COMBINED TECHNICAL SERVICES EXAMINATION

(DIPLOMA / ITI LEVEL)

COMPUTER BASED TEST

DATE OF EXAM: 15.11.2024 FN

PAPER – II – TRADE – WELDER (GAS AND ELECTRIC)

(ITI STANDARD) (CODE: 440)

1. What is the original piece of metal commonly referred to as?
பொதுவாகக் குறிப்பிடப்படும் உலோகத்தின் அசல் துண்டு என்ன?

(A) Filler metal
நிரப்பு உலோகம்

(B) Base metal
அடிப்படை உலோகம்

(C) Welding machine
பற்றவைப்பு இயந்திரம்

(D) Welding rod
வெல்டிங் கம்பி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. What is the process of using an electrode with a continuous wire feed to produce a weld?
ஒரு வெல்ட் தயாரிக்க தொடர்ச்சியான கம்பி ஊட்டத்துடன் ஒரு எலக்ட்ரோடை பயன்படுத்தும் செயல்முறை என்ன?

(A) Gas metal arc welding
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Gas Tungsten arc welding
கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்

(C) Resistance welding
மின்தடை வெல்டிங்

(D) Shielded metal arc welding
கவச உலோக ஆர்க் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. What is the advantage of plasma arc welding over shielded metal arc welding?
கவச உலோக ஆர்க் வெல்டிங்கை விட பிளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங்கின் நன்மைகள் என்ன?

(A) Reduced heat input
குறைக்கப்பட்ட வெப்ப உள்ளீடு

(B) Improved weld quality
மேம்படுத்தப்பட்ட வெல்டு தரம்

(C) Deep penetration
ஆழமான ஊடுருவல்

(D) Reduced fumes and odors
குறைக்கப்பட்ட புகை மற்றும் நாற்றங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. What is the function of the flash in flash butt welding?
ஃப்ளாஷ் பட் வெல்டிங்கில் ஃபிளாஷின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To apply pressure
அழுத்தம் கொடுக்க

(B) To generate a high temperature and pressure
உயர் வெப்பநிலையை உருவாக்கி மற்றும் அழுத்தம் கொடுத்து

(C) To remove impurities
அசுத்தங்களை நீக்குவதற்கு

(D) To provide a source of heat
வெப்ப ஆதாரத்தை வழங்குவதற்காக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. What is the primary factor to consider when selecting a nazzle for gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கிற்கு ஒரு முனை தேர்ந்தெடுக்கும் போது கருத்தில் கொள்ள வேண்டிய முதன்மை காரணி என்ன?

(A) Thickness of the work piece
பணிப்பகுதியின் தடிமனான அளவு

(B) The type of gas used
பயன்படுத்தப்படும் வாயு வகை

(C) The operator's skill level
ஆபரேட்டரின் திறன் நிலை

(D) The length of workpiece
பணிப்பகுதியின் நீள அளவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. What type of gas is commonly used for gas cutting?
கேஸ் கட்டிங் செய்வதற்கு பொதுவாக எந்த வகையான வாயு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Propane
புரோப்பேன்

(B) Nitrogen
நைட்ரஜன்

(C) Argon
ஆர்கான்

(D) Acetylene
அசிட்டிலின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. Which welding is used in grey cast iron?
சாம்பல் வார்ப்பிரும்பில் எந்த வெல்டிங் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Arc welding
ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Gas welding
கேஸ் வெல்டிங்

(C) TIG welding
TIG வெல்டிங்

(D) MIG welding
MIG வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. Why should a welder clothes be free from oil or greese while arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங் செய்யும் போது வெல்டர் ஆடைகள் ஏன் எண்ணெய் அல்லது கிரீஸ் இல்லாமல் இருக்க வேண்டும்?

(A) To protect the job
வேலையை பாதுகாக்க

(B) To avoid catching the fire
தீ பிடிப்பதைத் தவிர்க்க

(C) To protect the eye
கண்களை பாதுகாக்க

(D) To protect the broken injury
உடைந்த காயத்தை பாதுகாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot?
சம்பவ இடத்திலேயே விபத்தால் பாதிக்கப்பட்ட நபருக்கு என்ன சிகிச்சை அளிக்க வேண்டும்?

(A) First treatment
முதல் சிகிச்சை

(B) First Aid
முதலுதவி

(C) Go to hospital
மருத்துவமனை செல்லுதல்

(D) Second aid
இரண்டாம் சிகிச்சை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. Which of the following gases in commonly used in gas regulator and is known for using left-hand threads?
பின்வரும் வாயுக்களில் எது பொதுவாக கேஸ் ரெகுலேட்டரில் பயன்படுத்தப்படுகிறது மற்றும் இடது கை மரைகளை பயன்படுத்துவதாக அறியப்படுகிறது?

(A) Acetylene
அசிட்டிலீன்

(B) Oxygen
ஆக்ஸிஜன்

(C) Hydrogen
ஹைட்ரஜன்

(D) Propane
புரோபேன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. What is the use of blow pipe in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் ஒரு புளோ பைப் எதற்கு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To provide a flame for welding
வெல்டிங்கிற்கு பிளேமை ஏற்படுத்த

(B) To blow out slag and impurities
கசடு மற்றும் அசுத்தங்களை வெளியேற்றுவதற்கு

(C) To direct the shielding gas
கவச வாயுவை இயக்குவதற்கு

(D) To cool the weld area
வெல்டு பகுதியை குளிர்விக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. What is the use in chipping helmet?
சிப்பிங் ஹெல்மெட் பயன்படுத்தப்படுவது எதற்கு?

(A) To protect the eyes from UV radiation
புற ஊதா கதிர்வீச்சிலிருந்து கண்களைப் பாதுகாக்க

(B) To protect the eyes from slag removing
சிலாக் சுத்தம் செய்யும் போது கண்களைப் பாதுகாக்க

(C) To improve the visibility of the welding process
வெல்டிங் செயல்முறையின் பார்வையை மேம்படுத்த

(D) To reduce the risk of head injury
தலைகாயம் ஏற்படும் அபாயத்தைக் குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. What is the purpose of the nozzle tip in a gas welding torch?
கேஸ் வெல்டிங் டார்ச்சில் நாசில் முனையின் நோக்கம் என்ன?

(A) To direct the flame
ஃபிளேமை உருவாக்குவதற்கு

(B) To increase air pressure
காற்றழுத்தத்தை அதிகரிக்க

(C) To mix fuel and oxygen
எரிபொருள் மற்றும் ஆக்ஸிஜனை கலக்க

(D) To reduce noise
சத்தத்தை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. What is the primary function of gas welding torch?
கேஸ் வெல்டிங் டார்ச்சின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To cool the workpiece
பணிப்பகுதியை குளிர்விக்க

(B) To apply a protective clothing
ஒரு பாதுகாப்பு பூச்சு விண்ணப்பிக்க

(C) To generate a gas shield
எரிவாயு கவசத்தை உருவாக்க

(D) To produce a high temperature flame
அதிக வெப்பநிலை சுடரை உருவாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. What is the primary purpose of an earth clamp in arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங்கில் எர்த் கிளாம்பின் முதன்மை நோக்கம் என்ன?

(A) To generate a high-voltage spark
உயர் மின்னழுத்த தீப்பொறியை உருவாக்க

(B) To shield the arc from the surrounding environment
சுற்றுச்சூழலில் இருந்து விளைவைப் பாதுகாக்க

(C) To connect the welding table
வெல்டிங் மேசையுடன் இணைக்க

(D) To connect the welding machine
வெல்டிங் இயந்திரத்தில் இணைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. Which type of protective should you use to prevent burns and sparks from welding?
வெல்டிங்கிலிருந்து தீக்காயங்கள் மற்றும் தீப்பொறிகளைத் தடுக்க எந்த வகையான பாதுகாப்பு சாதனம் பயன்படுத்த வேண்டும்?

(A) Safety gaggles and a face shield
பாதுகாப்பு கண்ணாடி மற்றும் முககவசம்

(B) Earplugs and a hard hat
காதணிகள் மற்றும் கடினமான தொப்பி

(C) Safety glasses and a lab coat
பாதுகாப்பு கண்ணாடிகள் மற்றும் ஆய்வக கோட்

(D) Work gloves and a long-sleeve shirt
வேலை கையுறைகள் மற்றும் ஒரு நீண்ட கை சட்டை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. What is the primary factor that effects the penetration of SMAW (Shielded Metal Arc Welding)?

SMAW யில் உலோகத்தின் ஊடுருவலுக்கு உதவும் முதன்மையான காரணி என்ன ?

(A) Welding speed and technique
வெல்டிங் வேகம் மற்றும் நுட்பம்

(B) Electrode size and shape
எலக்ட்ரோடு அளவு மற்றும் வடிவம்

(C) Welding current and voltage
வெல்டிங் மின்னோட்டம் மற்றும் மின்னழுத்தம்

(D) Shielding gas flow rate .
கேடய வாயு ஓட்ட விகிதம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. Which colour is suitable for welding booth?
வெல்டிங் பூத்துக்கு எந்த நிறம் பொருத்தமானது ?

(A) Black
கருப்பு

(B) Red
சிவப்பு

(C) White
வெள்ளை

(D) Blue
நீலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. How should in the welding Area?
வெல்டிங் செய்யும் இடம் எவ்வாறு இருக்க வேண்டும்?

(A) Short space
குறுகிய இடம்

(B) Without light
வெளிச்சம் இல்லாமல்

(C) With greese and oil
கிரீஸ் மற்றும் ஆயிலுடன்

(D) Air circulation
காற்றோட்டமாக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. What precaution you will follow in welding to avoid fire accidents?
தீ விபத்து ஏற்படாமல் இருக்க என்ன முன்னெச்சரிக்கை செய்ய வேண்டும்?

(A) Keep away the inflammable materials
எளிதில் தீப்பற்றக்கூடிய பொருட்களை அகற்றவும்

(B) Keep fire extinguisher
தீ அணைப்பான்களை வைக்கவும்

(C) Keep sand bucket near
வாளியில் மணல் வைக்கவும்

(D) Alert to go away
அந்த இடத்திலிருந்து விலகவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. What is the principle behind ultrasonic testing?
அல்ட்ராசோனிக் சோதனையின் கொள்கை என்ன?

(A) Reflection of light
ஒளியை எதிரொளிக்க

(B) Sound waves transmission and reflection
ஒலி அலைகளை அனுப்புதல்/கடத்துதல் மற்றும் பிரதிபலிப்பு

(C) Magnetic field disruption
காந்த அலைகளினால் தடங்கல் ஏற்படுதல்

(D) Heat transfer
வெப்பத்தை கடத்துதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. What type of sound would you expect to hear during a stethoscopic test on a defect-free weld metal?
குறைபாடு இல்லாத வெல்ட் உலோகத்தில் ஸ்டெதாஸ்கோபிக் பரிசோதனையின் போது எந்த வகையான ஒலியை நீங்கள் கேட்கலாம்?

(A) A dull thud
மந்தமான சத்தம்

(B) A high-pitched squeak
ஒரு உயரமான சத்தம்

(C) A clear ringing note
தெளிவான ரிங்க் குறிப்பு

(D) A hissing sound
ஒரு ஹிஸ்ஸிங் சத்தம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. In magnetic particle testing, what is the purpose of a magnetometer?
காந்த துகள் சோதனையில், காந்தமானியின் நோக்கம் என்ன?

