

2019年许昌市安教中心熔化焊接与热切割作业理论复习题(共775题)

一、单选题 (共318题)

- 各熔化焊机间及焊机与墙面间的通道至少(B)m。
A、0.5 B、1 C、2
- 手持式电动工具的接地线,在(A)应进行检查。
A、每次使用前 B、每年 C、每月
- 根据电压降来确定向一台熔化焊机供电的电力变压器功率大小时,首先要确定(A)。
A、焊机规定的最大允许压降 B、焊机允许发热程度 C、焊机规定的最大允许电流值
- 轻度电击者不会出现(B)。
A、短暂的面色苍白 B、瞳孔扩大 C、四肢软弱
- 电灼伤处皮肤呈(C)。
A、灰黄色 B、蓝绿色 C、黄褐色
- 焊接时的噪声有时可高达(C)db,对人体产生影响。
A、150 B、120 C、100
- 下列情况不属于高处坠落事故原因的是(C)。
A、施工人员患有不适合高处作业的疾病,如高血压、心脏病、贫血等
B、洞口、临边防护措施不到位 C、未安装防雷装置
- 下列有关安全生产知识的说法,错误的是(B)。
A、精心操作,严格执行钎焊工艺纪律,做好各项记录 B、交接班无需交接安全情况
C、正确分析、判断和处理各种事故隐患,把事故消灭在萌芽状态
- 下列说法错误的是(C)。
A、安全生产的批评权,是指从业人员对本单位安全生产工作中存在的问题有提出批评的权利
B、安全生产的检举权、控告权,是指从业人员对本单位及有关人员违反安全生产法律、法规的行为,有向主管部门和司法机关进行检举和控告的权利
C、检举必须署名
- 下列说法错误的是(A)。
A、该项权利适用于某些从事特殊职业的从业人员
B、出现危及人身安全的紧急情况时,首先是停止作业,并尽早采取应急措施
C、采取应急措施无效时,迅速撤离作业场所
- 下列说法错误的是(B)。
A、从业人员依法享有工伤保险和伤亡求偿的权利。法律规定这项权利必须以劳动合同必要条款的书面形式加以确认
B、从业人员获得工伤社会保险赔付和民事赔偿的金额标准、领取和支付程序,可以自行商量决定
C、依法为从业人员缴纳工伤社会保险费和给予民事赔偿,是生产经营单位的法律义务
- 下列不是氩弧焊接特点的是(B)。
A、电弧的光辐射很强 B、不可以焊接薄板 C、焊接设备比较复杂
- 为了保证激光器稳定运行,一般采用的电子控制电源其特点是(B)。
A、慢响应、恒稳性低 B、快响应、恒稳性高 C、快响应、恒稳性低
- 等离子弧焊接和切割采用的引弧方式是(B)。
A、低频振荡器 B、中频振荡器 C、高频振荡器
- 二氧化碳焊中与二氧化碳的分解程度有关的是(C)。
A、气体流量 B、焊接速度 C、电弧温度
- 关于职业病防治过程中职业健康检查机构的责任和义务,下列说法错误的是(B)。

- A、职业健康检查专业人员应遵守职业健康监护的伦理道德规范,保护劳动者的隐私
 B、职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康检查结果,不对其所出示的检查结果和总结报告负责任
 C、职业健康检查专业人员应采取一切必要的措施防止职业健康检查结果被用于其他目的
17. 全国消防宣传日是(B)。
 A、每年的 9 月 11 日 B、每年的 11 月 9 日 C、每年的 1 月 9 日
18. iso14000 标准制定于(A)年。
 A、1993 B、1992 C、1990
19. 下列选项中不属于防火灾爆炸措施的是(B)。
 A、在易燃易爆场所焊接,焊接前必须按规定事先办理用火作业许可证,经有关部门审批同意后方可作业
 B、焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋。
 C、对在临近运行的生产装置区、油罐区内焊接作业,必须砌筑防火墙
20. 下列说法中关于 iso14000 标准说法错误的是(B)。
 A、第 207 技术委员会制定的 B、从 1983 年开始制定
 C、实施 iso14000 标准是贸易的“绿色通行证”
21. 关于隐弧排烟罩下列说法正确的是(B)。
 A、这类排烟罩适用于焊接大而长的焊件时排除电焊烟尘和有毒气体
 B、这类排烟罩对焊接区实行密闭,能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散
 C、利用压缩空气从主管中高速喷出时,在副管形成负压区,从将电焊烟尘和有毒气体吸出
22. 下列不属于一级动火范围的是(C)。
 A、大型油罐 B、密闭室 C、酒精炉
23. 按组成的不同,可燃物质不包括(B)。
 A、无机可燃物质 B、液态可燃物质 C、有机可燃物质
24. 相同质量的气体, 体积越小,则压力就(A)。
 A、越大 B、越小 C、不变
25. 下列(B)不是导致着火的火源。
 A、火焰 B、荧光 C、电火花
26. 焊接性评定方法有很多,其中广泛使用的方法是(C)。
 A、磷当量法 B、硫当量法 C、碳当量法
27. 获得“阴极破碎”作用时,采用的是 B。
 A、直流正接 B、直流反接 C、交流电源
28. 铸铁常用的焊接方法有(C)。
 A、氩弧焊 B、气体保护焊 C、焊条电弧焊
29. 高碳钢的导热性(C)。
 A、好 B、一般 C、差
30. 埋弧焊的焊接速度(A)。
 A、大 B、小 C、一般
31. 关于直接接触的防护措施错误的是(A)。
 A、石棉手套防护 B、限制能耗防护 C、电气联锁防护
32. 以下说法错误的是(A)。
 A、空载试验和短路试验拥有熔化焊机和简单测量装置即可测量
 B、在长期使用熔化焊机后应对次级回路进行清理和检测
 C、熔化焊机次级短路电流值,降低了焊机的焊接能力
33. 下列不属于电弧焊的是(A)。
 A、软钎焊 B、二氧化碳气体保护焊 C、氩弧焊

34. 短期接触电磁场电磁场对人体的伤害作用(c)逐渐消除。
A、不确定 B、不可以 C.可以
35. 不属于预防火灾与爆炸事故的措施是(A)。
A、经常检查地锚埋设的牢固程度 B、检查焊件连接部位情况,防止热传导引起火灾事故认真检查,确认无火灾隐患后方可离开现场 C、作业完毕应做到
36. 从业人员发现事故隐患或其他不安全因素时,错误的做法是 A)。
A、接到报告的人员应放置以后再处理
B、立即向现场安全生产管理人员或本单位负责人报告
C、接到报告的人员应当及时予以处理
37. 下列说法错误的是(C)。
A、严格遵守本单位的安全生产规章制度和操作规程 B、服从管理 C、上岗不按规定着装
38. 下列说法错误的是(C)。
A、精心操作,严格执行钎焊工艺纪律,做好各项记录
B、正确分析、判断和处理各种事故隐患,把事故消灭在萌芽状态 C、擅自离开工作岗位
39. 生产安全事故不包括(C)。
A、生产过程中造成人员伤亡、伤害 B、职业病 C、设备更新的损失
40. 对化学性质活泼的金属及其合金,如果氩的纯度低,则(C)。
A、不易氧化 B、不易氮化 C、使焊缝变脆
41. 下列说法错误的是(C)。
A、焊芯一般是一根具有一定长度及直径的钢丝
B、采用无药皮焊条时焊接过程中,空气中的氧和氮会大量侵入熔化金属
C、药皮的作用是传导焊接电流,产生电弧把电能转换成热能
42. 在气焊气割工艺中,使用的焊丝直径的选择依据是(B)。
A、焊件的结构 B、焊件的厚度和坡口形式 C、火焰的种类
43. 下列选项中关于隐弧排烟罩说法错误的是(A)。
A、对焊接区实行开放 B、能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散
C、把光辐射、金属氧化物烟尘等控制在一定的范围内
44. 多吸头排烟罩的特点是(A)。
A、适用于焊接大而长的焊件时排除电焊烟尘和有毒气体
B、适合于焊接操作地点固定、焊件较小情况下采用
C、可以根据焊接地点和操作位置的需要随意移动
45. 焊接前清除焊件上的油污,使用低尘、低毒材料是为了(C)。
A、防火灾爆炸 B、防触电 C、防有害气体及烟尘
46. 关于职业病的防治,用人单位应承担的责任和义务包括(B)。
A、对单位所有的劳动者进行职业健康监护
B、对从事接触职业病危害因素作业的劳动者进行职业健康监护
C、对从事接触职业病危害因素作业的正式工进行职业健康监护
47. 爆炸下限较低的可燃气体、蒸汽或粉尘,危险性(A)。
A、较大 B、较小 C、没影响
48. 无机可燃物质不包括(A)。
A、丙炔 B、氢气 C、一氧化碳
49. 下列物质中燃点最高的是(B)。
A、蜡烛 B、豆油 C、煤油
50. 钢的硬度在(B)范围时,其切削性能好。

A、hrc50-60 B、hb180-200 C、hv900-950

51. 为了高频加热设备工作安全,要求安装专用地线,接地电阻要小于(B) ω 。

A、3 B、4 C、5

52. 焊机各个带电部分之间及其外壳对地之间必须符合绝缘标准的要求,其电阻值均不小于(A)m ω 。

A、1 B、2 C、3

53. 普通低合金钢中合金元素的含量一般不超过(B)%。

A、2.0 B、3.5 C、5.0

54. 魏氏组织使钢材性能变化为(B)。

A、塑性增大 B、韧性下降 C、脆性减小

55. 铝合金存在的最大问题是(B)。

A、不耐腐蚀 B、不耐热 C、强度不高

56. 自动埋弧堆焊电弧长度增大时,电弧电压(A)。

A、升高 B、降低 C、不变

57. 一台新的熔化焊机在装配好出厂前要通过规定项目的试验,以下不属于该项试验的是(A)。

A、抗压试验 B、空载试验 C、短路试验

58. 以下说法错误的是(C)。

A、熔化焊人员手或身体的某部位接触到带电部分,而脚或身体的其他部位对地面又无绝缘时很容易发生直接电击事故

B、由于利用厂房的金属结构、管道、轨道、行车、吊钩或其他金属物搭接作为熔化焊回路而发生触电称为间接触电

C、焊机的有保护接地或保护接零(中线)系统熔化焊人员就不会触电

59. 一般不发炎或化脓,但往往造成局部麻木和失去知觉的电击形式是(B)。

A、皮肤金属化 B、电烙印 C、电磁场

60. 焊工在低频电磁场的作用下,器官组织及其功能(B)受到损伤。

A、会 B、不会 C、不清楚

61. 雨天和雪天,(C)进行高空作业。

A、完全可以 B、不可以 C、采取必要措施可以

62. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是(A)。

A、生产经营单位的从业人员可以不服从管理,但必须符合法律规定

B、生产经营单位必须制定本单位安全生产的规章制度和操作规程

C、从业人员必须严格依照这些规章制度和操作规程进行生产经营作业

63. 关于钎焊从业人员的权利,说法错误的是(B)

