丝化学成分分类代号            B、药芯焊丝  
C、焊接电源种类            D、用于全位置焊接
151. 企业在市场经济中赖以生存的重要依据是( )。  
A、质量            B、服务            C、价格            D、信誉
152. 焊缝收弧处大于( )深的气孔;深度大于 0.5mm 的咬边,均进行返修。  
A、0.7mm            B、0.8mm            C、0.9mm            D、0.5mm
153. 按规定参数烘干焊条、焊剂是防止( )的措施之一。  
A、夹渣            B、热裂纹            C、冷裂纹            D、未焊透
154. 电弧紧靠正电极的区域为阳极区,阳极区比阴极区宽,但也只有( )。  
A、 $10^{-1} \sim 10^{-2}$   
B、 $10^{-2} \sim 10^{-3}$   
C、 $10^{-3} \sim 10^{-4}$   
D、 $10^{-4} \sim 10^{-5}$
155. 烘干焊条应放在正规的远红外线烘干炉内进行烘干,不能在炉子上烘烤,也不能用气焊火焰( )。  
A、间接烧烤            B、直接烧烤            C、烧烤            D、烘干
156. ( )是企业是在市场经济中赖以生存的重要依据。  
A、信誉            B、质量            C、服务            D、制度
157. 含碳量为 0.6%的铁碳合金在 1000℃时的存在组织是( )。  
A、奥氏体            B、珠光体            C、赖氏体            D、马氏体
158. 办事公道是指在( )中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人(消费者)的利益关系。  
A、工作            B、生活            C、利益关系            D、工作和生活
159. 元素的游离态是指以( )形态存在的元素。  
A、单质            B、化合物            C、原子            D、分子
160. 工件表面锈皮未清除干净会引起( )。  
A、热裂纹            B、冷裂纹            C、咬边            D、弧坑
161. 酸性焊条药皮氧化性强,使合金元素烧损较多,焊缝金属含硫量和扩散氢含量较高所以( )不好。  
A、抗裂性            B、工艺性            C、脱渣性            D、电弧稳定性
162. 按规定参数烘干焊条、焊剂是防止( )的措施之一。  
A、夹渣            B、气孔            C、热裂纹            D、未焊透
163. 电焊机技术标准规定,焊条电弧焊电源的额定负载持续率为( )。  
A、80%            B、60%            C、90%            D、100%
164. 在立方体的 8 个顶点和六个面的中心各有一个原子的晶格类型是( )。  
A、面心立方晶格            B、体心立方晶格            C、密排六方晶格            D、以上都不是
165. 从宏观的角度看,物质是由不同的( )组成的。  
A、元素            B、原子            C、分子            D、物质

166. ( )是决定单道焊缝厚度的主要因素。  
 A、工件倾斜角度      B、坡口形式      C、焊接电流      D、焊接位置
167. 各种焊接材料均应有出场单位的( )及质量合格证,符合要求方可入库。  
 A、生产型号      B、生产批号      C、材质单      D、生产炉号
168. 下列运条方法中不作横向摆动是: ( )。  
 A、直线形运条方法      B、锯齿形运条方法  
 C、月牙形运条方法      D、三角形运条方法
169. ( )是决定单道焊缝厚度的主要焊接工艺参数。  
 A、焊接电流      B、电弧电压      C、母材厚度      D、焊剂堆高
170. 焊接过程中产生的化学有害因素有焊接烟尘和( )。  
 A、焊接弧光      B、热辐射      C、放射线      D、有害气体
171. 在利益关系中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人(消费者)的利益关系称为( )。  
 A、诚实守信      B、办事公道      C、奉献社会      D、服务群众
172. 下列焊接检验方法中属于破坏性检验的是( )。  
 A、硬度试验      B、水压试验      C、着色检验      D、射线探伤
173. 可采用机械方法或化学方法将坡口表面及其两侧 10mm(焊条电弧焊)或( ) (埋弧焊、气体保护焊)范围内污物清理干净。  
 A、80mm      B、50mm      C、100mm      D、20mm
174. 在其它相同的条件下焊接( )用的焊条直径比其他位置大一些。  
 A、平角焊缝      B、立角焊缝      C、横角焊缝      D、仰角焊缝
175. 为了保证根部焊透,焊接 20mm 厚的工件( )。  
 A、不用留间隙      B、应留有合适的根部间隙  
 C、可随意      D、必须留大于 8mm 的根部间隙
176. ( )是指在利益关系中正确地处理好国家、企业、职工个人、他人(消费者)的利益关系。  
 A、办事公道      B、爱岗敬业      C、廉洁奉公      D、服务群众
177. ( )是决定单道焊缝厚度的主要因素。  
 A、焊缝坡口形式      B、焊接电流      C、电弧电压      D、焊剂成分
178. 下列( )不是焊接过程中产生的物理有害因素。  
 A、焊接弧光      B、热辐射      C、焊接烟尘      D、放射线
179. 关于操作方法对焊缝性能的影响,下列说法正确的是( )。  
 A、焊条电弧焊时,采用单道焊、大电流慢速摆动焊法,由于焊接线能量小,高温停留时间长,使焊缝和过热区晶粒粗大,导致塑性和韧性下降,还可能产生焊缝中心线裂纹  
 B、焊条电弧焊时,采用单道焊、大电流慢速摆动焊法,由于焊接线能量大,高温停留时间长,使焊缝和过热区晶粒粗大,导致塑性和韧性下降,还可能产生焊缝中心线裂纹  
 C、焊条电弧焊时,采用多层多道焊、小电流快速不摆动焊法时,由于线能量大,焊接热影响区小,焊缝和过热区晶粒较细,塑性和韧性得到改善  
 D、焊条电弧焊时,采用多层多道焊、小电流快速不摆动焊法时,由于线能量小,焊接热影响区大,焊缝和过热区晶粒较细,塑性和韧性得到改善
180. 不锈钢焊条型号 E308L-15 中,字母 E 后面数字“308”表示( )。  
 A、熔敷金属化学成分分类      B、熔敷金属的力学性能  
 C、力学性能和焊接位置      D、化学成分和焊接位置
181. ( )是影响单道焊缝宽度的主要因素。

