

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