

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

题目标题	答案
激光焊功率密度较低，加热分散，焊缝熔宽比小。	√
激光焊的热影响区小，可避免热损伤。	√
激光的电光转换效率高，可达80%~90%。	√
火柴和打火机的火焰属于明火。	√
活性金属不能进行焊接。	√
混合气体保护焊特别适用于黑色金属材料的焊接。	√
混合气体保护焊是采用在惰性气体中加入一定量的活性气体作为保护气体的一种气体保护电弧焊方法。	√
激光焊接过程中焊件由于受高温影响极易氧化。	√
黄铜中加入铁，可有效提高其力学性能，但耐热性和抗腐蚀性有所下降。	√
环缝电渣焊用的是可调式内水冷成形圈。	√
化学性爆炸，是由于物质在极短时间内完成的化学变化，形成其他物质，同时放出大量热量和气体的现象。	√
化学品清洗时，采用的盐酸质量浓度是5%~15%，一般不宜超过25%。	√
厚度小于1.6mm的铝合金，采用小孔法和熔透法焊接时，都必须使用Ar作为保护气。	√
厚度较大的焊件，也可选用小功率脉冲激光焊机。	√
厚板的钨极氩弧焊一般要求填充金属的化学成分与母材不同。	√
厚板的钨极氩弧焊常用不带坡口的接头。	√
黄铜中加入硅，可提高力学性能、耐腐蚀性和耐磨性，用于制造海船零件及化工机械零件。	√
激光焊是一种利用激光的热量和压力进行的焊接，是压力焊的一种。	√
激光切割尺寸比较小的工件时，工件不动，割炬移动。	√
激光切割可以进行材料的精密切割。	√
脚手板宽度单人道不得小于0.6m。	√
脚手板的上下坡度不得小于 1:3。	√
交叉作业劳动组织不合理不会引起物体打击事故。	√
将金属加热到一定温度，并保持一段时间，然后按适宜的冷却速度冷却到室温，这个过程称为热处理。	√
将220V的变压器接到380V的电源上不会造成安全事故。	√
检修动火时，动火时间一次绝不能超过一天。	√
价格低不是干粉灭火器的优点。	√
技术安全是安全生产管理以预防为主的根本体现。	√
技术安全是安全生产管理以事故发生再减小危害为根本体现。	√
激光探头给出的电信号与所检测到的激光能量成正比。	√
激光束不受电磁场的影响，无磁偏吹现象，适宜于焊接磁性材料。	√
激光熔化切割中，工件被全部熔化后借助气流把熔化的材料喷射出去。	√
激光切割只能对金属及其合金进行切割。	√
激光切割用的割炬必须满足气体喷射的方向和反射镜的光轴同轴。	√
激光切割时工件熔化并蒸发。	√
激光切割时，工件和割炬只能有一方运动。	√
激光切割设备开动时，操作人员不得擅自离开岗位或托人待管。	√
行政法规、规章中的有关规范，不属于消防法规的基本法源。	√
焊条由药皮和焊芯两部分组成。	√
焊条就是涂有药皮的供焊条电弧焊使用的熔化电极。	√
焊条焊接时，焊芯的化学成分，不会影响焊缝的质量。	√
焊接热影响区中各个区域与母材相比，性能不同，但组织基本相同。	√
焊接面有缩孔等缺陷时，应先进行补焊后，才能进行电渣焊。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

焊接结构中一般会产生焊接残余应力，容易导生延迟裂纹，因此重要的焊接结构在焊后应该进行消除应力正火。	√
焊接工艺只能用于金属材料的连接。	√
焊接电流大小是决定焊缝熔宽的最主要参数。	√
焊接电流、预热温度等配合保证获得所需的熔深和熔宽。	√
焊接电弧焊作业者在操作时应戴防护面具和穿工作服。	√
焊接车间可燃气瓶和氧气瓶应分别存放，用完的气瓶不必及时移出工作场地，不得随便横躺卧放。	√
焊接车间焊工作业面积不应该小于4平方米，地面应基本干燥。	√
焊接操作现场应该保持必要的通道，一旦发生事故时，便于撤离现场，便于救护人员的进出。	√
焊接操作时，身体出汗而衣服潮湿时，不得靠在带电焊件上施焊。	√
焊接不锈钢和镍基合金时，还常使用氩氢混合气体。	√
焊接不同材料时，对氩气的纯度要求相同。	√
焊接不带电的金属外壳时，可以不采用安全防护措施。	√
焊机用的软电缆线应采用多股细铜线电缆，其截面要求应根据焊接需要载流量和长度，按焊机配用电缆标准的规定选用。	√
焊机使用过程中，调节送粉量和焊接速度，可控制堆焊层的厚度。	√
焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。	√
焊接设备、工具和材料应排列整齐不得乱堆乱放，操作现场的所有气焊设备、焊接电缆线等，允许相互缠绕。	√
脚手架上材料堆放不稳、过多、过高会引起物体打击事故。	√
焊接时，焊丝既作填充金属又作导电的电极。	√
焊接时局部振动对人体神经系统、心血管系统、肌肉和骨关节及听觉器官都会有损害，可能引血压、心率和脑血管血流图异常。	√
焊条电弧焊适用于各种金属材料、各种厚度、各种结构形状的焊接。	√
焊条电弧焊是用手操纵焊条进行焊接工作的，只能进行平焊、立焊，不能进行仰焊操作。	√
焊条电弧焊是利用电弧放电所产生的热量将焊条和工件熔化，焊条与工件互相熔合、二次冶金后冷凝形成焊缝，从而获得焊接接头。	√
焊条电弧焊是工业生产中应用最广泛的焊接方法。	√
焊条电弧焊时，焊条、焊件和药皮在电弧高温作用下，发生蒸发、凝结成雾珠、产生大量烟尘。	√
焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。	√
焊条电弧焊可以进行平焊、立焊和仰焊等多位置焊接。	√
焊条电弧焊焊接设备的空载电压一般为50V~90V。	√
焊条电弧焊的焊接环境应通风良好。	√
焊丝表面必须是清洁的，受污染的焊丝严禁使用。	√
焊炬是气焊时用于控制气体混合比、流量及火焰能量并进行焊接的工具。	√
焊炬的好坏对焊接质量影响不大。	√
焊接振动对人体的危害以局部振动为主。	√
焊接噪声会对人体的神经系统、心血管系统等产生不良的影响。	√
焊接易蒸发的金属及其合金应选用高真空焊机。	√
焊接速度的选择主要根据工作厚度决定。	√
焊接是通过加热、加压，使同种或异种两工件结合的加工工艺和连接方式。但加热和加压不可同时并用。	√
焊接时，焊芯有两个作用，一是传导焊接电流，产生电弧把电能转换成热能，二是焊芯本身熔化作为填充金属与液体母材金属熔合形成焊缝。	√
焊机的接地电阻可用打入地下深度不小于1m，电阻不大于4Ω的铜棒或铜管做接地板。	√
接触焊是压力焊的一种。	√
接地线应用螺母拧紧，串联接入。	√
埋弧焊时，焊剂的存在以延缓熔池金属的凝固速度。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

埋弧焊时，焊剂的存在仅能隔开熔化金属与空气的直接接触的作用。	√
埋弧焊时，焊剂的存在不能杜绝弧光污染和危害。	√
埋弧焊时，工件的坡口可较小，减少了金属填充量。	√
埋弧焊时，对无法使用衬垫的焊缝，没必要封底，可直接采用埋弧焊。	√
埋弧焊时，低碳钢的焊接可选用高锰高硅型焊剂，配合H08MnA焊丝。	√
埋弧焊焊丝数目仅有单丝。	√
埋弧焊时，交流电源多用于大电流埋弧和采用直流时磁偏吹严重的场合。	√
埋弧焊焊接时，被焊工件与焊丝分别接在焊接电源的两极。	√
埋弧焊焊剂垫有用于纵缝和用于环缝两种基本型式。	√
埋弧焊电弧的电场强度较大，电流小于100A时电弧不稳，因而不适于焊接厚度小于1mm的薄板。	√
埋弧焊不能直接观察电弧与坡口的相对位置，如果没有采用焊缝自动跟踪装置，则容易焊偏。	√
铝铜系列铝合金是不能热处理强化铝合金。	√
铝热焊用铝粉颗粒度越小，反应时间越长且热量损失越大。	√
铝热焊也被称为热剂焊，主要用于钢轨的现场焊接。	√
铝热焊设备简单、投资少，焊接操作简便，无需电源。	√
埋弧焊焊接电弧在焊丝与工件之间燃烧，电弧热将焊丝尾部及电弧附近的母材和焊剂熔化。	√
埋弧焊时，铁素体、奥氏体等高合金钢，一般选用碱度较高的熔炼焊剂或烧结、陶质焊剂，以降低合金元素的烧损及参加较多的合金元素。	√
埋弧焊时，为了调整焊机头与工件的相对位置，使接缝处于最佳的施焊位置或为达到预期的工艺目的，一般都需有相应的辅助设备与焊机相配合。	√
埋弧焊时不可以用钢带代替焊丝。	√
某些钢材淬硬倾向大，焊后冷却过程中，由于相变产生很脆的马氏体，在焊接应力和氢的共同作用下引起开裂，形成热裂纹。	√
灭火剂是能够有效地破坏燃烧条件，使燃烧终止的物质。	√
每台焊机都应通过单独的分断开关与馈电系统连接。	√
脉冲激光焊时，输入到工件上的能量是连续的。	√
埋弧自动堆焊机有两台焊机，要同时使用才能进行焊接工作。	√
埋弧自动堆焊机有变速和等速两种送带方式供选用。	√
埋弧自动堆焊机的焊接速度为无级调节，且焊速稳定。	√
埋弧焊自动焊接时，焊接参数可通过自动调节保持稳定。	√
埋弧焊在起重机械、锅炉与压力容器、桥梁、造船、铁路车辆、工程机械、重型机械和冶金机械、核电站结构、海洋结构等制造部门有着广泛的应用，是当今焊接生产中最普遍使用的焊接方法之一。	√
埋弧焊一般采用粗焊丝，电弧具有上升的静特性曲线。	√
埋弧焊未被融化的焊剂可以被回收装置自动回收。	√
埋弧焊通常是高负载持续率、大电流焊接过程。	√
埋弧焊适于焊接中厚板结构的长焊缝焊接。	√
埋弧焊使用的焊剂是颗粒状可熔化的物质，其作用相当于焊条的药皮。	√
埋弧焊时既可以用药芯焊丝，也可以用实心焊丝。	√
埋弧焊时焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度同步。	√
埋弧焊时电弧是在一层颗粒状的可熔化焊剂覆盖下燃烧，电弧不外露。	√
铝热焊剂主要由氧化铁、铝粉、铁粉、合金组成。	√
铝热焊获得的焊缝金属组织细小，韧性、塑性较好。	√
铝热焊方法没有顶锻过程，焊接接头的平顺性好。	√
铝及铝合金的焊接特点是表面容易氧化，生成致密的氧化膜，影响焊接，容易产生气孔，容易产生裂纹。	√
可燃性物质发生着火的最低温度，称为着火点或燃点。	√
可燃物、助燃物和着火源构成燃烧的三个要素缺少其中任何一个要素便不能燃烧。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