A、从业人员享有拒绝违章指挥和强令冒险作业权

B、发生生产安全事故后,从业人员首先自行商量,待无法达成一致时再依照劳动合同和工伤社会保险合同的约定,享有相应的赔付金

C、从业人员享有停止作业和紧急撤离的权利

64. 关于氩的描述错误的是(A)。

A、有气味 B、没颜色 C、是一种稀有气体

65. 原子氢焊这种古老的制造工艺已基本被淘汰,目前只有极个别特殊的地方还在应用,过去由原子氢焊进行的绝大部分工作现在均由(C)代替。

A、手工电弧焊 B、电渣焊 C、钨极氩弧焊

66. 在密闭容器内进行熔化焊作业要比室外作业更(B)。

A、安全 B、危险 C、一样

67. 阴燃是(C)的燃烧特点。

- A、气体 B、液体 C、固体
68. lu-150 型等离子弧粉末堆焊机的组成部分不包括(A)。
A、出机架 B、控制箱 C、堆焊机
69. 采用(A)a 以下焊接电流的熔透型等离子弧焊,称为微束等离子弧焊。
A、30 B、40 C、50
70. 处理气瓶受热或着火时应首先(B)。
A、设法把气瓶拉出扔掉 B、用水喷洒该气瓶
C、接近气瓶,试图把瓶上的气门关掉
71. 必须建立专业消防队的仓库类型是(A)。
A、化学品仓库 B、棉织品仓库 C、各类仓库
72. 为确保操作者的人身安全,避免和减少相关事故的发生,在易燃易爆场所焊接,焊接前必须(A)。
A、办理用火许可证 B、清除焊件上的油污
C、正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋
73. 灭火剂不包括(C)。
A、水 B、二氧化碳 C、氯化钠
74. 关于水的灭火机理错误的是(A)。
A、潮湿 B、冷却 C、窒息
75. 在水下操作时,如焊工不慎跌倒或气瓶用完更换新瓶时,常因供气压力低于割炬所处的水压力而失去平衡,这时极易发生(C)。
A、熄火 B、火焰变强 C、回火
76. 发生化学性爆炸的物质,按其特性不包括(B)。
A、炸(火)药 B、汽油 C、可燃物质与空气形成的爆炸性混合物
77. 钢中的渗碳体可增加钢的(A)。
A、强度 B、塑性 C、韧性
78. 下列金属中,导电性最好的是(A)。
A、银 B、铜 C、铝
79. 硬铝合金的塑性(C)。
A、好 B、一般 C、差
80. 青铜主要是铜元素与(B)元素组成的合金。
A、铝 B、锡 C、镍
81. 二氧化碳气体保护焊时,为了控制熔深,一般调节(A)。
A、燃弧时间 B、电流大小 C、焊丝粗细
82. 下列着火源不包括(B)。
A、化学反应热 B、氢气 C、静电荷产生的火花
83. 湿法水下焊接时使用的可燃气体是(B)。
A、氧气 B、氢氧混合气体 C、乙炔
84. 压焊工作中容易发生的事故不包括(A)。
A、化学反应 B、火灾 C、爆炸
85. 接地装置的接地体与建筑物之间的距离不应小于(C)m。
A、3 B、2 C、1.5
86. 关于间接触电的防护措施错误的是 C)。
A、采用安全特低电压。 B、实行电气隔离。 C、采取不等电位均压措施。
87. 安全电压值的规定是按公式 $u=ir$ 计算的,其中 r 是指(C)。
A、接地电阻 B、焊机空载电阻 C、人体电阻

88. 人体直接接触及或过分靠近电气设备及线路的带电导体而发生的触电现象称为(B)。
- A、间接接触触电 B、直接接触触电 C、非接触触电
89. 焊接车间焊工作业面积不应该小于(A)平方米。
- A、4 B、5 C、6
90. 下列可以引起月经失调的触电伤害是(C)。
- A、电击 B、电伤 C、电磁场伤害
91. 电磁场对人体的伤害作用(A)逐渐积累。
- A、会 B、不会 C、不一定会
92. 关于钎焊作业安全生产通用规程,说法错误的是(A)。
- A、上岗前可以适当喝酒取暖。 B、工作前,操作人员要穿戴好防护用品
- C、钎焊设备不准放在高温或潮湿的地方
93. 关于钎焊作业安全生产通用规程,说法正确的是(B)。
- A、所有的手把导线与地线可以与氧气、乙炔软管混放
- B、认真检查设备、用具是否良好安全,检查钎焊设备金属外壳的接地线是否符合安全要求,不得有松动或虚连
- C、上岗前可以适当喝酒取暖
94. 在进行打磨轨距时,非操作人员应离开作业区至少(B)m 以上。
- A、4 B、5 C、6
95. 下列(C)不是非熔化极气体保护焊所用的气体。
- A、氩气 B、氦气 C、二氧化碳
96. 不能采用 mu3-2x1000 型悬臂式双头内环缝带极自动埋弧堆焊机堆焊(A)。
- A、火车车轮轮缘 B、容器内环缝 C、锅炉内环缝
97. 水蒸气二度烫伤的症状是(A)。
- A、水泡性 B、红斑性 C、坏死性
98. 顶送风式面罩又称为(A)。
- A、头箍式头盔 B、肩托式头盔 C、风机内藏式头盔
99. 关于固定式排烟罩下列说法错误的是(C)。
- A、这类排气装置有侧抽、上抽和下抽三种
- B、适合于焊接操作地点固定、焊件较小情况下采用
- C、上抽的排气装置操作方便,排气效果也较好
100. 焊接作业发生火灾逃生时,要尽量贴近地面撤离,主要原因是 B()。
- A、看得清地上有无障碍物
- B、燃烧产生的有毒热烟在离地面近的地方浓度较小,可降低中毒几率
- C、以免碰着别人
101. 下列选项中属于防灼伤措施的是(B)。
- A、对在临近运行的生产装置区、油罐区内焊接作业,必须砌筑防火墙
- B、焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋
- C、加强焊工个人防护,工作时戴防护口罩
102. iso18000 是指 A()。
- A、职业健康安全管理体系 B、焊接管理国际标准 C、环境管理国际标准
103. 我国现行的消防法规体系不包括(C)。
- A、消防法律 B、消防法规 C、刑事法规
104. 中碳钢焊接时,由于母材金属含碳量较高,所以焊缝的含碳量也较高,容易产生 B()。
- A、冷裂纹 B、热裂纹 C、延迟裂纹

105. 纯铜是指(A)。
A、紫铜 B、黄铜 C、白铜
106. 钎焊时,钎料和母材(C)。
A、都熔化 B、都不熔化 C、钎料熔化但母材不熔化
107. 重度电击者不会出现(C)。
A、心室纤颤 B、瞳孔扩大 C、精神亢奋
108. 熔化焊机通电检查的直接目的是(A)。
A、检查控制设备各个按钮与开关操作是否正常
B、检查焊接电流是否正常变化 C、检查水 and 气是否通畅
109. 焊接操作现场应该保持必要的通道,车辆通道的宽度不得小于(b)m。
A、2 B、3 C、4
110. 下列不属于易出现机械性伤害的是(C)。
A、碰撞和刮蹭的伤害 B、物体坠落打击的伤害 C、电动机械设备不按规定接地接零
111. 原子氢焊选用的安全电压值不超过(A)V。
A、24 B、25 C、26
112. 埋弧焊焊接过程中应注意防止焊剂突然停止供给而发生强烈弧光裸露灼伤眼睛。下列措施不能防止伤害的是(C)。
A、戴普通防护眼镜 B、操作人员经常关注焊剂含量,及时补足 C、佩戴近视镜
113. 泡沫灭火剂按其灭火的适用范围不包括(C)。
A、普通型 B、抗溶泡沫灭火剂 C、机械泡沫灭火剂
114. 固态二氧化碳俗称(B)。
A、挥发剂 B、干冰 C、固态冰
115. 对于较厚钢板,常用的埋弧焊种类是 C。
A、手工焊封底埋弧焊 B、悬空焊 C、多层埋弧焊
116. 下列选项中关于局部机械排气说法错误的是(B)。
A、是将所产生的有害物质用机械的力量由室内(焊接区域带)排出
B、此种方法使用效果良好,操作灵活方便,设备费用昂贵
C、经过滤净化后的空气再送入室内
117. 为保证防火安全,有爆炸危险环境的控制线路宜选用 B)。
A、铝芯线 B、铜芯线 C、铁芯线
118. 关于推行 iso14000 的意义下列说法中错误的是(C)。
A、企业建立环境管理体系有法可依
B、减少各项活动所造成的环境污染,节约资源,改善环境质量
C、促进企业和社会的跨越式发展
119. 《职业安全卫生管理体系规范及使用指南》提出于(B)年。
A、1997 B、1998 C、1999
120. 焊补燃料容器和管道的常用安全措施有两种,称为(B)。
A、置换焊补、带压置换焊补 B、置换焊补、带压不置换焊补 C、大电流焊补、带料焊补
121. 氢气的爆炸上限为(B%)。
A、70 B、75 C、80
122. 钢的淬火处理可提高其(A)。
A、硬度 B、韧度 C、耐腐蚀性
123. 强度最好的铝合金是(C)。
A、硬铝 B、锻铝 C、超硬铝