- A、坡口宽度            B、电弧电压            C、焊丝伸出长度        D、焊接电流
182. 办事公道要求在工作中, 要以处理好( )的利益关系, 做到个人服从集体, 保证个人利益和集体利益相统一。
- A、国家和个人            B、国家和企业  
C、企业和个人            D、国家、企业和个人
183. Ar 是( )的化学元素符号。
- A、氩气                    B、氦气                    C、氧气                    D、氮气
184. 下列焊条中采用牌号表示的是( )。
- A、E4303                    B、E5015-G                C、J507R                    D、E1100
185. 焊缝基本符号“Y”是表示( )焊缝。
- A、V 型                    B、X 型                    C、U                        D、带钝边 V 型
186. 焊接工艺评定是通过焊接试件、检验试样、考察焊接接头性能是否符合产品的技术条件, 以评定( )是否合格。
- A、所拟定的焊接工艺        B、焊工技术水平  
C、焊接试件                D、焊接材料
187. 电弧焊整流器的空载电压一般在( )以下。
- A、80V                    B、60V                    C、90V                    D、100V
188. 焊接结构焊接以后会产生焊接残余应力, 容易导致产生裂纹, 因此重要的焊接结构焊后应该进行( )处理。
- A、扩散退火                B、球化退火                C、完全退火                D、去应力退火
189. 焊缝射线探伤可以显示出缺陷的种类、( ), 并可作永久记录。
- A、位置和形状                B、形状和大小                C、位置和大小                D、位置
190. 金属在外力作用时所表现出来的性能称为( )。
- A、化学性能                B、物理性能                C、力学性能                D、焊接性能
191. 焊接烟尘的来源是由金属及非金属物质在( )条件下产生的高温蒸气经氧化、冷凝而形成的。
- A、过热                    B、封闭                    C、野外作业                D、室内作业
192. 在电弧焊电源接通电网而焊接回路为( )时, 电弧焊电源输出端的电压为空载电压。
- A、开路                    B、闭路                    C、电压为零                D、电压最大
193. 下列那种直径的管子焊接时其角变形偏差值不准超过 1/100( )。
- A、90mm                    B、120mm                    C、150mm                    D、200mm
194. 在铁碳平衡状态图中, 表示共晶点的是( )。
- A、E 点                    B、S 点                    C、C 点                    D、D 点
195. 在铁碳平衡状态图中,  $A_{cm}$  线是指( )。
- A、ACD 线                    B、GS 线                    C、ES 线                    D、PSK 线
196. 高碳钢中, 碳质量分数为( )。
- A、>0.90%                B、>0.80%                C、>0.70%                D、>0.60%
197. 焊条电弧焊立焊操作时, 运条方法采用( )或锯齿形横向短弧操作方法。
- A、直线往复形                B、月牙形                    C、圆圈形                    D、斜线形
198. I 级焊缝表面内凹不允许超过( )。
- A、1mm                    B、1.5mm                    C、2mm                    D、2.5mm
199. 火焰矫正法矫正焊接变形时, 其最高温度要严格控制, 不宜超过( )。
- A、700℃                    B、800℃                    C、900℃                    D、100℃

200. 金属材料受拉力作用被破断以后，在标距内总伸长长度同原来的标距长度相比的百分数叫做( )。
- A、伸长率                      B、冷弯角                      C、断面收缩率                      D、冲击韧度
201. 焊条电弧焊中将焊条末端对准焊件，而后将焊条在焊件表面划擦一下，当电弧引燃后趁金属还没有开始大量熔化的一瞬间，立即使焊条末端与被焊表面的距离维持在 2~4mm 的距离的引燃电弧的方法称为( )。
- A、接触引弧法                      B、非接触引弧法                      C、直击引弧法                      D、划擦引弧法
202. 下列( )具有不透明、有光泽、有延展性等特性。
- A、钨                      B、碳                      C、硫                      D、磷
203. 在电弧焊电源接通电网而焊接回路为开路时，电弧焊电源( )的电压为空载电压。
- A、输入端                      B、输出端                      C、电路                      D、一端
204. 电弧焊是利用气体导电时产生的( )作为热源。
- A、电流热                      B、电弧热                      C、电阻热                      D、压力
205. 选择焊接电流时，考虑的因素之一是：( )。
- A、焊接极性                      B、电弧电压  
C、焊接电源种类、                      D、焊接位置
206. 阳极区温度的高低主要取决( )。
- A、电源的种类                      B、阳极的电极材料  
C、焊接电流                      D、焊接电压
207. 在电极材料、气体介质和弧长一定的情况下，电弧稳定燃烧时，焊接电流与电弧电压变化的关系称为( )。
- A、焊接电弧的动特性                      B、伏安特性  
C、焊接电源的静特性                      D、焊接电源外特性
208. 牌号 H08Mn2Si 中“H”表示( )。
- A、焊条                      B、焊芯                      C、焊剂                      D、焊丝
209. 焊接尘烟的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的高温蒸气经( )而形成的。
- A、过滤、冷凝                      B、干燥、冷凝                      C、水淋、冷凝                      D、氧化、冷凝
210. 与一般低碳钢相比，16Mn 的屈服点提高了 40%~50%，是由于向其中加入了少量的( )元素。
- A、锰                      B、镍                      C、铬                      D、铌
211. 焊接烟尘的来源是由金属及非金属物质在过热条件下产生的( )经氧化、冷凝而形成的。
- A、熔池金属                      B、高温蒸气                      C、液态熔滴                      D、热辐射
212. 下列焊接试验中能够测定金属屈服点的是( )。
- A、弯曲试验                      B、冲击试验                      C、硬度试验                      D、拉伸试验
213. 工作周期定为 5min，主要是指 500AY 以下的( )用弧焊电源。
- A、埋弧焊  
B、氩弧焊  
C、CO<sub>2</sub> 气体保护焊  
D、焊条电弧焊
214. 合金钢中，合金元素的质量分数的总和( )的钢称为高合金钢。
- A、>5%                      B、>7%                      C、>8%                      D、>10%
215. 焊接工作区域的车辆通道宽度不小于 3m，人行通道不小于( )。

- A、1m                      B、1.5m                      C、2m                      D、2.5m
216. 进行焊接工作时，要求每个焊工作业面积不小于( )。
- A、3m<sup>2</sup>  
B、4m<sup>2</sup>  
C、5m<sup>2</sup>  
D、6m<sup>2</sup>
217. 药皮在焊接中形成喇叭状套筒，使电弧热量集中，可减少飞溅，有利于熔滴向熔池过渡，提高了( )。
- A、工作效率                      B、焊接效率                      C、电流强度                      D、熔敷系数
218. 下列说法不正确的是：( )。
- A、焊接过程中的偏吹，主要是因气流的干扰、磁场的作用或焊条的偏心造成的  
B、电弧的偏吹使电弧燃烧不稳定，影响焊缝成型和焊接质量  
C、电弧在受外力作用时，很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离焊缝中心线的现象称为偏吹  
D、在焊接过程中，有时电弧偏吹的现象会引起电弧的强烈的摆动甚至发生熄弧，使焊接发生困难
219. 根据 GB/T221—2000 规定，合金结构钢牌号中，合金元素质量分数的平均值( )时，牌号中仅标明合金元素符号，一般不标明含量。
- A、<0.15%                      B、<0.5%                      C、<5%                      D、<1.5%
220. 在熔炼焊剂 HJ431 中的“3”表示( )。
- A、含硅、氟量                      B、含锰量                      C、含钙量                      D、含氧量
221. 熔焊保护措施的基本形式是( )、气体保护和熔渣保护三种。
- A、电弧保护                      B、真空焊接                      C、氩气保护                      D、气渣保护
222. 下列( )不属于低温钢。
- A、16Mn                      B、09Mn2V                      C、16MnCu                      D、15Cr1MoV
223. 下列焊丝中 B 不属于硬质合金堆焊焊丝的是( )。
- A、HS101                      B、HS11                      C、HS113                      D、HS222
224. 焊接变形中的角变形、弯曲变形和( )等，在外力作用下会引起应力集中和附加应力，使结构承载能力下降。
- A、波浪变形                      B、扭曲变形                      C、收缩变形                      D、错边变形
225. 焊条电弧焊用弧焊电源工作周期定为 5min，因电弧焊电源工作状态是( )的，负载持续(电弧燃烧) 3min，其负载持续率为 60%。
- A、连续                      B、持续                      C、断续                      D、连贯
226. 在焊接过程中，焊条药皮熔化分解生成( )，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气的有害影响。
- A、气体、熔渣                      B、熔渣                      C、气体                      D、二氧化碳气体
227. 对于( )A 以下的焊条电弧焊用电弧焊电源，其负载持续率为 60%。
- A、1500                      B、1000                      C、800                      D、500
228. 在焊接过程中，焊条药皮熔化分解生成气体和熔渣，在( )下有效排除了周围空气的有害影响。
- A、气、渣的联合保护                      B、渣的保护  
C、在气体保护                      D、二氧化碳气体保护
229. 手工电弧焊焊接过程中，( )生成气体和熔渣，在气、渣的联合保护下有效排除了周围空气