可燃气体或液体的爆炸极限是指一个最高值，没有最低值。	√
可采用模具使堆焊层按模具的形状强迫成型的方法提高手工电弧堆焊的效率。	√
开启瓶阀时，操作者必须站在瓶嘴正面。	√
经过预热的工件或施焊过的工件一定会引起火灾与焊炸事故。	√
禁止使用盛装过易燃易爆物质的容器作为登高的垫脚物。	√
进行碳弧气刨操作时在气割时使用电流较大，应注意防止焊机过载和长时间使用而过热。	√
进行碳弧气刨操作时电弧切割时噪声较大，操作者应戴耳塞。	√
进行碳弧气刨操作时电弧切割时烟尘大，操作者应佩戴送风式面罩。	√
进行熔化焊操作时，将作业环境5m范围内所有易燃易爆物品清理干净。	√
进行电渣焊时，如有短路发生，应立即停止焊接，但不一定要切断电源。	√
金属化后的皮肤经过一段时间会自行脱落，一般会留下不良后果。	√
金属的铸造性能主要是指金属在液态时的流动性以及液态金属在凝固过程中的收缩和偏析程度。	√
金属的原子按一定方式有规则地排列成一定空间几何形状的结晶格子，称为晶格。	√
金属的气割过程实质是铁在纯氧中的燃烧过程，而不是熔化过程。	√
金属材料在室温时抵抗氧化性气氛腐蚀作用的能力称为抗氧化性。	√
可燃性物质与空气的混合物一定能发生爆炸。	√
接触灼伤发生在高压触电事故时，在电流通过人体皮肤的进出口处造成的灼伤，一般出口处比进口处灼伤严重。	√
可燃液体属于三级动火范围。	√
可以从气瓶压力表压力值的大小换算出液态二氧化碳的贮量。	√
铝硅系列铝合金是不能热处理强化铝合金。	√
铝粉和镁粉的自燃点是一个较高的温度值，不是一个范围。	√
铝比铜的密度小，熔点也低。	√
铝比铜的导电性能差，但导热性好。	√
螺柱焊是电容储能点焊的典型应用。	√
硫酸对人体和设备有危险，稀释时要向水中加酸，并搅拌，不能向酸中加水，以防飞溅。	√
流量太小，容易变成紊流，使空气卷入，也会降低保护效果。	√
两种或两种以上的任何元素组合成的金属，叫做合金。	√
联合型等离子弧主要用于微束等离子弧焊和粉末堆焊等。	√
利用气割可以在钢板上的各种位置进行切割和在钢板上切割各种外形复杂的零件。	√
利用电容储存电能，然后迅速释放进行加热完成点焊的方法叫做电容储能缝焊。	√
冷压焊是使工件分子相互接近而获得牢固压挤接头的连接方式。	√
冷弯角越大，说明金属材料的塑性越好。	√
冷切割的主要切割方法有激光切割和水射流切割。	√
库存和停用时间超过一个检验周期的气瓶，启用前可以不进行检验。	√
空载试验和短路试验要求有专门的试验设备才能进行。	√
可以使用火焰或可能引起火星的工具开电石桶。	√
可使用焊炬、割炬的嘴头与平面摩擦的方法来清除嘴头堵塞物。	√
某一种晶格上的原子部分被另一种元素的原子所取代，称为间隙固溶体（  ）。	√
焊机的电源线一般不得超过3m。	√
焊工在操作过程中，应避开点燃的火焰，防止烧伤。	√
电弧电压越高切割功率越大，切割速度及切割厚度都相应降低。	√
电动机械设备按规定接地接零可减少触电事故的发生。	√
低温回火后钢材的硬度稍有降低，韧性有所提高。	√
低碳回火马氏体则具有相当高的强度和良好的塑性和韧性相结合的特点。	√
低碳钢焊接时，由于焊接高温的影响，晶粒长大快，碳化物容易在晶界上积聚、长大，使焊缝脆弱，焊接接头硬度降低。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

低碳钢焊接时，对焊接电源没有特殊要求，可采用交、直流弧焊机进行全位置焊接，工艺简单。	√
等压式焊炬只能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器。	√
电弧刨割条的外形与普通焊条相同，是利用药皮在电弧高温下产生的喷射气流，吹除熔化金属、达到刨割的目的。	√
等压式焊炬能使用低压乙炔发生器。	√
等离子切割时被割金属全部电离成了金属离子。	√
等离子切割时，栅格上方可以安置排风装置，下方不能安装。	√
等离子切割结束后，应最后关闭切割气体。	√
等离子弧切割时，气体流量大，提高了工作电压，利于电弧的稳定。	√
等离子弧切割电流的大小与割口宽度呈正比例关系。	√
等离子弧能量集中、温度高，可得到充分熔透、反面成形均匀的焊缝。	√
等离子弧冷丝堆焊在工艺和堆焊质量上都不太稳定。	√
等离子切割时会产生等离子弧。	√
电弧切割过程中，应注意逆风方向进行操作。	√
电弧灼伤发生在误操作或人体过分接近高压带电体而产生电弧放电时，这时高温电弧将如同火焰一样把皮肤烧伤。	√
电烙印发生在人体与带电体有良好的接触的情况下，在皮肤表面将留下和被接触带电体形状相似的肿块痕迹。有时在触电后并不立即出现，而是相隔一段时间后才出现。	√
电子束焊机在高电压下运行，观察窗应选用铅玻璃。	√
电子束焊机应安装有电压报警或其他电子联动装置。	√
电子束焊焊接半镇静钢有时会产生气孔，降低焊接速度、加宽熔池有利于消除气孔。	√
电子束功率密度比普通电弧功率密度高100倍~1000倍。	√
电子束斑点尺寸小，功率密度大，焊缝深宽比最大可达50:1	√
电渣焊只适合在垂直位置焊接。	√
电渣焊适用于大厚度的焊件。	√
电渣焊是一种大厚度工件的高效焊接法。	√
电渣焊熔池存在时间长，低熔点夹杂物和气体易排除，不易产生气孔和夹渣。	√
电渣焊过程中，可根据需要用水或者停水。	√
电渣焊电源出现电弧放电过程或电渣-电弧的混合过程,对电渣过程没有影响。	√
电渣焊的焊接电源可按暂载率100%考虑。	√
电渣焊变压器是四相供电。	√
电箱不装门、锁，电箱门出线混乱，随意加保险丝，并一闸控制多机不会发生触电事故。	√
电石运输、储存和使用过程中严禁包装破损、受潮。	√
电石属于遇水燃烧危险品。	√
电流等级越大，等离子弧切割选用切割空载电压就越高。	√
等离子弧会产生金属蒸气和氮化物等，对人体不利。	√
等离子弧会产生高强度、高频率的噪声，操作者操作时必须塞上耳塞。	√
等离子弧焊适用于焊接不同厚度的板材。	√
等离子弧焊使用Ar-H <sub>2</sub> 混合气体可焊接奥氏体不锈钢、镍基合金及铜镍合金，焊缝光亮。	√
大直径的焊丝，容易被弄乱，常制成焊丝卷或焊丝盘供货使用。	√
大量酸碱泄漏只需用砂土，可与酸碱中和的物质混合，也可用大量水冲洗，水稀释后放入废水系统。	√
从其操作方式看，目前应用最广的是半自动熔化极氩弧焊和富氩混合气保护焊，其次是自动熔化极氩弧焊。	√
从开关板到焊机的导线并非愈短愈好。	√
从广义上说，重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。	√
纯钨极要求的空载电压较低。	√
纯铁不能用热切割的方式进行加工。	√
纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可达到射流过渡。	√