124. 对金属材料进行极氩弧焊时,焊接接头的熔深(B)。
A、大 B、小 C、一般
125. 为保证焊接质量,不论向单台或多台熔化焊机供电时,规定总电压降最大不超过(C)%。
A、5 B、7 C、10
126. 下列情况不属于机械伤害事故原因的是(A)。
A、机械设备内线路不整齐
B、机械设备超负荷运作或带病工作
C、机械工作时,将头手伸入机械行程范围内
127. 吸入较高浓度的氟化氢气体或蒸气,(C)严重刺激眼、鼻和呼吸道黏膜,可发生支气管炎、骨质病变。
A、不清楚 B、不会 C、会
128. 我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准磁场为(B)a/m。
A、3 B、5 C、7
129. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是 A()。
A、未造成重大事故可以自行商量决定
B、生产经营单位必须制定本单位安全生产的规章制度和操作规程
C、单位的负责人和管理人员有权依照规章追到和操作规程进行安全管理,监督检查从业人员遵章守规的情况
130. 钎焊从业人员应具有以下责任(A)。
A、丰富安全生产知识,增加自我防范能力 B、原地踏步,不思进取 C、好高骛远
131. 下列说法错误的是(A)。
A、保护现场作业人员的生命安全是次要的
B、从业人员享有停止作业和紧急撤离的权利
C、在生产过程中,经常会在作业时发生一些意外的或者人为的直接危及从业人员人身安全的危险情况
132. 电渣焊可焊接的最大厚度达(B)mm。
A、200 B、300 C、400
133. 下列选项中,不适于等离子弧焊的是(A)。
A、锌 B、低合金钢 C、铜合金
134. 激光防护面罩实际上是带有激光防护眼镜的面罩主要用于防(A)。
A、紫外激光 B、可见光 C、红外线
135. 为防止电渣焊时产生爆渣或漏渣引起的烧伤,应 C()。
A、选用氟化钙含量低的焊剂 B、焊前检查变压器冷却水畅通情况 C、提高装配质量
136. 送风盔式面罩风源应是(C)。
A、二氧化碳 B、纯氧 C、净化的新鲜空气
137. 关于焊接通风技术措施设计的要求下列说法错误的是(A)。
A、有害物质可直接抽排至室外大气
B、车间内施焊时,必须保证焊接过程中产生的有害物质能及时排出
C、采用通风措施后必须保证冬季室温在规定范围内,满足采暖需要
138. iso14000 是指(C)。
A、职业健康安全标准 B、焊接管理国际标准 C、环境管理国际标准
139. 气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等),以合适的比例与哪种物质发生激烈反应。(B)。
A、空气 B、氧气 C、氮气
140. 当气体导管漏气着火时,首先应将焊炬的火焰熄灭,并立即关闭阀门,切断可燃气体源,扑灭燃烧气体可采用(A)。
A、水 B、湿布 C、灭火器

141. 可燃气体易与空气混合的条件不包括(C)。
A、容器设备内部 B、室内通风不良 C、容器设备外部
142. 乙炔气着火不能用的灭火器是(C)。
A、二氧化碳灭火器 B、干粉灭火器 C、泡沫灭火器
143. 铜及铜合金焊接时,产生气孔的倾向(C)。
A、小 B、一般 C、大
144. 钢铁材料淬火后形成的最后组织是(C)。
A、奥氏体 B、铁素体 C、马氏体
145. 对于相同厚度的结构钢,采用激光火焰切割可得到的切割速率比熔化切割要(B)。
A、小 B、大 C、相同
146. 下列焊接方法属于焊条电弧焊的是(C)。
A、气焊 B、埋弧焊 C、手工电弧焊
147. 我国由于不符合相关国家的环保要求,1995 年外贸损失高达(A)亿元人民币。
A、2000 B、3000 C、1000
148. 松节油的爆炸浓度极限为(A)。
A、0.8%至 62% B、8%至 62% C、0.8%至 6.2%
149. 发生自燃可能性最大的是(A)。
A、植物油 B、动物油 C、纯粹的矿物油
150. 采用熔化极氩弧焊焊接铝合金时,采用的方法为(C)。
A、交流电源 B、直流正接 C、直流反接
151. 调质处理是指淬火后再进行(C)。
A、低温回火 B、中温回火 C、高温回火
152. 金属材料的工艺性能是指(C)。
A、冷加工性 B、热加工性 C、冷热可加工性
153. 熔化焊机所用频率波动在电压为额定值时需不大于±(C)%。
A、5 B、3 C、2
154. 使用空气自然冷却的焊机,海拔高度不应超过(A)米。
A、1000 B、1500 C、2000
155. 触电急救的步骤正确的是(C)。
A、第一步是现场救护,第二步是医院诊治
B、第一步是现场救护,第二步是使触电者迅速脱离电源
C、第一步是使触电者迅速脱离电源,第二步是现场救护
156. 触电金属化后的皮肤表面变得粗糙坚硬,肤色呈灰黄,是(A)引起的。
A、铅 B、纯铜 C、黄铜
157. 电磁场伤害是在指(A)电磁场的作用下,器官组织及其功能将受到损伤。
A、高频 B、低频 C、中频
158. 熔化焊时,机械危险大量表现为人员与(B)的接触伤害。
A、静止物件 B、可运动件 C、短路物件
159. 下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。
A、《中华人民共和国安全生产法》
B、《妨碍公共安全法》
C、《中华人民共和国道路交通安全法》
160. 《安全生产许可证条例》的主要内容包括(A)。
A、目的、对象与管理机关 B、违法行为及处罚方式 C、七项基本法律制度

161. 对焊缝金属没有特殊要求情况下,钨极氩弧焊的填充金属不可以用(C)。
- A、母材剪下的一定规格的条料
B、成分与母材相当的标准焊丝
C、成分与母材完全不同的标准焊丝
162. 埋弧半自动焊电弧和焊丝的送进,靠手动完成的是(A)。
- A、电弧 B、焊丝 C、都没有
163. 与二氧化碳焊相比,以下关于混合气体保护焊的说法错误的是(B)。
- A、与二氧化碳焊相比,混合气体保护焊焊缝金属中的氧含量较低
B、与二氧化碳焊相比,混合气体保护焊焊缝金属中得氧含量较高
C、与二氧化碳焊相比,混合气体保护焊的合金元素烧损程度较轻
164. 下列关于职业健康检查的作用说法错误的是(C)。
- A、检索和发现职业危害易感人群 B、为行政执法提供证据 C、可以杜绝职业危害
165. 噪声卫生标准规定最高不能超过(C)db。
- A、75 B、90 C、115
- 166.. (C)都有维护消防安全、保护消防设施、预防火灾、报告火警的义务。
- A、单位保安 B、消防官兵 C、任何单位和个人
167. 下列情况不属于物体打击事故原因的是(B)。
- A、揽风绳、地锚埋设不牢或揽风绳不符合规范要求
B、施工人员不注意自我保护,老坐在高空无护栏处
C、起重吊装未按“十不吊”规定执行
168. 技术安全具体不包括(C)。
- A、失误—安全功能 B、故障—安全功能 C、以预防为主
169. 非真空电子束焊的技术特点不包括(C)。
- A、生产效率高 B、成本低 C、功率密度高
170. 埋弧焊熔剂成分里含有的(A),焊接时虽不像手弧焊那样产生可见烟雾,但将产生一定量的有害气体和蒸气损害人体健康。
- A、氧化锰 B、氧化硅 C、氟化氢
171. 下列说法正确的是(A)。
- A、焊接技术的应用范围非常广泛
B、焊条电弧焊已经不是焊接工作中的主要方法
C、焊条不影响电弧的稳定性
172. 多层埋弧焊焊接时,每层焊缝的接头(A)。
- A、需要错开 B、不需要错开 C、交叉重叠
173. 固定式排烟罩的特点是(B)。
- A、适用于焊接大而长的焊件时排除电焊烟尘和有毒气体
B、适合于焊接操作地点固定、焊件较小情况下采用
C、可以根据焊接地点和操作位置的需要随意移动
174. 为加强职业安全卫生管理,1999年10月国家经贸委颁布了(C)。
- A、《职业安全卫生管理体系规范及使用指南》
B、职业安全健康管理体系 C、《职业安全卫生管理体系试行标准》
175. 在气瓶运输过程中,下列操作不正确的是(B)。
- A、装运气瓶中,横向放置时,头部朝向一方
B、同车装载不同性质的气瓶,并尽量多装 C、车上备有灭火器材
176. 如果该健康检查项目不是国家法律法规规定的强制性进行的项目,劳动者参加应本着(A)。

A、自愿原则 B、服从单位安排原则 C、服从医嘱原则

177. (A)由逆止阀与火焰消除器组成,前者阻止可燃气体的回流,以免在气管内形成爆炸性混合气,后者能防止火焰流过逆止阀时,引燃气管中的可燃气。

A、防爆阀 B、装回火防止器 C、通气阀

178. 下列可以作为电焊机回路的导体的是(C)。

A、油管 B、海水 C、专用导体

179. 水下焊接时为防止高温熔滴落进潜水服的折迭处或供气管,烧坏潜水服或供气管,尽量避免(C)。

A、横焊 B、平焊 C、仰焊和仰割

180. 采用钨极氩弧焊焊接铝合金时,采用的方法为(A)。

A、交流电源 B、直流正接 C、直流反接

181. 采用钨极氩弧焊焊接铜合金时,一般采用(B)。

A、交流电源 B、直流正接 C、直流反接

182. 螺柱焊接方法属于(A)。

A、熔化焊 B、压力焊 C、钎焊

183. 在激光气化切割过程中,材料在割缝处发生气化,此情况下需要的激光功率(C)。

A、小 B、一般 C、大

184. 高碳钢焊接时对气孔的敏感性(A)。

A、大 B、小 C、一般

185. 空气自然冷却的熔化焊机,周围空气最高温度不大于(C)℃。

A、50 B、45 C、40

186. 熔化焊时电灼伤形式有(C)种。

A、1 B、3 C、2

187. (A)浓度超过一定限度,特别是在密闭容器内焊接而通风不良时,可引起支气管炎、咳嗽、胸闷等症状。

A、臭氧 B、氮氧化物 C、一氧化碳

188. 关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施,下列说法错误的是(A)。

A、应创造条件,用装有冰屑的塑料袋作成帽状包绕在伤员头部,完全包围头部

B、如确有需要移动时,抢救中断时间不应超过 30s

C、移动触电者或将其送往医院,应使用担架并在其背部垫以木板,不可让触电者身体蜷曲着进行搬运

189. 遇有四级风力、浓雾时,(A)进行高处作业。

A、不可以 B、可以 C、没有影响

190. 细丝($\leq 1.6\text{mm}$)短路过渡焊接时的保护气体流量一般为 (C)。

A、1l/min 至 5l/min B、5 至 10l/min C、5 至 15l/min

191. 下列关于电子束焊真空室的说法错误的是(A)