(A) To measure magnetic field strength
காந்தப்புல வலிமையை அளவிட

(B) To assess material thickness
பொருள் தடிமன் மதிப்பிடுவதற்கு

(C) To evaluate surface smoothness
மேற்பரப்பு மென்மையை மதிப்பிடுவதற்கு

(D) To measure electrical conductivity
மின் கடத்துத்திறனை அளவிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Size and contour of weld are determined by
வெல்டின் அளவு, வடிவம் ———— ஆல் தீர்மானிக்கப்படுகிறது

(A) Weld Gauges
வெல்டு கேஜஸ்

(B) Magnifying Glass
உருப்பெருக்கும் கண்ணாடி

(C) Steel Rule
ஸ்டீல்ரூல்

(D) Naked Eye
வெறும் கண்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. Radiography test uses __________ rays.
கதிர்வீச்சு சோதனையில் ———— கதிர்கள் பயன்படுகின்றன.

(A) X-Ray
எக்ஸ் கதிர்

(B) Gamma Ray
காமா கதிர்

(C) X-Ray or Gamma Ray
எக்ஸ் கதிர் அல்லது காமா கதிர்

(D) Ultraviolet Ray
புற ஊதா கதிர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. Sound with frequencies in excess of __________ referred as ultrasonic frequency
__________ ற்கு அதிகமான ஒலி அதிர்வெண் மீயொலி அதிர்வெண் என ஒப்பிடப்படுகிறது.

(A) 20,000 Hz
20,000 ஹெர்ட்ஸ்

(B) 15,000 Hz
15,000 ஹெர்ட்ஸ்

(C) 10,500 Hz
10,500 ஹெர்ட்ஸ்

(D) 10,000 Hz
10,000 ஹெர்ட்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. NDT means
NDT என்பது __________ ஐ குறிக்கும்

(A) Normal Destructive Test
சாதாரண சேதப்படுத்தும் சோதனை

(B) Non Destructive Test
சேதப்படுத்தாத சோதனை

(C) Non-Metal Destructive Test
அலோக சேதப்படுத்தும் சோதனை

(D) New Destructive Test
புது சேதப்படுத்தும் சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. Stethoscopic test is also called as __________ test.
ஸ்டெத்தஸ்கோப் சோதனை ———— சோதனை என்றும் அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Etch
எட்ச்

(B) Sound
ஒலி

(C) Hardness
கடினத்தன்மை

(D) Radiography
கதிர் வீச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. Before making the next run in multi-welding, each weld is inspected by which stage to check that it has been adequately cleaned?
மல்டி வெல்டிங்-ல் அடுத்த வெல்டிங் ஓட்டத்தை மேற்கொள்வதற்கு முன் ஒவ்வொரு வெல்டும் போதுமான அளவு சுத்தம் செய்யப்பட்டுள்ளதா என்பதை சரிபார்க்க எந்த பார்வை மூலம் ஆய்வு செய்யப்படுகிறது?

(A) Visual inspection before welding
பார்வை மூலம் ஆய்வு செய்தல் வெல்டிங் செய்வதற்கு முன்பு

(B) Visual inspection during welding
பார்வை மூலம் ஆய்வு செய்தல் வெல்டிங் செய்யும் பொழுது

(C) Visual inspection after welding
பார்வை மூலம் ஆய்வு வெல்டிங் செய்த பிறகு

(D) Visual inspection before and during welding
பார்வை மூலம் ஆய்வு வெல்டிங் செய்வதற்கு முன்பு மற்றும் வெல்டிங் செய்யும் பொழுது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. Which is the type of non destructive test poses a hazard to the operator?
எந்த வகையான அழிவில்லாத சோதனை ஆபரேட்டருக்கு ஆபத்தை ஏற்படுத்துகிறது ?

(A) X-ray Test
எக்ஸ்-ரே சோதனை

(B) Ultrasonic Test
அல்ட்ராசோனிக் சோதனை

(C) Magnetic Test
காந்தத்துகள் சோதனை

(D) Liquid Penetrant Test
திரவ ஊடுருவல் சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. What is the disadvantage of destructive testing?
சேதப்படுத்தி பார்க்கும் சோதனையின் தீமைகள் என்ன ?

(A) It is time-consuming
நேரத்தை எடுத்துக் கொள்ளும்

(B) It can be expansive
அதிக செலவாகும்

(C) It destroys the specimen being tested
சோதனையின் போது மாதிரியை சேதப்படுத்துதல்

(D) It is less accurate
குறைந்தளவு துல்லியமாக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. What type of loading is typically used to test the fatigue resistance of welded joints?
வெல்டட் மூட்டுகளின் சோர்வு எதிர்ப்பை சோதிக்க பொதுவாக எந்த வகையான ஏற்றுதல் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Push-pull loading
புஷ்-புல் ஏற்றுதல்

(B) Torsional loading
முறுக்கு ஏற்றுதல்

(C) Bending loading
வளைக்கும் ஏற்றுதல்

(D) Tension-compression loading
இழுவிசை-சுருக்க ஏற்றுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. Before performing destructive tests, what is an important initial inspection step for welds?
சேதப்படுத்தும் சோதனைகளைச் செய்வதற்கு முன், வெல்ட்களுக்கான முக்கியமான ஆரம்ப ஆய்வுப்படி என்ன?

(A) Measuring the colour of the weld
வெல்டின் நிறத்தை அளவிடுதல்

(B) Conducting a visual inspection for obvious defects
வெளிப்படையான குறைபாடுகளுக்கு காட்சி (விசுவல்) ஆய்வு நடத்துதல்

(C) Weighing the materials
பொருட்களை எடைபோடுதல்

(D) Assessing the environmental conditions
சுற்றுச்சூழல் நிலைமைகளை மதிப்பீடு செய்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. What type of testing is typically performed using a free bend test Vise?
இலவச வளைவு (ஃப்ரி பெண்ட்) சோதனையில் வைஸைப் பயன்படுத்தி பொதுவாக எந்த வகையான சோதனை செய்யப்படுகிறது?

(A) Non-destructive testing
சேதப்படுத்தாத சோதனை

(B) Destructive testing
சேதப்படுத்தும் சோதனை

(C) Static testing
நிலையான சோதனை

(D) Dynamic testing
டைனமிக் சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. The test method used to test strength of spot welded joint is
ஸ்பாட் வெல்டு (ஸ்தல வெல்டு) செய்யப்பட்ட இணைப்பின் வலிமையைக் கண்டறியும் சோதனை

(A) Hardness test
கடினத்தன்மை சோதனை

(B) Tensile test
இழுவலிமை சோதனை

(C) Bend test
வளைப்பு சோதனை

(D) Fatigue test
அயர்ச்சி சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. The main objective of weld inspection is to ensure ———— of welds
வெல்டுகளில், வெல்டு ஆய்வு செய்வதன் முக்கிய நோக்கத்தினால் ———— அறிந்து கொள்ளப்படுகிறது

(A) Medium quality
நடுத்தர தரம்

(B) High quality
உயர்ந்த தரம்

(C) Low quality
குறைந்த தரம்

(D) Low and medium quality
குறைந்த மற்றும் நடுத்தர தரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. How is identify lack of fusion internal defects by destructive test?
சேதப்படுத்தும் சோதனை மூலம் உருகுதல் போதுமானதாக இல்லாமை குறைபாட்டினை எந்த பரிசோதனை மூலம் செய்யலாம்?

(A) Electron microscopy
மின்னணு மைக்ரோஸ்கோபிக்

(B) Examination of fractured weld
உடைக்கப்பட்ட வெல்டினை பரிசோதனை செய்தல்

(C) Eddy current test
மின்வெட்டு சோதனை

(D) Mass spectrometry
மின்னணு மாஸ் சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. Which is the test to determine the tensile strength and ductility of a weld?
ஒரு வெல்டின் இழுவிசை வலிமை மற்றும் நீர்த்துப் போகும் தன்மையைக் கண்டறியும் சோதனை எது?

(A) Charpy impact test
சார்ப்பி தாக்கும் சோதனை

(B) I zod impact test
ஐ ஸாடு தாக்கும் சோதனை

(C) Tensile test
டென்சைல் டெஸ்ட்

(D) Hardness test
கடினத்தன்மை சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. A test that involves breaking a material to assess its strength is known as
ஒரு பொருளை உடைப்பதன் மூலம் அதன் ஆற்றலை மதிப்பீடு செய்யும் சோதனை ———— என்று அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Dye Penetrant test
சாய சோதனை

(B) Magnetic particle test
காந்த விசை சோதனை

(C) Tensile test
டென்சைல் டெஸ்ட் (இழுவை சோதனை)

(D) Ultrasonic test
அல்ட்ராசோனிக் சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. Why inspection are needed in welding?
வெல்டிங் ஆய்வு செய்வதன் நோக்கம் என்ன?

(A) Determine faults, strength and quality weld
வெல்டு குறைபாடு வலிமை மற்றும் தரத்தை தீர்மானிக்க

(B) Determine the material
பொருளை (மெட்டிரியல்) தீர்மானிக்க

(C) Determine the welded metal
வெல்டு செய்த மெட்டலை தீர்மானிக்க

(D) Determine the electrode fusibility
எலக்ட்ரோடு உருகுவதை தீர்மானிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. If speed of the welding process decreases, then heat affected zone and distortion
வெல்டிங் செயல்முறையின் வேகம் குறையும்போது, வெப்ப பாதிப்பு பகுதி மற்றும் உருவ மாற்றம்

(A) Increase
அதிகரிக்கிறது

(B) Decrease
குறைகிறது

(C) Remain the same
அப்படியே உள்ளது

(D) Are totally controlled
முற்றிலுமாக கட்டுப்படுத்தப்படுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. Peening is done over the surface of the weld to relieve
வெல்டு பரப்பின் மீது பீனிங் செய்வது ———————— ஐ விடுவிக்கும்.

(A) Internal defect
உட்புறக் குறைபாடு

(B) Internal strain
உட்புறத் தகைவு

(C) Internal stress
உட்புறத் திரிபு

(D) Internal crack
உட்புற விரிசல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. Buckling is the deformation particularly in plates of ———— thickness.
நெளிதல் என்ற உருமாற்றம் குறிப்பாக ———— கனமுள்ள பிளேட்டுகளில் ஏற்படுகிறது.

(A) More
அதிக

(B) Less
குறைந்த

(C) Heavy or small
அதிகமான அல்லது மெல்லிய

(D) Too heavy
மிக அதிக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. Due to distortion the weld job getting?
உருத் திரிபு ஏற்படுவதால் வெல்டு எப்படி இருக்கும்?

(A) Bad
மோசம்

(B) Good
நன்றாக

(C) V. Good
மிக நன்றாக

(D) Too bad appearance
மிக மோசமான தோற்றம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. Which one of the following methods of welding is not a method used to control the distortion?
கீழ்க்கண்டவற்றுள் எந்த வெல்டிங் முறையானது உருமாற்றத்தைக் கட்டுப்படுத்த பயன்படுத்தப்படுவதில்லை?

(A) Skip welding
ஸ்கிப் வெல்டிங்

(B) Back step welding
பேக் ஸ்டெப் வெல்டிங்

(C) Right hand welding
வலது கை வெல்டிங்

(D) Intermittent welding
இன்டர்மிடன்ட் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. Transverse (Distortion) shrinkage that occurs to
குறுக்கு (உருவமாற்றம்) சுருக்கம் எங்கே ஏற்படுகிறது?

(A) Parallel to the weld line
வெல்டு லைனிற்கு இணையாக

(B) Perpendicular to the weld line
வெல்டு லைனிற்கு செங்குத்தாக

(C) Angular change
கோண மாற்றத்தில்

(D) Size change
அளவு மாற்றத்தில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. Improper arc travel speed causes
தவறான ஆர்க் நகர்வு வேகம் ———————— ஐ ஏற்படுத்தும்.

(A) Distortion
உருவ மாற்றம்

(B) Arc blow
ஆர்க் தள்ளப்படுதல்

(C) Less spatters
குறைவான உலோகத் தெறிப்புகள்

(D) Complete penetration
முழுமையான ஊடுருவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. Arc blow is experienced most when using current
ஆர்க் தள்ளப்படுதல் பெரும்பாலும் —————— மின்னோட்டத்தை பயன்படுத்தும் போது ஏற்படும்.