**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

防止堆焊层金属开裂的主要方法是设法减小堆焊时的焊接应力。	√
凡是属于压焊的方法都可用于堆焊。	√
发泡倍数在20~200之间的泡沫称为高倍数泡沫。	√
发泡倍数小于20的称为中倍数泡沫。	√
二氧化碳气体保护焊只能进行平焊和横焊。	√
二氧化碳气体保护焊的缺点之一就是不能全位置焊接。	√
二氧化碳气保护焊所用二氧化碳的来源,可由专门生产厂提供,也可从食品加工厂的副产品中获得。	√
二氧化碳灭火器应每月检查一次。	√
凡与大地有可靠接触的金属导体,均可作为自然接地体。	√
高真空电子束焊的真空度为一个大气压。	√
割炬按可燃气体与氧气混合的方式不同可分为射吸式割炬和等压式割炬两种,其中等压式割炬使用较多。	√
割炬是气割工作的主要工具。	√
焊工的绝缘手套不得短于250mm。	√
焊工不得用沾有油脂的工具、手套或油污工作服去接触氧气瓶阀、减压器。	√
含铁素体多的钢比如低碳钢表现得特点为软而韧。	√
国家安全生产监督管理局于2004年提出了《关于开展重大危险源监督管理工作的指导意见》。	√
滚焊机不属于熔化焊设备。	√
硅是一种非金属,但却具备金属的部分性质。	√
固定式乙炔发生器可由未经受过专门培训的专职人员管理。	√
工作电压不大于380V时,焊机回路的试验电压为2000V。	√
工业中最常用的酸碱为俗称的“两酸两碱”。	√
工业用乙炔中因为混有硫化氢及磷化氢等杂质,具有特殊的臭味。	√
工业用二氧化碳一般都是使用液态的。	√
工业硫酸含有杂质而呈浅蓝色。	√
工业纯铝的塑性极高,强度也大。	√
工业常用酸碱在使用过程中要密闭操作,注意通风。	√
工厂中使用激光焊优点多,投资少,见效快。	√
根据焊接工艺的不同,电弧焊可分为自动焊、半自动焊、氩弧焊和手工焊。	√
根据电压降来确定向一台焊机供电的电力变压器功率大小时,电压降应在焊机所在处测量。	√
二氧化碳焊能焊接厚板。	√
二氧化碳焊可用于汽车、船舶、机车车辆、集装箱、矿山及工程机械等。	√
二氧化碳焊焊接时,用纯CO <sub>2</sub> 作保护气体,其焊缝成形很好。	√
二氧化碳焊焊接过程中金属飞溅较多。	√
堆焊主要用于制造新零件与修复旧零件两个方面。	√
堆焊制造新零件时,可赋予零件表面具有特殊性能的多层金属零件。	√
堆焊在多数情况下,具有异种金属焊接的特点。	√
堆焊速度一般以24~42m/h较为合适。	√
堆焊时,选择最优的焊接材料与工艺方法相配合至关重要。	√
堆焊内孔壁时,往内孔填砂进行堆焊可提高生产效率。	√
堆焊层金属开裂倾向的大小只与工件及堆焊层金属的含碳量有关。	√
端接头仅在厚板焊接时采用。	√
洞口、临边、交叉作业、攀登作业、悬空作业,按规范使用安全帽、安全网、安全带,并严格加强防护措施可减少高空坠落事故发生。	√
冬季使用乙炔发生器时如果发生冻结,只能用热水或蒸汽解冻,严禁用明火及红铁烘烤,更不准用铁器等易产生火花的物体敲击。	√
电阻焊时加热时间短,热量集中,热影响区小。	√
电阻焊和电阻钎焊是两种不同的焊接方法。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

电阻焊焊接镀层板时，产生有毒的锌、铅烟尘，闪光对焊时有大量金属蒸汽产生，修磨电极时有金属尘，其中镉铜和铍钴铜电极中的镉与铍均有很大毒性。	√
电子束作为焊接热源，具有高能量密度，且控制精准、反应迅速。	√
电子束焊在实际应用中以真空电子束焊接居多。	√
电子束焊适用于通常熔化焊方法无法焊接的异种金属材料的焊接。	√
电子束焊时大约不超过10%的电子束能量将转变为X射线辐射。	√
对处于窄小空间位置的焊缝，只要轻巧的刨枪能伸进去的地方，就可以进行切割作业。	√
电子束焊接前对接头加工、装配要求严格，以保证接头位置准确，间隙小而且均匀。	√
对航空和航天等要求严格的工件，当焊机安装、调试合格后，还应按照有关技术标准，焊接一定数量的试件经目测、金相分析、X射线检查、机械强度测量等试验，以评定焊机工作的可靠性。	√
对于多数熔化焊设备而言，馈电母线是否合适的决定性因素是允许的电压降，无须考虑发热因素。	√
二氧化碳焊焊接低合金高强度钢时冷裂纹的倾向较大。	√
二氧化碳焊焊后一般不需要清渣。	√
二氧化碳焊的生产率比焊条电弧焊高。	√
二氧化碳焊的焊丝熔化率低。	√
二氧化碳焊的焊缝含氢量低。	√
二氧化碳焊采用短路过渡技术可以用于全位置焊接。	√
二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接电弧热量集中，受热面积大，焊接速度快。	√
二氧化碳焊采用短路过渡技术焊接薄壁构件焊接质量高，焊接变形小。	√
二氧化碳焊不能替代焊条电弧焊和埋弧焊。	√
二氧化碳焊不能焊接黑色金属。	√
二氧化碳焊不能焊接管道。	√
二氧化碳焊不能焊接电站设备。	√
二氧化碳焊不能焊接薄板。	√
二氧化碳电弧的穿透力很弱。	√
二氧化碳的热物理特性和化学特性都符合应用要求，在焊接过程只需稍微调整焊丝，其他条件无需多考虑就能获得良好的焊接效果。	√
多丝埋弧焊可以加大熔深并提高生产率，所以得到越来越多的工业应用。	√
对于熔化焊设备来说，当临时需要使用较长的电源线时，应在拖放在干燥的地面上。	√
对一般工件的焊接用试件焊接一定数量后，经目视检查应无过深的压痕、裂纹和过烧的即可投入生产使用。	√
木粉的自燃点比镁粉低。	√
目前，切割主要用于切割各种碳钢和普通低合金钢。	√
目前，通用弧焊机在堆焊设备中占有的比例较小。	√
氧-乙炔火焰中火焰的性质是不可调的。	√
氧乙炔火焰被运用到金属焊接上去，奠定了压力焊技术的基础。	√
氧熔剂切割气主要用于切割不锈钢铸件和铸铁件的浇冒口。	√
氧熔剂切割的最大厚度可达800mm。	√
氧气瓶是贮存和运输氧气的专用高压容器，瓶体表面为银灰色。	√
氧气瓶阀门着火，只要操作者将阀门关闭，断绝氧气，火会自行熄灭。	√
氧气胶管要用1.8倍工作压力的蒸汽或热水清洗。	√
氧-乙炔火焰中乙炔气体为可燃气体，氧气为助燃气体。	√
氧气减压表是不禁油的。	√
氧气不能燃烧，但能助燃，是强氧化剂，与可燃气体混合燃烧可以得到高温火焰。	√
氧-弧水下热切割的主要安全问题是防触电、防回火。	√
氧含量不大于0.01%的纯铜称为无氧铜，用TW(铜无)表示。	√
盐酸是清除水垢、锈垢最常用的溶液。	√
盐酸对消除含钾的氧化铁垢有特效。	√