A、真空室的尺寸及形状应根据焊机的用途和被加工的零件来确定

B、真空室一般采用低碳钢和不锈钢制成,碳钢制成的工作室表面应镀镍

C、电子束焊机的使用者可自行改装真空室

192. 下列说法错误的是(B)。

A、碱性焊条其熔渣的成分主要是碱性氧化物 B、碱性焊条的脱氧性能差

C、碱性焊条含有较多的铁合金作为脱氧剂和合金剂

193. 劳动者接受健康检查的时间应视为(C)。 A、请假 B、旷工 C、正常出勤

194. 关于熔化焊场所的局部通风下列说法错误的是(C)。

A、局部通风一般有送风与抽风两种方式 B、它用于送风面罩、口罩等有良好的效果

C、局部送风是把新鲜空气或经过净化的氧气,送入焊接工作地带

195. 熔化焊过程中出现有害因素的强烈程度受(A)影响。

- A、焊接规范 B、焊接设备 C、焊接材料
196. 下列不属于燃烧产物的是(C)。
- A、五氧化二磷 B、灰粉 C、一氧化氮
197. 采用钨极氩弧焊焊接工件时,(C)。
- A、需要填加焊丝 B、不需要填加焊丝 C、两者均可
198. 锻铝的耐腐蚀性(A)。 A、好 B、一般 C、差
199. 在正常情况下电气设备不带电的外露金属部分,如金属外壳、金属护罩和金属构架等,在发生漏电、碰壳等金属性短路故障时就会出现危险的接触电压,此时人体触及这些外露的金属部分,发生触电称为(B)。
- A、直接接触触电 B、间接接触触电 C、非接触触电
200. 对于多数熔化焊设备而言,电力变压器是否合适的决定性因素是(B)。
- A、允许的电流值 B、允许的电压降 C、允许的发热程度
201. 在对密闭的容器中的空气施加压力时,空气的体积就被压缩,内部压强(B)。
- A、减小 B、增大 C、不变
202. 下列关于安全生产、安全管理的说法,错误的是(C)。
- A、责任能力,就是具备安全生产的能力,发生安全生产事故如何履行自己责任的能力
- B、提高责任能力,就应积极参加安全学习及安全培训
- C、违章作业,提高生产效率
203. 钎焊从业人员不应具有以下责任(C)。
- A、责任意识 B、丰富安全生产知识 C、不用注意提高安全意识
204. 下列不是我国有关安全生产的专门法律的是(B)。
- A、《中华人民共和国消防法》 B、《交通安全条例》 C、《中华人民共和国海上交通安全法》
205. 焊丝送进和电弧移动都由专门的焊接装置自动完成的埋弧焊类型是(C)。
- A、压焊 B、半自动埋弧焊 C、自动埋弧焊
206. 关于各种气体以下说法错误的是(B)。
- A、在 0℃和 1atm 下,氩气密度是 1.78g/l
- B、氧气、氮气、氩气的沸点从高往低依次为氮气、氩气、氧气。
- C、可采用分馏液态空气法制取氩气。
207. 关于职业病防治过程中劳动者的权利和义务,下列说法错误的是(B)。
- A、从事接触职业病危害因素作业的劳动者有获得职业健康检查的权力 B、劳动者无权了解本人健康检查结果 C 劳动者若不同意职业健康检查的结论,有权根据有关规定投诉
208. 水下切割时要慎重考虑切割位置和方向,最好先从距离水面(A)。
- A、最近的部位着手,向下割 B、最远的部位着手,向上割 C、中间的部位着手,向两端割
209. 动火执行人员拒绝动火的原因不包括(B)。
- A、未经申请动火 B、有动火证 C、超越动火范围
210. 氩气能有效地隔绝周围空气,它本身,不溶于金属,但(B)。
- A、与金属反应 B、不与金属反应 C、两者都有可能
211. 冷补焊铸铁时,焊缝为非铸铁型焊缝,所采用的焊接材料是(A)。
- A、异质焊接材料 B、同质焊接材料 C、灰铸铁
212. 熔化焊机可以和(A)设备近邻安装。
- A、氩弧焊机 B、大吨位冲压机 C、空气压缩机
213. 以下关于电的说法不正确的是(A)。
- A、静电感应不会对人体造成的伤害 B、高压电场会对人体造成的伤害
- C、高频电磁场会对人体造成的伤害
214. 由于电流通过人体内而造成的内部器官在生理上的反应和病变的触电形式属于(B)。

- A、电伤 B、电击 C、电磁场
215. 下列说法错误的是(B)。
- A、从业人员享有拒绝违章指挥和强令冒险作业权
B、从业人员需按照企业要求作业,否则可以被辞退
C、企业不得因从业人员拒绝违章指挥和强令冒险作业而对其进行打击报复。
216. mz-1000 焊机送丝速度与电弧电压(C)。
- A、无关系 B、成反比 C、成正比
217. 激光切割操作时,带激光防护面罩主要是用于防(C)。
- A、红外激光 B、可见光 C、紫外激光
218. 关于焊条的选用,下列说法错误的是(B)。
- A、焊条电弧焊是焊接工作中的主要方法,在焊接工作中占有重要地位
B、虽然焊条的种类很多,但是其使用要求简单,使用不当也不会成本都有很大影响
C、焊条电弧焊时,焊条既作为电极,在焊条熔化后又作为填充金属直接过渡到熔池,与液态的母材熔合后形成焊缝
219. 下列关于电渣焊用焊剂的说法正确的是(A)。
- A、hj170 是无锰低硅高氟成分
B、hj360 是高锰高硅低氟成分
C、hj401 是中锰高硅中氟成分
220. 下列不属于职业病管理依据的是(A)。
- A、《职业安全卫生管理体系试行标准》
B、《中华人民共和国职业病防治法》
C、《职业病诊断与鉴定管理办法》
221. 下列选项中属于防有害烟尘措施的是(C)。
- A、对在临近运行的生产装置区、油罐区内焊接作业,必须砌筑防火墙
B、焊工焊接时必须正确穿戴好焊工专用防护工作服、绝缘手套和绝缘鞋
C、加强焊工个人防护,工作时戴防护口罩
222. 射程最远的灭火器是(C)。
- A、二氧化碳灭火器 B、1211 灭火器 C、泡沫灭火器
223. 化学反应热不包括(C)。
- A、本身自燃 B、遇火燃烧 C、放热反应
224. 沸腾钢中的杂质较多,一般有(A)。
- A、硫 B、镍 C、硅
225. 钨极氩弧焊的代表符号为(B)。
- A、wig B、tig C、mig
226. 人体大部分浸于水中的时候,安全电压是(C)v。
- A、36 B、12 C、2.5
227. 以下说法错误的是(A)。
- A、电流对人体的危害程度与电流通过人体的途径无关
B、电流对人体的危害程度与通过人体的电流强度有关
C、电流对人体的危害程度与触电者的身体状况有关
228. 触电事故一旦发生,首先(B)。
- A、就地抢救 B、要使触电者迅速脱离电源 C、人工呼吸
229. 在电动机的控制和保护电路中,安装的熔断器主要起(A)。
- A、短路保护作用 B、过载保护作用 C、漏电保护作用

230. 不属于预防机械伤害事故的措施是(C)。
- A、操作人员要按规定操作,严禁违章作业
 - B、对机械设备要定期保养、维修,保持良好运行状态
 - C、经常开展电气安全检查工作
231. 我国目前试行的高频电磁场卫生学参考标准电场为(B)v/m。
- A、10
 - B、20
 - C、30
232. 在氩气和二氧化碳混合气体保护焊中二氧化碳的加入量通常为(B)。
- A、1%至 5%
 - B、5%至 30%
 - C、15%至 30%
233. 下列有关氩气瓶的安全使用要求,错误的是(B)。
- A、氩气钢瓶规定漆成银灰色,上写绿色(氩)字
 - B、氩气钢瓶在使用中可以敲击、碰撞。
 - C、瓶阀冻结时,不得用火烘烤。
234. 下列关于激光危害的工程控制说法错误的是(C)。
- A、应将整个激光系统置于不透光的罩子中
 - B、对激光器装配防护罩或防护围封
 - C、维护或检修激光器时可暂时拆除激光安全标志
235. 气焊时一般采用是(C)。
- A、碳化焰
 - B、氧化焰
 - C、中性焰
236. 下列选项中不属于 iso14000 涵盖内容的是(B)。
- A、环境管理体系
 - B、焊接质量管理体系
 - C、环境管理体系审核
237. 下列不会带来爆炸隐患的焊接操作是(C)。
- A、水下氧弧切割
 - B、热割缆切割珊瑚或岩石
 - C、烙铁钎焊
238. 埋弧焊由于采用颗粒状焊剂,所以此种焊接方法一般只适用于的焊接位置是(B)。
- A、横焊
 - B、平焊
 - C、竖焊
239. 退火后钢铁材料的硬度一般会(A)。
- A、降低
 - B、不变
 - C、增大
240. 高碳钢比低碳钢的焊接性(C)。
- A、好
 - B、相差不大
 - C、差
241. 关于对熔化焊操作中触电人员的急救措施,下列说法错误的是(C)。
- A、电流对人体的作用时间愈长,对生命的威胁愈大。所以,触电急救的关键是首先要使触电者迅速脱离电源
 - B、未采取绝缘措施前,救护人不得直接接触及触电者的皮肤和潮湿的衣服
 - C、救护人不得采用金属和其他潮湿的物品作为救护工具。但带有潮湿的塑料制品除外
242. 不能防护直接触电的是(C)。
- A、装剩余电流动作保护器
 - B、装漏电开关
 - C、装高电流插座
243. 关于在选用焊条时的原则,下列说法正确的是(B)。
- A、薄板焊接或点焊宜采用碱性焊条
 - B、在使用性能基本相同时应尽量选择价格较低的焊条,降低焊接生产的成本
 - C、通过试验来最后确定焊件的质量不是必要的,只需选择合适的焊条即可
244. 原子氢焊主要用于焊接的材料是(B)。
- A、高铬钢
 - B、不锈钢薄板
 - C、低合金钢
245. 关于焊条的选用,下列说法错误的是(C)。
- A、通常应根据组成焊接结构钢材的化学成分、机械性能、焊接性、工作环境等要求选用合适焊条
 - B、选择焊条时还应考虑焊接结构的形状、受力情况和焊接设备(是否有直流电焊机)等方面
 - C、刚性大小不作为焊条选择时考虑的对象