的有害影响。

- A、焊条药皮熔化解
- B、焊芯熔化解
- C、焊芯和焊条药皮熔化解
- D、母材熔化和分解

230. 下列说法正确的是：( )。

- A、焊缝通过外观检查可以明确判断出焊缝内部的气孔数量
- B、焊缝通过外观检查可推断出焊缝内部的质量状况
- C、焊缝通过外观检查可以明确判断出焊缝内部的裂纹长短
- D、焊缝通过外观检查可以明确判断出焊缝内部的夹渣形状

231. 下列哪项不是焊接工艺指导书应包括的内容( )。

- A、焊接工艺评定报告编号
- B、焊接方法和自动化程度
- C、单位名称
- D、焊工姓名

232. 对于 500A 以下的焊条电弧焊用电弧焊电源，其负载持续率为( )。

- A、100%
- B、80%
- C、60%
- D、25%

233. 焊条电弧焊中使用的涂有药皮的( )称为焊条。

- A、电极
- B、熔化电极
- C、导电棒
- D、导电体

234. 下列说法那个是手工电弧焊的特点：( )。

- A、生产效率高
- B、易实现机械化及自动化
- C、节省焊接材料和电能
- D、设备简单，操作简单

235. 布氏硬度的表示符号是( )。

- A、HB
- B、HR
- C、HV
- D、HRC

236. 手工电弧焊适用于碳钢、低碳钢、耐热钢、不锈钢等各种材料的( )位置的焊接。

- A、平焊、立焊
- B、平焊、立焊、横焊
- C、平焊
- D、平焊、立焊、横焊、仰焊

237. 将钢加热到  $A_3$  或  $A_{cm}$  以上  $50\sim 70^\circ\text{C}$ ，保温后，在静止的空气中冷却的热处理方法称为( )。

- A、淬火
- B、正火
- C、回火
- D、退火

238. 高温回火后得到的组织是( )。

- A、回火马氏体
- B、回火托氏体
- C、回火索氏体
- D、马氏体

239. 手工电弧焊主要污染危害是：( )。

- A、烟、尘、光辐射和金属蒸气
- B、尘、光辐射和金属蒸气
- C、烟、光辐射和金属蒸气
- D、烟和光辐射

240. 有关焊条的烘干下列说法不正确的是( )。

- A、材料的烘干温度严格按标准与制造厂商说明书规定进行
- B、不同烘干温度的焊条可以同炉烘焙
- C、焊条烘干时，不应成垛或成捆的堆放，应铺成层状
- D、焊条烘干的目的主要是为了去除焊条中的水分

241. 下列各材料不适用手工焊的是( )。

- A、耐热钢
- B、不锈钢
- C、工业纯钛
- D、低合金钢

242. 电弧产生和维持的重要条件是：( )。

- A、气体的电离、阴极电子发射
- B、阴极电子发射
- C、气体的电离
- D、中性粒子数量、阴极电子发射

243. 工作周期定为 5min，主要应用在( )的焊条电弧焊用弧焊电源。

- A、500A 以上
- B、500A 以下
- C、300A 以上
- D、300A 以下

244. 电焊钳钳口材料要求有较高的导电性和一定机械强度, 故用( )。
- A、纯铁制造            B、纯铝制造            C、合金钢制造            D、紫铜合金制造
245. 下列选项中, ( )不是焊条药皮的组成物。
- A、稳弧剂            B、造气剂            C、造渣剂            D、增韧剂
246. 在碳钢埋弧焊焊剂 F5121-H08MnMoA 中“F”表示( )。
- A、热处理状态            B、焊丝  
C、焊剂            D、熔敷金属化学成分代号
247. 碳钢焊条的选择, 一般是按焊缝与母材( )的原则选用。
- A、等强度            B、等成分  
C、强度母材高于焊条            D、强度母材低于焊条
248. 钎焊是利用某些熔点低于母材熔点的金属材料作钎料, 将焊件和钎料加热到高于钎料熔点, 但低于母材熔点的温度, 利用液态钎料润湿母材, 填充接头间隙并与母材( )实现连接的。
- A、相互连接            B、相互扩散            C、熔化            D、接触
249. 对于焊接结构刚性大, 受力情况复杂的工件, 应考虑焊缝塑性, 可选用( )的焊条。
- A、比母材高一级抗拉强度            B、与母材抗拉强度同级  
C、比母材低一级抗拉强度            D、比母材低一级屈服点
250. 将金属加热到一定温度, 并保持一定时间, 然后以一定的冷却速度冷却到室温的过程称为( )。
- A、淬火            B、调质处理            C、退火            D、热处理
251. 材料验收的主要内容包括材料的( )、批号、型号、化学成分和金属力学性能。
- A、检验机构            B、抗拉强度            C、炉号            D、生产厂家
252. 实现熔化焊接, 关键是要用一个( )、温度足够高的局部加热热源。
- A、能量            B、可动            C、移动            D、能量集中
253. 焊条直径为 2.0mm 时, 焊条长度应在( )范围之内。
- A、200mm~250mm            B、250mm~350mm            C、100mm~150mm            D、150mm~200mm
254. 在通常情况下, 气体是不导电的, 为了使其导电, 必须在气体中形成足够数量的( )。
- A、自由电子和正离子            B、自由电子  
C、正离子            D、自由电子和中性粒子
255. 碳钢焊条的选择, 应按照母材的抗拉强度等级来选择( )的焊条。
- A、抗拉强度等级高一级            B、抗拉强度等级相同  
C、抗拉强度等级低一级            D、屈服点相同
256. 金属在( )下随温度的变化, 由一种晶格转变为另一种晶格的现象称为同素异晶转变。
- A、固态            B、液态            C、气态            D、以上均可
257. 焊芯的作用是在焊接时传导电流产生( )并熔化。
- A、电弧电压            B、电弧            C、弧光            D、烟尘
258. 再热裂纹一般发生在含( )等元素的高强度低合金钢的热影响区中。
- A、镍、铬或钨            B、铬、钼或钒            C、镍、钼或钒            D、钛、铬或钨
259. 焊条中被药皮包覆的( )叫焊芯。
- A、金属芯            B、导电体            C、碳棒            D、电极
260. 常用的热处理方法有淬火、回火、退火、( )四种。
- A、调质            B、正火            C、低温回火            D、球化
261. 焊芯金属的各合金元素的含量有一定的限制, 以保证在焊后焊缝各方面的( )不低于基本金