**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

严禁用装氧的气瓶来改装储存氢气的钢瓶。	√
严禁氧气瓶、丙烷瓶及油料同车运输。	√
氧气管道的管材一般应选用无缝钢管、铜管（如黄铜管）。	√
氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺不同的是对火焰能率的选择。	√
氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不同。	√
氧-乙炔焰堆焊的熔合比范围为15%~25%。	√
乙炔发生器的操作人员必须经过专门训练，熟悉其结构和作用原理，并经安全技术考核合格。	√
乙炔发生器不得使用含铜质量分数超过70%的铜合金、银等作为垫圈、管接头及其他零部件。	√
移动触电者或将其送往医院途中应暂时中止抢救。	√
一台火箭发动机的钎缝有750m长，可以一次钎焊完成。	√
一辆小轿车上的焊点最多不能超过10000个。	√
一个人在皮肤干燥状态下，接触的电压越高，人体电阻越小。	√
一般说导电性好的材料，其导热性较差。	√
一般事故隐患是指危害和整改难度较小，发现后能够立即整改排除的隐患。	√
一般情况下，高频电流对人体的伤害程度最为严重，工频电流对人体的伤害次之，直流电流对人体的伤害则较轻。	√
一般交流电源用于小电流、快速引弧、短焊缝、高速焊接场合，所采用焊剂的稳弧性较差及对焊接参数稳定性有较高要求的场合。	√
一般根据工件材料选择电流种类。	√
一般TIG能焊接的大多数金属，均可用等离子弧焊接。	√
液体在火源作用下，首先使其蒸发，然后蒸汽氧化分解进行燃烧。	√
液体金属与熔化的焊剂间进行冶金反应时间较短，不能有效减少焊缝中的气孔、裂纹等缺陷。	√
液化石油气做为气割用气源时，和乙炔焰相比，其切割质量较好，但在切割多层迭板时，切割速度比乙炔慢。	√
液化石油气瓶，使用未超过20年，每五年检验一次；超过20年，每两年检验一次。	√
氧-乙炔焰堆焊时，应尽量采用较大号的焊炬。	√
严禁焊补未开孔洞的密封容器。	√
氩在惰性气体保护焊的应用中效率低。	√
氩气瓶内气体可以用尽。	√
氩气和二氧化碳混合气体主要用于焊接碳钢和合金结构钢，也可焊接不锈钢。	√
小孔型等离子弧焊接时，获得优质焊缝的前提是焊接过程中确保小孔的稳定。	√
硝酸对铁有钝化作用，能减慢腐蚀。	√
硝酸的别名是硝镪水。	√
狭义上，重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。	√
稀硫酸可与所含酸根离子对应酸酸性比硫酸根离子弱的盐反应，生成相应的硫酸盐和强酸。	√
稀硫酸可与多数金属（比铜活泼）氧化物反应，生成相应的硫酸盐和水。	√
吸入较高浓度的氟化氢气体或蒸气，可严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜，可发生支气管炎、骨质病变等。	√
无论瓶内装得是什么气体，均可以同车运输。	√
无结晶水的碳酸钠工业名称为重质碱。	√
钨极氩弧焊所焊接的板材厚度范围，从生产率考虑以5mm以下为宜。	√
钨极氩弧焊焊丝作电极，并被不断熔化填入熔池，冷凝后形成焊缝。	√
钨极氩弧焊按操作方式分为手工焊、半自动焊和自动焊三类。	√
钨极气体保护焊使用的电流种类不包括直流正接。	√
钨极和熔化极惰性气体保护焊特别适合铝、镁金属的焊接。	√
我国现行消防法规的概括起来主要有五条。	√
魏氏组织是一种过热组织，是由彼此交叉约90度的铁素体针嵌入基体的显微组织。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

为了减少碳棒的烧损，压缩空气的流量必须很大。	√
小孔型等离子弧焊时，板厚增加，则所需能量密度减少。	√
乙炔发生器启动前应检查回火保险器的水位及发生器的各活动机件等是否正常。	√
小孔型等离子弧焊时，离子气流量增加，可使等离子流力和熔透能力增大。	√
许多碳素钢和低合金结构钢经正火后，各项力学性能均较好，可以细化晶粒，常用来作为最终热处理。	√
氩气+氧气+二氧化碳不能作为气体保护焊的保护气体。	√
氩弧焊作业时，尽可能采用放射剂量低的铈钨极。	√
氩弧焊引弧所用的高频振荡器会产生一定强度的磁辐射，接触较多的焊工，会引起头晕、疲乏无力、心悸等症状。	√
氩弧焊是采用工业纯氩作为保护气体的。	√
氩弧焊使用的钨极材料中的钍、铈等稀有金属没有放射性。	√
氩弧焊可以焊接铜、铝、合金钢等有色金属。	√
氩弧焊可以焊接化学活泼性强和已形成高熔点氧化膜的镁、铝、钛及其合金。	√
氩弧焊接时要特别注意通风。	√
氩弧焊接时不会产生高浓度有害气体。	√
氩弧焊采用的压缩气瓶打开阀门时动作要快。	√
氩弧堆焊时，应采取比手工电弧焊更有效的防辐射安全措施。	√
压缩空气的作用不包括对碳棒电极起冷却作用。	√
压缩空气的主要作用是把碳极电弧高温加热而熔化的金属吹掉。	√
压缩空气的流量过大时，将会使被熔化的金属温度降低而不利于对所切割的金属进行加工。	√
压力焊与钎焊的金属结合机理完全相同。	√
压焊是可以不进行加热只施加压力进行的。	√
选择埋弧焊焊接规范的原则是保证电弧稳定燃烧，焊缝形状尺寸符合要求，表面成形光洁整齐，内部无气孔、夹渣、裂纹、未焊透、焊瘤等缺陷。	√
需要通水冷却的电渣焊用焊剂，可以不用烘干。	√
为了防止跨步电压触电，无论何时，救护人员均不可进入断线落地点8m~10m的范围内。	√
乙炔发生器中可以使用含铜质量分数超过70%的铜合金、银材质的配件。	√
乙炔气瓶口着火时，设法立即关闭瓶阀，停止气体流出，火即熄灭。	√
只有将堆焊表面放在倾斜或立焊位置，才能不打渣连续堆焊。	√
正确估算瓶内CO <sub>2</sub> 贮量是采用称钢瓶质量的方法。	√
蒸气锅炉爆炸是一种化学爆炸。	√
镇静钢中杂质少，但偏析较多。	√
真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。	√
炸药是指爆炸性混合物。	√
增设机械安全防护装置和断电保护装置会降低机械事故发生的可能性。	√
直接在水泥地面上切割金属材料，应有防火花喷射造成烫伤的措施。	√
在有多台焊机工作场地当水源压力太低或不稳定时，应设置专用冷却水循环系统。	√
在氩气中加入氧气可以稳定和控制电弧阴极斑点的位置。	√
在氩气和二氧化碳混合气体保护焊中，熔滴过渡特性随着二氧化碳含量的增加而恶化，飞溅也增大。	√
在选择熔化焊机的焊接参数时最好使用与工件相同材料和厚度裁成的试件进行试焊。	√
在现场不方便就地心肺复苏时，要尽量反复调整直至触电伤员至方便位置。	√
在推拉电源闸刀开关时，必须戴绝缘手套，同时头部需偏斜。	√
在暑热夏天贮存闪点高的易燃液体时，必须采取隔热降温措施，严禁明火。	√
在使用含有氟化物的钎剂时，必须在有通风的条件下进行焊接，或者使用个人防护装备。	√
在一般钢材中，只有高温时存在奥氏体。	√
直流电流会对人体有伤害，男性平均摆脱电流为76A。	√
置换焊补时，若隔绝工作不可靠，不得焊割。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

置换焊割广泛应用于可燃气体的容器与管道的外部焊补。	√
自动埋弧焊机按照工作需要，做成不同的型式。常见的型式有：焊车式、悬挂式、机床式、悬臂式、门架式等，其中使用最普遍的是 MZ-1000焊机。	√
自动埋弧焊焊丝送进由送丝机头完成，电弧移动则由人工控制。	√
自动埋弧堆焊电流增大时，焊丝熔化速度加快，堆焊层厚度较少。	√
自动埋弧堆焊电弧电压减小时，堆焊焊缝宽度增加。	√
自动焊和手工焊主要用于大型机械设备制造，其设备多安装在厂房里，作业场所比较固定。	√
装盛乙炔的容器或管道，不得随便进行焊补或切割。	√
装满气的气瓶是危险源。	√
转移型等离子弧一般用于非金属材料的焊接与切割。	√
铸铁补焊时，用裁丝法可有效防止焊缝剥离。	√
贮存大量浓盐酸的场所发生火灾，不能用直流水扑灭。	√
珠光体的性能介于奥氏体和渗碳体之间，结构钢很多是珠光体。	√
轴类零件进行自动埋弧堆焊时，所取的焊丝轴向移动速度，应足以使相邻的焊缝彼此重叠2/3左右。	√
重大危险源是指长期地或临时地生产、搬运、使用或者储存危险物品，且危险物品的数量等于或者超过临界量的单元。	√
重大危险源申报登记的类型分为：易燃、易爆、有害物质的储罐区（储罐），易燃、易爆、有毒物质的库区（库），具有火灾、爆炸、中毒危险的场所，压力管道，锅炉，压力容器，企业危险建（构）筑物。	√
重大事故隐患是指危害和整改难度较大，应当全部或局部停产、停业，并经过一定时间整改治理方能排除的隐患，或者因外部因素影响，致使生产经营单位自身难以排除的隐患。	√
中碳钢焊接时，热影响区容易产生淬硬组织。	√
中频电会使焊工产生一定的麻电现象，这在高处作业时是很危险的。	√
在实际生产中，大多用氩气作为切割气体。	√
在生产过程中，操作者即使操作失误，也不会发生事故或伤害，或者设备、设施和技术工艺本身具有自动防止人的不安全行为的能力称为失误—安全功能。	√
在生产、贮存和使用可燃液体过程中要严防跑、冒、滴、漏，室内应加强通风换气。	√
在生产、贮存和使用可燃气体的过程中，要严防容器、管道的泄漏。	√
运输气瓶的车、船不得在繁华市区、重要机关附近停靠，车、船停靠时，司机与押运人员不得同时离开。	√
运气瓶的车辆可没有“危险品”安全标志。	√
原子氢焊时，要采用较高的引弧电压。	√
雨天穿用的胶鞋，在进行熔化焊作业时也可暂作绝缘鞋使用。	√
与气瓶接触的管道和设备要有接地装置，防止产生静电造成燃烧或爆炸。	√
有液化石油气的气瓶也可以长途运输。	√
油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。	√
由于危险源的存在，生产安全事故发生的可能，使得对生产进行安全管理就显得可有可无。	√
由于焊缝的热影响区小，电子束焊可焊接紧靠热敏感性材料的零件。	√
由于电弧的温度极高（中心温度可达6000℃~10000℃），可使其周围的金属熔化、蒸发并飞溅到皮肤表层而使皮肤金属化。	√
用碳弧气刨来加工焊缝坡口，不适用于开U型坡口。	√
用碳弧气刨对焊缝进行清根，也可以消除不合格焊缝中的缺陷，然后进行修复效率高。	√
用碳弧气刨的方法加工多种不能用气割加工的金属。	√
用碱或碱土金属的氟化物为基的熔剂对熔池进行冶金处理，对消除电子束焊钛及钛合金焊缝气孔很有效。	√
用二氧化碳灭火器可以对电石进行灭火。	√
引起油脂自燃的内因是有较大的氧化表面（如浸油的纤维物质）有空气，具备蓄热的条件。	√