246. 可燃蒸汽与空气混合的浓度往往可达到爆炸极限的条件不包括(B)。
A、液体燃料容器通风不良 B、室内通风良好 C、管道通风不良
247. 下列合金中,钎焊性最好的铝合金是(B)。
A、铝硅系 B、铝锰系 C、铝铜系
248. 焊后热处理是指(C)。
A、高温退火 B、中温退火 C、低温退火
249. 铸铁焊补主要用于(C)。
A、麻口铸铁 B、白口铸铁 C、灰口铸铁
250. 以下说法错误的是: (A)
A、电力变压器和馈电母线是否合适的决定性因素是允许电压降,不用考虑发热因素。
B、电压降应在焊机所在处测量。
C、从开关板到焊机的导线应设计成低阻抗,以使线路中的电压降最小。
251. 由于不受作业地点条件的限制,具有良好灵活性特点,目前用于野外露天施工作业比较多电弧焊是 (C)
A、自动焊 B、半自动焊 C、手工焊
252. 下列说法正确的是(B)。
A、间接或者可能危及人身安全的情况应立即撤离
B、最大限度地保护现场作业人员的生命安全是第一位的
C、保护现场作业人员的生命安全是次要的
253. 堆焊层金属产生开裂时,母材与堆焊层金属成分(B)。
A、相同 B、相差较大 C、相近
254. 关于二氧化碳焊短路过渡焊接电源极性以下说法正确的是(A)。
A、一般都应采用直流反接
B、一般都应采用直流正接
C、直流正接和直流反接都很常用
255. 乙炔发生器的温度只能用(C)指示
A、水银温度计和酒精温 B、水银温度计 C、酒精温度计
256. 氩弧焊时的热源和填充焊丝(A)。
A、分别控制 B、关联控制 C、可根据情况进和分别控制和关联控制
257. 一般用作过热器管等材料的抗氧化腐蚀速度指标控制在(C)mm/d。
A、0.01 B、0.05 C、0.10
258. 黄铜主要是铜元素与(B)元素组成的合金。
A、锡 B、锌 C、铝
259. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法正确的是(B)。
A、未造成重大事故可以自行商量决定
B、正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务
C、用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品
260. 事故隐患不包括(C)。
A、火灾 B、中毒 C、正确使用设备
261. 可能引起管道发生燃烧爆炸的行为是(A)。
A、氧气管道阀门在有油脂存在
B、管道过分离热源 10 米以外
C、气体在管内流动时,发生与管道的摩擦,静电电压 100v 时,静电放电
262. 原子氢焊是一种(C)。
A、钎焊 B、压焊 C、弧焊

263. 堆焊属于(C)。
A、钎焊 B、压焊 C、熔焊
264. 钨极氩弧焊时,减小锥角,则(A)。
A、焊缝熔深减小,熔宽增大 B、焊缝熔深减小,熔宽减小 C、焊缝熔深增大,熔宽增大
265. 焊接工作场所局部通风应用比较普遍的是(B)。
A、局部通风 B、局部机械排气 C、局部送风
266. 不同的可燃液体有不同的闪点,闪点越低,火险(A)。
A、越大 B、越小 C、不变
267. 马氏体的体积比相同重量的奥氏体的体积(C)。
A、相同 B、小 C、大
268. 切割厚金属板唯一经济有效的手段是(A)。
A、火焰切割 B、激光切割 C、等离子切割
269. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是(A)。
A、用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品
B、正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务
C、从业人员不履行该项义务而造成人身伤害的,单位不承担法律责任
270. 不属于预防高处坠落事故的措施是(C)。
A、提升机具要经常维修保养、检查,禁止超载和违章作业
B、危险地段或坑井边、陡坎处增设警示、警灯、维护栏杆,夜间增加施工照明亮度
C、电动机械设备按规定接地接零
271. 下列情况不属于火灾与爆炸事故原因的是(B)。
A、熔化焊设备短路,过热引起火灾 B、电工不按规定穿戴劳动防护用品
C、熔化焊作业中使用的焊接气体引起燃烧和爆炸
272. 钨极氩弧焊的工艺参数不包括(C)。
A、焊接电流种类及极性 B、钨极直径 C、焊接电压
273. 由于二氧化碳气体保护堆焊属于明弧焊接,因此要防止(C)。
A、有害气体产生 B、火灾发生 C、弧光伤害
274. 等离子弧焊产生的噪声能量集中在(B)。
A、<2000hz 的范围 B、2000 至 8000hz 的范围 C、>10000hz 的范围
275. 灭火时应采取的措施不包括(B)。
A、防中毒 B、防化学反应 C、防倒塌
276. 超硬铝合金的代号是(C)。
A、lf B、ly C、lc
277. 物质单位体积所具有的质量称为(B)。
A、强度 B、密度 C、硬度
278. 焊机着火首先应拉闸断电,然后再灭火,在未断电前不能用(B)。
A、二氧化碳灭火器 B、水 C、干粉灭火器
279. 为提高钢铁材料的弹性极限和屈服强度,同时保证较好的韧性,最好采用(B)。
A、低温回火 B、中温回火 C、高温回火
280. 表示金属材料伸长率的符号是(C)。
A、z B、r C、a
281. 能够提高金属材料切削性能的元素是(A)。
A、硫 B、锰 C、硅
282. 下列说法错误的是(A)。

- A、不正确使用机械设备 B、交接班必须交接安全情况
C、认真学习和严格遵守钎焊安全生产各项规章制度,不违反劳动纪律,不违章作业
283. 氧-乙炔焰堆焊时,熔深(C)。
A、无特殊要求 B、越深越好 C、越浅越好
284. 水分进入渣池引起的爆渣的原因是(B)。
A、电渣过程不稳 B、焊剂潮湿 C、空载电压过高
285. 对于额定功率小于 16kw 的阻焊变压器与焊钳连成一体的焊机,其空载电流的允许值可以比正常值大(B)倍。
A、2 B、2.5 C、3
286. 以下不会造成直接接触电的原因有(C)。
A、已停电设备突然来电 B、误触电气设备 C、远离高压线
287. 以下说法错误的是(B)。
A、熔化焊作业人员应做到持证上岗,杜绝无证人员进行熔化焊作业
B、夏天天气炎热身体出汗后衣服潮湿,所以熔化焊人员不得靠在焊件、工作台上,冬天则无此限制
C、推拉电源闸刀开关时,必须戴绝缘手套,同时头部需偏斜
288. 在触电者已失去知觉(心肺正常)的抢救措施中,错误的是(B)。
A、应使其舒适地平卧着 B、解开衣服以利呼吸 C、四周要多围些人
289. 不属于预防物体打击事故的措施是(A)。
A、增设机械安全防护装置和断电保护装置
B、安全防护用品要保证质量,及时调换、更新
C、拆除工程应有施工方案,并按要求搭设防护隔离棚和护栏,设置警示标志和搭设围网
290. 下列说法错误的是(C)。
A、从业人员对于安全的知情权,是保护劳动者生命健康权的重要前提
B、从业人员有权了解其作业场所和工作岗位与安全生产有关的情况
C、从业人员对本单位的安全生产工没有建议权
291. 下列状态既有有固定的形状,又有固定体积的是(A)。A、固体 B、液体 C、气体
292. 关于钎焊作业安全生产通用规程,说法错误的是(A)
A、导线、地线、手把线应一块放置 B、认真检查与整理工作场地 C、清除易燃、易爆物品
293. 钢材在拉伸过程中,当拉应力达到某一数值而不再增加时,其变形却继续增加,这个拉应力值称为(A)。
A、屈服强度 B、抗拉强度 C、抗剪强度
294. 搬运剧毒化学品后,应该(A)。A、用流动的水洗手 B、吃东西补充体力 C、休息
295. 各熔化焊机间及焊机与墙面间的通道至少为(B)m。 A、0.5 B、1 C、2
296. 氢氧化钠不溶于(C)。A、甘油 B、乙醇 C、丙酮
297. 关于雷击和静电感应,以下说法正确的是(A)。
A、雷击和静电感应都会造成触电事故 B、雷击能造成触电事故,静电感应不属于触电事故
C、雷击不属于触电事故,静电感应属于触电事故
298. 熔化焊机所用电压波动在频率为额定值时需不大于±(B)%。A、5 B、10 C、15
299. 脚手板宽度双行人道不得小于()m。A、1.2 B、1.5 C、1.8
300. 登高焊接与热切割作业是指焊工在坠落高度基准面(B)m以上。 A、1 B、2 C、4
301. 水不能扑救的火灾是(C)。
A、森林火灾 B、原油火灾 C、贮存大量浓硫酸、浓硝酸的场所发生火灾
302. 随着温度的升高,金属的导电性(B)。 A、增大 B、减小 C、不变
303. 以下焊接方法中,不属于熔化焊的是(C)。A、埋弧焊 B、氩弧焊 C、扩散焊
304. 下列说法错误的是(C)。