属。

- A、功能                      B、要求                      C、质量                      D、性能
262. 焊芯是在焊接时被熔化，成为焊缝的( )。
- A、填充物                      B、连接物                      C、填充金属                      D、有害物质
263. 焊接电弧的引燃过程中，产生很大的电阻热，使受热的阴极发射大量的( )。
- A、离子                      B、电子和离子                      C、电子                      D、离子和中子
264. 在电极材料、气体介质和弧长一定的情况下，电弧稳定燃烧时，( )变化的关系称为焊接电弧的静特性。
- A、焊接电流与电弧电压                      B、焊接电流与电弧动特性  
C、电弧电压与电源空载电压                      D、焊接电流与电源空载电压
265. 在电极材料、气体介质和弧长一定的情况下，电弧稳定燃烧时，焊接电流与电弧电压变化的变化的关系称为( )。
- A、焊接电弧的静特性                      B、焊接电弧的动特性  
C、焊接电弧的外特性                      D、焊接电源的静特性
266. 在其它相同的条件下焊接( )用的焊条直径比其他位置大一些。
- A、平焊缝                      B、立焊缝                      C、横焊缝                      D、仰焊缝
267. 焊接时焊条直径大小的选择取决于( )等因素。
- A、焊接极性的选择、焊接位置、接头形式和焊道层数  
B、焊接电源的空载电压、焊接极性的选择、接头形式和焊道层数  
C、焊接电源的额定电流、焊接位置、焊接极性的选择  
D、被焊材料的厚度、焊接位置、接头形式和焊道层数
268. 焊接时焊条直径大小的选择取决于( )等因素。
- A、被焊材料的厚度、焊接位置、接头形式和焊道层数  
B、被焊材料的厚度、焊接位置、焊条的酸碱性  
C、被焊材料的厚度、焊条的酸碱性、接头形式和焊道层数  
D、焊条的酸碱性、焊接位置、接头形式和焊道层数
269. ( )一定的情况下，电弧稳定燃烧时，焊接电流与电弧电压变化的关系称为焊接电弧的静特性。
- A、在电极材料、气体介质                      B、在电极材料、弧长  
C、在电极材料、气体介质和弧长                      D、在气体介质和弧长
270. 阳极区与阴极区之间的部分称( )。
- A、阴离子区                      B、阳离子区                      C、弧柱区                      D、斑点区
271. 作用在焊件某一平面内两个相互垂直的方向上的应力称为( )。
- A、单向应力                      B、拘束应力                      C、双向应力                      D、三向应力
272. 在镍及镍合金焊丝 ERNiCrFe-5 中的“ER”表示( )。
- A、镍及镍合金焊丝                      B、合金焊丝  
C、焊丝                      D、有色金属焊丝
273. 在容器内或通风条件较差的条件下，应选用焊接时析出有害气体少的( )焊条。
- A、碱性                      B、酸性                      C、低温                      D、纤维素
274. 当焊件承受振动载荷或冲击载荷时，除保证抗拉强度外，应选用塑性和韧性较好的( )焊条。
- A、酸性                      B、纤维素                      C、碱性                      D、特殊
275. 由两种不同的晶体结构彼此机械混合而组成的合金称为( )。

- A、固溶体                      B、化合物                      C、机械混合物                      D、混合物
276. CO<sub>2</sub>气瓶外表是(     ), 并标有黑色“液态二氧化碳”字样。  
A、银灰色                      B、铝白色                      C、天蓝色                      D、深绿色
277. 金属材料抵抗各种介质(大气、酸、碱、盐等)侵蚀的能力称为(     )。  
A、抗氧化性                      B、耐蚀性                      C、耐热性                      D、磁性
278. 表示焊缝表面形状特征的符号是 焊缝(     )。  
A、基本符号                      B、辅助符号                      C、补充符号                      D、尺寸符号
279. 两焊件端面相对平行的接头叫作(     )。  
A、对接接头                      B、角接接头                      C、端接接头                      D、搭接接头
280. 焊接电弧由(     )组成的。  
A、阴极区、弧柱区、阳极区三部分                      B、阴极区、弧柱区两部分  
C、阴极区、阳极区两部分                      D、阴极区、阳极区两部分
281. 主要用于低合金高强度钢、含合金元素交底的铝和钴耐热钢及低温钢焊接的是(     )。  
A、碳钢焊条                      B、不锈钢焊条                      C、低合金钢焊条                      D、堆焊焊条
282. 下列哪项不是焊接工艺评定报告中应包含的内容(     )。  
A、无损检验记录                      B、编制、审核、批准签字  
C、焊工姓名                      D、施焊地点
283. 下列(     )不是物质的物理性能。  
A、密度                      B、熔点                      C、导热性                      D、耐蚀性
284. 电弧沿着其长度方向分为(     )个区域。  
A、3                      B、5                      C、6                      D、4
285. 在酸性焊条和碱性焊条均能满足性能要求的前提下, 应尽量选用工艺性能好的(     )焊条。  
A、碱性                      B、特殊                      C、低氢型                      D、酸性
286. 进行着色探伤时, 我们从显现出来的图像情况可以判别出缺陷的(     )。  
A、种类和位置                      B、种类和大小                      C、位置和大小                      D、形状和大小
287. 下列(     )是金属材料力学性能的指标。  
A、强度                      B、导热性                      C、导电性                      D、磁性
288. 在焊条的抗拉强度等级确定后, 当接头坡口难以清理干净时, 应采用氧化性强, 对铁锈、油污不敏感的(     )焊条。  
A、酸性                      B、碱性                      C、中性                      D、低温
289. 下列(     )不是金属材料力学性能的指标。  
A、强度                      B、塑性                      C、硬度                      D、磁性
290. 下列说法正确的是: (     )。  
A、在采用直流电源时, 焊件接电源正极, 焊条接电源负极时叫反接法  
B、在采用交流电源时, 焊件接电源正极, 焊条接电源负极时叫正接法  
C、在采用直流电源时, 焊件接电源正极, 焊条接电源负极时叫正接法  
D、在采用交流电源时, 焊件接电源负极, 焊条接电源正极时叫正接法
291. 当焊件接电源正极, 焊条接电源负极时叫(     )。  
A、直流反接法                      B、直流正接法                      C、交流反接法                      D、交流正接法
292. 抗拉强度的表示符号是(     )。  
A、 $\sigma_s$   
B、 $\sigma_{0.2}$

C、 $\sigma_k$

D、 $\sigma_b$

293. 焊接时用强迫冷却的方法将焊接区的热量散走，使焊缝附近的金属受热面大为减小，以减少焊接变形的的方法称为( )。

A、散热法                      B、锤击法                      C、温度法                      D、冷却法

294. 材料在外力作用下抵抗变形和断裂的能力称为( )。

A、硬度                          B、强度                          C、塑性                          D、韧性

295. 电弧沿着其长度方向分为( )个区域。

A、1                                B、2                                C、3                                D、5

296. 不同的( )使阳极和阴极温度高低有变化。

A、焊接方法                      B、焊接电压                      C、焊接电流                      D、焊接电源

297. 利用力的作用使焊接接头拉伸残余应力区产生塑性变形，从而松弛焊接残余应力的方法称为( )。

A、热处理法                      B、锤击法                      C、加载法                      D、机械法

298. 下列说法不正确的是：( )。

- A、在采用直流电源时，焊件接电源正极，焊条接电源负极时叫正接接法
- B、碱性焊条通常采用反接法，因为碱性焊条若采用正接时，电弧燃烧不稳定、飞溅多
- C、在采用交流电源时，焊件接电源负极，焊条接电源正极时叫反接接法
- D、弧焊变压器之类的交流电源其极性是交变的，因此不存在正极性和负极性

299. 钢材在拉伸时，材料在拉断前所承受的最大应力称为( )。

A、屈服强度                      B、弯曲强度                      C、抗拉强度                      D、冲击韧性

300. 动圈式弧焊变压器电流的粗调节是通过( )。

- A、通过改变一次线圈匝数来实现
- B、通过改变二次线圈匝数来实现
- C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
- D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的

301. 补加因素是指影响焊接接头( )的焊接工艺因素。

A、抗拉强度                      B、弯曲性能                      C、冲击韧度                      D、硬度

302. 基本坡口形式主要有以下几种：I形坡口、( )、单边V形坡口、U形坡口、J形坡口。

A、X形坡口                      B、V形坡口                      C、Y形坡口                      D、H形坡口

