

勞動力發展署北基宜花金馬分署

114年度自辦職前訓練

銲接(泰山)第1期

甄試題目

准考證號碼：156369□□□

座位號碼：_____

姓名：_____

本試卷共選擇題(共40題)

單選題40題 每題2.5分

請以2B鉛筆在答案卡上作答. 答錯不倒扣

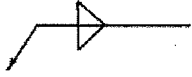
未在答案卡上作答者不予計分

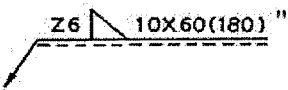
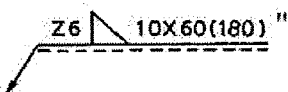
測試時間40分鐘

測驗完畢請繳回試卷及答案卡

114年06月23日

本試卷選擇題 40 題，每題 2.5 分，滿分 100 分，皆為單選選擇題，請在答案卡上作答，答錯不倒扣；未作答者，不予計分。

1. (4) 下列何者不是銲件氫脆的成因 ① 選用潮濕銲條 ② 銲接環境中有濕度太高
③ 煉鋼中殘留的氫氣 ④ 低強度鋼較高強度鋼易於氫脆。
2. (2) 氬銲時，使用負極性（電極正）銲法易產生的缺點是 ① 氣體消耗量大 ② 鎢棒消耗量大
③ 氣孔 ④ 電弧不規則。
3. (1) CNS 1100 鋁板銲接，填料最好選用？ ① ER-1100 ② ER-4043 ③ ER-5183 ④ ER-5356。
4. (4) 鋁銲接凝固收縮率約為鐵的 ① 2.5 倍 ② 3.5 倍 ③ 4.5 倍 ④ 1.5 倍。
5. (1) 額定 400A 氬銲機使用率 60 %，若以 130A 銲接時，則其容許使用率為 ① 超過100%
② 63% ③ 83% ④ 43%。
6. (3) 軟銲與硬銲是以銲接金屬的熔點來區別，其界限溫度是 ① 300°F ② 500°F ③ 800°F ④
1000°F。
7. (1) 在銲道非破壞檢測過程中，簡稱RT，是指採用何種方法？ ① 放射線檢測 ② 目視檢測
③ 磁粉探傷法 ④ 超音波檢測。
8. (2) 鐵的熔點比銅約 ① 低 1000°C ② 高 500°C ③ 低 500°C ④ 高 1000°C。
9. (3) 以GTAW(氬銲)銲鋁合金目前工業界常用 ① DCEN ② DCEP ③ AC ④ 無限制 接極法。
10. (4) 右圖銲接符號  是表示 ① 單面角銲 ② 雙面堆銲 ③ 單V型槽銲
④ 雙面角銲。
11. (3) CNS 冷軋不銹鋼鋼板 410L 是屬於 ① 麻田散鐵 ② 吐粒散鐵 ③ 肥粒鐵 ④ 沃斯田鐵
材料。
12. (2) 鎢棒研磨後痕跡應呈 ① 橫向 ② 縱長方向 ③ 圓周方向 ④ 任意方向 較佳。
13. (2) 銲接符號中水平角銲銲道喉深代號為 ① l ② a ③ z ④ s。
14. (1) 電弧銲接的銲條，其被覆溶劑之功用說明，下列那一項不正確？ ① 降低電弧溫度
② 產生護蓋氣體 ③ 產生熔渣 ④ 加合金成份。
15. (2) 檢查銲道強度時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
16. (1) 檢查銲道韌性時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
17. (1) CNS E5016 電銲條中"50"表示抗拉強度為 ① 490 N/mm² ② 516 N/mm² ③ 490 N/cm²
④ 50 N/in²。
18. (3) 下列何者為鉀纖維素系銲藥的電銲條 ① CAS E4311 ② CNS E4319 ③ CNS E4311
④ CAS E4319。

19. (4) 交流電銲機之二次端負載電壓約是 ① 220~440 ② 110~220 ③ 70~80 ④ 20~40 伏特。
20. (4) 電弧銲接其電弧溫度最高可達攝氏 ① 1000~1500度 ② 2000~2500度 ③ 2500~3000度 ④ 3500 度 以上。
21. (2) 除渣鋤的製作材料不宜選用下列何種材料 ① 高碳鋼 ② 軟鋼 ③ 工具鋼 ④ 鑄鋼。
22. (2) 電銲機 500A，使用率 50%，實際銲接時為 400A 則其容許使用率為 ① 88 ② 78 ③ 68 ④ 98 %。
23. (3) 一般手工電銲技能檢定規範中，B1H4 開槽角度為 ① 25° ② 30° ③ 35° ④ 60°。
24. (4) 檢查容器氣密情況時應採用 ① 射線檢測 ② 超音波檢測 ③ 衝擊試驗 ④ 水壓試驗。
25. (3) 發生搭疊(Overlap)的原因之一是 ① 電壓太高 ② 銲速太快 ③ 銲速太慢 ④ 銲線太小。
26. (3) 半自動銲接時銲槍拉高，則電弧電壓 ① 愈低 ② 愈高 ③ 不變 ④ 不一定。
27. (4) 右圖銲接符號  是表示斷續角銲兩銲道間實際間隔為 ① 6 mm ② 10mm ③ 60 mm ④ 180 mm。
28. (3) 右圖銲接符號  是表示斷續角銲施銲銲道實際長度為 ① 6 mm ② 10 mm ③ 60 mm ④ 180 mm。
29. (4) 半自動銲接送線速度固定時，電弧電壓愈高則 ① 銲道寬度愈窄 ② 銲道凸面愈高 ③ 滲透愈深 ④ 銲道寬度愈寬。
30. (2) 以FCAW銲接時，銲渣在銲接過程作用來說 ① 根本無用 ② 保護熔填金屬 ③ 增加清除麻煩 ④ 影響施工。
31. (2) 電銲使用率(Duty Cycle)的定義是指銲機在 ① 5分鐘 ② 10分鐘 ③ 1小時 ④ 24小時 中連續使用，致燒損的時間數與其相比的值。
32. (3) CO2半自動電銲最適合銲接 ① 鋁板 ② 銅板 ③ 鋼板 ④ 不銹鋼板。
33. (1) 半自動電銲銲接時，電流愈高則 ① 銲著速率愈高 ② 愈可能造成夾渣 ③ 滲透愈可能變淺 ④ 銲道表面愈可能變凸。
34. (1) 半自動銲接時的電弧電壓大約為 ① 15~45V ② 45~60V ③ 60~100V ④ 100~150V。
35. (4) 可用CO2為蔽護氣體之銲法是 ① SAW銲 ② TIG銲 ③ MIG銲 ④ MAG銲。
36. (1) 半自動電銲是屬於 ① 熔銲法 ② 鑷銲法 ③ 壓銲法 ④ 銅銲法。

37. (2) CO₂電銲機上接銲槍與地線之端稱為 ① 一次端 ② 二次端 ③ 正極 ④ 負極
38. (4) GMAW銲接以CO₂為遮護氣體的缺點是 ① 滲透力淺 ② 銲速慢 ③ 只能平銲位置施工
④ 噴渣量多。
39. (2) CO₂半自動銲單面銲時，如開槽加工不良，銲道易產生 ① 氣孔 ② 滲透不良 ③ 銲淚 ④
銲蝕
40. (1) 半自動電銲銲接時風速如超過 ① 2公尺／秒 ② 2公尺／分 ③ 2英尺／秒
④ 42英吋／分 易產生氣孔。