- A、提高责任能力,就应积极参加安全学习及安全培训
 B、正确分析、判断和处理各种事故隐患,把事故消灭在萌芽状态
 C、上岗不按规定正确佩戴和使用劳动防护用品
305. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是(C)。
 A、生产经营单位的从业人员不服从管理,违反安全生产规章制度和操作规程的,由生产经营单位给予批评教育,依照有关规章制度给予处分
 B、造成重大事故,构成犯罪的,要依照《中华人民共和国刑法》有关规定追究其刑事责任
 C、私自商量决定责任
306. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是(A)。
 A、生产经营单位的从业人员可以不服从管理,但必须符合法律规定
 B、生产经营单位必须制定本单位安全生产的规章制度和操作规程
 C、从业人员必须严格依照这些规章制度和操作规程进行生产经营作业
307. 关于钎焊从业人员的义务,下列说法错误的是(C)。
 A、用人单位不需要为从业人员提供必要的、安全的劳动防护用品
 B、正确佩戴和使用劳动防护用品是从业人员必须履行的法定义务
 C、从业人员不履行该项义务而造成人身伤害的,单位不承担法律责任
308. 下列说法错误的是(C)。
 A、安全生产的批评权,是指从业人员对本单位安全生产工作中存在的问题有提出批评的权利
 B、安全生产的检举权、控告权,是指从业人员对本单位及有关人员违反安全生产法律、法规的行为,有向主管部门和司法机关进行检举和控告的权利
 C、检举必须署名
309. 带压不置换焊割正压作业时,压力一般控制在(C)。
 A、0.5kpa 至 2.8kpa B、1.0kpa 至 3.4kpa C、1.5kpa 至 4.9kpa
310. 水下气割又称为(B)。
 A、氧-弧水下热切割 B、氧-可燃气热切割 C、金属-电弧水下热切割
311. 下列现象属于燃烧的是(A)。
 A、点燃的火柴 B、金属生锈 C、生石灰遇水
312. 物质的自燃点越低,发生火灾的危险就(A)。
 A、越大 B、越小 C、两者无关
313. 化学物质或油脂污染的设备都应(B)动火。
 A、水洗后 B、酸洗后 C、清洗中
314. 下列焊接方法中不属于压力焊的是(A)。
 A、气保焊 B、超声波焊 C、爆炸焊
315. 氢氧化钠的性质不包括(C)。
 A、腐蚀性 B、吸水性 C、脱水性
316. 电烙印式触电后肿块痕迹(C)立即出现。
 A、会 B、不会 C、不一定
317. 置换焊补工作场所应有足够的照明,手提行灯应采用的安全电压为(B)V。
 A、10 B、12 C、14
318. 为了改善焊接接头性能,消除粗晶组织及促使组织均匀等,常采用的热处理方式为(B)。
 A、回火 B、正火 C、退火

二、判断题 (共 457 题)

1. 氢氧化钠不能腐蚀铝性物质。 错误
2. 当工频电流通过人体时,成年男性的平均感知电流为 10ma。 错误
3. 氢氧化钠不能用作干燥剂。 错误
4. 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。 错误
5. 熔化焊设备电网供电参数必须为或 380v,50hz。 错误
6. 凡与大地有可靠接触的金属导体,均可作为自然接地体。 错误
7. 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。 正确

8. 《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。 正确
9. 《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。 错误
10. 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。 正确
11. 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。 正确
12. 等离子弧切割电流的大小与割口宽度呈正比例关系。 错误
13. 二氧化碳焊不能焊接电站设备。 错误
14. 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。 正确
15. 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。 正确
16. lup-300 型及 lup-500 型等离子弧粉末焊机便于调节焊接规范。 正确
17. 氩弧焊采用的压缩气瓶打开阀门时动作要快。 错误
18. 氩弧焊作业时,尽可能采用放射剂量低的铈钨极。 正确
19. 焊条就是涂有药皮的供焊条电弧焊使用的熔化电极。 正确
20. 运气瓶的车辆可没有“危险品”安全标志。 错误
21. 气力引射器的排烟原理是利用压缩空气从主管高速喷出时,在副管形成高压区,从而将电焊烟尘和有毒气体吸出。 错误
22. 旋转运动的危险是指人体或衣物卷进机械的旋转部位而引起的伤害。 正确
23. 手工电弧焊时的弧光比氩弧焊时的弧光辐射低。 正确
24. 低氢焊条比酸性焊条进行手工电弧焊时,产生的金属飞溅严重。 正确
25. 从事接触职业病危害因素作业的劳动者有获得职业健康检查的权力,但无权了解本人健康检查结果。 错误
26. 直径小于 0.1mm 的微粒称为烟。 错误
27. 焊接电弧的温度不会超过 6000℃。 错误
28. 长时间接触红外线会导致眼睛失明。 正确
29. 生产劳动过程中需要进行保护,就是要把人体同生产中的危险因素和有毒因素隔离开来,创造安全、卫生和舒适的劳动环境,以保证安全生产。 正确
30. 职业健康检查机构应保证其从事职业健康工作的主检医师具备相应的专业技能,同时还应熟悉工作场所可能存在的职业病危害因素,以便分析劳动者的健康状况与其所从事的职业活动的关系,判断其是否适合从事该工作岗位。 正确
31. 在现场不方便就地进行心肺复苏时,要尽量反复调整直至触电伤员至方便位置。 错误
32. 每台焊机都应通过单独的分断开关与馈电系统连接。 正确
33. 脱离低压电源的方法可用“拉、切、挑、拽”四个字概括。 错误
34. 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。 正确
35. 移动触电者或将其送往医院途中应暂时中止抢救。 错误
36. 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。 错误
37. 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。 错误
38. 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。 错误
39. 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。 错误
40. 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。 正确
41. 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。 正确

42. 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。 正确
43. 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。 正确
44. 危险源只可以是物,不可以是人。 错误
45. 生产安全事故是指在生产过程中造成人员伤亡、伤害、职业病、财产损失或其他损失的意外事件。
正确
46. 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。
正确
47. 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。 错误
48. 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。 正确
49. 职业病管理依据有《中华人民共和国职业病防治法》、《职业病诊断与鉴定管理办法》。 正确
50. 当作业环境良好时,如果忽视个人防护,人体仍有受害危险,当在密闭容器内作业时危害较小。 错误
51. 用人单位应安排即将从事接触职业病危害因素作业的劳动者进行上岗前的健康检查,但应保证其就业机会的公正性。 正确
52. 水下焊接与热切割作业常见事故不包括砸伤和烫伤。 错误
53. 燃烧产物一般有窒息性和一定毒性。 正确
54. 可燃液体属于三级动火范围。 错误
55. 行政法规、规章中的有关规范,不属于消防法规的基本法源。 错误
56. 在禁火区内动火一般实行三级审批制。 正确
57. 在空气不足的情况下燃烧会生成炭粒。 正确
58. 可燃性物质发生着火的最低温度,称为着火点或燃点。 正确
59. 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。 错误
60. 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。 正确
61. 发泡倍数在 20~200 之间的泡沫称为高倍数泡沫。 错误
62. 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。 正确
63. 镇静钢中杂质少,但偏析较多。 错误
64. 钨极和熔化极惰性气体保护焊特别适合铝、镁金属的焊接。 正确
65. 压焊是可以不进行加热只施加压力进行的。 正确
66. 真空扩散焊和真空钎焊属于同一类焊接。 错误
67. 等离子切割时会产生等离子弧。 正确
68. 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。 正确
69. 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。 正确
70. 通常化合物具有较高的硬度和大的塑性,而脆性较低。 错误
71. 屈服强度越高,金属材料的抗拉强度也会越大。 正确
72. 交叉作业劳动组织不合理不会引起物体打击事故。 错误
73. 焊工在操作时不应穿有铁钉的鞋,可以穿布鞋。 错误
74. 熔化焊大电流测量仪可显示出电流值及时间值。 正确
75. 目前只有 12v、24v、36v 三个安全电压等级。 错误
76. 接地线应用螺母拧紧,串联接入。 错误
77. 焊接辅助工使用的焊工护目遮光镜片为 10 号。 错误
78. 氧-弧水下热切割的主要安全问题是防触电、防回火。 正确
79. 乙炔瓶内丙酮流出燃烧,不能用泡沫灭火器扑灭。 错误
80. 价格低不是干粉灭火器的优点。 错误
81. 爆炸极限的幅度越宽,其危险性就越小。 错误

82. 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。 错误
83. 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。 正确
84. 我国现行消防法规的概括起来主要有五条。 错误
85. 焊接工艺只能用于金属材料的连接。 错误
86. 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。 错误
87. 奥氏体的最大特点是没有磁性。 正确
88. 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。 正确
89. 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。 正确
90. 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。 错误
91. 硅是一种非金属,但却具备金属的部分性质。 正确
92. 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。 正确
93. 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。 正确
94. 空载试验和短路试验要求有专门的试验设备才能进行。 正确
95. 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 11m^2 。 错误
96. 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。 错误
97. 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。 错误
98. 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。 错误
99. 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。 正确
100. 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。 正确
101. 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。 正确
102. 技术安全是安全生产管理以预防为主的根本体现。 正确
103. 《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。 正确
104. 钎焊作业属于特种作业范畴。 正确
105. 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。 正确
106. 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。 正确
107. 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。 正确
108. 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。 错误
109. 纯 he 气仅用于熔透法焊接,比如焊接铜。 正确
110. 电渣焊变压器是四相供电。 错误
111. 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。 错误
112. 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。 错误
113. 薄板焊接或者点焊宜采用“e4313”,焊件不易烧穿且易引弧。 正确
114. 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。 正确
115. 电石属于遇水燃烧危险品。 正确
116. 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。 正确
117. 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。 正确
118. 焊炬的好坏对焊接质量影响不大。 错误
119. 如果该健康检查项目不是国家法律法规制定的强制性进行的项目,劳动者参加应本着自愿的原则。

正确

120. 《中华人民共和国职业病防治法》的规定:在职业病防治工作上坚持预防为主、防治结合的方针,实行分类管理、综合治理。 正确

121. 焊机空载时,二次绕组电压一般不超过 90v。 正确

122. 职业健康检查机构应客观真实地报告职业健康检查结果,不对其所出示的检查结果和总结报告负责任。
错误

123. 职业病的诊断应依据职业病诊断标准,结合职业病危害接触史、工作场所职业病危害因素检测与评价、临床表现和医学检查结果等资料,进行综合分析诊断。 正确

124. 辐射光谱中出现紫外线的温度最低值为 1500℃。 错误

125. 职业病诊断医师应具备执业医师资格;具有中级以上卫生专业技术职务任职资格;熟悉职业病防治法律规范和职业病诊断标准;从事职业病诊疗相关工作 5 年以上;熟悉工作场所职业病危害防治及其管理;经培训、考核合格,并取得省级卫生行政部门颁发的资格证书。 正确