303. 动圈式弧焊变压器电流的细调节是通过( )。

- A、通过改变一次线圈匝数来实现
- B、通过改变二次线圈匝数来实现
- C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现
- D、通过改变一次线圈、二次线圈的距离来实现

304. 强度的单位用( )来表示。

A、Pa                                B、N                                C、W                                D、 $\Omega$

305. 下列( )不是塑性的指标。

A、伸长率                          B、冷弯角                          C、断面收缩率                      D、冲击韧度

306. 动铁式弧焊变压器电流的粗调节是通过( )。

- A、通过改变一次线圈匝数来实现
- B、通过改变二次线圈匝数来实现

- C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现  
D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的
307. 金属材料在外力作用被拉断以后,其横截面的缩小量与原来横截面积相比的百分数称为( )。
- A、伸长率                      B、冷弯角                      C、断面收缩率                      D、冲击韧度
308. 金属材料在外力作用下产生塑性变形的能力称为( )。
- A、强度                      B、韧性                      C、塑性                      D、硬度
309. 下列焊接缺陷中属于外部缺陷的是( )。
- A、咬边                      B、夹渣                      C、未焊透                      D、未熔合
310. 材料的冲击韧度和其所处环境的温度有关,温度越低,其冲击韧度值( )。
- A、越大                      B、越小                      C、无变化                      D、不确定
311. 在冲击载荷下,金属材料抵抗破坏的能力称为( )。
- A、硬度                      B、屈服强度                      C、抗拉强度                      D、冲击韧度
312. 按照金属在焊接过程中所处的状态及工艺特点的不同,可以把金属的焊接方法分为熔焊、( )和钎焊三类。
- A、压焊                      B、钎焊                      C、激光焊                      D、摩擦焊
313. 冲击韧度值的表示符号是( )。
- A、 $\sigma_s$   
B、 $\sigma_{0.2}$   
C、 $\sigma_b$   
D、 $\alpha_k$
314. 下列各焊接方法中阳极温度大于阴极温度的是( )。
- A、熔化极氩弧焊                      B、二氧化碳气体保护焊  
C、焊条电弧焊                      D、埋弧自动焊
315. 动铁式弧焊变压器,当活动铁心向外移动时,( )。
- A、漏磁减少,电流增加                      B、漏磁减少,电流减少  
C、漏磁增加,电流增加                      D、漏磁不变,电流不变
316. 阴极区温度的高低主要取决( )。
- A、电源的种类                      B、阴极的电极材料  
C、焊接电流                      D、焊接电压
317. 下列说法正确的是:( )。
- A、电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离偏离焊缝中心线的现象称为偏吹  
B、电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离电极轴线的现象称为偏吹  
C、电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离母材中心线的现象称为偏吹  
D、电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离坡口中心线的现象称为偏吹
318. 硬度是测定金属材料( )的能力。
- A、内部变形                      B、表面变形                      C、整体变形                      D、局部变形
319. 动铁式弧焊变压器电流的细调节是通过( )。
- A、通过改变一次线圈匝数来实现  
B、通过改变二次线圈匝数来实现  
C、通过改变一次线圈、二次线圈匝数来实现  
D、调节活动铁心与固定铁心的相对位置来实现的
320. 下列( )不是洛氏硬度试验法测定硬度的优点。

- A、简单迅速  
B、可以测定最硬的金属，且压痕小  
C、测定硬度值比较准确  
D、可以测定成品及薄的工作件
321. 超声波是指频率超过( )的机械波。  
A、20000Hz  
B、2000Hz  
C、10000Hz  
D、30000Hz
322. 电焊机技术标准规定，焊条电弧焊电源的( )为60%。  
A、工作效率  
B、熔敷率  
C、额定负载持续率  
D、使用率
323. 电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。使电弧中心线偏离电极轴线的现象称为( )。  
A、偏吹  
B、电弧稳定性  
C、断弧  
D、电弧漂移
324. 电弧在受外力作用时,很容易发生偏摆。( )的现象称为偏吹。  
A、使电弧中心线偏离焊缝中心线  
B、使电弧中心线偏离电极轴线  
C、使电弧中心线偏离母材中心线  
D、使电弧中心线偏离坡口中心线
325. 焊接工艺规程一般包括( )、接头编号、焊接材料汇总表和接头焊接工艺卡。  
A、焊工代号  
B、封面  
C、焊接地点  
D、焊接时间
326. 如果焊缝和( )不在接头的同一侧，则将焊缝基本符号标在基准线的虚线侧。  
A、辅助线  
B、指引线  
C、说明线  
D、箭头线
327. 电焊机技术标准规定，轻便型电弧焊电源额定负载持续率可取( )。  
A、80%  
B、60%  
C、50%  
D、35%
328. 额定负载持续率为60%，主要是指( )弧焊电源。  
A、焊条电弧焊  
B、氩弧焊  
C、埋弧焊  
D、Co<sub>2</sub>气体保护焊
329. 金属的连接在现代工业中具有最重要的实际意义，因此焊接主要是指( )的焊接。  
A、广义  
B、材料  
C、非金属  
D、金属
330. 开坡口能起到调节基本金属与( )的比例作用。  
A、附件  
B、辅助材料  
C、焊条  
D、填充金属
331. 焊接即通过加热或加压，或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件达到( )的一种加工工艺方法。  
A、连接  
B、结合  
C、整体  
D、熔化
332. 开坡口能起到调节基本金属与填充金属的( )。  
A、成型  
B、稀释作用  
C、比例作用  
D、合金成分
333. 焊接即通过( )，或两者并用，并且用或不用填充材料，使工件达到结合的一种加工工艺方法。  
A、加热或加压  
B、加热  
C、加压  
D、溶化
334. 金属材料抵抗表面变形的能力称为( )。  
A、强度  
B、韧性  
C、塑性  
D、硬度
335. 将碳素钢分为沸腾钢、半镇静钢、镇静钢和特殊镇静钢是根据冶炼时的( )方法来划分的。  
A、脱氮  
B、脱氢  
C、脱氧  
D、脱硫
336. 碳素钢是指碳的质量分数小于( )的铁碳合金。  
A、2.11%  
B、6.69%  
C、4.30%  
D、0.60%
337. 下列( )不是碳素钢按金相组织的分类。  
A、奥氏体钢  
B、铁素体钢  
C、沸腾钢  
D、马氏体钢
338. 按照金属在焊接过程中所处的状态及( )的不同，可以把金属的焊接方法分为熔焊、压焊和钎焊三类。