(A) Above 250 ampere
250 ஆம்பியருக்கு மேல்

(B) Above 150 ampere
150 ஆம்பியருக்கு மேல்

(C) Above 200 ampere
200 ஆம்பியருக்கு மேல்

(D) Above 100 ampere
100 ஆம்பியருக்கு மேல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint?
குழாய் எல்போ இணைப்பை உருவாக்கும் போது, பேஸ் உடன் குழாய் அச்சின் கோணம்

(A) 45°

(B) 90°

(C) 120°

(D) 180°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. The effect of arc blow has
ஆர்க் ப்ளோவினால் —————— விளைவு ஏற்படும்.

(A) Correct weld
சரியான வெல்டு

(B) More spatters
அதிக உலோக தெறிப்புகள்

(C) Good penetration
நல்ல ஆழமான ஊடுருவல்

(D) Less spatters
குறைந்த உலோக தெறிப்புகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. The arc blow can be controlled by
ஆர்க் ப்ளோ ———— மூலம் கட்டுப்படுத்தப்படுகிறது

(A) High current input
அதிக மின்சாரம்

(B) High voltage input
அதிக வோல்ட்டேஜ்

(C) High resistance current
அதிக மின்தடை

(D) Holding the correct electrode angle with a short arc
சரியான அளவு எலக்ட்ரோடு மற்றும் குட்டை ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. What is the purpose of the wrapping the electrode cable around the work?
வெல்டிங் செய்யும் பொழுது வெல்டிங் கேபிள் ஆனது வெல்டு ஜாபின் மீது சுற்றப்படுவதன் நோக்கம் என்ன?

(A) To control the distortion
உருமாற்றத்தைக் கட்டுப்படுத்த

(B) To control the buckling
நெளிதலைக் கட்டுப்படுத்த

(C) To control the arc blow
ஆர்க் ப்ளோவைக் கட்டுப்படுத்த

(D) To control the over heating
அதிக வெப்பத்தைக் கட்டுப்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. The selection of nozzle for pipe welding depends on
குழாய் பற்றிணைப்பிற்கு நாசிலைத் தேர்வு செய்வது ———— பொறுத்தது.

(A) Pipe length
குழாயின் நீளத்தை

(B) Pipe wall thickness
குழாயின் சுவர்க்கனத்தை

(C) Pipe outer diameter
குழாயின் வெளி விட்டத்தை

(D) Pipe inner diameter
குழாயின் உள் விட்டத்தை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

54. Purpose of using bent wire is to
வளைந்த கம்பி பயன்படுத்துவதன் நோக்கம்

(A) Align the job
வேலையை அமைவு செய்தலுக்கு ஆகும்

(B) Set root gap
அடி இடைவெளி அமைவு செய்தலுக்கு ஆகும்

(C) Provide root face
வேர் முகப்பை விடுவதற்கு ஆகும்

(D) Minimize stress
திரிபை குறைப்பதற்கு ஆகும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. What is the size of key hole to be maintained for root pass in pipe welding?
பைப் வெல்டிங்கில் ரூட் பாஸ் -ன் கீ ஹோல் (சாவித் துளை) அளவு எவ்வளவு இருக்க வேண்டும்?

(A) $\sqrt{1\frac{1}{2}}$ times of electrode
$\sqrt{1\frac{1}{2}}$ மடங்கு எலக்ட்ரோடு அளவு

(B) $\sqrt{1\frac{1}{3}}$ times of electrode
$\sqrt{1\frac{1}{3}}$ மடங்கு எலக்ட்ரோடு அளவு

(C) $\sqrt{1\frac{1}{4}}$ times of electrode
$\sqrt{1\frac{1}{4}}$ மடங்கு எலக்ட்ரோடு அளவு

(D) $\sqrt{1\frac{1}{5}}$ times of electrode
$\sqrt{1\frac{1}{5}}$ மடங்கு எலக்ட்ரோடு அளவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. What is the size of electrode for root run in pipe welding?
பைப் வெல்டிங்கில் ரூட் ரன் அடிக்க எந்த அளவு எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்துவாய்?

(A) 2.5 mm
(B) 3.15 mm
(C) 4 mm
(D) 5 mm
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. In pipe welding 5G is referred to which weld position?
பைப் வெல்டிங்கில் 5G என்பது எந்த வெல்டிங் நிலையைக் குறிக்கின்றது?

(A) Pipe weld in horizontal position
கிடைமட்ட நிலை

(B) Pipe weld in flat (roll) position
படுக்கை நிலை (சுழற்சி)

(C) Pipe weld in flat (fixed) position
படுக்கை நிலை (நிலையான)

(D) Pipe weld in inclining (fixed) position
சாய்வு நிலை (நிலையான)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

58. How many pipe joints are there in Pipe welding?
பைப் வெல்டிங்கில் பைப் இணைப்புகள் எத்தனை வகைப்படும்?

(A) 5

(B) 6

(C) 7

(D) 8

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. The primary advantage of using a branch joint is
கிளை இணைப்புகளின் முதன்மையான பயன்பாடு என்ன?

(A) To allow for increased flow distribution
விநியோகிக்கும் ஓட்டத்தை அதிகரிக்கிறது

(B) To change the pipe diameter
குழாய்களின் விட்டத்தை மாற்ற

(C) To provide structural support
கட்டமைகளுக்கு உறுதுணையாக

(D) To reduce the length of the pipe
குழாய்களின் நீளத்தை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. In Branch pipe joint how many equal divisions should be made?
கிளைக் குழாய் இணைப்பு விரிவாக்கம் செய்வதற்கு எத்தனை சம பிரிவுகளை தயாரிக்க வேண்டும்?

(A) 4 equal divisions
4 சம பிரிவுகள்

(B) 6 equal divisions
6 சம பிரிவுகள்

(C) 12 equal divisions
12 சம பிரிவுகள்

(D) 16 equal divisions
16 சம பிரிவுகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. What dose the symbol with two triangle, pointing together signify?
வெல்டிங் சிம்பளின் இரண்டு முக்கோணங்களும் ஒன்றாக சுட்டிக்காட்டும் சின்னம் (சிம்பள்) என்ன?

(A) Fillet weld
பில்லட் வெல்டு

(B) Plug weld
பிளக் வெல்டு

(C) Backing weld
பேக்கிங் வெல்டு

(D) Weld all around
ஆல்அரவுண்டு வெல்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. Which position is not commonly used for welding?
எந்த நிலையான பொதுவாக வெல்டிங்கில் பயன்படுத்துவது இல்லை?

(A) Flat
கிடைமட்ட நிலை

(B) Horizontal
படுக்கை நிலை

(C) Diagonal
டையக்குநல் நிலை (மூலை விட்ட நிலை)

(D) Vertical
நெடுக்கு நிலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. The main effect of arc length on a weld is
ஒரு வெல்டில் ஆர்க் நீளத்தின் முக்கிய வேலை என்ன?

(A) Increased spatter
தெறிப்பை அதிகரிப்பது

(B) Arc stability
ஆர்க்கை நிலைப்படுத்துவது

(C) Poor fusion
குறைவான உருகுதல்

(D) Poor Arc stability
ஆர்க்கை நிலை நிறுத்த இயலாமை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. What is vertical Position Groove Angle for (ASME)?
நெடுக்கு நிலை (செங்குத்து) குரூவ் வெல்டிங் நிலையின் குறியீடு (ASME) என்ன?

(A) 4 G
(B) 1 G
(C) 2 G
(D) 3 G
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. Which position is very eased for welding?
எந்த வெல்டிங் நிலை வெல்டு செய்வது சுலபம்?

(A) Horizontal
கிடைமட்ட நிலை
(B) Vertical
நெடுக்கு நிலை / செங்குத்து நிலை
(C) Flat / Down hand
படுக்கை நிலை
(D) Over head
தலைக்கு மேல் நிலை
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. ———— arc length produces humming sound.
———— ஆர்க் நீளம் ரீங்கார ஓசையை ஏற்படுத்தும்.

(A) Short
குட்டையான
(B) Long
நீளமான
(C) Normal
சாதாரண
(D) Medium
நடுநிலை
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

67. When welding with a short arc length, which of the following is likely to improve?
குறுகிய ஆர்க் நீளத்தை பயன்படுத்தி வெல்டிங் செய்யும் போது கீழ்கண்டவற்றுள் எதை மேம்படுத்த உதவும்?

(A) Heat input
வெப்ப உள்ளீட்டை

(B) Arc stability
ஆர்க்கை நிலை நிறுத்தும் தன்மை

(C) Penetration
ஆழமான ஊடுருவல்

(D) Spatter
தெறிப்பு ஏற்படுவதை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. What is a effect of a long arc length during welding?
வெல்டிங்கின் போது லாங் ஆர்க்கின் விளைவு என்ன?

(A) Increased penetration
அதிகரித்த ஊடுருவல்

(B) Oxidation of weld metal
வெல்ட் உலோகத்தின் ஆக்சிஜனேற்றம்

(C) Reduce heat input
குறைக்கப்பட்ட வெப்ப உள்ளீடு

(D) Improved control of the weld pool
வெல்ட் குளத்தின் மேம்படுத்தப்பட்ட கட்டுப்பாடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. The distance between the tip of the electrode and the parent metal where the arc strike is called
ஆர்க் வெல்டிங்கில் ஆதார உலோகத்தின் மேற்பரப்பிற்கும் எலக்ட்ரோடு முனைக்கும் இடையே உள்ள தூரம் எவ்வாறு அழைக்கப்படும்?

(A) Arc gap
ஆர்க் கேப்

(B) Arc length
ஆர்க் லென்த்

(C) Arc distance
ஆர்க் டிஸ்டன்ஸ்

(D) Arc width
ஆர்க் விட்த்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. Which of the following arc lengths produces a wider bead?
எந்த வகை ஆர்க் லென்த் பயன்படுத்தினால் அகலமான வெல்ட் பீட் ஏற்படும்?

(A) Short arc
குட்டையான ஆர்க்

(B) Medium arc
நடுநிலை ஆர்க்

(C) Long arc
நீளமான ஆர்க்

(D) To short arc
மிக குட்டையான ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. To weld stainless steel and hard facing, what type of polarity you can choose most preferred?
கடின முகப்பிடவும், ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல் வெல்டிங் செய்யவும் எந்த வகையான பொலரிட்டியை தேர்ந்தெடுப்பாய்?

(A) AC transformer
AC டிரான்ஸ்பார்மர்

(B) Reverse polarity
எதிர் முனைமம்

(C) Straight polarity
நேர் முனைமம்

(D) DC Motor generator
DC மோட்டார் ஜெனரேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. Which type of polarity used for heavy and super heavy coated electrode welded?
எந்த வகையான பொலாரிட்டியை பயன்படுத்தி கனமான பூச்சு மற்றும் அதிக கனமான பூச்சு கொண்ட எலக்ட்ரோடை வெல்டு செய்வாய்?

(A) Rectifier set
ரெக்டிபயர் செட்

(B) Reverse polarity
ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி

(C) AC transformer
ஏ.சி. டிரான்ஸ்பார்மர்

(D) Straight polarity
ஸ்டெய்ட் பொலாரிட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. Which type of polarity used in Cast ion metals?
கேஸ்ட் அயர்ன் மெட்டலை வெல்டு செய்ய எந்த பொலாரிட்டியை தேர்வு செய்வாய்?

(A) Reverse polarity
ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி

(B) Electrode Negative
எலக்ட்ரோடு நெகடிவ்

(C) Straight polarity
ஸ்டெய்ட் பொலாரிட்டி

(D) Rectifier set
ரெக்டிபயர் செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. Which type of polarity used in bare wire electrode?
பிளக்ஸ் பூச்சு இல்லாத வெற்று கம்பி எலட்ரோடுக்கு எந்த வகையான பொலாரிட்டி பயன்படுத்துவாய்?

