

姓名:

1. (1) CNS 304 不銹鋼銲接選用..① E308 ② E309 ③ E310 ④ E316 電銲條較適宜。
2. (2) CNS 347 不銹鋼銲接選用..① E308 ② E308L ③ E316 ④ E317 電銲條較適宜。
3. (3) CNS 304 不銹鋼與低合金鋼的接合選用..① E308 ② E308L ③ E309 ④ E310 電銲條較適宜。
4. (3) 大型低合金鋼構造物的銲道周圍作局部預熱時，其預熱範圍約為板厚的..① 3 倍② 4 倍③ 5 倍④ 6 倍。
5. (2) CNS E5003 電銲條是屬於..①鈦鐵礦系②石灰氧化鈦系③高氧化鈦系④低氫系。

問答題：

1.銲件實際施銲後，所產生的缺陷可細分成幾種？

答： 1.銲道之熔落.2.圓形狀銲道 3.氣孔.4.銲道寬度狹小.5.龜裂.6.熔渣捲入。

2. 試述氬氣鎢極電銲電弧銲接法原理為何？這種銲接法又有那些名稱？

答：1.利用氬氣保護非消耗性電極的銲接方法。

2.TIG 惰性氣體電弧銲