

氬氣鎢極電銲實務班 10 題題型

題號 答案	試 題
	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。
	氬銲用的氬氣純度應在 ① 95.8% ② 90.8% ③ 99.8% ④ 93.8% 以上。
	鋁銲接凝固收縮率約為鐵的 ① 1.5 倍 ② 4.5 倍 ③ 3.5 倍 ④ 2.5 倍。
	氬銲引發電弧時，電極與母材間最適當的高度為 ① 0 公厘 ② 9 公厘 ③ 6 公厘 ④ 3 公厘。
	鋁的清潔工具應選用 ① 鋼絲刷 ② 銅絲刷 ③ 鋁絲刷 ④ 不銹鋼絲刷。
	脈波氬銲機的脈波波谷電流是用於 ① 清潔 ② 銲接 ③ 熄弧 ④ 冷卻。
	T類薄管導彎試片之數量為 ① 1 面彎 1 背彎 ② 2 面彎 2 背彎 ③ 1 面彎 1 側彎 ④ 2 面彎 2 側彎。
	鋁金屬銲接所需的人熱量大約為鋼鐵的 ① 6~7 倍 ② 1~2 倍 ③ 3~5 倍 ④ 8~9 倍。
	TIG 熱填料銲接的特點是 ① 提高銲速能力 ② 免除氣體保護 ③ 提高滲透能力 ④ 提高抗拉強度。
	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。