- A、加工特点            B、工艺特点            C、性能            D、位置
339. 开坡口是为了保证电弧深入(    ), 使根部焊透, 以便于清除焊渣, 获得较好的焊缝成型。  
A、焊缝根部            B、焊缝            C、根部            D、母材
340. 碳素结构钢的牌号采用屈服点的字母“Q”、屈服点的数值和(    )、脱氧方式等符号来表示。  
A、强度等级            B、物理性能            C、化学性能            D、质量等级
341. 为了防止工件被焊接烧穿, 坡口制备时(    )。  
A、应不留钝边            B、是否留钝边可随意  
C、应留有钝边            D、钝边必须大于板厚 2/3
342. 实现熔化焊接, 关键是要用一个能量集中、(    )的局部加热热源。  
A、温度较高            B、较好            C、温度足够高            D、移动
343. 在坡口中留钝边是为了防止烧穿, 钝边的尺寸要保证第一层焊缝(    )。  
A、不焊透            B、能焊透            C、不被烧穿            D、能烧穿
344. 熔焊是利用局部加热使连接处的母材金属熔化, 再加入(或不加入)填充金属形成(    )而结合的方法。  
A、融合            B、焊缝            C、焊接            D、一体
345. 熔焊是利用局部加热使连接处的母材(    ), 再加入(或不加入)填充金属形成焊缝而结合的方法。  
A、金属熔化            B、金属结合            C、温度升高            D、金属成型
346. 在坡口中留钝边是为了(    ), 钝边的尺寸要保证第一层焊缝能焊透。  
A、防止烧穿            B、能烧穿            C、焊透            D、不焊透
347. 为了保证根部能够焊透, 坡口根部应留有合适的(    )。  
A、尺寸            B、边            C、缝隙            D、间隙
348. 根部间隙是为了保证根部(    )。  
A、不能烧穿            B、能烧穿            C、能够焊透            D、不能焊透
349. 碳素结构钢的牌号采用屈服点的字母“Q”、(    )和质量等级、脱氧方式等符号来表示。  
A、抗拉强度的数值            B、冲击韧度的数值  
C、屈服点的数值            D、伸长率的数值
350. 为了保证根部能够焊透, 焊接 1mm 厚的钢板用留间隙吗(    )。  
A、可不用留            B、应留 2mm 的根部间隙  
C、必须留            D、应留较大的根部间隙
351. 碳素结构钢 Q235 中的“235”表示钢(    )的数值是 235MPa。  
A、抗拉强度            B、屈服点            C、冲击韧度            D、硬度
352. 碳素结构钢的牌号采用代表屈服点的字母“Q”、屈服点的数值和质量等级、(    )等符号来表示。  
A、脱氧方式            B、脱硫方式            C、脱氢方式            D、脱磷方式
353. 合金钢中, 合金元素的质量分数的总和(    )的钢称为中合金钢。  
A、2%~5%            B、5%~10%            C、7%~10%            D、10%~15%
354. 合金钢中, 合金元素的质量分数的总和(    )的钢称为低合金钢。  
A、<1%            B、<2%            C、<5%            D、<10%
355. 根据 GB/T221—2000 规定, 合金结构钢牌号头部用两位阿拉伯数字表示碳的质量分数的平均值(    )表示。  
A、以百分之几计            B、以千分之几计





388. 基本坡口形式主要有以下几种：I形坡口、V形坡口、单边V形坡口、( )、J形坡口。  
 A、X形坡口            B、H形坡口            C、U形坡口            D、Y形坡口
389. 焊接前，清理坡口表面上的油、( )、水分及其它有害杂质，保证焊接质量。  
 A、铁锈、油污        B、焊剂                C、丙酮                D、汽油
390. 可采用机械方法或化学方法将坡口表面及其两侧( )（焊条电弧焊）或20mm（埋弧焊、气体保护焊）范围内污物清理干净。  
 A、30mm                B、40mm                C、10mm                D、5mm
391. 焊接前，清理坡口表面上的油、铁锈、油污、( )及其它有害杂质，保证焊接质量。  
 A、焊剂                B、水分                C、丙酮                D、汽油
392. 焊缝基本符号“V”是表示( )焊缝。  
 A、X型                B、Y型                C、V型                D、∟型
393. 焊缝基本符号是表示焊缝( )形状的符号。  
 A、横截面            B、结构                C、截面                D、断面
394. 表示焊缝横截面形状所用的焊缝符号是( )。  
 A、辅助符号        B、基本符号        C、补充符号        D、焊缝尺寸符号
395. 焊缝辅助符号“∩”是表示焊缝( )符号。  
 A、齐面                B、平面                C、凹面                D、凸面
396. 焊缝辅助符号“—”是表示焊缝( )符号。  
 A、凹面                B、齐面                C、平面                D、凸面
397. 焊缝辅助符号是表示焊缝表面( )的符号。  
 A、形状特征        B、形状                C、特征                D、横截面形状
398. 焊缝补充符号是表示焊缝的( )而采用的符号。  
 A、某些特征        B、表面形状特征    C、横截面形状        D、焊缝尺寸
399. 焊缝补充符号“<”是表示( )符号。  
 A、V型坡口        B、单面V型坡口    C、两面焊缝        D、尾部
400. 焊缝补充符号“○”是表示( )符号。  
 A、圆形焊缝        B、点状焊缝        C、周围焊缝        D、孔

## 二、判断题(正确的填“√”，错误的填“×”。)

401. ( )焊接电弧由阴极区、阳极区两部分部分组成的。
402. ( )电压的单位是伏特(V)，还有mV、 $\mu$ V、KV。
403. ( )TIG焊的保护气体为氩气，无氧化性，所以焊丝熔化后成分基本不发生变化。
404. ( )在装配图中，可用视图、剖视图或剖面单独表达某个零件的结构形状，但必须在视图上方标注对应说明。
405. ( )从事职业活动的人要自觉遵守劳动纪律、安全操作规程等有关制度和纪律。
406. ( )内无裂纹、无未熔合和未焊透的焊缝为II级焊缝。
407. ( )在剪切钢材时，会在切口附近产生冷作硬化现象，硬化区宽度一般在2~5mm。
408. ( )胀管工艺比较简单，对管子和管板没有技术的要求。
409. ( )角焊缝表面咬边缺陷的允许范围为：深度 $\leq$ 0.5mm。
410. ( )一个物体拥有两个投影就可以准确表达物体的形状。
411. ( )焊接时，焊缝金属的合金元素是靠药皮来过渡的，所以对焊芯没有太多的要求。
412. ( )不论焊接什么焊接结构件，都应该选择外观合格的焊条。

413. ( )道德是一种社会意识形态，而法律是由国家制定或认可的，由国家强制力保证实施的，以规定当事人权利和义务为内容的具有普遍约束力的社会规范。
414. ( )《中华人民共和国合同法》所规定的经济合同，属于债权合同的范围。合同有时也泛指发生一定权利、义务的协议。又称契约。
415. ( )直流电流表测量时，若表的量程不够用时，则应配用电流互感器。
416. ( )手工电弧焊主要污染危害是：烟和光辐射。
417. ( )职业道德包括很多内容，但是不包括职业道德品质。
418. ( )逆变式弧焊整流器是弧焊电源的一种。
419. ( )全面质量管理就是一个组织以质量为中心，以全员参与为基础，目的在于通过让顾客满意和本组织所有成员及社会受益而达到长期成功的管理途径。
420. ( )职业道德是社会道德要求在经济行为和社会关系中的具体体现。
421. ( )细齿锉适用于锉削加工余量小、加工精度高及表面粗糙度要求低的零件。
422. ( )中华民族传统美德，是指中国五千年历史流传下来，具有影响，可以继承，并得到不断创新发展的，有益于下代的优秀道德遗产。
423. ( )焊条按药皮熔化后的熔渣特性可分为碳钢焊条、低合金钢焊条、不锈钢焊条、堆焊焊条和铸铁焊条等。
424. ( )劳动法是调整劳动关系以及与劳动关系密切联系的社会关系的法律规范总称。这些法律条文规管工会、雇主及雇员的关系，并保障各方面的权利及义务。
425. ( )在电路中有两个以上电阻，一个接一个的依次连接，而且流过这些电阻的电流相同就叫做电阻串联。
426. ( )创新是是个人事业获得成功的关键因素。
427. ( )管板骑坐式焊接时，焊脚凸凹度不大于 2mm。
428. ( )锅炉压力容器压力管道焊工合格证（合格项目）有效期为 2 年。
429. ( )职业道德是职业守则的重要组成部分。
430. ( )弧焊电源应定期检查保养。
431. ( )对接接头在平焊位置时焊缝余高的允许范围为 0~3mm。
432. ( )EZC 是灰铸铁焊丝。
433. ( )气焊、气割前应检查工作场地周围的环境，要离易燃、易爆物品 2 米以外。
434. ( )信誉是企业市场经济中赖以生存的重要依据。
435. ( )质量管理是指对工程质量的控制。
436. ( )数字化弧焊逆变电源是一种采用现代计算机技术以 0 或 1 的方式完成对弧焊工艺过程的闭环控制的逆变式弧焊电源。
437. ( )錾自的握法有多种，剔毛刺、侧面錾切及使用较短小的錾子时用正握法。
438. ( )划线是指根据图纸和实物的要求，在毛坯或半成品上以及在被加工的材料上，划出加工界线、加工图形的过程。
439. ( )线能量过大，高温停留时间过长，会产生粗大的过热组织。
440. ( )CO<sub>2</sub> 气体保护焊安全操作规程之一，由于金属飞溅引起火灾的危险性比其它焊接方法小，不必采取防火措施。
441. ( )焊接从业人员在工作中应该谦虚谨慎，团结合作，主动配合工作。
442. ( )双线图是仅表示管道和管件外轮廓线的投影图。
443. ( )质量管理是指确定质量方针、目标和职责，并通过质量体系中的质量策划、质量控制、质量保证和质量改进来使其实现的所有管理职能的全部活动。