(A) Straight polarity
நேர் பொலாரிட்டி

(B) Reverse polarity
எதிர் பொலாரிட்டி

(C) AC transformer
ஏ.சி. டிரான்ஸ்பார்மர்

(D) Rectifier set
ரெக்டிபயர் செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. What is the direction of electron flow in a circuit?
சுற்றுவட்டத்தில் எலக்ட்ரான் ஓட்டத்தின் திசை என்ன?

(A) From positive to negative
நேர்மறையிலிருந்து எதிர்மறை வரை

(B) From negative to positive
எதிர்மறையிலிருந்து நேர்மறை வரை

(C) Randomly
தற்செயலாக

(D) None of the above
மேலே எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. Slag is not generated after which of the following welding processes?
பின்வரும் எந்த வெல்டிங் செயல்முறைக்குப் பிறகு கசடு உருவாக்கப்படவில்லை?

(A) Manual metal arc welding
மேனுவல் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Flux cored arc welding
ஃப்ளக்ஸ் கோர்டு ஆர்க் வெல்டிங்

(C) Gas tungsten arc welding
கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்

(D) Shielded metal arc welding
கவச உலோக ஆர்க் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. A radius gauge is also known as
ஒரு ரேடியஸ் கேஜ் —————— என்று அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Snap gauge
ஸ்னாப் கேஜ்

(B) Feeler gauge
பீளர் கேஜ்

(C) Fillet gauge
பிள்ளட் கேஜ்

(D) Slip gauge
ஸ்லிப் கேஜ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. Which metal in welding process is subjected to "weld decay" defect?
வெல்டிங் முறையில் வெல்டு டிக்கே என்ற குறைபாடு எந்த உலோகத்தின் மீது ஏற்படும்?

(A) Brass
பிராஸ்

(B) Copper
காப்பர்

(C) Mild steel
மைல்டு ஸ்டீல்

(D) Stainless steel
ஸ்டெயின்லஸ் ஸ்டீல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. A key hole is to be maintained throughout the welding of the first run in a butt joint to ensure
பட் ஜாயிண்டில் முதல் படிவைச் செய்யும்போது வெல்டின் முழுமைக்கும் சாவி துளையை பராமரிப்பதால் கீழ்க்கண்ட குறையை உறுதிப்படுத்தலாம்.

(A) Crack free end
வெடிப்பற்ற வெல்டிங்

(B) Proper bead width
சரியான படிவு அகலம்

(C) Good rainforcement
நல்ல ரெயின்போர்ஸ்மெண்ட்

(D) Proper root penetration
சரியான அடிப்புற ஊடுருவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. What does the Dye Penetrant Testing (DPT) method detect?
சாய ஊடுருவல் (டை பெனிட்ரன்ட்) சோதனை முறையில் எந்த குறைபாட்டை கண்டறியலாம்?

(A) Internal defects
உட்புற குறைபாடு

(B) Surface cracks
புறபரப்பு விரிசல் (சர்பேஸ் கிராக்)

(C) Weld dimensions
வெல்டிங்கின் அளவு

(D) Weld composition
வெல்டு காம்போசிசன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. Which gas is used in Torch brazing?
டார்ச் பிரேஸிங்கில் எந்த வாயு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Oxy-Nitrogen
ஆக்ஸி-நைட்ரஜன்

(B) Oxy-Coal
ஆக்ஸி-கோல்

(C) Oxy-Hydrogen
ஆக்ஸி-ஹைட்ரஜன்

(D) Oxy-Acetylene
ஆக்ஸி-அசிட்டிலின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. Which temperature is suitable for Brazing?
எந்த வெப்பநிலை பிரேஸிங்கிற்கு ஏற்றது?

(A) above 250°C
250°C மேல்

(B) above 350°C
350°C மேல்

(C) above 450°C
450°C மேல்

(D) above 600°C
600°C மேல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. What are the dimensions and widths of the grooves of the groove roller?
குருவ் ரோலரின் குருவ் எந்தெந்த அளவுகளில்/அகலங்களை கொண்டதாக உள்ளன?

(A) 4 mm, 8 mm, 9 mm, 11 mm
4 mm, 8 mm, 9 mm, 11 mm

(B) 3 mm, 4 mm, 5 mm and 6 mm
3 mm, 4 mm, 5 mm மற்றும் 6 mm

(C) 4 mm, 6 mm, 7 mm and 10 mm
4 mm, 6 mm, 7 mm மற்றும் 10 mm

(D) 5 mm, 6 mm, 8 mm and 10 mm
5 mm, 6 mm, 8 mm மற்றும் 10 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. What is the maximum clearance between two surface to be pressed together?
பிரேசிங்கில் இணைக்கப்படும் இரண்டு பரப்புகளுக்கும் இடையே அதிகபட்ச இடைவெளி எவ்வளவு?

(A) 0.08 mm

(B) 0.09 mm

(C) 1 mm

(D) 1.2 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. What is the electrode used for resist pressing made of?
எதிர்ப்பு பிரேசிங் பயன்படுத்தப்படும் எலெக்ட்ரோடு எதனால் தயாரிக்கப்படுகிறது?

(A) Copper
காப்பர்

(B) Brass
பிராஸ்

(C) Carbon
கார்பன்

(D) Aluminium
அலுமினியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Triangular cross-section joining two surfaces is called
இரண்டு மேற்பரப்புகளை இணைக்கும் முக்கோண குறுக்கு வெட்டினை எவ்வாறு கூறுவர்?

(A) fillet
ஃபில்லட்

(B) butt
பட்

(C) slope
ஸ்லோப்/சாய்வு

(D) leg length
லெக் லெனத்/கால் நீளம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. Why the surface cleaning is important in before welding?
வெல்டிங் செய்வதற்கு முன் மேற்பரப்பை சுத்தம் செய்வதன் முக்கியம் என்ன?

(A) to increase hardness
கடினத்தன்மையை அதிகரிக்க

(B) to remove hardness
கடினத்தன்மையை நீக்க

(C) to remove contaminants
அசுத்தங்களை நீக்க

(D) to increase contaminants
அசுத்தங்களை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. Which type of wire brush is used for cleaning at ferrous metal?
இரும்பு கலந்த உலோகம் எந்த பிரஷ்சினால் சுத்தம் செய்யப்படுகிறது?

(A) carbon wire brush
கார்பன் ஒயர் பிரஷ்

(B) stainless steel brush
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல் பிரஷ்

(C) bronze wire brush
பிரான்ஸ் ஒயர் பிரஷ்

(D) copper wire brush
காப்பர் ஒயர் பிரஷ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

89. What is the name of excess weld metal above the base metal surface?
ஆதார உலோகத்தின் மேற்பரப்பிற்கு மேல் அதிகப்படியான வெல்டு மெட்டலின் பெயர் என்ன?

(A) Weld zone
வெல்டு ஜோன்

(B) Sealing run
சீலிங் ரன்

(C) Packing run
பேக்கிங் ரன்

(D) Reinforcement
ரெயின்போஸ்மென்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. Why root Gap is necessary in butt joint?
பட் இணைப்பில் ரூட் கேப் ஏன் அவசியம்?

(A) to deposit more metal
அதிகப்படியான உலோகத்தை டெபாசிட் செய்ய

(B) to control the weld metal
வெல்ட் உலோகத்தை கட்டுப்படுத்த

(C) to maintain the alignment
சீரமைப்பை பராமரிக்க

(D) to obtain required depth of the penetration
ஊடுருவலின் தேவையான ஆழத்தை பெற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. How the arc length distance are referred?
ஆர்கின் நீளம் எவ்வாறு கணக்கிடப்படுகிறது-

(A) Tip of the electrode and job
எலக்ட்ரோடின் முனைக்கும் ஜாப்பிற்கும் உள்ள இடைவெளி

(B) Welding machine and job
வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கும் ஜாப்பிற்கும்

(C) Welding rod and electrode holder
வெல்டிங் ராடிற்கும் எலக்ட்ரோடின் பிடிப்பான்

(D) Welding machine and electrode
வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கும் எலக்ட்ரோடிற்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. How the deposition rate of weld metal is increased in flat position?
படுக்கை நிலையில் வெல்டிங் செய்யும் போது வெல்டு மெட்டலின் அளவு எதனால் அதிகரிக்கும்

(A) Gravity force
புவியீர்ப்பு

(B) Gas expansion
வாயு விரிவடைதல்

(C) Surface tension
பரப்பு இழுவிசை

(D) Electromagnetic
மின் காந்த விசை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. Identity the welding process when heat alone is used during welding?
எந்த வகையான வெல்டிங் செயல்முறையில் வெல்டிங் செய்யும் போது வெப்பம் மட்டும் பயன்படுத்தப்படுகிறது ?

(A) Fusion
இணைவு/உருக்குதல்

(B) Submerged
மூழ்குதல் சப்மேர்ஸ்டு

(C) Shielded metal arc
சீல்டேட் மெட்டல் ஆர்க்

(D) Gas Tungsten arc
கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. The arc length is slightly less than the diameter of the electrode is called
ஆர்க்கின் நீளம் எலக்ட்ரோடின் விட்டத்தை விட குறைவாக இருந்தால் அதன் பெயர்

(A) Short
குட்டை

(B) Long
நீளம்

(C) Medium
நடுத்தரம்

(D) Too long
மிக நீளமான

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. Thread is formed by cutting a continuous helical groove on a cylindrical surface called
உருளையின் மேற்பரப்பில் சுழல் நிலை பள்ளம் தொடர்ச்சியாக மறையில் இருந்தால் அதனை எவ்வாறு கூறுவர்

(A) Bolt
போல்ட்

(B) Nut
நட்

(C) Screw
ஸ்குரு

(D) Rivet
ரிவட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. Name the force the molten globules travel downwards towards the job?
உருகிய உலோகத் துளிகள் கீழ் நோக்கி ஜாப்பில் விழும் விசைக்கு என்ன பெயர்

(A) Gravity
புவியீர்ப்பு

(B) Gas expansion
வாயு விரிவடைதல்

(C) Surface tension
பரப்பு இழுவிசை

(D) Electromagnetic
மின்காந்த விசை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. The material which above the surface (Place surface/meter) is called
வெல்டு உலோகத்தின் மேற்பரப்பில் படியும் வெல்டு படிவிற்கு என்ன பெயர்

(A) Weld slope
வெல்டு சரிவு

(B) Toe of the weld
வெல்டு டோ

(C) Concave bead
குவி படிவு

(D) Reinforcement
ரின்போர்ஸ்மெண்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. The Temperature of oxy–Aectyline flame is
ஆக்சி–அசிடிலின் பிலேமின் வெப்பநிலை என்ன?

(A) 3000°C (B) 3200°C

(C) 3150°C (D) 3500°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. Which one is suitable for insulators?
இன்சுலேடர்களுக்கு பொருத்தமானது எது?

(A) Copper
காப்பர் (செம்பு)

(B) Plastic
பிளாஸ்டிக்

(C) Tin
டின் (தகரம்)

(D) Bronze
பிரான்ஸ் (வெண்கலம்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. The pressure which makes the electron current to flow it is called
எலக்ட்ரானை பாயச் செய்யும் அழுத்தம் ———— என்று அழைக்கப்படுகிறது

(A) Amper
Amper (ஆம்பியர்)

(B) Voltage
Voltage வோல்டேஜ் (மின்னழுத்தம்)

(C) Current
கரண்ட் (மின்சாரம்)

(D) Circuit
சர்கியுட் (சுற்று)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. Which type of SMAW welding machine offers both AC and DC current when welding?

SMAW வெல்டிங் இயந்திரங்களில் எந்த வெல்டிங் இயந்திரத்தில் AC மற்றும் DC மின்சாரமாக நாம் மாற்றி பயன்படுத்தலாம்?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்பார்மர்

(B) Rectifier
ரெக்டிபயர்

(C) Generator
ஜெனரேட்டர்

(D) Plasma arc
பிளாஸ்மா ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. Inverter based welding machines are preferred for their?

