

勞動力發展署北基宜花金馬分署

112年度自辦職前訓練

銲接(電銲. CO2銲. 氬銲)(泰山)第1期
甄試題目

准考證號碼：149558□□□

座位號碼：_____

姓名：_____

本試卷共40題單選選擇題. 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

112年04月12日

- 1.(4) 垂下特性鐸機的電壓要 ① 以電流大小來調整 ② 以鐸速快慢來調整 ③ 以電極芯徑大小來調整 ④ 不必調整。
- 2.(2) CNS冷軋不銹鋼鋼板304L的抗拉強度為 ① 480N/cm² (49kgf/cm²) ② 480N/mm² (49kgf/mm²) ③ 520N/mm²(53kgf/mm²) ④ 520N/cm²(53kgf/cm²)以上。
- 3.(1) 鍋爐用軋鋼料之編號是 ① SB ② SS ③ SM ④ STB。
- 4.(4) 下列鐸接法中何者所用電鐸機的額定電流最高 ①TIG鐸 ②MIG鐸 ③一般手工電鐸 ④潛弧鐸。
- 5.(1) 額定 400A 氬鐸機使用率 60 %，若以 130A 鐸接時，則其容許使用率為 ① 超過100% ② 63% ③ 83% ④ 43%。
- 6.(3) 屬於石灰氧化鈦系的電鐸條是CNS ① E4319 ② E4311 ③ E4303 ④ E4313。
- 7.(3) 電鐸機內部受潮時，則線圈間之電阻 ① 不變 ② 加大 ③ 降低 ④ 不穩定。
- 8.(1) 尾叉是用於標註 ① 特別說明事項 ② 輔助符號 ③ 加工方法 ④ 基本符號。
- 9.(3) 以GTAW(氬鐸)鐸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) 不銹鋼表面產生抗銹薄膜是 ① 氧化鋁 ② 氧化錳 ③ 氧化鎳 ④ 氧化鉻。
- 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) 母材接頭的接合方式，由母材本身材料互熔或添加鐸條屬於何種接合方式 ① 固相式接合 ② 液相式接合 ③ 固液相式接合 ④ 以上皆否。
- 13.(2) 鐸接符號立角鐸鐸道喉深代號為 ① z ② a ③ l ④ s。
- 14.(1) CNSE4313電鐸條是屬於 ① 高氧化鈦系 ② 鐵粉氧化鈦系 ③ 鈦鐵礦系 ④ 低氫系。
- 15.(1) 檢查鐸道韌性時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
- 16.(2) 檢查鐸道強度時應採用 ① 衝擊試驗 ② 拉力試驗 ③ 導彎試驗 ④ 射線檢測。
- 17.(1) CNS E5016 電鐸條中"50"表示抗拉強度為 ① 490 N/ mm² ② 50 N/mm² ③ 490 N/cm² ④ 50 N/in²。
- 18.(3) 下列何者為鉀纖維素系鐸藥的電鐸條 ① CAS E4311 ② CNS E4301 ③ CNS E4311 ④ CAS E4301。
- 19.(4) 不銹鋼淬火後內部組織成 ① 沃斯田鐵 ② 肥粒鐵 ③ 石墨鐵 ④ 麻田散鐵。
- 20.(4) 電弧鐸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) 第一角投影法，俯側視圖是繪在前視圖的 ① 上 ② 下 ③ 左 ④ 右方。
- 22.(2) 經由鐸機整流或變壓後，在電鐸條與工件間所測定的電流與電壓值稱為 ① 一次電流與電壓 ② 二次電流與電壓 ③ 額定二次電流 ④ 以上皆否。

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.(3) 『2%』鈦鎢合金棒，以何種顏色標示 ① 綠色 ② 藍色 ③ 紅色 ④ 灰色

25.(1) 『2%』鈦鎢合金棒於AWS規格標示為何 ① EWTh-2 ② EWP ③ EWLa-2 ④ EWG。

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.(2) 遮護金屬電弧銲接法ISO代碼為 ① 124 ② 111 ③ 141 ④ 以上皆否。

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) 鑄鋁的銲接應選用 ① ER-5154 ② ER-4043 ③ ER-5183 ④ ER-5356 填料。

32.(3) 熱影響區是 ① 銲熔部位 ② 融合部位 ③ 母材未熔化但金相發生變化的部位 ④ 所有銲接熱傳導的部位。

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 2英吋／分 易產生氣孔。

35.(4) 材料在交變應力下，單位面積所能承受之最大外力稱為 ① 抗拉強度 ② 抗壓強度
③ 硬度 ④ 疲勞強度。

36.(1) 銲接符號的引線是連接 ① 箭頭與基線 ② 箭頭與尾叉 ③ 箭頭與副基線 ④ 副基線與尾叉。

37.(2) CNS304不銹鋼與低合金鋼的銲接應選用CNS ① E308 ② E309 ③ E310 ④ E410 電銲條較適宜。

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) CNSE4327電銲條，其銲藥種類為 ① 纖維素系 ② 鐵粉氧化鐵系 ③ 氧化鐵系 ④ 不指定。

40.(3) 染色檢驗法所使用液體，何者有誤 ① 染色滲透液 ② 清潔液 ③ 丙酮 ④ 顯像液。