

勞動力發展署北基宜花金馬分署

113年度自辦職前訓練

銲接(泰山)第2期

甄試題目

准考證號碼：153392□□□

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

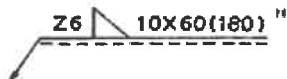
未在答案卡上作答者不予計分

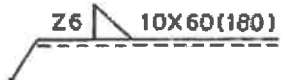
測試時間40分鐘

測驗完畢請繳回試卷及答案卡

113年12月4日

1.(4) 銅的比重約為 ① 5.95 ② 6.95 ③ 7.95 ④ 8.95。

2.(4) 右圖銲接符號  是表示斷續角銲兩銲道間實際間隔為 ① 180 mm
② 180 m ③ 180 cm ④ 180 mm。

3.(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。

4.(3) 熱影響區是 ①銲熔部位 ②融合部位 ③母材未熔化起金相變化部位 ④所有銲接熱傳導的部位。

5.(4) 電銲機 300A，使用率 40%，實際銲接時為 200A 則其容許使用率為 ① 40 ② 80
③ 120 ④ 90 %。

6.(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 %。

7.(1) 銲接後引起電光性眼炎同時發生流淚怕光、疼痛的是受到電弧光線中 ① 紫外線 ② 紅
外線 ③ 可見光線 ④ 放射線 之傷害。

8.(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。

9.(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。

10.(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。

11.(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。

12.(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。

13.(1) 銲道發生龜裂的可能原因之一 ① 電流太大 ② 厚板銲接前預熱 ③ 含碳量低 ④ 使用低氫系銲條。

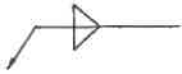
14.(1) 下列熔點最高之材料是 ① 鎢鋼 ② 鋁合金 ③ 碳鋼 ④ 不銹鋼。

15.(3) AWS銲接位置代號中管軸垂直為下列何者選項 ① 4G ② 3G ③ 2G ④ 1G。

16.(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。

17.(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。

18. (4) 銲接前施以預熱處理，可以使銲道 ① 增加銲接速度 ② 增大內應力 ③ 容易龜裂 ④ 防止龜裂。
19. (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。
20. (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。
21. (3) 防止氣孔產生之方法之一是 ① 降低銲接速度 ② 提高銲接電流 ③ 選用乾燥銲條 ④ 增加電弧長度。
22. (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。
23. (4) 除渣鎚的製作材料不宜選用下列何種材料 ① 高碳鋼 ② 鑄鋼 ③ 工具鋼 ④ 低碳鋼。
24. (2) 鐵的熔點比銅約 ① 低 1000°C ② 高 500°C ③ 低 500°C ④ 高 1000°C。
25. (3) 半自動電銲中銲線熔化在銲嘴上的原因是 ① 護罩和銲嘴產生短路 ② 銲線彎曲 ③ 電壓太高 ④ 氣體不純。
26. (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。
27. (3) 發生搭疊(Over lap)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。
28. (1) 電銲機的規格中AW500 之"500"是代表 ① 最高電流數值 ② 最高電壓數值 ③ 交流電銲機 ④ 廠牌名稱。
29. (2) 銲接符號中角銲之喉深代號為 ① l ② a ③ z ④ s。
30. (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。
31. (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。
32. (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。
33. (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。
34. (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
35. (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。
36. (3) 銲接人員在工作之前最先要考慮的是 ① 工作成本 ② 工作品質 ③ 工作安全 ④ 工作速度。

- 37.(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
- 38.(4) 銲接層數愈多，則母材愈容易產生 ① 偏弧 ② 氣孔 ③ 滲透不足 ④ 變形。
- 39.(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英尺/分 易產生氣孔。
- 40.(3) 職業道德必須具有 ① 破壞 ② 強迫 ③ 倫理 ④ 投機 的規範。