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

乙炔燃烧失火时，绝对禁止使用四氯化碳灭火，宜用二氧化碳灭火器或干粉灭火器救火。	√
在Ar中加入二氧化碳会降低临界电流。	√
乙炔瓶内丙酮流出燃烧，不能用泡沫灭火器扑灭。	√
在操作电子束焊机时要注意防止高压电击、X射线以及烟气。	√
在处理保证安全与生产经营活动的关系上，优先考虑财产安全。	√
在容器或狭小部位进行碳弧气刨操作时，作业场地必须采取排烟除尘措施，还应注意场地防火。	√
在容器或舱室内部碳弧气刨操作时，内部空间尺寸不能过于窄小，并要加强抽风及排除烟尘措施。	√
在任何情况下，应注意避免在容器和管道里形成乙炔-空气或乙炔-氧气混合气。	√
在切割机上的电气开关应与切割机头上的割炬气阀门隔离，以防被电火花引爆。	√
在钎焊作业生产过程中，气瓶可能会发生泄漏，引起中毒、火灾或爆炸事故。	√
在钎焊作业生产过程中，气瓶不会发生泄漏。	√
在汽车制造业中，激光焊可用于汽车底架的制造。	√
在气焊气割工艺中火焰能率是焊件的厚度、母材的熔点和导热性及焊缝的空间位置进行选择。	√
在气割完毕后应可以先断弧，待碳棒冷却后再关闭压缩空气，也可以先关闭气体。	√
在拉拽触电者脱离电源的过程中，救护人应双手迅速将触电者拉离电源。	√
在空气不足的情况下燃烧会生成炭粒。	√
在禁火区内动火一般实行三级审批制。	√
在焊接过程中加入的二氧化碳对母材可能产生渗碳作用。	√
在焊机使用中，改变非转移型电弧的电流，可控制焊缝的熔深和稀释率。	×
在国家标准GB18218—2009《重大危险源》中，给出了各种危险物质的名称、类别及其临界量。	×
在光线不足的较暗环境焊接，必须使用手提工作行灯，一般环境使用的照明灯电压不超过36V。在潮湿、金属容器等危险环境，照明行灯电压不得超过16V。	×
在大电流焊接时，增大锥角可避免尖端过热熔化，减少损耗，并防止电弧往上扩展而影响阴极斑点的稳定性。	×
在潮湿环境操作时，焊工必须使用干燥、绝缘可靠的焊工手套，但不必使用绝缘橡胶衬垫。	×
为克服电弧切割的粉尘大、有气味的缺点，还可采用水碳弧气刨的方法。	×
为得到稀释率小、成形好的堆焊层，堆焊电流与电弧电压应有良好的配合。	×
微型件、精密件的焊接可选用小功率焊机。	×
切割电流增大使弧柱变粗，切口变宽，易形成V形割口。	×
钎焊作业属于特种作业范畴。	×
钎焊作业的安全生产意在防止发生人身伤亡和财产损失等生产事故。	×
钎焊作业的安全生产可以消除或控制危险、有害因素。	×
钎焊作业的安全生产可以保障人身安全与健康。	×
钎焊作业安全生产应遵守一般安全生产规律。	×
钎焊作业安全生产是为了使钎焊作业生产过程在符合物质条件和工作秩序下进行。	×
切割分为火焰切割、电弧切割和冷切割三类。	×
钎焊作业安全生产是为了使钎焊作业生产过程在符合物质条件和工作秩序下进行，防止发生人身伤亡和财产损失等生产事故，消除或控制危险、有害因素，保障人身安全与健康、设备和设施免受损坏、环境免遭破坏的总称。	×
钎焊时工件不进行加热，只加热钎料即可。	×
钎焊时必须施加一定的压力才能进行。	×
钎焊从业人员应承担服从管理，遵章守规的义务，正确佩戴和使用劳动防护用品的义务，接受安全培训，掌握安全生产技能的义务以及及时报告事故隐患或者其他不安全因素的义务。	×
钎焊从业人员的权利主要包括：知情权与建议权，批评、检举，不包括控告权、拒绝违章指挥和强令冒险作业权。	×
钎焊从业人员的权利包括工伤保险赔偿权和监督权。	×

最新焊工操作证考试题库（判断题）

汽车制造业中，激光焊接技术主要用于车身拼焊、框架结构和零部件的焊接。	×
气体导管漏气着火时，可用石棉布扑灭燃烧气体。	×
钎焊作业安全生产除应遵守一般安全生产规律之外还应充分考虑钎焊的专业特性和技术上的要求。	×
青铜是所有铜合金中熔点最高的铜合金。	×
氢气有最大的扩散速度和很高的导热性，极易漏泄，点火能力低，被公认为是一种极危险的易燃易爆气体。	×
氢氧化钠不能腐蚀铝性物质。	×
熔化焊设备电网供电参数必须为或380V；50Hz。	×
熔化焊设备的漏电保护器，应每月检查一次，即操作漏电保护器按钮，检查其是否能正常断开电源。	×
熔化焊设备出现故障可由焊工检查和修理。	×
熔化焊设备采用的加热原理为电阻加热原理。	×
熔化焊机中不与地相连接的电气回路，在试验时对个别元件，由于特性限制，允许从电路中拆除或短接。	×
熔化焊机电源线长度一般不应超过2m~3m。	×
熔化焊焊接车间内多点焊割作业或有其他工作混合作业时，各工位间应设防护屏。	×
熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明。	×
熔化焊大电流测量仪可显示出电流值及时间值。	×
人工接地极接地导线应具有良好的导电性，其截面积不得小于11mm <sup>2</sup> 。	×
热喷涂是一种制造堆焊层的工作方法。	×
燃烧产物在一定条件下有阻碍继续燃烧的作用。	×
燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。	×
屈服强度越高，金属材料的抗拉强度也会越大。	×
清洗容器时，蒸汽管的末端必须伸至液体的底部。	×
氢氧化钠可以腐蚀塑料。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
气体保护焊用纯Ar做保护气焊接低合金钢时，容易使焊缝产生气孔。	×
气体保护焊用纯Ar做保护气焊接低合金钢的好处是电弧非常稳定。	×
气体保护焊时，氢气只能与氧气混合，不能与其他气体混合，否则特别容易出现危险。	×
气瓶在使用过程中必须根据国家《气瓶安全监察规程》要求进行定期技术检验。	×
气割时所用的设备与气焊完全相同。	×
气割过程中的切割氧不要求高纯度。	×
气割广泛用于钢板下料、焊接坡口和铸件浇冒口的切割。	×
气割的工艺参数主要根据切割速度来确定的。	×
气割不能在钢板上切割外形复杂的零件。	×
起重设备未设置卷扬限制器、起重量控制、联锁开关等安全装置会引起触电事故。	×
其他条件相同状态下，人体电阻在干燥与潮湿状态下电阻值一样。	×
普通橡胶导管和衬垫可用做液化石油气瓶的配件。	×
泡沫灭火器应每半年检查一次。	×
泡沫灭火器的喷射时间是60s，射程8m。	×
泡沫灭火剂指能够与水混溶，并可通过机械或化学反应产生灭火泡沫的灭火剂。	×
泡沫灭火剂按泡沫的生成机理可分为三种类型。	×
排风系统必须保证环境中氟化物浓度在规定范围内，现行国家规定最大允许浓度10mg/cm <sup>3</sup> 。	×
浓硫酸能以任何比例溶于水。	×
耐热钢不能采用二氧化碳气体保护焊焊接。	×
目前只有12V、24V、36V三个安全电压等级。	×
目前的CO <sub>2</sub> 激光器采用CO <sub>2</sub> 、N <sub>2</sub> 、He(或Ar)混合气体作为工作介质，其体积配比为7:33:60。	×
气割时氧气射流的喷射，使火星、熔珠和铁渣四处飞溅，易造成烫伤事故。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

