

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。

1. 2. 試述氬氣鎢極電銲電弧銲接法的電流極性及其適用銲接金屬？

答：TIG 之電流有直流及交流兩種，直流銲接時就有極性區分，  
直流正極性 DCSP：負電子以高速於以母材助熱，適用一些鋼鐵類金屬  
直流負極性 DCRP：逆極性有一種清潔作用的特長，適用一些鋁合金鎂合金