இன்வெர்ட்டர் சார்ந்த வெல்டிங் இயந்திரங்கள் எந்த காரணத்திற்காக முன்னுரிமை அளிக்கப்படுகிறது?

(A) Portability
எடுத்துச் செல்ல எளிமையானது

(B) Low cost
விலை குறைவு

(C) High weight
எடை அதிகம்

(D) Low efficiency
குறைந்த செயல் திறன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. What is the normal open circuit welding voltage for the transformer used in welding by AC power?

டிரான்ஸ்பார்மர்களை இயக்க பயன்படும் AC மின்னோட்டத்தில் இயல்பாக அமைக்கப்படும் திறந்த மின் சுற்று பயன்பாடு என்ன?

(A) 50 – 90 V

(B) 400 – 440 V

(C) 100 – 140 V

(D) 220 – 260 V

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Which one of the following machine is an AC arc welding machine in given below?
கீழே கொடுக்கப்பட்டுள்ள ஆர்க் வெல்டிங் இயந்திரங்களில் எது ஒன்று AC ஆர்க் வெல்டிங் இயந்திரம்?

(A) Motor generator set
மோட்டார் ஜெனரேட்டர் செட்

(B) Engine generator set
இன்ஜின் ஜெனரேட்டர் செட்

(C) Transformer
டிரான்ஸ்பார்மர்

(D) No one these
மேற்கண்ட எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. Which system of welding is free from "ARC blow"?
எந்த வெல்டிங் முறையில் ஆர்க் புளோ குறைபாடு ஏற்படாது?

(A) DC welding
DC வெல்டிங்

(B) AC and DC welding
AC மற்றும் DC வெல்டிங்

(C) AC welding
AC வெல்டிங்

(D) All the above
மேற்கண்ட அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. What is the basic principle of inverter?
இன்வெர்ட்டர்களின் அடிப்படை தத்துவம் என்ன?

(A) It converts DC to AC
இது DC ஐ AC ஆக மாற்றுகிறது

(B) It converts AC to DC
இது AC ஐ DC ஆக மாற்றுகிறது

(C) It converts AC to AC
இது AC ஐ AC ஆக மாற்றுகிறது

(D) It converts DC to DC
இது DC ஐ DC ஆக மாற்றுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. What is the use of welding rectifier?
வெல்டிங் ரெக்டிபயரின் பயன் என்ன?

(A) Convert AC to DC
AC ஐ DC ஆக மாற்ற

(B) Convert AC to AC
AC ஐ AC ஆக மாற்ற

(C) Convert DC to AC
DC ஐ AC ஆக மாற்ற

(D) Convert DC to DC
DC ஐ DC ஆக மாற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. In welding transformers how many welding cables are attached in output terminals?
வெல்டிங் டிரான்ஸ்பார்மரின் அவுட் புட் டெர்மினலில் எத்தனை வகையான வெல்டிங் கேபிள்கள் இணைக்கப்பட்டிருக்கும்?

(A) Three
மூன்று

(B) Two
இரண்டு

(C) One
ஒன்று

(D) Four
நான்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. AC transformer's iron core is made in which material?
AC டிரான்ஸ்பார்மரில் உள்ள அயர்ன் கோர் எந்த உலோகத்தால் செய்யப்பட்டிருக்கும்?

(A) Copper alloy
காப்பர் அலாய்

(B) Aluminium
அலுமினியம்

(C) Brass
பித்தளை

(D) Special alloy thin iron sheet stamping
தனிவகை கலப்பு உலோகத்தாலான ஸ்டாப்பிங் செய்யப்பட்ட மெல்லிய உலோகத் தகடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. AC main supply means in Transformers are?
டிரான்ஸ்பார்மரில் A.C முதன்மை மின் விநியோகம் என்பது என்ன?

(A) Low voltage – Low ampere
குறைந்த வோல்டேஜ் - குறைந்த ஆம்பியர்

(B) High voltage – High ampere
அதிக வோல்டேஜ் - அதிக ஆம்பியர்

(C) High voltage – Low ampere
அதிக வோல்டேஜ் - குறைந்த ஆம்பியர்

(D) Low voltage – High ampere
குறைந்த வோல்டேஜ் - அதிக ஆம்பியர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. Advantages of inverter welding machines are?
இன்வெர்ட்டர் வெல்டிங் இயந்திரங்களின் நன்மைகள் எவை?

(A) Compact, light weight, easy to set
எளிமையானது, எடை குறைவு, சுலபமாக அமைக்கலாம்

(B) Expensive, difficult to repair, sensitive
விலை உயர்ந்தது, பழுது நீக்குவது கடினம், கவனம்

(C) Both (A) and (B)
(A) மற்றும் (B)

(D) No one these
மேற்கண்ட எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. Which type of welding machine electric shock possibilities are more?
வெல்டிங் இயந்திரங்களில் மின்சார அதிர்ச்சி பாதிப்பு அதிகம் உள்ள இயந்திரம் எது?

(A) Generator
ஜெனரேட்டர்

(B) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(C) Transformer
டிரான்ஸ்பார்மர்

(D) No one these
இவற்றில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. In which of the following aspects is DC welding more advantages than AC welding?
கீழே கொடுக்கப்பட்டுள்ள எந்த ஒரு பயனால் AC வெல்டிங்கை விட DC வெல்டிங் சிறந்தது என்று கூறப்படுகிறது?

(A) Arc stability
நிலையான ஆர்க்

(B) Power consumption
பவர் (மின்சாரம்) செலவு

(C) Efficiency
செயல் திறன்

(D) Cost is high
விலை அதிகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. ———————— welding machine is difficult to repair.
———————— வெல்டிங் இயந்திரம் பழுது நீக்குவதற்கு சிரமமானது.

(A) Transformers
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Generators
ஜெனரேட்டர்

(C) Inverters
இன்வெர்ட்டர்

(D) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. In which welding machine has less possibility for electrical shock because of less open circuit?
எந்த வெல்டிங் இயந்திரத்தில் மின்சார அதிர்ச்சி ஏற்பட குறைந்த வாய்ப்புகள் உள்ளன?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(C) Generator
ஜெனரேட்டர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. ——————— welding machine occupies more space.
எந்த வெல்டிங் இயந்திரம் அதிக இடத்தை ஆக்கிரமிக்கும்?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Generator
ஜெனரேட்டர்

(C) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. ——————— welding machine has higher operating cost.
——————— வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கு இயக்கப்பட ஆகும் செலவு அதிகம்.

(A) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(B) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(C) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(D) Generator
ஜெனரேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. ____________ welding machine has advantage of polarity.
____________ வெல்டிங் இயந்திரத்தில் பொலாரிட்டி என்ற நன்மை உண்டு.

(A) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(B) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(C) Generator
ஜெனரேட்டர்

(D) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. ____________ welding machine is not suitable for welding of non-ferrous metals.
____________ வெல்டிங் இயந்திரம் இரும்பு அல்லாத உலோகங்களை வெல்டு செய்ய இயலாது.

(A) Welding transformer
வெல்டிங் டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Welding generator
வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்

(C) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. Which one of the following welding machine has less maintenance cost?
கீழ்க்கண்ட எந்த வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கு பராமரிப்பு செலவு குறைவு?

(A) AC welding transformer
AC வெல்டிங் டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) DC welding generator
DC வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்

(C) AC/DC welding rectifier
AC/DC வெல்டிங் ரெக்டிஃபையர்

(D) Welding inverter
வெல்டிங் இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. Is acetylene gas flammable?
அசிட்டிலின் வாயு எரியக்கூடியதா?

(A) Yes
ஆம்

(B) No
இல்லை

(C) May be
இருக்கலாம்

(D) Not Applicable
பொருந்தாது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. What is a critical storage requirement for calcium carbide?
கால்சியம் கார்பைடுக்கான முக்கியமான சேமிப்புத் தேவை என்ன?

(A) Store it in a high humidity environment
அதிக ஈரப்பதம் உள்ள சூழலில் சேமிக்கவும்

(B) Keep it away from moisture and water
ஈரப்பதம் மற்றும் தண்ணீரிலிருந்து விலக்கி வைக்கவும்

(C) Store it in direct sunlight
நேரடி சூரிய ஒளியில் அதை சேமிக்கவும்

(D) Keep it at high temperatures
அதிக வெப்பநிலையில் வைக்கவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. For removing the water vapour from the Acetylene gas the material used is
அசிட்டிலீன் வாயுவிலிருந்து நீராவியை அகற்றுவதற்குப் பயன்படுத்தப்படும் பொருள்

(A) Filter Wool
வடிகட்டி கம்பளி

(B) Steel Wool
எஃகு கம்பளி

(C) Pumic stone
பியூமிக் கல்

(D) Paper filters
காகித வடிகட்டிகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. In a low pressure system, acetylene gas is obtained in a low pressure generator by water with
குறைந்த அழுத்த அசிட்டிலின் ஜெனரேட்டரில், அசிட்டிலின் நீர் மற்றும் ____________ ஆல் பெறப்படுகிறது

(A) Calcium carbide
கால்சியம் கார்பைடு

(B) Silicate carbide
சிலிக்கேட் கார்பைடு

(C) Acetone
அசிட்டோன்

(D) None of the above
மேலே எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. What is the colour Acetyline Gas?
அசிட்டிலின் வாயுவின் நிறம் என்ன?

(A) Colourless
நிறமற்றது

(B) Yellowish
மஞ்சள் நிறமானது

(C) Greenish
பச்சை நிறமானது

(D) Bluish
நீலநிறம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. What is the typical composition of the porous substance material in an acetylene gas cylinder?
அசிட்டிலீன் வாயு உருளையில் உள்ள நுண்துளைப் பொருளின் பொதுவான கலவை என்ன?

(A) Activated carbon
செயல்படுத்தப்பட்ட கார்பன்

(B) Lime Silica
சுண்ணாம்பு சிலிக்கா

(C) Activated aluminium
செயல்படுத்தப்பட்ட அலுமினியம்

(D) Zeolite
ஜியோலைட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. What is the standard color of a hydrogen cylinder?
ஹைட்ரஜன் சிலிண்டரின் நிலையான நிறம் என்ன?

(A) Red
சிவப்பு

(B) Blue
நீலம்

(C) Yellow
மஞ்சள்

(D) Silver
வெள்ளி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. What is the colour of the nitrogen gas cylinder used in gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கில் பயன்படுத்தப்படும் நைட்ரஜன் வாயு சிலிண்டரின் நிறம் என்ன?

(A) Blue
நீலம்

(B) Grey with black neck
கருப்பு கழுத்துடன் சாம்பல்

(C) White
வெள்ளை

(D) Red
சிவப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. What is the application of oxygen gas produced through electrolysis?
மின்னாற்பகுப்பின் மூலம் உற்பத்தி செய்யப்படும் ஆக்ஸிஜன் வாயுவின் பயன்பாடு என்ன?

(A) Industrial manufacturing processes
தொழில்துறை உற்பத்தி செயல்முறைகள்

(B) Medical Treatments
மருத்துவ சிகிச்சைகள்

(C) Food and beverage production
உணவு மற்றும் பான உற்பத்தி

(D) Energy generation
ஆற்றல் உருவாக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. What is the Primary role of oxygen gas in gas welding?
எரிவாயு (கேஸ்) வெல்டிங்கில் ஆக்ஸிஜன் வாயுவின் முக்கிய பங்கு என்ன?