熔化焊设备各个焊机间及与墙面间至少应留出1m宽的通道。	×
气焊过程中并不需要填充金属。	×
气焊或气割使用的气体发生器都属于压力容器，不可能造成爆炸和火灾事故。	×
气瓶在使用过程中，发现有严重腐蚀、损伤或对其安全可靠有怀疑时，应提前进行检验。	×
气瓶运输（含装卸）时，严禁烟火，运输可燃气体气瓶时，运输工具上应备有灭火器材。	×
气瓶运输(含装卸)时，轻装轻卸，避免剧烈震动，严禁抛、滑、滚、冲击，以防气体膨胀爆炸，最好备有波浪形的瓶架，垫上橡皮或其它软物，以减小震动。	×
气瓶运输（含装卸）时，瓶必须配戴好瓶帽（有防护罩的除外），并要拧紧。	×
气瓶投入使用后，不得对瓶体进行挖补，但可焊接修理。	×
气瓶使用时，严禁敲击、碰撞，特别是乙炔瓶不应遭受剧烈振动或撞击，以免填料下沉而形成净空间影响乙炔的贮存。	×
气瓶使用时，为便于本单位人员辨认，可以更改气瓶的钢印和颜色标记。	×
气瓶使用时，气瓶的放置地点，距明火10m以内。	×
气瓶的材质冲击值低是导致气瓶发生爆炸的主要原因之一。	×
气瓶储存时，空瓶与实瓶两者应分开放置，并有明显标志。	×
气瓶储存时，可不放置于专用仓库储存。	×
气焊与气割铅、镁、铜等有色金属及其他合金时，环境中的有毒气体、烟尘不可能造成焊工中毒。	×
气焊是利用气体火焰作为热源的一种熔化焊接方法。	×
气焊时一般采用中性焰，中性焰由焰心、内焰、外焰三部分组成。	×
气焊气割工艺中使用的焊丝直径根据焊件的厚度和坡口形式来选择。	×
气焊利用可燃气体和氧燃烧所放出的热量作为热源。	×
气焊或气割使用的乙炔、液化石油气、氢气等都是易燃易爆气体。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
熔化焊是利用局部加热的方法将连接处的金属加热至熔化状态而完成的焊接方法。	×
熔化焊引弧时使用高频振荡器，因时间较短，影响较小，所以对人体无害。	×
熔化焊与热切割设备运行时，空载电压一般都在50~90V。	×
碳弧气刨需要利用碳极电弧的高温，把金属的局部加热到熔化状态。	×
碳弧气刨是利用碳极电弧的高温，把金属的局部加热到熔化状态，同时用压缩空气的气流把熔化金属吹掉，从而达到对金属进行去除或切割的一种加工方法。	×
碳弧气刨是利用碳弧的高温将金属熔化后，用压缩空气将熔化的金属吹掉的一种刨削金属的方法。	×
碳弧气刨切割时应可以使用其他材料代替带铜皮的专用碳棒。	×
碳弧气刨可使环境粉尘降低40%~60%左右。	×
碳弧气刨的方法设备、工具简单，操作使用安全。	×
碳弧气刨的操作时起弧之前必须打开气阀，先送压缩空气随后引燃电弧，以免产生夹碳缺陷。	×
碳弧气刨的操作时，对12mm~20mm厚的低碳钢板，用直径8mm碳棒，最深可切到7.5mm，最宽可切到13mm。	×
碳弧气刨的操作，开始切割前，要检查电缆及气管是否完好，电源极性是否正确。	×
碳弧气刨不能清理铸件的毛边、飞边、浇铸冒口及铸件中的缺陷。	×
碳弧刨割条工作时需交、直流弧焊机，以及空气压缩机。	×
碳弧刨割条操作时其电弧必须达到一定的喷射能力，才能除去熔化金属。	×
碳当量为0.60%时，工件的焊前预热温度为250℃以上。	×
钛合金是高熔点金属，但也可以用相应的焊接方法进行熔化焊。	×
所有金属中只有铜是红色。	×
所有的金属都具有热胀冷缩的性质。	×
随着钢中含碳量的增加，钢中渗碳体的量将减小。	×
碳弧气刨只要有一台直流电焊机、有压缩空气，有专用的电弧切割极及碳棒，使用方便，操作灵活。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

丝极电渣焊的焊丝在接头间隙中的位置及焊接参数容易调节，许用功率小监控熔池方便，适用于环缝焊及丁字接头的焊接。	×
碳化焰中氧与乙炔的比例小于1。	×
调质能得到韧性和强度最好的配合，获得良好的综合力学性能。	×
微束等离子弧焊一般采用大孔径压缩喷嘴及联合型电弧。	×
危险源只可以是物，不可以是人。	×
危险源是指可能造成人员伤亡、疾病、财产损失、作业环境破坏或其他损失的根源或状态。	×
危险源可以是物，也可以是人。	×
外部明火导入管道内部，如管道附近明火的导入以及与管线相连的焊接工具因回火导入管内，可引起管道燃烧爆炸。	×
脱离低压电源的方法可用“拉、切、挑、拽”四个字概括。	×
钍钨极是目前钨极氩弧焊中应用最广泛的一种电极。	×
透射式聚焦用于大功率的激光加工设备。	×
铜及铜合金的焊接特点是难融合及易变形，容易产生热裂纹，容易产生气孔。	×
铜的密度比铁的密度稍小。	×
同一电流使用较大直径的焊丝时，可获得加大焊缝熔深、减小熔宽的工艺效果。	×
通过调节氧气阀门和乙炔阀门，可得到三种不同的火焰：中性焰、碳化焰和氧化焰。	×
通常在Ar气中加入50%~75%的He气进行钛、铝及其合金的小孔焊。	×
通常可以将爆炸分为物理性爆炸和化学性爆炸两大类。	×
通常化合物具有较高的硬度和大的塑性，而脆性较低。	×
铁素体的强度和硬度低，但塑性和韧性好，所以含铁素体多的钢就表现出软而韧的特点。	×
铁属于立方晶格，随着温度的变化，铁可以由一种晶格转变为另一种晶格。	×
提升机具限位保险装置失灵或“带病”工作有可能引起高空坠落事故。	×
操作激光切割机时，要严格按照激光器启动程序启动激光器。	×
水蒸气对人体的伤害主要是烫伤。	×
水蒸气保护电弧焊主要用于工件的堆焊修复。	×
湿法焊接是焊工在水下直接施焊。	×
湿法焊接时，引弧电压要低于大气中的引弧电压。	×
盛装易起聚合反应或分解反应气体的气瓶，必须规定储存期限，并应避开放射性射线源。	×
盛装一般气体的气瓶，不用检验。	×
盛装腐蚀性气体的气瓶，每一年检验一次。	×
盛装惰性气体的气瓶，可不检验。	×
生活中常用的不锈钢大部分是马氏体不锈钢。	×
生产经营单位应当按照国家有关规定，将本单位重大危险源及安全措施、应急措施报地方人民政府负责安全生产监督管理的有关部门备案。	×
少量的碳和其他合金元素固溶于铁中的固溶体叫作渗碳体。	×
上坡堆焊时，工件的倾斜角以小于8°为好。	×
如果不对事故隐患进行有效管理，就可能产生安全事故。	×
熔渣除了对熔池和焊缝金属起化学和机械保护作用外，焊接过程中还与熔化金属发生冶金反应，但不影响焊缝金属的化学成分。	×
熔透型等离子弧焊主要用于薄板加单面焊双面成形及厚板的多层焊。	×
熔炼焊剂的命名由HJ表示熔炼焊剂，后加四个阿拉伯数字组成。	×
熔化极气体保护堆焊应用形式采用手工堆焊。	×
熔化极混合气体保护焊是采用在惰性气体中加入一定量的其他惰性气体进行焊接的方法。	×
熔化极混合气体保护焊的混合气体是将多种气体经供气系统按既定比例均匀混合后，以一定的流量通过喷嘴吹入焊接区。混合气体可以是两种气体，也可以是多种气体。	×
石墨坩埚在高温下会使铝热钢液有较多的增碳，铝热焊缝的力学性能得不到保证，因此不能直接用于铝热焊接钢轨。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