444. ( )劳动法是整个法律体系中一个重要的、独立的法律部门。
445. ( )直流弧焊发电机由一台同步电动机和一台弧焊发电机组成。
446. ( )摩擦焊和激光焊都属于压焊。
447. ( )J507 焊条的烘干温度为 500℃，保温 1~2 小时。
448. ( )焊接通风是通过通风系统向车间送入新鲜空气，或将作业区内的有害烟气体排出从而改善作业环境，保护工人健康。
449. ( )职业道德是企业文化的基石。
450. ( )焊接从业人员只需做好自己分内工作，不必关心其它。
451. ( )载流线圈产生磁场的方向确定，可以用右手四指弯曲与线圈中电流方向相反，并将拇指竖起，其所指的方向就是载流线圈中磁场的方向。
452. ( )在一段无源电路中，电流的大小与电压成反比，而与电阻值成正比，这就是部分电路的欧姆定律。
453. ( )焊条电弧焊一般安全操作规程首先是做好个人防护，按规定穿戴防护工作服、绝缘鞋和防护手套；检查设备和工具是否齐全，并且检查作业现场的环境卫生。
454. ( )道德一种社会意识形态，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
455. ( )磁场对电流作用力的方向可以用右手螺旋法则来确定。
456. ( )碳弧气刨时，尽量可能顺风操作，防止铁水及熔渣烧损工作服及烫伤皮肤。
457. ( )钎焊是利用某些熔点低于母材的金属作为钎料，将焊件和钎料加热到高于钎料熔点，但低于母材熔点的温度，利用液态钎料湿润母材，填充接头间隙并与母材相互扩散实现连接焊件的方法。
458. ( )并联式单相整流脉冲弧焊电源，其“并联式”是指基本电流电路与提供脉冲电流电路之间是并联关系。
459. ( )型号为 SaSi-1 的铝合金焊丝其牌号为 HS311。
460. ( )焊接工艺评定是为验证所拟定的焊件焊接工艺的正确性而进行的计算机模拟及结果评价。
461. ( )从宏观角度看，物质是由不同的元素组成的。
462. ( )焊接过程中产生的化学有害因素包括焊接烟尘、有害气体和放射线等。
463. ( )碳钢焊条型号中第四位数字后附加“M”表示耐吸潮和力学性能有特殊规定的焊条。
464. ( )HS311 是铜合金焊丝。
465. ( )化学方程式是用原子式来表示化学反应的式子。
466. ( )常见的剖视图有点剖视图、线剖视图和面剖视图。
467. ( )烘干焊条可以防止再热裂纹的产生。
468. ( )道德一种社会行为方式，是人们共同生活及其行为的准则与规范。
469. ( )焊接人员在封闭环境中作业时特别注意通风系统的畅通。
470. ( )道德和法律是完全相同的，都是约束人的行为的一种准则。
471. ( )装配图是表达机器或部件的工作原理、结构形状和加工关系的图样。
472. ( )焊接从业人员要认真学习专业知识，重视岗位技能训练。
473. ( )E308MoT0-3 是不锈钢药芯焊丝。
474. ( )道德和法律的相同之处都是人们的一种社会行为规范。
475. ( )焊工自检内容包括接头清理、焊缝尺寸要求以及缺陷处理情况。
476. ( )与道德相比，法律的约束范围要宽广的多。
477. ( )动圈式弧焊变压器电流的细调节是通过改变一次线圈、二次线圈的距离来实现。距离越

大电流减少。

478. ( ) 直流电压表使用时, 电压表并联在被测电路上, 电压表量程由表内串联的倍压电阻决定。
479. ( ) 按生产工艺可以把焊剂分为熔炼焊剂、烧结焊剂和粘结焊剂。
480. ( ) 角焊缝进行外观检查时, 焊缝外表必须是原始表面, 不允许有打磨或补焊痕迹。
481. ( ) 办事公道要始终以国家、人民的利益为最高原则, 以社会主义事业利益为最高原则, 不徇私情, 不谋私利, 维护国家、人民的利益。
482. ( ) 在直流电弧焊时, 由于在电弧两侧磁场强度不同, 电弧受到电弧吹力的作用而偏向一边, 这种现象叫做磁偏吹。
483. ( ) 碳素结构钢的牌号采用屈服点的字母“Q”, 抗拉强度的数值和质量等级、脱氧方式等符号来表示。
484. ( ) 从事职业活动的人要自觉遵守和职业活动、行为有关的制度和纪律。
485. ( ) 焊缝补充符号是表示焊缝表面形状特征而采用的的符号。
486. ( ) 在 X 射线探伤中, 气孔多呈圆形或椭圆形白点。
487. ( ) 当母材中碳、硫、磷等元素较高时, 应选用酸性焊条。
488. ( ) 焊接完成后, 焊工要对焊缝外观进行自检。
489. ( ) 采用焊条电弧焊焊接时, 层间温度不需要控制。
490. ( ) 图纸上的图框必须用粗实线画出。
491. ( ) 核外电子总是尽先排布在能量最低的电子层里, 然后再由里向外, 依次排布在能量逐步升高的电子层里。
492. ( ) 按焊条熔化后的熔渣特性分类, 焊条可分为酸性焊条和碱性焊条。
493. ( ) 正确选用坡口形式和保证装配间隙可以防止未焊透的产生。
494. ( ) 在元素周期表中, 同周期元素从左到右, 金属性逐渐增强, 非金属性逐渐减弱, 最后以稀有元素结尾。
495. ( ) 焊接过程中产生的物理有害因素包括焊接弧光、高频电磁波、热辐射、噪声及放射线等。
496. ( ) 中华民族传统美德概括起来就是: 优秀的道德品质、优良的民族精神、崇高的民族气节、高尚的民族情感以及良好的民族习惯的总和。
497. ( ) 所有的金属材料都有很明显的屈服现象。
498. ( ) 焊条的发放手续应严格执行, 必须按产品工艺规定的型号、规格、数量发放。
499. ( ) 不锈钢埋弧焊用焊剂型号是根据埋弧焊焊缝金属力学性能、焊剂渣系进行划分的。
500. ( ) 企业文化就是指企业的管理方式。