126. 推行 iso14000 的意义在于企业建立环境管理体系,以减少各项活动所造成的环境污染,节约资源,改善环境质量,促进企业和社会的可持续发展。 正确

127. 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。
错误

128. 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。 错误

129. 熔化焊与热切割设备运行时,空载电压一般都在 50~90v。 正确

130. 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。 错误

131. 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。 错误

132. 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。 错误

133. 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。 正确

134. 高强度电磁场作用下长期工作,一些症状可能持续成痼疾。 正确

135. 焊接振动对人体的危害以局部振动为主。 正确

136. 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。 错误

137. 脚手架上材料堆放不稳、过多、过高会引起物体打击事故。 正确

138. 《安全生产法》规定,生产经营单位对重大危险源应当制定应急预案。 正确

139. 装满气的气瓶是危险源。 正确

140. 《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。 正确

141. 在钎焊作业生产过程中,气瓶不会发生泄漏。 错误

142. 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。 正确

143. 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。 正确

144. 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。 正确

145. 气割不能在钢板上切割外形复杂的零件。 错误

146. 钍钨极是目前钨极氩弧焊中应用最广泛的一种电极。 错误

147. 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。 正确

148. 等离子弧堆焊的漆合金方式为带极堆焊。 错误

149. 焊接电流大小是决定焊缝熔宽的最主要参数。 错误

150. 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。 正确

151. 小孔型等离子弧焊时,板厚增加,则所需能量密度减少。 错误

152. 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。 错误

153. 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。 正确

154. 气焊黄铜时既产生烟尘又产生有毒气体。 正确
155. e4301 焊条焊接时生成的粉尘中主要是含锰元素的物质。 正确
156. 职业病诊断医师需从事职业病诊疗相关工作 10 年以上。 错误
157. 气力引射器的排烟原理是利用压缩空气从主管中高速喷出时,在副管形成负压区,从而将电焊烟尘和有毒气体吸出。 正确
158. e4301 焊条焊接时的发尘量与电流关系不大,与电压关系较大。 错误
159. 埋弧焊时会产生强烈的烟尘。 错误
160. 带压不置换焊割主要适用于容器、管道的生产检修工作。 错误
161. 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。 正确
162. 蒸气锅炉爆炸是一种化学爆炸。 错误
163. 铝粉和镁粉的自燃点是一个较高的温度值,不是一个范围。 错误
164. 发泡倍数小于 20 的称为中倍数泡沫。 错误
165. 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。 正确
166. 冷切割的主要切割方法有激光切割和水射流切割。 正确
167. 生活中常用的不锈钢大部分是马氏体不锈钢。 错误
168. 薄药皮电弧焊和药芯焊丝氩弧焊是同一种焊接。 错误
169. 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。 错误
170. 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。 错误
171. 气焊和堆焊都是电弧焊。 错误
172. 两种或两种以上的任何元素组合成的金属,叫做合金。 错误
173. 硝酸对铁有钝化作用,能减慢腐蚀。 正确
174. 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。 错误
175. 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。 错误
176. 焊接不带电的金属外壳时,可以不采用安全防护措施。 错误
177. 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。 错误
178. 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。 错误
179. 安全生产管理的基本对象是企业的员工,不涉及机器设备。 错误
180. 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。 错误
181. 等离子切割结束后,应最后关闭切割气体。 错误
182. 气割过程中的切割氧不要求高纯度。 错误
183. 气体火焰焊是利用可燃气体(如乙炔、液化石油气、氢、丙烷等),以合适的比例在空气中燃烧。 错误
184. 职业病检查时应有 5 位以上取得职业病诊断资格的执业医师集体诊断。 错误
185. 用人单位应保证从事职业病危害因素作业的劳动者能按时参加安排的职业健康检查,劳动者接受健康检查的时间应视为请假。 错误
186. 焊接作业最常见危害也最广泛的职业危害有电焊烟尘、有毒气体、电弧光辐射、高温。 错误
187. 置换焊割广泛应用于可燃气体的容器与管道的外部焊补。 错误
188. 1211 灭火器是干粉灭火器。 错误
189. 泡沫灭火器应每半年检查一次。 错误

190. 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。 错误
191. 不锈钢可以用火焰切割的方式进行加工。 错误
192. 一辆小轿车上的焊点最多不能超过 10000 个。 错误
193. 安全电压等级为 36v 时,照明装置离地高度应不超过 2.5m。 正确
194. 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。 正确
195. 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。 正确
196. 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。 正确
197. 如果不对事故隐患进行有效管理,就可能产生安全事故。 正确
198. 工业用二氧化碳一般都是使用液态的。 正确
199. 手工电弧堆焊时,常选用小电流,短弧堆焊。 正确
200. 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。 正确
201. 气割广泛用于钢板下料、焊接坡口和铸件浇冒口的切割。 正确
202. 当其他焊接不变时,焊丝直径减小,堆焊焊缝熔深增加,熔宽减小。 正确
203. mig 焊适用于铝及铝合金、不锈钢等材料中、厚板焊接。 正确
204. iso14000 是国际标准化组织(iso)第 207 技术委员会(tc207)从 1993 年开始制定的一系列环境管理国际标准。 正确
205. 锰中毒发病很慢,有时甚至有 20 年。 正确
206. 承担职业病诊断的医疗卫生机构,应具备的条件:持有《医疗机构执业许可证》;具有与开展职业病诊断相适应的医疗卫生人员;具有与开展职业病诊断相适应的仪器、设备;具有健全的职业病诊断质量管理制度。 正确
207. 气体导管漏气着火时,可用石棉布扑灭燃烧气体。 正确
208. 二氧化碳灭火器应每月检查一次。 正确
209. 铝硅系列铝合金是不能热处理强化铝合金。 正确
210. 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。 正确
211. 激光切割时工件熔化并蒸发。 正确
212. 劳动者无权了解所从事的工作对他们的健康可能产生的影响和危害。 错误
213. 可燃气体或液体的爆炸极限是指一个最高值,没有最低值。 错误
214. 焊接结构中一般会产生焊接残余应力,容易导致产生延迟裂纹,因此重要的焊接结构在焊后应该进行消除应力正火。 错误
215. 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。 错误
216. 从开关板到焊机的导线并非愈短愈好。 正确
217. 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。 正确
218. 熔化焊设备采用的加热原理为电阻加热原理。 错误
219. 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。 正确
220. 电动机械设备按规定接地接零可减少触电事故的发生。 正确
221. 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。 错误
222. 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。 正确
223. 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。 正确
224. 钎焊从业人员的权利包括工伤保险赔偿权和监督权。 正确

225. 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。 正确
226. 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。 错误
227. 危险源可以是物,也可以是人。 正确
228. 钎焊作业的安全生产可以保障人身安全与健康。 正确
229. 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。 正确
230. 焊条电弧焊可以在任何有电源的地方进行焊接作业。 正确
231. 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。 错误
232. 一般 tig 能焊接的大多数金属,均可用等离子弧焊接。 正确
233. 埋弧焊通常是高负载持续率、大电流焊接过程。 正确
234. 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。 错误
235. 铝热焊也被称为热剂焊,主要用于钢轨的现场焊接。 正确
236. 纯二氧化碳焊在一般工艺范围内即可达到射流过渡。 错误
237. 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。 正确
238. 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
239. 一般来说,高分子化合物构成的各种塑料制品是无毒或低毒的,但某些高分子化合物中残留的单体、引发剂、催化剂以及加工过程中加入某些添加剂可能是有毒的,同时高分子化合物在一定条件下,还会发生降解反应,其反应物可能是有毒的。 正确
240. 用手工电弧焊进行焊接时,发尘量不会超过 25g/kg。 正确
241. 焊接时电弧的可见光亮度比肉眼正常承受的光度大 1000 倍。 错误
242. 高处作业存在的主要危险是个人防护。 错误
243. 爆炸必然伴随着燃烧。 正确
244. 用二氧化碳灭火器可以对电石进行灭火。 错误
245. 干粉灭火器可用于扑救电气设备火灾。 正确
246. 检修动火时,动火时间一次绝不能超过一天。 错误
247. 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。 正确
248. 冲击吸收功和冲击韧度的单位均为焦耳。 错误
249. 20g 钢是低合金钢。 错误
250. 电渣焊是一种大厚度工件的高效焊接法。 正确
251. 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。 正确
252. 电阻焊和电阻钎焊是两种不同的焊接方法。 正确
253. 氢氧化钠可以腐蚀塑料。 错误
254. 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。 正确
255. 将 220v 的变压器接到 380v 的电源上不会造成安全事故。 错误
256. 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。 错误
257. “综合治理”就是标本兼治,重在综合。 错误
258. 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。 正确
259. 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。 正确
260. 割炬是气割工作的主要工具。 正确
261. 在汽车制造业中,激光焊可用于汽车底架的制造。 正确
262. 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。 错误

263. 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。 正确
264. 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。 错误
265. 氩弧焊使用的钨极材料中的钍、铈等稀有金属没有放射性。 错误
266. 自动振动堆焊机的堆焊机床主要用来夹持被焊工件。 正确
267. 电渣焊时没有电弧辐射。 正确
268. 湿法焊接是焊工在水下直接施焊。 正确
269. 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。 正确
270. 灭火剂是能够有效地破坏燃烧条件,使燃烧终止的物质。 正确
271. 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。 错误
272. 切割分为火焰切割、电弧切割和冷切割三类。 正确
273. 钎焊时必须施加一定的压力才能进行。 错误
274. 纯铁不能用热切割的方式进行加工。 错误
275. 随着钢中含碳量的增加,钢中渗碳体的量将减小。 错误
276. 高能量密度熔焊的新发展可以大大改善了材料的焊接性。 正确
277. 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。 错误
278. 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。 正确
279. 直流电流会对人体有伤害,男性平均摆脱电流为 76ma。 错误
280. 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。 错误
281. 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。 正确
282. 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。 正确
283. 钎焊作业的安全生产可以消除或控制危险、有害因素。 正确
284. 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。 错误
285. “安全第一,预防为主,综合治理”的安全生产方针是不合理的。 错误
286. 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。 正确
287. 手工电弧堆焊单层堆焊的最小厚度是 3.2mm。 正确
288. 单丝埋弧焊在工件不开坡口的情况下,一次可熔透 20mm。 正确
289. 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。 错误
290. 输气管道中气体的流速是有限制的。 正确
291. 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。 错误
292. 职业健康检查是落实用人单位义务、实现劳动者权利的重要保障,是落实职业病诊断鉴定制度的前提,也是社会保障制度的基础,它有利于保障劳动者的健康权益,减少健康损害和经济损失,减少社会负担。 正确
293. 劳动者若不同意职业健康检查的结论,有权根据有关规定投诉。 正确
294. 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。 正确
295. 木粉的自燃点比镁粉低。 正确
296. 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。 错误
297. 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。 正确
298. 铝铜系列铝合金是不能热处理强化铝合金。 错误
299. 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。 正确