水蒸气保护焊比二氧化碳气体保护焊的质量好。	×
石油气点火时，要先点燃引火物后再开气。	×
使用Ar-H <sub>2</sub> 混合气体作离子气时，由于电弧温度较高，应降低喷嘴孔径的额定电流。	×
水下焊接与热切割作业常见事故不包括砸伤和烫伤。	×
水下焊接与热切割时，焊接电源必须用直流电，禁用交流电。	×
输气管道中气体的流速是有限制的。	×
手提式二氧化碳灭火器，是把二氧化碳以气态灌进钢瓶内的。	×
手工钨极氩弧焊用的填充金属应是直棒（条）。	×
手工堆焊时，应采用较大电压。	×
手工电弧焊焊接设备的空载电压低于人体所能承受的安全电压。	×
手工电弧焊焊接12mm~16mm厚度的钢板对接焊可以达到16m/h。	×
手工电弧堆焊时，堆焊层的硬度主要取决于堆焊焊条的合金成分和焊后热处理。	×
手工电弧堆焊时，常选用小电流，短弧堆焊。	×
手工电弧堆焊单层堆焊的最小厚度是3.2mm。	×
室内焊接作业应避免可燃易燃气体（或蒸汽）的滞留积聚，除必要的通风措施外，还应装设气体分析仪器和报警器。	×
事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患两种。	×
事故隐患泛指生产系统中可导致事故发生的人的不安全行为、物的不安全状态和管理上的缺陷。	×
使用移动式电源箱一个动力分路只能接一台熔化焊设备，设备有名称牌。动力与照明回路应分开。	×
使用电子束焊，焊缝中常出现夹渣等焊缝不纯的缺欠。	×
使用等压式焊炬焊炬施焊时，发生回火的可能性大。	×
实质上使用可熔夹条是对接头单面焊背面成形工艺中采取的一种特殊措施。	×
操作过程中如果没有完善的操作标准，可能会使员工出现不安全行为，因此没有操作标准也是危险源。	×
操作高频加热设备时，工人操作位置要铺耐压15kV的绝缘橡胶板。	×
采用一定的辅助设备，埋弧焊也可实现横焊和角焊位置的焊接。	×
自动振动堆焊机的堆焊机床主要用来夹持被焊工件。	×
安全生产工作应当做在生产活动过程中，尽量避免事故发生。	×
安全电压等级为36V时，照明装置离地高度应不超过2.5m。	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氦气或氩-氦混合的惰性气体。	×
MU-2X300型双头埋弧自动堆焊机用于堆焊锅炉环缝。	×
MIG焊适用于铝及铝合金、不锈钢等材料中、厚板焊接。	×
MAG焊适用于碳钢、合金钢和不锈钢等黑色金属材料的全位置焊接。	×
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机配用的机械设备，可适应各种几何形状的工件表面的堆焊。	×
安全生产管理的基本对象是企业的员工，不涉及机器设备。	×
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机电弧电流的调节范围较小。	×
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机便于调节焊接规范。	×
HS-1000型电渣焊机可焊60mm~500mm厚的T形接头和角接头焊缝。	×
BP1-3 X 3000型电渣焊变压器用通风机进行冷却。	×
20G钢是低合金钢。	×
1211灭火器是干粉灭火器。	×
《中华人民共和国安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当登记建档。	×
《安全生产许可证条例》主要内容不包括目的、对象与管理机关，安全生产许可证的条件及有效期。	×
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机不能通用。	×
安全生产管理的目标是减少和控制危害，减少和控制事故，尽量避免生产过程中由于事故所造成的设备损坏、财产损失、环境污染，其他人员损失可以忽略。	×



**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

安全生产管理的最高境界是技术安全，技术安全是指通过设计等手段使生产设备、设施或技术工艺含有内在的能够从根本上防止发生事故的功能，即使在错误操作或发生故障的情况下也不会发生事故。	×
安全生产管理就是针对人们生产过程中的安全问题，运用有效的资源，发挥人们的智慧，通过人们的努力，进行有关决策、计划、组织和控制等活动，达到安全生产的目标。	×
采用压缩空气的吸压式焊剂回收输送机不可以安装在小车上使用。	×
采用心脏复苏法抢救5分钟后，触电人员仍未恢复心跳和呼吸，即可停止抢救。	×
采用心脏复苏法急救时，按压吹气半分钟后，应采用“看、听、试”方法对触电者是否恢复自然呼吸和心跳进行再判断。	×
采用散焦电子束对难熔金属钎合金对接缝进行预热有清理和除气作用，有利于消除气孔。	×
采用二氧化碳焊焊接厚板时可增加坡口的钝边，减小坡口。	×
不锈钢可以用火焰切割的方式进行加工。	×
不论架空或地沟敷设或埋设，一般工作压力在3Mpa以下者，多采用无缝钢管。	×
表面堆焊可以采用二氧化碳气体保护焊方法焊接。	×
苯和甲苯的爆炸温度极限相同。	×
爆炸极限的幅度越宽，其危险性就越小。	×
爆炸必然伴随着燃烧。	×
薄药皮电弧焊和药芯焊丝氩弧焊是同一种焊接。	×
薄板焊接或者点焊宜采用“E4313”，焊件不易烧穿且易引弧。	×
奥氏体为体心立方晶格，奥氏体的强度和硬度不高，塑性和韧性很好。	×
奥氏体的最大特点是没有磁性。	×
奥氏体的强度和硬度不高，塑性和韧性很好。	×
奥氏体不锈钢的电子束焊接接头抗晶间腐蚀的能力较弱。	×
《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当制定的应急预案。	×
《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源应当告知从业人员和相关人员在紧急情况下应当采取的应急措施。	×
《安全生产法》规定，生产经营单位对重大危险源可以一劳永逸，不进行定期检测、评估、监控。	×
《安全生产法》第五十一条规定，从业人员发现事故隐患或其他不安全因素，应当立即向现场安全生产管理人员或本单位负责人报告，接到报告的人员应当及时予以处理。	×
《安全生产法》的核心内容不包括五方运行机制。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
“安全第一”，指在生产经营活动中，要始终把财产安全放在首要位置。	×
“安全第一，预防为主，综合治理”的安全生产方针是不合理的。	×
铝热焊的设备比较复杂，一般不宜采用。	×
自燃点是指物质（不论是固态、液态或气态）在没有外部火花和火焰的条件下，能自动引燃和继续燃烧的最低温度。	×
铁属于立方晶格，随着温度的变化，铁可以由一种晶格转变为另一种晶格。	×
在光线不足的较暗环境焊接，必须使用手提工作行灯，一般环境，使用的照明灯电压不超过36V。在潮湿金属容器等危险环境，照明行灯电压不得超过16V。	×
焊接设备、工具和材料应排列整齐不得乱堆乱放，操作现场的所有气焊设备、焊接电缆线等，允详相互缠绕。	×
目前的CO2激光器采用CO2，N2，He（或Ar）混合气体作为工作介质，其体积配比为7:33:60	×
等离子弧的能量集中（能量密度可达108~109W/cm2）	×
接触焊是压为焊的一种。	×
重大危险源是指长期地或临时地生产、搬运、且危险物品的数量等于或者超过临界量的单元使用或者储存危险物品	×
中碳钢焊接时，热影响区容易产坐淬硬组织。	×
价格低不是干粉灭火器的优点。	×
接地线应螺母拧紧，串联接入。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

氧—弧水下热切割的主要安全问题是防触电、防回火。	×
低碳钢焊接时，由于焊接高温的影响，晶粒长大快，碳化物容易在晶界上积聚长大，使焊缝脆弱，焊接接头强度降低。	×
《安全生产许可证条例》主要内容不包括目的、对象与管理机关，安全生产许可证的条件及有效期。	×
采用心脏复苏法急救时，按压吹气半分钟后，应采用“看、听、试”方法对触电者是否恢复自然呼吸和心跳进行再判断。	×
装满汽的气瓶是危险源。	×
经过预热的工件或施焊过的工件一定会引起火灾与爆炸事故。	×
埋弧焊焊丝数自仅有单丝。	×
钎焊作业属于特种作业范畴。	×
气焊和推焊都是电弧焊。	×
真空护散焊和真空钎焊属于同一类焊接。	×
汽焊和堆焊都是电弧焊。	×
在使用含有氟化物的钎剂时，必须在有通风的条件下进行焊接，或者使用个人防护装备。	×
安全生产管理就是针对人们生产过程中的安全问题，运用有效的资源，发挥人们的智慧，通过人们的努力，进行有关决策、计划、组织和控制等活动，达到安全生产的目标。	×
中碳钢焊接时，热影响区容易产生淬硬组织。	×
燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。	×
铸铁补焊时，用裁丝法可有效防止焊缝剥离。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
盐酸对清除含钾的氧化铁垢有特效。	×
工业中最常用的酸碱为俗称的“两酸两碱”。（）	×
危险源可以是物，也可以是人。（）	×
1211灭火器常用于大型浮顶油罐和大型变压器的灭火。（）	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。（）	×
经过预热的工件或施焊过的工件一定会引起火灾与爆炸事故。（）	×
检修动火时，动火时间一次绝不能超过二天。	×
焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。（）	×
燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。	×
接触焊是压力焊的一种。	×
在禁火区内动火一般实行三级审批制。（）	×
“安全第一，预防为主，综合治理”的安全生产方针是不合理的。（）	×
脱离低压电源的方法可用“拉、切、挑、拽”四个字概括。（）	×
接触焊是压力焊的一种。	×
焊接工艺只能用于金属材料的连接。（）	×
气割时所用的设备与气焊完全相同。（）	×
装满气的气瓶是危险源。	×
焊剂是埋伏焊使用的保护材料。	×
埋弧自动焊是熔化焊的一种。（）	×
下面不属于熔化焊的是气压焊。	×
车用气瓶过流阀作用是过流阀下游管线断裂时切断气源。（）	×
《气瓶安全监察规程》规定，盛装惰性气体的气瓶、每1年检验一次。	×
熔化焊接与热切割作业属于特种作业范畴。（）	×
焊接与热切割作业四个必有：有洞必有盖；有边必有栏；洞、边无盖无栏必有网；电梯口必有门连锁。（）	×
LUP-300型及LUP-500型等离子弧粉末焊机不能通用。（）	×
钎焊时工件不进行加热，只加热钎料即可。（）	×
铸铁补焊时，用裁丝法可有效防止焊缝剥离。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