# 焊工初级理论知识复习参考题参考答案

## 一、单项选择题

- |        |        |        |        |        |        |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 1. C   | 2. B   | 3. B   | 4. B   | 5. A   | 6. A   |
| 7. B   | 8. A   | 9. A   | 10. D  | 11. D  | 12. C  |
| 13. D  | 14. A  | 15. B  | 16. B  | 17. A  | 18. B  |
| 19. A  | 20. B  | 21. D  | 22. A  | 23. C  | 24. B  |
| 25. D  | 26. A  | 27. D  | 28. B  | 29. A  | 30. A  |
| 31. C  | 32. D  | 33. B  | 34. C  | 35. C  | 36. A  |
| 37. C  | 38. D  | 39. A  | 40. C  | 41. D  | 42. C  |
| 43. A  | 44. A  | 45. D  | 46. A  | 47. D  | 48. D  |
| 49. C  | 50. B  | 51. A  | 52. A  | 53. C  | 54. A  |
| 55. D  | 56. D  | 57. C  | 58. C  | 59. B  | 60. A  |
| 61. B  | 62. B  | 63. C  | 64. D  | 65. C  | 66. D  |
| 67. A  | 68. D  | 69. B  | 70. B  | 71. C  | 72. B  |
| 73. A  | 74. D  | 75. B  | 76. B  | 77. B  | 78. C  |
| 79. D  | 80. D  | 81. A  | 82. A  | 83. A  | 84. A  |
| 85. D  | 86. A  | 87. B  | 88. C  | 89. B  | 90. D  |
| 91. A  | 92. B  | 93. B  | 94. C  | 95. D  | 96. A  |
| 97. B  | 98. D  | 99. D  | 100. D | 101. D | 102. B |
| 103. C | 104. A | 105. D | 106. A | 107. C | 108. A |
| 109. A | 110. B | 111. D | 112. C | 113. C | 114. C |
| 115. D | 116. D | 117. C | 118. D | 119. D | 120. D |
| 121. A | 122. C | 123. D | 124. B | 125. A | 126. B |
| 127. D | 128. C | 129. B | 130. D | 131. C | 132. C |
| 133. D | 134. B | 135. C | 136. A | 137. C | 138. A |
| 139. C | 140. C | 141. A | 142. C | 143. B | 144. C |
| 145. B | 146. B | 147. D | 148. A | 149. C | 150. D |
| 151. D | 152. D | 153. C | 154. C | 155. B | 156. A |
| 157. A | 158. C | 159. A | 160. B | 161. A | 162. B |
| 163. B | 164. A | 165. A | 166. C | 167. C | 168. A |
| 169. A | 170. D | 171. B | 172. A | 173. D | 174. A |
| 175. B | 176. A | 177. B | 178. C | 179. B | 180. A |
| 181. B | 182. C | 183. A | 184. C | 185. D | 186. A |
| 187. C | 188. D | 189. B | 190. C | 191. A | 192. A |
| 193. C | 194. C | 195. C | 196. D | 197. B | 198. B |
| 199. B | 200. A | 201. D | 202. A | 203. B | 204. B |
| 205. D | 206. B | 207. B | 208. D | 209. D | 210. A |
| 211. B | 212. D | 213. D | 214. D | 215. B | 216. B |
| 217. D | 218. C | 219. D | 220. A | 221. B | 222. D |
| 223. D | 224. A | 225. C | 226. A | 227. D | 228. A |

- |        |        |        |        |        |        |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 229. A | 230. B | 231. D | 232. C | 233. B | 234. D |
| 235. A | 236. D | 237. B | 238. C | 239. A | 240. B |
| 241. C | 242. A | 243. B | 244. D | 245. D | 246. C |
| 247. A | 248. B | 249. C | 250. D | 251. C | 252. D |
| 253. B | 254. A | 255. B | 256. A | 257. B | 258. B |
| 259. A | 260. B | 261. D | 262. C | 263. C | 264. A |
| 265. A | 266. A | 267. D | 268. A | 269. C | 270. C |
| 271. C | 272. C | 273. B | 274. C | 275. C | 276. B |
| 277. B | 278. B | 279. A | 280. A | 281. C | 282. D |
| 283. D | 284. A | 285. D | 286. C | 287. A | 288. A |
| 289. D | 290. C | 291. B | 292. D | 293. A | 294. B |
| 295. C | 296. A | 297. C | 298. C | 299. C | 300. C |
| 301. C | 302. B | 303. D | 304. A | 305. D | 306. B |
| 307. C | 308. C | 309. A | 310. B | 311. D | 312. A |
| 313. D | 314. C | 315. A | 316. B | 317. B | 318. B |
| 319. D | 320. C | 321. A | 322. C | 323. A | 324. B |
| 325. B | 326. D | 327. D | 328. A | 329. D | 330. D |
| 331. B | 332. C | 333. A | 334. D | 335. C | 336. A |
| 337. C | 338. B | 339. A | 340. D | 341. C | 342. C |
| 343. B | 344. B | 345. A | 346. A | 347. D | 348. C |
| 349. C | 350. A | 351. B | 352. A | 353. B | 354. C |
| 355. C | 356. C | 357. A | 358. A | 359. D | 360. B |
| 361. C | 362. B | 363. A | 364. C | 365. D | 366. A |
| 367. C | 368. D | 369. A | 370. B | 371. A | 372. D |
| 373. B | 374. A | 375. C | 376. D | 377. C | 378. D |
| 379. A | 380. B | 381. C | 382. B | 383. C | 384. B |
| 385. A | 386. A | 387. D | 388. C | 389. A | 390. C |
| 391. B | 392. C | 393. A | 394. B | 395. D | 396. C |
| 397. A | 398. A | 399. D | 400. C |        |        |

二、判断题(正确的填“√”，错误的填“×”。)

- |        |        |        |        |        |        |
|--------|--------|--------|--------|--------|--------|
| 401. × | 402. √ | 403. √ | 404. √ | 405. √ | 406. √ |
| 407. × | 408. × | 409. √ | 410. × | 411. × | 412. √ |
| 413. √ | 414. √ | 415. × | 416. × | 417. × | 418. √ |
| 419. √ | 420. × | 421. √ | 422. √ | 423. × | 424. √ |
| 425. √ | 426. √ | 427. × | 428. × | 429. × | 430. √ |
| 431. √ | 432. × | 433. × | 434. √ | 435. × | 436. √ |
| 437. × | 438. √ | 439. √ | 440. × | 441. √ | 442. √ |
| 443. √ | 444. √ | 445. × | 446. × | 447. × | 448. √ |
| 449. √ | 450. × | 451. × | 452. × | 453. × | 454. √ |
| 455. √ | 456. √ | 457. √ | 458. √ | 459. √ | 460. √ |
| 461. √ | 462. × | 463. √ | 464. × | 465. × | 466. × |
| 467. × | 468. × | 469. √ | 470. × | 471. × | 472. √ |

473. ✓	474. ✓	475. ✓	476. ×	477. ✓	478. ✓
479. ✓	480. ✓	481. ✓	482. ×	483. ×	484. ✓
485. ×	486. ×	487. ×	488. ✓	489. ×	490. ✓
491. ✓	492. ✓	493. ✓	494. ×	495. ✓	496. ✓
497. ×	498. ✓	499. ×	500. ×		