

Интерактивный тест по теме:  
«Техника и технология ручной  
дуговой сварки покрытыми  
электродами»



# Номер вопроса

1

2

3

4

5

6

7

8

9

10

11

12

# Вопрос №1

Стабильность горения дуги зависит от

а) напряжения сети

б) силы сварочного тока

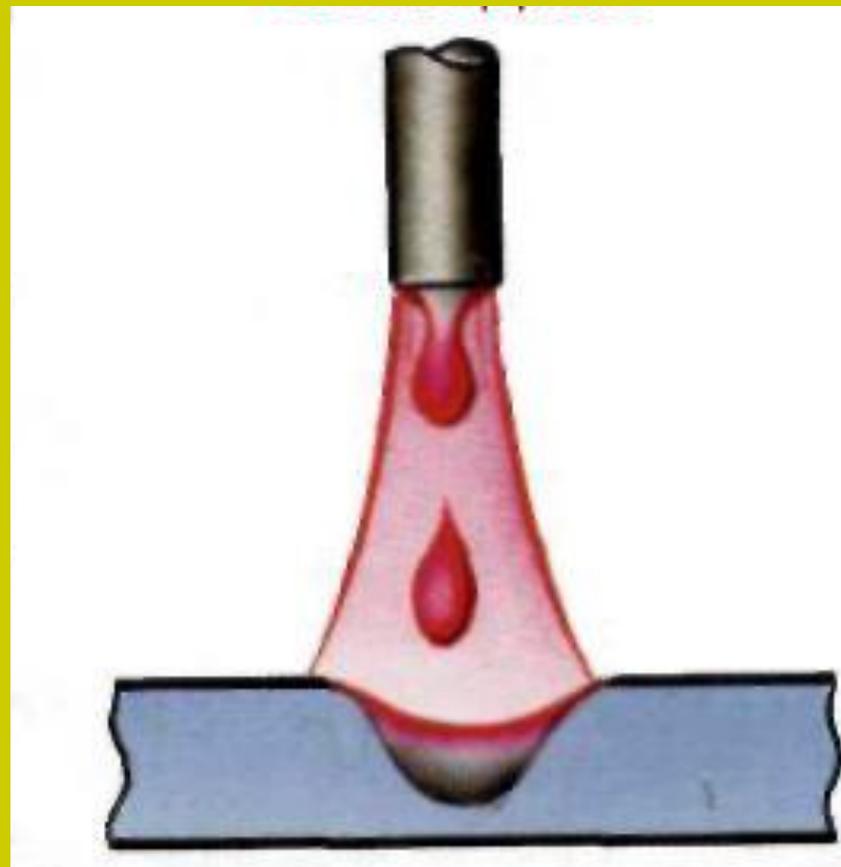
в) наличия ионизации в столбе дуги



# Вопрос №2

Зона термического влияния – это:

- а) участок основного металла, подвергшийся расплавлению
- б) участок основного металла, не подвергшийся расплавлению, структура которого изменяется
- в) участок основного металла, не подвергшийся расплавлению, структура которого не меняется



# Вопрос №3

Электроды с тонким покрытием обозначаются буквой

а) С

б) Д

в) М

г) Г



# Вопрос №4

Горячие трещины в металле шва  
возникают из-за

а) повышенного содержания фтора

б) повышенного содержания водорода

в) повышенного содержания серы



# Вопрос №5

Водород образует в металле шва при сварке:

а) поры

б) непровары

в) кратеры



# Вопрос №6

Покрытые электроды предназначены для:

а) ручной дуговой сварки

б) сварки в защитных газах

в) сварки под флюсом



# Вопрос №7

*Основное покрытие электрода  
обозначается буквой:*

*а) А*

*б) Р*

*в) Б*



# Вопрос №8

*Основной вид переноса металла при ручной дуговой сварке покрытым электродом:*

*а) мелкокапельный*

*б) крупнокапельный*

*в) струйный*



# Вопрос №9

*При ручной дуговой сварке наибольшая температура наблюдается:*

*а) в катодной зоне*

*б) в столбе дуги*

*в) в анодной зоне*



# Вопрос №10

Шов на "проход" выполняется следующим образом:



а) деталь проваривается от одного края до другого без остановок

б) деталь проваривается от середины к краям

в) деталь проваривается участками (ступенями, длина которых равна длине при полном использовании одного электрода)



# Вопрос №11

Сварка сталей, относящихся к первой группе свариваемости, выполняется:

а) с соответствующими ограничениями, в узком интервале тепловых режимов и ограниченной температурой окружающего воздуха

б) без особых ограничений, в широком интервале тепловых режимов, независимо от температуры окружающего воздуха

в) с предварительным или сопутствующим подогревом изделия



# Вопрос №12

Правильной подготовкой стыка изделий толщиной более 15 мм является:

- а) V–образная разделка кромок
- б) без разделки кромок
- в) X–образная разделка кромок



• Неверно! Подумай ещё



• Молодец! Ответ верный