氢氧化钠不能用作干燥剂。（）	×
真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。（）	×
价格低不是干粉灭火器的优点。（）	×
真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。（）	×
钎焊作业属于特种作业范畴。（）	×
电渣焊是一种大厚度工件的高效焊接法。（）	×
自动焊和手工焊主要用于大型机械设备制造,其设备多安装在厂房里,作业场所比较固定。（）	×
硅是一种非金属,但却具备金属的部分性质。（）	×
除了性质较稳定的金、铂、钛、铌、钽、钨、钼、铱以外,其他金属都能被硝酸溶解。（）	×
除了性质较稳定的金、铂、钛、铌、钽、钨、钼、铱以外,其他金属都能被硝酸溶解。（）	×
蒸气锅炉爆炸是一种化学爆炸。（）	×
真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。（）	×
氩在惰性气体保护焊的应用中效率低。（）	×
油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。	×
压力焊与钎焊的金属结合机理完全相同。（）	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
激光切割时工件熔化并蒸发。（）	×
燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。（）	×
等离子电弧是一种气流。	×
发泡倍数在20~200之间的泡沫称为高倍数泡沫。（）	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氮气或氩-氮混合的惰性气体。（）	×
1211灭火器是干粉灭火器。（）	×
熔化焊与热切割设备运行时,空载电压一般都在50~90V。（）	×
焊条电弧焊的焊接环境应通风良好。（）	×
高强度电磁场作用下长期工作,一些症状可能持续成痼疾。（）	×
干粉灭火器可用于扑救电气设备火灾。（）	×
在一般钢材中,只有高温时存在奥氏体。（）	×
氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不同。	×
二氧化碳焊的焊缝含氢量低。	×
气焊和堆焊都是电弧焊	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
激光切割时工件熔化并蒸发。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合。	×
二氧化碳焊的焊缝含氢量低。	×
“综合治理”就是标本兼治,重在综合	×
安全生产工作应当以人为本,坚持安全发展,坚持安全第一、预防为主、综合治理的方针,强化和落实生产经营单位的主体责任,建立生产经营单位和负责、职工参与、政府监管、行业自律和社会监督的机制。	×
任何单位或者个人不得阻挠和干涉对事故的报告和依法调查处理。	×
有毒品作业场所设置应急撤离通道和必要的泄险区。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氮气或氩-氮混合的惰性气体	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

流经人体的电流强度越大，电流通过人体的持续时间越长，对人的伤害越大。	×
法律责任分为民事责任、刑事责任和行政责任三种。	×
使用二氧化碳灭火器应距燃烧物2米左右。	×
切断电源是必须使用可靠的绝缘工具，以防操作过程中发生触电事故。	×
人体触及漏电的焊机外壳造成的触电伤亡，属于直接电击事故。	×
用可燃材料作保温层的部位及设备，未采取可靠的安全措施不能焊割。	×
一般来说，爆炸性气体混合物的温度越高，则爆炸极限范围越大，即爆炸下限降低，上限增高。	×
在锅炉等容器或狭小的舱间进行焊割时，应向容器或舱间送风和排气，加强通风。通风时为了提高效果，最好使用氧气。	×
离开特种作业岗位6个月以上的特种作业人员，应当重新进行实际操作考试，经确认合格后方可上岗作业。	×
从事对眼睛有伤害的作业应当戴护目镜或者防护面罩。	×
起重机械吊钩上的裂纹允许补焊修复后使用。	×
闪点越低，引起火灾爆炸的危险性越大。	×
制定《安全生产法》最重要的目的是制裁各种安全生产违法犯罪行为。	×
用人单位对未进行离岗时职业健康检查的劳动者，不得解除或者终止与其订立的劳动合同。	×
疑似职业病病人诊断或者医学观察期间，用人单位可以解除或者终止与其订立的劳动合同。	×
用人单位发生分立、合并、解散、破产等情形，应当对从事接触职业病危害作业的劳动者进行健康检查，并按照国家有关规定妥善安置职业病病人。	×
焊接处5m内不得有可燃、易燃物，以防火灾爆炸事故。	×
从业人员离开用人单位时，有权索取本人职业健康监护档案。	×
特种作业人员经过培训，如考核不合格，可在两个月内进行补考，补考仍不及格，可在一个月后再进行补考。	×
拒绝权即有权拒绝安全生产教育和培训。	×
激光焊接时，必须双人作业；一人操作，一人监护。	×
一般在动火前应采用一嗅、二看、三测爆的检查方法。	×
强令他人违章冒险作业，因而发生重大伤亡事故或者造成其他严重后果的，处5年以下有期徒刑或者拘役；情节特别恶劣的，处五年以上有期徒刑。	×
爆炸必然伴随着燃烧。	×
从业人员在作业过程中，应当严格遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程，服从管理，正确佩戴和使用劳动防护用品。	×
劳动者享有拒绝违章指挥和强令进行没有职业中毒危害防护措施的作业的权利。	×
在有易燃易爆物质的场所，应尽量将工件拆下来搬移到安全地带动火。	×
电弧焊接时，经测试交流焊接比直流焊接有更低的有害物质散发率。	×
焊工在潮湿地操作，易造成触电事故。	×
一切防火技术措施都包括两个方面，一是防止燃烧必要条件的同时存在，二是避免其相互作用。	×
工会在新建、改建、扩建项目的“三同时”审查验收时，只是提出意见，而无权参与、参加验收。	×
毒物在生产环境中，常呈气体、蒸气、雾、烟尘、粉尘等形态存在。	×
从业人员有获得符合国家标准的劳动防护用品的权利。	×
严禁焊接带压力的管道、容器及设备。	×
企业不得因从业人员在紧急情况下停止作业或者采取紧急撤离措施而降低其工资、福利待遇或者解除劳动合同。	×
焊条电弧焊时，有害物质的散发率随焊条直径减小而增加。	×
从业人员发现直接危及人身安全的紧急情况时，可以停止作业或者在采取可能的应急措施后撤离作业场所，但要扣减工资。	×
发生触电事故后，应立即切断事故发生场所电源开关或插头。	×
金属焊接与切割特种作业人员必须经过培训考核合格，取得特种作业操作证后方可独立作业。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

用人单位对从事接触职业病危害作业的劳动者，应当给予岗位津贴。	×
桌面演练的主要是对演练情况进行口头演练，一般是在装置现场举行。	×
附近有易燃易爆物品，在未彻底清理或采取有效的安全措施前，不能焊割。	×
常见点火源可分为机械火源、热火源、电火源、化学火源四类。	×
连接地线或零线的顺序，应先接接地体，后接焊机外壳。	×
由于遇湿易燃物品性能特殊，又不能用常用的水和泡沫灭火剂扑救，从事这类物品生产、经营、储存、运输、使用的人员及消防人员平时应经常了解和熟悉其品名和主要危险特性。	×
噪声强度越高，听力损伤越严重；接触噪声时间越长，对机体的影响就越大；连续接触比间断接触的影响更大。	×
闸刀开关的开关箱和拉线开关的胶木盒，属于防触电的屏护措施。	×
综合应急预案演练或者专项应急预案演练应当每两年至少组织一次。	×
登高焊割作业时，考虑到高空行走方便，安全带越长越好。	×
在上下班途中，受到机动车事故伤害的，必应认定为工伤。	×
知情权即有权了解其作业场所和工作岗位存在的危险因素、防范措施和事故应急措施。	×
依法参加工伤保险，为从业人员缴纳保险费，是企业取得安全生产许可证必须具备的安全生产条件之一。	×
高温作业、粉尘及有毒有害气体作业、放射性作业等可能造成职业危害的场所应当为从业人员配备符合规定的个人防护用品。	×
灭火的基本原理归纳为以下四个方面：冷却、窒息、隔离和化学抑制。	×
《安全生产法》进一步强调了从业人员应该具备的岗位安全风险认识、安全操作技能、安全防护技能和应急处置能力。	×
建议权即有权对本单位的安全生产工作提出建议。	×
焊条电弧焊，氩弧焊与等离子弧焊三种电弧的紫外线强度比较，等离子弧焊的紫外线强度最大，氩弧焊的紫外线强度其次，焊条电弧焊的紫外线强度最小。	×
特种作业操作证每3年复审1次。	×
生产经营单位应健全从业人员安全生产教育培训考核档案，由负责考核人和从业人员本人签字后妥善保管。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
TIG焊用的保护气体是氩气，氮气或氩-氮混合的惰性气体。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
激光切割时工件熔化并蒸发。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
”综合治理“就是标本兼治，重在综合。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
在钎焊作业生产过程中，气瓶不会发生泄漏。	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氮气或氩-氮混合的惰性气体。	×
氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不同。	×
除了性质较稳定的金、铂、钛、铌、钽、钨、钼、钨、铀以外，其他金属都能被硝酸溶解。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×

**最新焊工操作证考试题库（判断题）**

“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
二氧化碳焊的焊缝含氢量低。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氦气或氩-氦混合的惰性气体。	×
爆炸必然伴随着燃烧。	×
二氧化碳焊的焊缝含氢量低。	×
“综合治理”就是标本兼治，重在综合。	×
氧—乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不同。	×
盛装惰性气体的气瓶，可不检验。	×
接触焊是压力焊的一种。	×
”综合治理“就是标本兼治，重在综合。	×
氢氧化钠不能用作干燥剂。	×
TIG焊用的保护气体是氩气、氦气或氩-氦混合的惰性气体。	×
气焊和堆焊都是电弧焊。	×
在熔化焊接与热切割作业生产过程中，气瓶不会发生泄漏。	×



































































