300. 铝比铜的密度小,熔点也低。 正确
301. 一般说导电性好的材料,其导热性较差。 错误
302. 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。 错误
303. 触碰设备不带电的外露金属部分,如金属外壳、金属护罩和金属构架等,不会触电。 错误
304. 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
305. 一个人在皮肤干燥状态下,接触的电压越高,人体电阻越小。 错误
306. 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。 错误
307. 熔化焊工作地点应有良好的天然采光或局部照明。 正确
308. 国家安全生产监督管理总局于 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》。
正确
309. 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。 正
确
310. 液化石油气瓶,使用未超过 20 年的,每五年检验一次;超过 20 年的,每二年检验一次。 正确
311. 凡是属于压焊的方法都可用于堆焊。 错误
312. 等压式焊炬只能使用乙炔瓶或中压乙炔发生器。 正确
313. 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。 错误
314. 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。 正确
316. 隐弧排烟罩能最大限度地减少臭氧等有毒气体的弥散,但是,不能对光辐射、金属氧化物烟尘等有一定的
控制。 错误
317. 《中华人民共和国职业病防治法》是根据宪法制定的。 正确
318. 贮存大量浓盐酸的场所发生火灾,不能用直流水扑灭。 错误
319. 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。 正确
320. 电阻焊时加热时间短,热量集中,热影响区小。 正确
321. 等离子电弧是一种气流。 正确
322. 铝比铜的导电性能差,但导热性好。 错误
323. 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。 正确
324. 《安全生产法》的核心内容不包括五方运行机制。 错误
325. 二氧化碳焊焊接过程中金属飞溅较多。 正确
326. 盛装腐蚀性气体的气瓶,每一年检验一次。 错误
327. 无论瓶内装得是什么气体,均可以同车运输。 错误
328. 铝热焊的设备比较复杂,一般不宜采用。 错误
329. 氧-乙炔火焰中乙炔气体为可燃气体,氧气为助燃气体。 正确
330. 职业健康检查只能由具有医疗执业资格的医生和技术人员进行。 正确
331. 职业健康监护是以预防为目的,根据劳动者的职业接触史,通过定期或不定期的医学健康检查和健康相
关资料的收集,连续性地监测劳动者的健康状况,分析劳动者健康变化与所接触的职业病危害因素的关系,并
及时地将健康检查和资料分析结果报告给用人单位和劳动者本人,以便及时采取干预措施,保护劳动者健康。
正确
332. 通常可以将爆炸分为物理性爆炸和化学性爆炸两大类。 正确
333. 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。
正确
334. 等离子切割时被割金属全部电离成了金属离子。 错误
335. 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。 错误

336. 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。
正确
337. 接触焊是压力焊的一种。 正确
338. 激光切割尺寸比较小的工件时,工件不动,割炬移动。 错误
339. 使用等压式焊炬焊炬施焊时,发生回火的可能性大。 错误
340. 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。 正确
341. 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。 正确
342. 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。 正确
343. 气力引射器工作时有毒气体由主管吸入。 错误
344. 局部机械排气,是将所产生的有害物质用机械的力量由室内(焊接区域带)排出,或将经过滤净化后的空气再送入室内。 正确
345. 熔化焊过程中的有害因素可分为焊接烟尘、有毒气体、电磁辐射、光热伤害、振动和噪声等几类。
正确
346. 手工电弧焊时产生的热量有一半左右散发在周围空间。 错误
347. 带压不置换焊割同样需要置换原有的气体。 错误
348. 泡沫灭火剂按泡沫的生成机理可分为三种类型。 错误
349. 超声波焊不是压力焊。 错误
350. 电子束焊接属于高能束流焊接,它是利用加速和聚集的电子束轰击置于真空(必须是真空)的焊件所产生的热能进行焊接的方法。 错误
351. 热喷涂是一种制造堆焊层的工作方法。 错误
352. 奥氏体的强度和硬度不高,塑性和韧性很好。 正确
353. 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。 正确
354. 焊机可以和大吨位冲压机相邻安装。 错误
355. 焊机的电源线一般不得超过 3m。 正确
356. 狭义上,重大危险源是指可能导致重大事故发生的危险源。 错误
357. 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。 正确
358. 当电源距离作业点较远而电源线长度不够时,应将电源线接长或拆换来解决。 错误
359. 《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。
错误
360. 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。 正确
361. 堆焊主要用于制造新零件与修复旧零件两个方面。 错误
362. 纯钨极要求的空载电压较低。 错误
363. 铝热焊用铝粉颗粒度越小,反应时间越长且热量损失越大。 错误
364. 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。 正确
365. 二氧化碳焊的生产率比焊条电弧焊高。 正确
366. 送风盔式面罩风源应是经过净化的新鲜空气,可以用氧气来代替,给工人提供良好的工作环境。 错误
367. 有些设备工作中会产生有害或有毒物质,这些物质对人或物会造成伤害。例如内燃机的废气、发电厂排烟以及电镀过程的废液等。 正确
368. 螺柱焊是电容储能点焊的典型应用。 正确
369. 气割时所用的设备与气焊完全相同。 错误
370. 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。 错误
371. mu-2x300 型双头埋弧自动堆焊机用于堆焊锅炉环缝。 错误
372. 氧-乙炔焰的堆焊工艺与气焊工艺截然不同。 错误

373. 在特别潮湿的场所焊接,人必须站在潮湿的木板或橡胶绝缘片上。 错误
374. 苯和甲苯的爆炸温度极限相同。 错误
375. 工业纯铝的塑性极高,强度也大。 错误
376. 氩弧焊是采用工业纯氢作为保护气体的。 错误
377. 压缩空气的作用不包括对碳棒电极起冷却作用。 错误
378. 碳化焰中氧与乙炔的比例小于 1。 正确
379. 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。 正确
380. 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。 正确
381. 堆焊速度一般以 24~42m/h 较为合适。 正确
382. 氩弧焊引弧所用的高频振荡器会产生一定强度的电磁辐射,接触较多的焊工,会引起头晕、疲乏无力、心悸等症状。 正确
383. 严禁焊补未开孔洞的密封容器。 正确
384. 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。 正确
385. 在一般钢材中,只有高温时存在奥氏体。 正确
386. 工作电压不大于 380v 时,焊机回路的试验电压为 2000v。 正确
387. 在焊接过程中加入的二氧化碳对母材可能产生渗碳作用。 正确
388. 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。 正确
389. 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。 正确
390. 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。 正确
391. 装盛乙炔的容器或管道,不得随便进行焊补或切割。 正确
392. 正确估算瓶内 CO_2 贮量是采用称钢瓶质量的方法。 正确
393. 火柴和打火机的火焰属于明火。 正确
394. 铸铁补焊时,用裁丝法可有效防止焊缝剥离。 正确
395. 激光焊功率密度较低,加热分散,焊缝熔宽比小。 错误
396. 二氧化碳气体保护焊的缺点之一就是不能全位置焊接。 错误
397. 氩在惰性气体保护焊的应用中效率低。 错误
398. 二氧化碳焊不能焊接管道。 错误
399. 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。 错误
400. 用碳弧气刨的方法加工多种不能用气割加工的金属。 [正确] 错误
401. 冲击韧度是衡量金属材料抵抗动载荷或冲击力的能力。 正确
402. 盐酸是清除水垢、锈垢最常用的溶液。 正确
403. 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。 错误
404. 表面堆焊可以采用二氧化碳气体保护焊方法焊接。 正确
405. 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。 正确
406. 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。 正确
407. 联合型等离子弧主要用于微束等离子弧焊和粉末堆焊等。 正确
408. 用手工电弧焊焊接镀锌铁板时,产生的烟尘较强。 正确
409. 利用钨极氩弧焊焊接不锈钢时会产生高频电磁场。 正确
410. 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。 正确
411. 技术安全是安全生产管理以事故发生再减小危害为主的根本体现。 错误
412. 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。 错误
413. 埋弧焊焊接时,被焊工件与焊丝分别接在焊接电源的两极。 正确
414. 奥氏体不锈钢的电子束焊接接头抗晶间腐蚀的能力较弱。 错误
415. 氧-乙炔焰堆焊时,应尽量采用较大号的焊炬。 错误

416. 当同一台电力变压器向两台或多台焊机供电时,由一台焊机引起的电压降将会反映在第二台焊机的工作中。正确
417. 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。正确
418. 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。正确
419. 焊接易蒸发的金属及其合金应选用高真空焊机。错误
420. 氧-乙炔焰堆焊的熔合比范围为 15%~25%。 错误
421. 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。错误
422. 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。 错误
423. 碳弧刨割条工作时需交、直流弧焊机,以及空气压缩机。 错误
424. 严禁氧气瓶、丙烷瓶及油料同车运输。 正确
425. 电子束焊在实际应用中以真空电子束焊接居多。 正确
426. 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。 正确
427. 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。 正确
428. 可以使用火焰或可能引起火星的工具开电石桶。 错误
429. 焊接不锈钢和镍基合金时,还常使用氩氢混合气体。 正确
430. 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。 正确
431. 非金属元素虽然不具备金属元素的特征,但与金属相近,随着温度的升高,非金属的电导率减小。 错误
432. 在推拉电源闸刀开关时,必须戴绝缘手套,同时头部需偏斜。 正确
433. 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。 正确
434. 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。 正确
435. 埋弧焊时焊丝的送进速度应与焊丝的熔化速度同步。 正确
436. 压力焊与钎焊的金属结合机理完全相同。 错误
437. 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。 正确
438. 由一台电力变压器向两台或多台焊机供电时,由一台焊机引起的电压降将会反映在第二台焊机的工作中。 正确
439. 盐酸对清除含钾的氧化铁垢有特效。 错误
440. “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。 错误
441. 脚手板的上下坡度不得小于 1:3。 错误
442. 置换焊补时,若隔绝工作不可靠,不得焊割。 正确
443. 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。 正确
- 444 工业常用酸碱在使用过程中要密闭操作,注意通风。正确
445. 事故隐患分为一般事故隐患和重大事故隐患两种。正确
446. 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。正确
447. 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。错误
448. 清洗容器时,蒸汽管的末端必须伸至液体的底部。正确
449. 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。正确
450. 低温回火后钢材的硬度稍有降低,韧性有所提高。正确
451. 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%。正确
452. 熔化焊设备采用的加热原理为电阻加热原理。错误
453. 铝热焊方法没有顶锻过程,焊接接头的平顺性好。正确

454. 用二氧化碳灭火器可以对电石进行灭火。错误
455. 油类着火用泡沫、二氧化碳或干粉灭火器扑灭。正确
456. 铝热焊获得的焊缝金属组织细小, 韧性、塑性较好。
457. 硝酸的别名是硝镪水。正确