(A) To cool the welding area
வெல்டிங் பகுதியை குளிர்விக்க

(B) To create a protective shield
ஒரு பாதுகாப்பு கவசத்தை உருவாக்க

(C) To support combustion and increase flame temperature
எரிப்பு ஆதரவு மற்றும் சுடர் வெப்பநிலை அதிகரிக்க

(D) To remove impurities from the metal
உலோகத்திலிருந்து அசுத்தங்களை அகற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. What types of regulator is typically used in mixed stage regulator?
கலப்பு நிலை ரெகுலேட்டர்களில் பொதுவாக எந்த வகையான ரெகுலேட்டர் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Single stage regulator
ஒற்றை நிலை ரெகுலேட்டர்

(B) Double stage regulator
இரட்டை நிலை ரெகுலேட்டர்

(C) Triple stage regulator
மூன்று நிலை ரெகுலேட்டர்

(D) Adjustable flow regulator
அனுசரிப்பு ஓட்டம் சீராக்கி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. What is the advantages of using a double stage regulator over a single-stage regulator?
ஒற்றை நிலை ரெகுலேட்டரை விட இரட்டை நிலை ரெகுலேட்டர் பயன்படுத்துவதன் நன்மை என்ன?

(A) Higher flow rate
அதிக ஓட்ட விகிதம்

(B) Greater accuracy in pressure regulation
அழுத்தத்தை ஒழுங்குபடுத்துவதில் அதிக துல்லியம்

(C) Reduced physical size
குறைக்கப்பட்ட உடல் அளவு

(D) Lower cost
குறைந்த செலவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. What is the function of a dirt filter in a single stage regulator?
ஒற்றை நிலை சீராக்கியில் அழுக்கு வடிகட்டியின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To separate oxygen from the gas mixture
வாயு கலவையிலிருந்து ஆக்ஸிஜனை பிரிக்க

(B) To remove impurities from the gas supply
கேஸ் விநியோகத்திலிருந்து அசுத்தங்களை அகற்ற

(C) To regulate the gas pressure
வாயு அழுத்தத்தை சீராக்க

(D) To mix different gases together
வெவ்வேறு வாயுக்களை ஒன்றாக கலக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. Where is the lockin pin typically found on a gas welding regulator?
கேஸ் வெல்டிங் ரெகுலேட்டரில் பொதுவாக லாக்கின் முள் எங்கே உள்ளது?

(A) On the high pressure gauge
உயர் அழுத்த அளவீட்டில்

(B) On the adjustment knob or dial
சரிசெய்தல் குமிழ் அல்லது டயல் மீது

(C) On the gas inlet connection
எரிவாயு நுழைவாயில் இணைப்பில்

(D) On the low pressure gauge
குறைந்த அழுத்த அளவீட்டில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. How many pressure reduction stages does a single stage regulator?
ஒற்றைநிலை ரெகுலேட்டரில் எத்தனை அழுத்தம் குறைப்பு நிலைகளை செய்கிறது?

(A) One
ஒன்று

(B) Two
இரண்டு

(C) Three
மூன்று

(D) Four
நான்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. What is the function of a welding flux in aluminium welding?
அலுமினிய வெல்டிங்கில் வெல்டிங் ஃப்ளக்ஸ் செயல்பாடு என்ன?

(A) To remove impurities from the weld pool
வெல்ட் குளத்திலிருந்து அசுத்தங்களை அகற்ற

(B) To improve the appearance of the weld
வெல்ட் தரத்தை மேம்படுத்த

(C) To prevent porosity and promote fusion
போரோசிட்டியை தடுக்க மற்றும் இணைவை ஊக்குவிக்க

(D) To reduce the risk of cracking
விரிசல் அபாயத்தை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. What is the maximum thickness of metal that can be welded using the leftward technique in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் இடதுபுற நுட்பத்தைப் பயன்படுத்தி வெல்டிங் செய்யக்கூடிய உலோகத்தின் அதிகபட்ச தடிமன் என்ன?

(A) Less than 1.5 mm
1.5 mm விட குறைவானது

(B) Less than 2.5 mm
2.5 mm விட குறைவானது

(C) Less than 3.5 mm
3.5 mm விட குறைவானது

(D) Less than 5 mm
5 mm விட குறைவானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Which type of steel is typically used in copper coated filler rods for
கேஸ் வெல்டிங்கிற்கு தாமிர பூசப்பட்ட நிரம்பு கம்பிகளில் பொதுவாக எந்த வகையான எஃகு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Stainless steel
துருப்பிடிக்காத எஃகு

(B) High carbon steel
உயர் கார்பன் எஃகு

(C) Alloy steel
அலாய் எஃகு

(D) Mild steel
லேசான எஃகு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. Which technique involves commencing the weld on the right hand side of the seam and working towards the left hand side?
வலது புறத்தில் பற்றவைப்பதைத் தொடங்கி இடது பக்கம் நோக்கி வேலை செய்வதை உள்ளடக்கிய நுட்பம் எது?

(A) Rightward technique
வலதுபுற நுட்பம்

(B) Leftward technique
இடதுபுற நுட்பம்

(C) Vertical up welding
செங்குத்துவரை வெல்டிங்

(D) Horizontal welding
கிடைமட்ட வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. What is the typical role of a flux-coated filler rod in gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கில் ஃப்ளக்ஸ்-கோடட் ஃபில்லர் ராடின் பொதுவான பங்கு என்ன?

(A) To add extra strength to the weld
வெல்ட் கூடுதல் வலிமை சேர்க்க

(B) To act as a protective barrier to prevent oxidation
ஆக்சிஜனேற்றத்தைத் தடுக்க ஒரு பாதுகாப்புத் தடையாக செயல்பட

(C) To control the temperature of the weld
வெல்டின் வெப்பநிலையை கட்டுப்படுத்த

(D) To adjust the gas flow rate
கேஸ் ஓட்ட விகிதத்தை சரிசெய்ய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. What is the recommended metal thickness range for plasma arc welding using keyhole technique?
கீஹோல் நுட்பத்தைப் பயன்படுத்தி பிளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங்கிற்கு பரிந்துரைக்கப்படும் உலோகத் தடிமன் வரம்பு என்ன?

(A) Upto 1 mm
1 mm வரை (1 மிமீ)

(B) 1 mm to 3 mm
1 மிமீ முதல் 3 மிமீ

(C) 3 mm to 6 mm
3 மிமீ முதல் 6 மிமீ

(D) 2.5 mm to 25 mm
2.5 மிமீ முதல் 25 மிமீ வரை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. What is a common challenge associated with projection welding using a moving plate?
நகரும் தட்டைப் பயன்படுத்தி ப்ரொஜெக்ஷன் வெல்டிங்குடன் தொடர்புடைய பொதுவான சவால் என்ன?

(A) Ensuring consistent pressure
நிலையான அழுத்தத்தை உறுதி செய்தல்

(B) Maintaining accurate alignment
துல்லியமான சீரமைப்பைப் பராமரித்தல்

(C) Dealing with distortion of the workpiece
பணியிடங்களின் சிதைவைக் கையாளுதல்

(D) Managing weld spatter
வெல்ட் ஸ்பேட்டரை நிர்வகித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. What is a benefit of plastic welding?
பிளாஸ்டிக் வெல்டிங்கின் நன்மை என்ன?

(A) Increased production costs
அதிகரித்த உற்பத்தி செலவுகள்

(B) Reduced strength and durability
குறைக்கப்பட்ட வலிமை மற்றும் ஆயுள்

(C) Superior strength and reduced cycle time
சிறந்த வலிமை மற்றும் குறைக்கப்பட்ட சுழற்சி நேரம்

(D) Increased material waste
அதிகரித்த பொருள் கழிவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. Friction welding is done only for _______ joint
உராய்வு பற்றவைப்பு முறையில் ________ இணைப்பு மட்டும் இணைக்க முடியும்.

(A) Lap joint
ஒன்றன்மீது ஒன்று இணைப்பு (படுக்கை வசம்)

(B) Tee joint
ஒன்றன் மீது மற்றொன்று செங்குத்து இணைப்பு

(C) Corner joint
மூலை இணைப்பு

(D) Butt joint
நேருக்கு நேர் இணைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. Plasma arc cutting used gases
பிளாஸ்மா மின்வில் கொண்டு வெட்ட பயன்படும் வாயு

(A) Oxygen
ஆக்ஸிஜன்

(B) Argon
ஆர்கான்

(C) Argon + Hydrogen
ஆர்கான் + ஹைட்ரஜன்

(D) CO_2
கார்பன் டை ஆக்சைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. In thermite welding, thermite mixture is in the form of
தெர்மிட் வெல்டிங்கில் தெர்மிட் கலவை

(A) Aluminium and Iron oxide
அலுமினியம் மற்றும் இரும்பு ஆக்ஸைடு

(B) Aluminium and Charcoal
அலுமினியம் மற்றும் நிலக்கரி

(C) Ironoxide and Charcoal
இரும்பு ஆக்ஸைடு மற்றும் நிலக்கரி

(D) None of the above
ஒன்றுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. Steel wool or Iron powder used to start welding
உலோக உருண்டை அல்லது இரும்பு துகள் பயன்படுத்தி பற்றவைப்பு துவங்கும் பற்றவைப்பு

(A) Spot welding
புள்ளி பற்றவைப்பு

(B) Seam welding
தொடர் புள்ளி பற்றவைப்பு

(C) Submersed welding
சப்மெர்ஜிடு பற்றவைப்பு

(D) Arc welding
மின்வில் பற்றவைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. Identify the colour code of black and neck white cylinder
கருப்பு நிறத்திலும் மற்றும் கழுத்து பகுதி வெள்ளை நிறத்திலும் உள்ள வாயு உருளை

(A) Argon
ஆர்கான்

(B) Acetylene
அசிட்டிலின்

(C) CO_2
கார்பன்டை ஆக்ஸைடு

(D) Oxygen
ஆக்ஸிஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. What is another important function of the molding box in thermit welding?
தெர்மிட் வெல்டிங்கில் மோல்டிங் பாக்ஸின் மற்றொரு முக்கியமான செயல்பாடு என்ன?

(A) To prevent oxidation of the molten metal
உருகிய உலோகத்தின் ஆக்சிஜனேற்றத்தைத் தடுக்க

(B) To support the mold during the pouring process
கொட்டும் செயல்பாட்டின் போது அச்சுகளை அதிகரிக்க

(C) To direct the flow of molten metal
உருகிய உலோக ஓட்டத்தை இயக்குவதற்கு

(D) To reduce the risk of molten metal spills
உருகிய உலோகக் கசிவுகளின் அபாயத்தைக் குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. What are the two elements that make up carbon-di-oxide (CO_2)?
கார்பன் டை ஆக்சைடை (CO_2) உருவாக்கும் இரண்டு தனிமங்கள் யாவை?

(A) Carbon and Nitrogen
கார்பன் மற்றும் நைட்ரஜன்

(B) Carbon and Hydrogen
கார்பன் மற்றும் ஹைட்ரஜன்

(C) Carbon and Oxygen
கார்பன் மற்றும் ஆக்ஸிஜன்

(D) Carbon and Sulphur
கார்பன் மற்றும் கந்தகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

151. The purpose of the gas diffusers are
கேஸ் டிஃப்பூசர் பயன்பாட்டின் நோக்கம்

(A) To send the shielding gas to the nozzle
கவச வாயுவை நாசிலுக்கு அனுப்ப

(B) To send the shielding gas to the regulator
கவச வாயுவை ரெகுலேட்டருக்கு அனுப்ப

(C) To send the shielding gas to the welding m/c
கவச வாயுவை பற்றவைப்பு இயந்திரத்திற்கு அனுப்ப

(D) To send the shielding gas to the job
கவச வாயுவை பணிப்பொருளுக்கு அனுப்ப

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. ——— type of current is used in MIG welding.

MIG வெல்டிங்கில் எது பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Direct Current (DC)
நேரடி மின்னழுத்தம் (DC)

(B) Alternating Current (AC)
மாறுபட்ட மின்னழுத்தம் (AC)

(C) Both AC and DC
AC மற்றும் DC இரண்டும்

(D) None of the above
மேற்படி எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. What is the function of the collect in Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)?

கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்கில் (GTAW) கோலெட்டின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To feed the filler material into the weld area.
வெல்ட் பகுதிக்குள் நிரப்பு பொருளை ஊட்டுவதற்கு.

(B) To control the gas flow rate during welding.
வெல்டிங் போது எரிவாயு ஓட்ட விகிதம் கட்டுப்படுத்த.

(C) To adjust the welding arc length.
வெல்டிங் ஆர்க் நீளத்தை சரிசெய்ய.

(D) To hold and stabilize the tungsten electrode in the welding torch.
வெல்டிங் டார்ச்சில் டங்ஸ்டன் மின்முனையைப் பிடித்து நிலைப்படுத்த.

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. What is the purpose of a flow meter in Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)?

கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்கில் (GTAW) ஓட்ட மீட்டரின் நோக்கம் என்ன?

(A) To measure the voltage of the welding arc.

வெல்டிங் ஆர்க்கின் மின்னழுத்தத்தை அளவிடுவதற்கு.

(B) To measure the amperage of the welding arc.

வெல்டிங் ஆர்க்கின் ஆம்பரேஜை அளவிட.

(C) To measure the flow rate of shielding gas.

கவச வாயுவின் ஓட்ட விகிதத்தை அளவிட.

(D) To measure the temperature of the weld pool.

வெல்டு குளத்தின் வெப்பநிலையை அளவிட.

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

155. In Gas Tungsten Arc Welding (GTAW), what does "Post flow" refer to?

கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்கில் (GTAW) "போஸ்ட் ஃப்ளோ" என்பது எதைக் குறிக்கிறது ?

(A) The time the shielding gas continues to flow after the welding current has been stopped.

வெல்டிங் மின்னோட்டம் நிறுத்தப்பட்ட பிறகு கேடய வாயு தொடர்ந்து பாய்ந்து செல்லும் நேரம்.

(B) The time taken for the electrode to reach its optimal operating temperature.

மின்முனையானது அதன் உகந்த இயக்க வெப்பநிலையை அடைய எடுக்கும் நேரம்.

(C) The duration for which the welding current remains on after completing the weld.

வெல்டிங் முடிந்த பிறகு வெல்டிங் மின்னோட்டம் இருக்கும் காலம்.

(D) The period required for the weld metal to solidify completely before removing the weld.

பற்றவைப்பை அகற்றுவதற்கு முன், வெல்ட் உலோகம் முழுமையாக திடப்படுத்துவதற்கு தேவையான காலம்.

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

156. What is the main purpose of a sectional view in an engineering drawing?
ஒரு பொறியியல் வரைபடத்தில் ஒரு பகுதி பார்வையின் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) To show the overall shape of the component.
கூறுகளின் ஒட்டுமொத்த வடிவத்தைக் காட்ட.

(B) To illustrate the internal details of a component.
ஒரு கூறுகளின் உள் விவரங்களை விளக்குவதற்கு.

(C) To simplify the drawing by reducing the number of lines.
வரிகளின் எண்ணிக்கையைக் குறைப்பதன் மூலம் வரைபடத்தை எளிதாக்குதல்.

(D) To show the assembly of multiple parts.
பல பகுதிகளின் தொகுப்பை காட்ட.

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. What should a leader line terminate at in an engineering drawing?
பொறியியல் வரைபடத்தில் லீடர் கோடு எதில் முடிவடையும்?

(A) In mid-air
நடுவானில்

(B) At a point on the drawing
வரைபடத்தின் ஒரு கட்டத்தில்

(C) At an angle
ஒரு கோணத்தில்

(D) At the edge of the drawing
வரைபடத்தின் விளிம்பில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. In a generator, mechanical energy is converted into which type of energy?
ஒரு ஜெனரேட்டரில், இயந்திர ஆற்றல் எந்த வகையான ஆற்றலாக மாற்றப்படுகிறது?

(A) Chemical energy
இரசாயன ஆற்றல்

(B) Thermal energy
வெப்ப ஆற்றல்

(C) Electrical energy
மின் ஆற்றல்

(D) Potential energy
சாத்தியமான ஆற்றல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. What is the definition of mass?
நிறை என்பது என்ன?

(A) The amount of space an object occupies.
ஒரு பொருள் ஆக்கிரமித்துள்ள இடத்தின் அளவு

(B) The measure of the amount of matter in an object.
ஒரு பொருளில் உள்ள பொருளின் அளவின் அளவு.

(C) The force exerted on an object due to gravity.
ஈர்ப்பு விசையால் ஒரு பொருளின் மீது செலுத்தப்படும் விசை.

(D) The speed at which an object moves.
ஒரு பொருள் நகரும் வேகம்.

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. What is the fundamental unit of length in the international system of units (SI)?

சர்வதேச அலகுகளின் (SI) நீளத்தின் அடிப்படை அலகு என்ன?

(A) Meter
மீட்டர்

(B) Centimeter
சென்டி மீட்டர்

(C) Kilogram
கிலோ கிராம்

(D) Second
இரண்டாவது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

161. The presence of which element is increased in a carburizing flame?

கார்பரைசிங் தீ பிழம்பில் எதன் அளவு அதிகமாக இருக்கும்?

(A) Oxygen
ஆக்ஸிஜன்

(B) Nitrogen
நைட்ரஜன்

(C) Carbon
கார்பன்

(D) Hydrogen
ஹைட்ரஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. What is the angle of oxy-acetylene cutting nozzle?
ஆக்ஸி-அசிட்டிலின் நாசிலின் கோணம் என்ன?

(A) 90°
(B) 110°
(C) 120°
(D) 140°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. Acetylene gas is the product of chemical reaction between calcium carbide and
கால்சியம் கார்பைடு கீழ்கண்டவற்றில் எதனுடன் எதிர்வினை புரிந்து அசிட்டிலின் வாயு ஏற்படுகிறது.

(A) Air
காற்று
(B) Water
தண்ணீர்
(C) Kerosene Oil
மண்ணெண்ணெய்
(D) Lubricating Oil
லூபிரிகேட்டிங் ஆயில்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. What is oxidizing flame?
ஆக்சிடைசிங் பிளேம் என்பது என்ன?

(A) High quantity of Oxygen and low quantity of Acetylene
அதிக கனஅளவு ஆக்ஸிஜனும், குறைந்த கனஅளவு அசிட்டிலினும்

(B) Equal proportion of Oxy–Acetylene
சம கனஅளவு ஆக்ஸிஜனும், அசிட்டிலினும்

(C) Low quantity Oxygen, High quantity of Acetylene
குறைந்தளவு ஆக்ஸிஜனும், அதிக கனஅளவு அசிட்டிலினும்

(D) None of this above
மேற்குறிப்பிட்ட ஒன்றும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. Which type of gas flame is to be used for Stelliteing purpose in Oxy–Acetylene gas welding?
ஆக்சி – அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் ஸ்டெலிட்டிங் வகை வேலைக்கு எந்த வகை தீப்பிழம்பை பயன்படுத்துவாய்?

(A) Oxidising flame
ஆக்சிடைசிங் தீப்பிழம்பு

(B) Carburizing flame
கார்புரைசிங் தீப்பிழம்பு

(C) Neutral flame
நடுநிலை தீப்பிழம்பு

(D) Slightly oxidizing flame
சிறிதளவு ஆக்சிடைசிங் தீப்பிழம்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. In Oxy Acetylene gas welding which gas flame is to be used for welding of Stainless Steel?
ஆக்சி–அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் ஸ்டெயின்லஸ் ஸ்டீலை வெல்டு செய்ய எந்த வகைத் தீப்பிழம்பு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Oxidizing flame
ஆக்சிடைசிங் தீப்பிழம்பு

(B) Carburizing flame
கார்புரைசிங் தீப்பிழம்பு

(C) Neutral flame
நடுநிலை தீப்பிழம்பு

(D) Slightly carburizing flame
சிறிதளவு கார்புரைசிங் தீப்பிழம்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. ———————— is occurring at the tip of the welding torch is the instantaneous retardation of the flame.
———————— என்பது வெல்டிங் டார்ச் முனையில் ஏற்படும் தீப்பிழம்பின் கணநேர பின்னடைவு ஆகும்.

(A) Backfire
பின்தீ

(B) Flashback
ப்ளாஸ் பேக்

(C) Combustion
எரிதல்

(D) Ignition
பற்ற வைத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. Why is Oxy–Acetylene compound widely used in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங் செயல்பாட்டில் ஆக்ஸி–அசிட்டிலின் கலவை ஏன் பரவலாகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) It gives more economical
இது அதிக சிக்கனத்தை அளிக்கிறது

(B) It gives the cleanest process
இது தூய்மையான செயல்முறையை வழங்குகிறது

(C) Complete combustion is possible
முழுமையான எரிப்பு சக்தியாகும்

(D) It gives highest temperature as compared to other combination
மற்ற கலவையை ஒப்பிடும்போது இது அதிக வெப்ப நிலையை அளிக்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. What is the flame temperature of Oxy–Acetylene flame?
ஆக்சி அசிட்டிலின் தீப்பிழம்பின் வெப்ப நிலை என்ன?

(A) 3100 °C to 3300 ° C
3100 °C முதல் 3300 ° C

(B) 2700 ° C to 2800 ° C
2700 °C முதல் 2800 ° C

(C) 1800 ° C to 2200 ° C
1800 °C முதல் 2200 ° C

(D) 1825 ° C to 1875 ° C
1825 °C முதல் 1875 ° C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. While doing cutting operations in Oxy–Acetylene the inner cones of the preheat flames are approximately ———————— above the surface of the metal to be cut?
ஆக்சி – அசிட்டிலின் கேஸ் கட்டிங் செய்யும்பொழுது முன்வெப்பப்படுத்துவதற்கு பயன்படும் தீப்பிழம்பை கட்டிங் செய்யப்பட இருக்கும் பிளேட்டிற்கு மேல் எவ்வளவு தூரத்தில் பிடிக்க வேண்டும்?

(A) 1–2 mm
(B) 2–3 mm
(C) 4–5 mm
(D) 5–6 mm
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. Acetylene gas cylinders have the maximum Storage pressure capacity is
அசிட்டிலின் வாயு உருளைகளில் சேமிக்கப்படும் வாயு அதிகபட்சமாக ———————— அழுத்தத்தில் இருக்கும்.

(A) 7 m^3
7 m^3
(B) 150 kg/cm^2
150 kg/cm^2
(C) 3.5 m^3
3.5 m^3
(D) 15 kg/cm^2
15 kg/cm^2
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. In which capacity commonly oxygen cylinders are used?
பொதுவாகப் பயன்படும் ஆக்ஸிஜன் வாயு உருளைகள் என்ன கொள்ளளவு கொண்டுள்ளன?

(A) 6 m^3
6 m^3
(B) 7 m^3
7 m^3
(C) 8 m^3
8 m^3
(D) 9 m^3
9 m^3
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. What is the use multi Hole Nozzle?
பல துளை கொண்ட நாசிலின் பயன் என்ன?

(A) Gas Welding
கேஸ் வெல்டிங்

(B) Gas Cutting
கேஸ் கட்டிங்

(C) Brazing
பிரேசிங்

(D) Silver Soldering
சில்வர் சால்டரிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. What is the use of oxygen cutting lever in gas cutting?
எரிவாயு வெட்டும் போது ஆக்ஸிஜன் வெட்டும் நெம்புகோலின் பயன்பாடு என்ன?

(A) melt the metal
உலோகத்தை உருக்க

(B) cut the metal
உலோகத்தை துண்டிக்க

(C) weld the metal
உலோகத்தை பற்றவைக்க

(D) clean the metal
உலோகத்தை தூய்மைபடுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. How much should be the thickness of the plate in oxy-acetylene cutting process?
ஆக்ஸி-அசிட்டிலீன் வெட்டும் செயல்பாட்டில் உலோகத்தின் கணம் எவ்வளவு இருக்க வேண்டும்?

(A) 1 mm to 2 mm
1 மி.மீ. முதல் 2 மி.மீ

(B) 2 mm to 3 mm
2 மி.மீ. முதல் 3 மி.மீ.

(C) 3 mm to 3.5 mm
3 மி.மீ. முதல் 3.5 மி.மீ

(D) above 4 mm
4 மி.மீ.க்கு மேல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. Which gas in commonly used for low cost purpose in Gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் குறைந்த செலவில் பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் வாயு எது?

(A) Argon
ஆர்கான்

(B) Helium
ஹீலியம்

(C) Acetylene
அசிட்டிலின்

(D) Neon
நியான்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. ______________ is the material that melts during cutting and adheres to the bottom edge of the cut face.
______________ என்பது வெட்டும் போது உருகும் மற்றும் வெட்டப்பட்ட முகத்தின் கீழ் விளிம்பில் ஒட்டிக் கொண்டிருக்கும் பொருள் ஆகும்.

(A) Kerf
Kerf

(B) Dross
Dross

(C) Crater
Crater

(D) Dual flow
Dual flow

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. The purpose of oxygen in oxy-fuel cutting is
ஆக்ஸி-ஃப்யூயல் கட்டிங்கில் ஆக்ஸிஜன் வாயு கலப்பதன் நோக்கம்

(A) To provide a shielding
கவசத்தை ஏற்படுத்த

(B) To act as fuel
எரிபொருளாகப் பயன்பட

(C) To prevent oxidation
துருப்பிடித்தலைத் தடுக்க

(D) To support cumbustion and assist in cutting
கட்டிங் செய்ய ஏதுவாக எரிவதற்குத் துணைபுரிய

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. Oxy-fuel gas cutting is almost selected to cut mild steel plates upto ________ mm
ஆச்சி-ஃப்யூயல் கேஸ் கட்டிங் ________ வரையிலான எஃகை கட்டிங் செய்ய பயன்படுத்தப்படுகிறது.

(A) 25.4 mm
25.4 mm

(B) 150 mm
150 mm

(C) 300 mm
300 mm

(D) 600 mm
600 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. Which type of Gas Flame can be conveniently used for gas welding both ferrous and non-ferrous metal?
இரும்பு மற்றும் இரும்பு அல்லாத உலோகத்தை கேஸ் வெல்டிங்கிற்கு எந்த வகையான வாயு சுடரை வசதியாக பயன்படுத்தலாம்?

(A) Air-Acetylene Flame
காற்று அசிட்டிலீன் சுடர்

(B) Oxy-Hydrogen Flame
ஆக்ஸி-ஹைட்ரஜன் சுடர்

(C) Oxy-Acetylene Flame
ஆக்ஸி அசிட்டிலீன் சுடர்

(D) Oxy-LPG Flame
ஆக்ஸி-எல்பிஜி சுடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

181. What is the melting point of Aluminium oxide?
அலுமினியம் ஆக்சைடின் உருகு நிலை என்ன?

(A) 1930°C

(B) 659°C

(C) 1083°C

(D) 950°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

182. What is the melting temperature of Brass?
பித்தளையின் உருகுநிலை என்ன?

(A) 650°C

(B) 419°C

(C) 950°C

(D) 1083°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. Why the divergence allowance necessary in copper butt joint?
காப்பர் பட் ஜாயின்டில் தேவையான வேறுபாடு கொடுப்பன?

(A) It controls distortion
இது சிதைவைக் கட்டுப்படுத்துகிறது

(B) It controls penetration
இது ஊடுருவலைக் கட்டுப்படுத்துகிறது

(C) Copper has high thermal conductivity
காப்பர் அதிக வெப்ப கடத்துத்திறன் கொண்டது

(D) Copper has high electrical conductivity
காப்பர் அதிக மின் கடத்துத்திறன் கொண்டது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

184. In gas welding what type of flame is used for cast iron?
வார்ப்பிரும்பு வாயு வெல்டிங்கிற்கு என்ன வகையான ஃப்ளேம் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) neutral flame
நியூட்ரல் ஃப்ளேம்

(B) oxidizing flame
ஆக்சிடைசிங் ஃப்ளேம்

(C) carburizing flame
கார்பரைசிங் ஃப்ளேம்

(D) flame with excess of oxygen
அதிகப்படியான ஆக்ஸிஜன் கொண்ட ஃப்ளேம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

185. Which of the following elements is added to steel used at very low temperature
மிகக் குறைந்த வெப்பநிலையில் பயன்படுத்தப்படும் எஃகுக்கு பின்வரும் கூறுகளில் எது சேர்க்கப்பட்டுள்ளது

(A) Manganese
மாங்கனீசு

(B) Chromium
குரோமியம்

(C) Nickel
நிக்கல்

(D) Molybdeneum
மாலிப்டினம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. An electrode code as per Indian Standard contains 2 letters followed by a 4 digit number. What is the second letter indicate
இந்திய ஸ்டாண்டர்டுன் 2 எழுத்துக்களின்படி எலோக்ரோடின் குறியீடு மற்றும் 4 இலக்க எண் குறியீட்டில் உள்ள இரண்டாவது எழுத்து எதைக் குறிக்கின்றது ?

(A) Welding position
வெல்டிங் நிலை

(B) Tensile strength
இழுவிசை வலிமை

(C) Type of covering
பூச்சின் வகை

(D) Welding current and voltage condition
வெல்டிங் மின்சாரம் மற்றும் வோல்டேஜ் நிலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. Which type of material used in cellulosic electrode in welding?
வெல்டிங்கில் செல்லுலோசிக் எலக்ட்ரோடில் எந்த வகையான பொருள் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Titanium dioxide
டைடானியம் டை ஆக்சைடு

(B) Iron powder
அயர்ன் பவுடர்

(C) Copper
காப்பர்

(D) Wood pulp and flour
மரக் கூழ் மற்றும் மாவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. Hydrogen coated electrodes are coated with
ஹைட்ரஜன் பூசப்பட்ட எலக்ட்ராடு ———— பூசப்பட்டது.

(A) Calcium carbonate
கால்சியம் கார்பனேட்

(B) Calcium chloride
கால்சியம் குளோரைடு

(C) Calcium hydroside
கால்சியம் ஹைட்ரோசைடு

(D) Calcium permanganate
கால்சியம் பர்மாங்கனேட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. What is the percentage of carbon in medium carbon steel?
நடுத்தர கார்பன் ஸ்டீலில் கார்பனின் சதவீதம் என்ன?

(A) 0.05% to 0.30%

(B) 0.05% to 0.8%

(C) 0.30% to 0.6%

(D) 0.6% to 1.2%

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. How many types of consumable electrodes are classified?
நுகர்வு எலக்ட்ரோடு எத்தனை வகையான எலக்ட்ரோடுகளாக வகைப்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) 3 (B) 6

(C) 2 (D) 1

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. Which electrode is used for joining heavy cross section of metals without edge preparation?
விளிம்பு தய்யாரிப்பு இல்லாமல் உலோகங்களின் கன்மான குறுக்கு வெட்டுகளை இணைக்க எந்த எலக்ட்ராடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Low Hydrogen Electrode
குறைந்த ஹைட்ரஜன் எலக்ட்ரோடு

(B) Deep Penetration Electrode
ஆழ ஊடுருவும் எலக்ட்ராடு

(C) Underwater welding and cutting electrode
நீருக்கடியில் வெல்டிங் செய்யும் மற்றும் வெட்டும் எலக்ட்ராடு

(D) Rutile electrode
ரூட்டைல் எல்க்ட்ராடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. What type of wax layer used for protect electrode in underwater welding and cutting?
நீருக்கடியில் வெல்டிங் மற்றும் கட்டிங் செய்வதற்கு என்ன வகையான மெழுகு பாலிசிங் எலக்ட்ராடுகளை காப்பு செய்கிறது?

(A) Paraffin wax
பாரபின் மெழுகு

(B) Lacquer wax
லாக்வர் மெழுகு

(C) Soft wax
மென்மையான மெழுகு

(D) Edible wax
உண்ணக் கூடிய மெழுகு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. Which type of arc length produces deep penetration weld?
எந்த வகையான ஆர்க் லென்த் ஆழமான ஊடுருவலைம் உண்டாக்குகிறது?

(A) Long Arc length
நீளமான ஆர்க் லென்த்

(B) Short Arc length
குறுகிய ஆர்க் லென்த்

(C) Medium Arc length
நடுத்தர ஆர்க் லென்த்

(D) Too Long Arc length
மிக நீளமான ஆர்க் லென்த்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. What is the advantage to use Iron powder?
இரும்பு தூள் எலக்ட்ரோடு உபயோகிப்பதன் முக்கியமான நன்மைகள் என்ன?

(A) To avoid crack in the joint
ஜாயின்ட்டில் கிராக் ஏற்படுவதை தடுத்தல்

(B) To increase flux coating
பிளக்ஸ் கோட்டின் சக்தியை அதிகரிக்க

(C) To decrease welding time
வெல்டிங்கை முடிக்கும் நேரத்தை குறைக்க

(D) To conduct electrode easily to passing current
விரைவாக மின்சாரத்தை எலக்ட்ரோட் மூலம் கடத்துதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

195. Which device is used to remove moisture content of an electrode?
எந்த வகையான சாதனம் எலக்ட்ரோட் ஈரப்பதத்தை அகற்ற உதவுகிறது?

(A) Steam oven
நீராவி அடுப்பு

(B) Electrode Drying oven
எலக்ட்ரோடு உலர்த்தும் அடுப்பு

(C) Convection oven
வெப்பசலனம் அடுப்பு

(D) Microwave oven
நுண்ணலை அடுப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. Which is used to preheat the metal above 25mm thickness plate?
25mm கனம் கொண்ட உலோகத்தை முன்வெப்பபடுத்துவதற்கு பயன்படுத்துவது எது?

(A) By using flame
தீச்சுடர்

(B) By using charcoal furnace
கரி உலை

(C) By using Induction furnace
தூண்டல் உலை

(D) By using crucible furnace
சிலுவை உலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. Heating of the joint before or during welding to a certain temperature is
வெல்டிங் செய்வதற்கு முன் அல்லது வெல்டிங் போது குறிப்பிட்ட வெப்ப நிலைக்கு வெப்பப்படுத்துவது

(A) Post Heating
பின் வெப்பப்படுத்துதல்

(B) Pre Heating
முன் வெப்பப்படுத்துதல்

(C) Hardening
கடினத் தன்மை

(D) flame Hardening
தீச்சுடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. How do you check interpass temperature in welding?
வெல்டிங்கில் இடைவெளி வெப்பநிலையை எவ்வாறு சரிபார்க்கப்படுகிறது?

(A) By using crayons
கிரேயன்களைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(B) By using Graphite
கிராஃபைட் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(C) By using Magnetic powder
காந்த தூள் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(D) By using LCD
LCD பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. In welding, the purpose of preheating is
வெல்டிங்கிற்கு முன் வேலையை முன் கூட்டியே சூடாக்குவதன் நோக்கம்

(A) To increase the extent of penetration
ஊடுருவின் அளவை அதிகரிக்க

(B) To minimize the porosity problems
பொரசிட்டி பிரச்சனைகளை குறைக்க

(C) To reduce the rate of cooling of the weld metal
குளிரூட்டும் உலோகத்தின் வீதத்தைக் குறைக்க

(D) To increase the metal deposition rate
உலோக படிவு விகிதத்தை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. What is the preheating temperature of medium carbon steel?
மீடியம் கார்பன் ஸ்டீலின் முன் வெப்பநிலை என்ன?

(A) 90°C to 100°C

(B) 180°C to 350°C

(C) 300°C to 600°C

(D) 600°C to 1000°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை