1. What does SI units stands for?

SI யூனிட்ஸ் என்பதற்கு என்ன விரிவாக்கம்?

(A) Standard International units
நிலையான சர்வதேச அலகுகள்

(B) System International units
அமைப்புகளின் சர்வதேச அலகுகள்

(C) International System of units
சர்வதேச அலகுகளின் முறைமை

(D) Scientific International units
அறிவியல் சர்வதேச அலகுகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. Which of the following solids is generated by revolving a right-angled triangle about one of its sides?
ஒரு செங்கோண முக்கோணத்தை அதன் ஒரு பக்கத்தைச் சுற்றி சுழற்றுவதன் மூலம் பின்வரும் எந்த திடப்பொருள் உருவாகிறது?

(A) cylinder
சிலிண்டர்

(B) sphere
ஸ்பியர்

(C) cone
கோன்

(D) prism
பிரிஸம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. What instrument is used to draw smooth curves that cannot be drawn using a compass?
திசைகாட்டியைப் (காம்பஸ்) பயன்படுத்தி வரைய முடியாத மென்மையான வளைவுகளை வரைய எந்த கருவி பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Protractor
ப்ரோடக்டர்

(B) French curve
பிரெஞ்சு கர்வு

(C) Set square
செட் ஸ்கொயர்

(D) T-square
T(டி)-ஸ்கொயர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. Which system of dimensioning places all values to be readable from the bottom of the drawing?
எந்த பரிமாண அமைப்பு அனைத்து மதிப்புகளையும் வரைபடத்தின் அடிப்பகுதியில் இருந்து படிக்கக் கூடியதாக வைக்கிறது

(A) Aligned
சீரமைக்கப்பட்டது

(B) Reference
குறிப்பு

(C) Unidirectional
ஒரே திசை

(D) Parallel
இணையானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. The strength of the current in any conductor is equal to the
எந்தவொரு கடத்தியிலும் உள்ள மின்னோட்டத்தின் வலிமை இதற்குச் சமம் _____.

(A) Quantity of electrical charge that flows across any section per unit time
ஒரு யூனிட் நேரத்திற்கு எந்தப் பிரிவிலும் பாயும் மின் கட்டணத்தின் அளவு

(B) Total electrical charge stored in the conductor
கடத்தியில் சேமிக்கப்படும் மொத்த மின் கட்டணம்

(C) Voltage across the conductor divided by its resistance
கடத்தியின் குறுக்கே உள்ள மின்னழுத்தத்தை அதின் எதிர்ப்பால் வகுத்தல்

(D) Resistance of the conductor multiplied by the current
கடத்தியின் எதிர்ப்பை மின்னோட்டத்தால் பெருக்குதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. What is an equation in mathematics?
கணிதத்தில் சமன்பாடு என்றால் என்ன?

(A) A statement that says two things are unequal
இரண்டு விஷயங்கள் சமமற்றவை என்று ஒரு அறிக்கை

(B) A statement that says two things are equal
இரண்டு விஷயங்கள் சமம் என்று ஒரு அறிக்கை

(C) A mathematical problem that require calculation
கணக்கீடு தேவைப்படும் கணிதச் சிக்கல்

(D) A formula that solves a mathematical problem
ஒரு கணித சிக்கலை தீர்க்கும் சூத்திரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. What is the size of an A0 trimmed sheet in mm
மில்லி மீட்டரில் (mm) டிரிம் செய்யப்பட்ட A0 தாளின் அளவு என்ன?

(A) 841 × 1189

(B) 880 × 1230

(C) 594 × 841

(D) 420 × 594

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. What is pressure?
அழுத்தம் என்றால் என்ன?

(A) A force acting on an object
ஒரு பொருளின் மீது செயல்படும் சக்தி

(B) An expression of force exerted on a surface per unit area
ஒரு யூனிட் பகுதியின் மேற்பரப்பில் செலுத்தப்படும் சக்தியின் வெளிப்பாடு

(C) A measure of distance
தூரத்தின் அளவுகோல்

(D) A type of energy
ஒரு வகை ஆற்றல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. What is the distance from the centre to any point on a circle called?
ஒரு வட்டத்தின் மையத்திலிருந்து எந்த புள்ளிக்கும் உள்ள தூரம் என்ன?

(A) Diameter
விட்டம்

(B) Circumference
சுற்றளவு

(C) Radius
ஆரம்

(D) Chord
நாண்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. What is the name of four-sided object where opposite sides are parallel?
எதிர்பக்கங்கள் இணையாக இருக்கும் நான்கு பக்க உருவத்தின் பெயர் என்ன?

(A) Rectangle
செவ்வகம்

(B) Sphere
கோளம் (ஸ்பியர்)

(C) Rhombus
ரோம்பஸ்

(D) Trapezoid
ட்ரேபிசாய்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. What is the advantage of using copper electrodes for spot welding?
ஸ்பாட் வெல்டிங்கிற்கு செம்பு மின்முனைகளைப் பயன்படுத்துவதன் நன்மை என்ன?

(A) Higher melting point
அதிக உருகுநிலை

(B) Better electrical conductivity
சிறந்த மின் கடத்துதிறன்

(C) Greater strength
அதிக வலிமை

(D) Lower cost
குறைந்த செலவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. Why might automatic on/off control of welding current be used in seam welding?

சீம் வெல்டிங்கில் வெல்டிங் மின்னோட்டத்தின் தானியங்கு ஆன்/ஆஃப் கட்டுப்பாடு ஏன் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To ensure consistent weld quality at varying welding speeds

மாறுபட்ட வெல்டிங் வேகத்தில் நிலையான வெல்டிங் தரத்தை உறுதி செய்ய

(B) To reduce the amount of cooling required for the electrodes

மின்முனைகளுக்கு தேவையான குளிர்ச்சியின் அளவைக் குறைக்க

(C) To increase the welding speed and time

வெல்டிங் வேகம் மற்றும் நேரத்தை அதிகரிக்க

(D) To simplify the mechanical design of the welding machine

வெல்டிங் இயந்திரத்தின் இயந்திர வடிவமைப்பை எளிமைப்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. Friction welding is suitable for
உராய்வு பற்றவைப்பு செய்ய தகுதியான உலோகம் ————————.

(A) Rectangle job
செவ்வக உலோகம்

(B) Square job
சதுர உலோகம்

(C) Circular job
உருளை உலோகம்

(D) Irregular job
ஒழுங்கற்ற உலோகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. Which slag is formed in thermit welding?
தெர்மிட் வெல்டிங்கில் எந்த கசடு உருவாகிறது?

(A) FeO

(B) Fe_2O_3

(C) Al

(D) Al_2O_3

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. Which factor influences the efficiency of Induction welding the most?
எந்த காரணி இன்டக்ஷன் வெல்டிங்கின் செயல்திறனை அதிகமாக பாதிக்கிறது?

(A) frequency of the electromagnetic field
மின்னழுத்தக் கதிர்வீச்சின் அதிர்வெண்

(B) Colour of plastic
பிளாஸ்டிக் வண்ணம்

(C) Ambient temperature
சுற்றுச்சூழல் வெப்பநிலை

(D) Shape of the welding machine
வெல்டிங் இயந்திரத்தின் வடிவம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. Advantage of SAW is
மூழ்கிய ஆர்க் வெல்டிங்கின் நன்மைகள்

(A) Uniform finished weld
வெல்டிங் முடித்தவுடன் படிவுகள் சீராக இருக்கும்

(B) Ununiform finished
வெல்டு படிவுகள் சீரற்றதாக இருக்கும்

(C) Need for protective clothing
பாதுகாப்பு உடைகள் தேவை

(D) More smoke
அதிகப்படியான புகை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. How much welding current can be operated by micro plasma?
மைக்ரோ பிளாஸ்மா வெல்டிங்கிற்கு எவ்வளவு (கரண்ட்) மின்சாரம் தேவை?

(A) 0.1 to 15A

(B) 15 to 200A

(C) Over 100 A

(D) 0.001 to 0.015A

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. In which type of plasma welding the electrode is connected to the negative terminal and the nozzle is connected to positive terminal

எந்த வகையான பிளாஸ்மா வெல்டிங்கில் எலக்ட்ரோடு நெகடிவ் முனையத்துடனும் மற்றும் நாசில் முனை நேர்முறை முனையத்துடன் இணைக்கப்பட்டுள்ளது?

(A) non transferred arc

மாற்றப்படாத ஆர்க்

(B) transferred arc

மாற்றப்பட்ட ஆர்க்

(C) semi-transferred arc

செமி (அரை) மாற்றப்பட்ட ஆர்க்

(D) auto transferred arc

தானாக மாற்றப்பட்ட ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. Which type of welding is thermit welding?
தெர்மிட் வெல்டிங் என்பது எந்த வகையான வெல்டிங்?

(A) Resistance welding
மின்தடை வெல்டிங்

(B) Gas welding
வாயு வெல்டிங்

(C) Fusion welding
ஃப்யூசன் வெல்டிங்

(D) Forge welding
ஃபோர்ஜ் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. Identify submerged arc welding process type
சப்மெர்ஜிடு ஆர்க் பற்றவைப்பின் செயல்முறையின் வகைகள் _____.

(A) Automatic and Semi automatic
தானியங்கி மற்றும் அரை தானியங்கி

(B) Automatic
தானியங்கி

(C) Semi automatic
அரை தானியங்கி

(D) None of these
எதுவும் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. In MIG welding, what component controls the gas flow?
MIG வெல்டிங்கில், வாயு ஓட்டத்தை கட்டுப்படுத்தும் கூறு எது?

(A) Pressure regulator
முறுக்கு கட்டுப்படுத்தி

(B) Flow meter
ஃப்ளோ மீட்டர் (ஓட்ட அளவீட்டுக் கருவி)

(C) Solenoid valve
சோலனாய்டு வால்வ்

(D) Gas cylinder
வாயு (கேஸ்) சிலிண்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. What is 'Post flow' in TIG welding?
டிக் (TIG) வெல்டிங்கில் 'போஸ்ட் ஃப்ளோ' என்றால் என்ன?

(A) Time before arc ignition
ஆர்க் தொடங்குவதற்கு முந்தைய நேரம்

(B) Time taken after welding, current stops when shielding gas to stay on
வெல்டிங் கரண்ட் நின்ற பிறகு, கேடய வாயு தொடர்ந்து இயங்குவதற்கு எடுத்துக்கொள்ளும் நேரம்

(C) Time for wire feed
வயர் ஃபீடு நேரம்

(D) Gas cylinder refill time
வாயு சிலிண்டர் நிரப்ப நேரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. Which part must be cleaned before TIG welding for best results?
டிக் (TIG) வெல்டிங் செய்வதற்கு முன் எந்த பகுதிகள் சுத்தம் செய்யப்பட வேண்டும்?

(A) Only the filler material
ஃபில்லர் மெட்டிரியல் மட்டும்

(B) Only the weld joint edges
வெல்ட் ஜாயிண்ட் ஓரங்கள் மட்டும்

(C) Both the base metal and filler material
அடிப்படை உலோகம் மற்றும் நிரப்பு உலோகம் இரண்டும்

(D) Only the torch nozzle
டார்ச் நாசிலில் மட்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Which combination of shield gas in GMAW process produce good arc stability for carbon steel?

GMAW பற்றவைப்பு முறையில் கார்பன் ஸ்டீலை வெல்டிங் செய்யும் போது நிலையான ஆர்க்கை உண்டு பண்ண எந்த கவச வாயு கலவை பயன்படுகிறது

(A) Argon + 20% CO_2

ஆர்கான் + 20% கார்பன் டை ஆக்ஸைடு

(B) CO_2

கார்பன் டை ஆக்ஸைடு

(C) Pure argon

சுத்தமான ஆர்கான்

(D) Argon + 5.8% CO_2

ஆர்கான் + 5.8% கார்பன் டை ஆக்ஸைடு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

25. Identify peacock blue color coding cylinder _____.

மயில் கழுத்து ஊதா நிறம் கொண்ட சிலிண்டர் வாயு _____.

(A) Oxygen

ஆக்ஸிஜன்

(B) Argon

ஆர்கான்

(C) Acetylene

அசிட்டிலின்

(D) CO_2

கார்பன்டை ஆக்ஸைடு

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

26. Which gas mixture is used for welding of copper and nickel alloys in TIG welding?
டிக் வெல்டிங்கில் கீழ்க்கண்ட எந்த வாயுக் கலவை தாமிர மற்றும் நிக்கல் உலோகக் கலவைகளை வெல்டிங் செய்யப் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Oxy - Acetylene
ஆக்சி - அசிட்டிலின்

(B) Oxy - Coal
ஆக்சி - கோல்

(C) Argon - Helium
ஆர்கான் - ஹீலியம்

(D) Oxy - LPG
ஆக்சி - LPG

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. How much distance in the end of the Tungsten electrodes are painted for identifying?
டங்ஸ்டன் எலக்ட்ரோடின் கடைசியில் எவ்வளவு தூரத்திற்கும் அடையாளம் காண்பதற்காக வண்ணங்கள் பூசப்படுகின்றன?

(A) 10 mm

(B) 3.15 mm

(C) 2.5 mm

(D) 4 mm

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. What is the colour of the tungsten electrode mixing with Lanthanum Oxide (LaO_2)
லேன்ந்தனம் ஆக்சைடு (LaO_2) கலந்த டங்ஸ்டன் எலக்ட்ரோடின் நிறம் என்ன?

(A) Green
பச்சை

(B) Red
சிவப்பு

(C) Orange
ஆரஞ்சு

(D) Black
கருப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. What is the recommended before powering off a MIG welding machine?
மிக் (MIG) வெல்டிங் மெஷினை அணைக்கும் முன் பரிந்துரைக்கப்படும் செயல் எது?

(A) Remove the wire spool
வயர் ஸ்பூல் அகற்றவும்

(B) Switch off gas supply first
முதலில் கேஸ் சப்ளை-ஐ அணைக்கவும்

(C) Return wire feed speed to zero
வயர் ஃபீட் வேகத்தை பூஜ்ஜியத்திற்கு மாற்றவும்

(D) Increase current setting
கரண்ட் செட்டிங்கை அதிகரிக்கவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. What is one of the main advantages of using pure argon as a shielding gas in welding?
வெல்டிங்கில் தூய ஆர்கானை ஒரு கேடய வாயுவாகப் பயன்படுத்துவதன் முக்கிய நன்மைகளில் ஒன்று என்ன?

(A) Increases spatter in the weld
வெல்டிங் சிதறலை அதிகரிக்கிறது

(B) Deep penetration in carbon steel
கார்பன் எஃகில் ஆழமான ஊடுருவல்

(C) Produces a stable arc and clean welds
நிலையான வளைவு மற்றும் சுத்தமான வெல்டுகளை உருவாக்குகிறது

(D) Allows welding without filler metal
நிரப்பு உலோகம் இல்லாமல் வெல்டிங்கை அனுமதிக்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. Which type of TIG torch is generally used for high current and AC welding applications?
அதிக கரண்ட் மற்றும் ஏசி வெல்டிங் பயன்பாடுகளுக்கு பொதுவாக எந்த வகையான டிக் வெல்டிங் டார்ச் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Air-cooled torch
காற்று குளிரூட்டப்பட்ட டார்ச்

(B) Gas-cooled torch
கேஸ் குளிரூட்டப்பட்ட டார்ச்

(C) Water-cooled torch
நீர் குளிரூட்டப்பட்ட டார்ச்

(D) Dry torch
உலர்ந்த டார்ச்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. What is the function of the pressure roller in the wire feed system in GMAW?
GMAW வெல்டிங்கில், வெல்டிங் கம்பி ஓட்ட அமைப்பில் அழுத்த ரோலரின் பங்கு என்ன?

(A) Adjust arc length
ஆர்க் நீளத்தை கட்டுப்படுத்த

(B) Guide the shielding gas
ஷீல்டிங் வாயுவை வழி நடத்த

(C) Maintain proper wire tension
சரியான கம்பியின் இழுவிசையை பராமரிக்கும்

(D) Switch polarity
பொலாரிட்டியை மாற்றும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. What is the purpose of the burn backing setting in GMAW (Gas Metal Arc Welding)?
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங் முறையில் பர்ன் பேக் அமைப்பின் நோக்கம் என்ன?

(A) To control gas flow
வாயு ஓட்டத்தை கட்டுப்படுத்த

(B) To prevent wire from fusing to contact tip after weld
வெல்டிங் முடிந்த பின் கம்பி டிப்பில் ஒட்டிக் கொள்வதை தடுக்க

(C) To increase weld pool size
வெல்டிங் புல்னின் அளவை அதிகரிக்க

(D) To control stick out length
ஸ்டிக் அவுட் நீளத்தை கட்டுப்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. What is the melting point of pure Tungsten electrode?
தூய டங்ஸ்டன் எலக்ட்ரோடின் உருகு நிலை என்ன?

(A) 3380°C

(B) 3500°C

(C) 3700°C

(D) 3800°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. Carbon di oxide cylinder colour is _____

கார்பன்-டை-ஆக்ஸைடு வாயு உருளையின் நிறம் _____

(A) Black
கருப்பு

(B) Red
சிவப்பு

(C) Blue
நீலம்

(D) Black and Neck White
கருப்பு மற்றும் கழுத்து பகுதி வெள்ளை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. Why is it important to maintain a proper flow rate of cooling water in GTAW (Gas Tungsten Arc Welding)?

GTAW (கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்) இல் குளிரூட்டும் நீரின் சரியான ஓட்ட விகிதத்தை பராமரிப்பது ஏன் முக்கியமாகும்?

(A) To prevent excessive water pressure
அதிகப்படியான நீர் அழுத்தத்தைத் தடுக்க

(B) To ensure the welding torch remains at an optimal temperature
வெல்டிங் டார்ச்சு உகந்த வெப்பநிலையில் இருப்பதை உறுதி செய்ய

(C) To reduce the noise generated by the welding process
வெல்டிங் செயல்முறையால் ஏற்படும் சத்தத்தை குறைக்க

(D) To improve the appearance of the weld
வெல்ட் தோற்றத்தை மேம்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. Which of the following welding is commonly used in the Nuclear Industry?
பின்வரும் ஆர்க் வெல்டிங்கில் எது பொதுவாக அணுசக்தி துறையில் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Shielded Metal Arc Welding (SMAW)
ஷீல்ட் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங் (SMAW)

(B) Gas Metal Arc Welding (GMAW)
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங் (GMAW)

(C) Gas Tungsten Arc Welding (GTAW)
எரிவாயு டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங் (GTAW)

(D) Flux Cored Arc Welding (FCAW)
ஃப்ளக்ஸ் கோர்ட் ஆர்க் வெல்டிங் (FCAW)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. In which material gas diffusers are made?
எந்த உலோகத்தால் வாயு டிஃப்யூசர்ஸ் தயாரிக்கப்படுகிறது?

(A) Copper
செம்பு

(B) Steel
எஃகு

(C) Bronze
வெண்கலம்

(D) Aluminium
அலுமினியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. Which type of power source is commonly used for gas metal arc welding to ensure optimal performance?
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்கில் உகந்த செயல்திறனை உறுதி செய்ய பொதுவாக பயன்படுத்தப்படும் மின்சார மூலம் எது?

(A) Constant voltage
கான்ஸ்டன்டு வோல்டேஜ்

(B) Constant pressure
கான்ஸ்டன்டு பிரஷர்

(C) High-frequency
ஹை ஃப்ரிகுவன்ஸி

(D) Constant volume
கான்ஸ்டன்டு வால்யூம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. What happens to the weld bead size and penetration if the arc travel speed is too high(excessive) in GMAW?
GMAW ஆர்கின் பயண வேகம் மிக அதிகமாக இருந்தால் வெல்டு பீடின் அளவு மற்றும் ஊடுருவல் என்னவாகும்?

(A) Weld pool becomes larger and deeper
வெல்டு தேக்கம் பெரியதாகவும் ஆழமாகவும் மாறும்

(B) Decreased penetration and narrower weld bead with potential under cutting
ஊடுருவல் குறைந்து வெல்டு பீடு குறுகி, அண்டர் கட்டிங் ஏற்பட வாய்ப்புள்ளது

(C) Increased penetration and wider weld bead
ஊடுருவல் அதிகரித்து, வெல்டு பீடு அகலமாகிறது

(D) No significant change in weld bead size or penetration
வெல்டு பீடின் அளவு அல்லது ஊடுருவலில் மாற்றம் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. In gas welding, metal flowing into the surface of the basemetal without fusing is called
கேஸ் வெல்டிங்கில், உருகாமல் அடிப்படை உலோகத்தின் மேற்பரப்பில் பாயும் உலோகம் எவ்வாறு அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Over lap
ஓவர் லேப்

(B) Undercut
அண்டர் கட்

(C) Porosity
போரோசிட்டி

(D) Crater
கிரேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. What is the name the depression formed at the end of the weld?
வெல்டிங் முடிவில் ஏற்படும் பள்ளத்திற்கு என்ன பெயர்?

(A) Crack
விரிசல்

(B) Crater
கிரேட்டர்

(C) Pinhole
நுண்துளை

(D) Blow hole
புளோ ஹோல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. Welder qualification test performed by
வெல்டர் தகுதிச் சோதனையின் நோக்கம்

(A) The skill of the welder
வெல்டரின் திறமை

(B) The quality of the materials
பொருட்களின் தரம்

(C) The non-destructive procedures
அழிவில்லாத நடைமுறைகள்

(D) The manufacturing methods
உற்பத்தி முறைகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. Which one of the following is a type of destructive test?
பின்வருவனவற்றில் எது ஒரு வகை அழிவு சோதனை?

(A) Ultrasonic
மீயோலி (அல்ட்ரா சோனிக்)

(B) Radiography
கதிரியக்கவியல் (ரேடியோகிராபி)

(C) Tensile test
இழுவிசை சோதனை (டேன்சில் டெஸ்ட்)

(D) Micrography
மைக்ரோகிராஃபி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. What is known as the slag or other outer materials entrapped in the weld?
வெல்டில் சிக்கியுள்ள கசடு அல்லது பிற வெளிப்புற பொருள் வெல்டில் நுழைவதை என்ன என்று அழைப்பர்?

(A) Crack
கிராக்

(B) Porosity
போரோசிட்டி

(C) Under cut
அண்டர் கட்

(D) Slag inclusion
ஸ்லாக் இன்குலேசன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. Which of the following can be measured using a weld gauge?
கீழ்கண்டவற்றில் எதை வெல்ட் கேஜ் மூலம் அளக்க முடியும்?

(A) fillet weld leg length
ஃபிலட் வெல்டின் கால் நீக்கம்

(B) welding rod diameter
வெல்டிங் கம்பியின் விட்டம்

(C) gas pressure
வாயு அழுத்தம்

(D) welding current
வெல்டிங் மின்சாரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. Why improper joint preparation is a problem?
தவறான வெல்டு இணைப்பின் தயாரிப்பு ஒரு பிரச்சினையாகும் காரணம் என்ன?

(A) Causes poor weld quality
மோசமான வெல்டிங் தரத்தை உருவாக்கும்

(B) Speeds up welding process
வெல்டிங் செயல்முறையை விரைவாகச் செய்கிறது

(C) Saves filler material
ஃபில்லர் மெட்டீரியலை சேமிக்கிறது

(D) Low welding speed
குறைந்த வெல்டிங் வேகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. In gas welding, angles of nozzle and blow pipe manipulation incorrect causes _____.
கேஸ் வெல்டிங்கில், நாசில் மற்றும் ப்ளோ பைப்பை சரியான கோணத்தில் கையாளவில்லை என்றால் ஏற்படும் விளைவு ————————.

(A) Burn through
எரிதல் (பர்ன் த்ரோ)

(B) Lack of inter run fusion
இடை இணை இல்லாமல் (லாக் ஆஃப் இன்டர் ரன் ஃப்யூசன்)

(C) Porosity
போரோசிட்டி

(D) Overlap
ஒன்றுடன் ஒன்று இணைதல் (ஓவர் லேப்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. How much heat produced at the electrode tip in DCEP?
DCEP-யில் மின்முனை நுனியில் எவ்வளவு வெப்பம் உற்பத்தி செய்யப்படுகிறது?

(A) One-third
மூன்றில் ஒரு பங்கு

(B) Two-thirds
இரண்டு மூன்றில்

(C) Three-thirds
மூன்று மூன்றில்

(D) Four-thirds
நான்கு மூன்றில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. What is the full form of DCEN?
DCEN இன் விரிவாக்கம் என்ன?

(A) Direct Current Electrode Negative
டேரக்ட் கரண்ட் எலக்ட்ரோடு நெகடிவ்

(B) Direct Current Electrode Native
டேரக்ட் கரண்ட் எலக்ட்ரோடு இயல்பு

(C) Direction of Current Electrode Negative
எலக்ட்ரோடு கரண்ட் திசை நெகடிவ்

(D) Dynamic Current Electrode Negative
டைனமிக் கரண்ட் எலக்ட்ரோடு நெகடிவ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. In the following statement which one is correct if the electrode is used at wrong polarity?
தவறான துருவ முனைப்பில் மின்முனை பயன்படுத்தப்பட்டால் பின்வரும் கூற்றில் எது சரியானது?

(A) Electrode will encounter inappropriate melting
பொருத்தமான உருகலில் மின்முனை எதிர்கொள்ளும்

(B) An usual arc sound will be produced
வழக்கமான ஆர்க் ஒலி உருவாக்கப்படும்

(C) More penetration will be obtained
அதிக ஊடுருவல் பெறப்படும்

(D) There will be less spatters for molten metal
உருகிய உலோகத்திற்கு குறைவான சிதறல்கள் இருக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. What is mean by polarity?
பொலாரிட்டி என்றால் என்ன?

(A) Voltage flow
மின் அழுத்தம் பாய்வது

(B) Direction of current flow
மின்னோட்டம் பாயும் திசையை குறிக்கிறது

(C) AC welding machine
ஏ.சி. வெல்டிங் மெஷின்

(D) All of the above
மேலே உள்ள அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. What type of current is applied during the carbon electrode test in polarity?

துருவ முனைப்பில் (பொலாரிட்டி) கார்பன் எலக்ட்ரோடு சோதனையின் போது என்ன வகையான மின்னோட்டம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Direct current

நேரடி மின்னோட்டம் (டிரக்ட் கரண்ட்)

(B) Alternating Current

மாற்று மின்னோட்டம் (அல்ட்டர்நேடிங் கரண்ட்)

(C) Pulsed current

துடிப்புள்ள மின்னோட்டம் (பல்ஸ்டு கரண்ட்)

(D) Constant current

நிலையான மின்னோட்டம் (கான்ஸ்டன்ட் கரண்ட்)

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

54. In slope welding, what happens if the slope angle is too steep?
ஸ்லோப் வெல்டிங்கில், சாய்வு கோணம் மிகவும் செங்குத்தானதாக இருந்தால் என்ன நடக்கும்?

(A) Slag inclusions increase
ஸ்லாக் இன்குலேஷன் அதிகரிக்கின்றன

(B) Molten metal pools too much
உருகிய உலோகக் குளங்கள் அதிகமாகின்றன

(C) Weld bead becomes too narrow
வெல்டு பீடு மிகவும் குறுகலாக மாறுகிறது

(D) Less penetration
பெனிட்ரேசன் குறைகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. When welding with alternating current, which one is not considered?
ஆல்டர்நேட்டிங் கரண்டில் வெல்டிங் செய்யும்போது, எது கணக்கில் எடுத்துக் கொள்ளப்படுவதில்லை?

(A) Electrode
எலக்ட்ரோடு

(B) Arc length
ஆர்க் லென்த்

(C) Arc blow
ஆர்க் ப்ளோ

(D) Polarity
பொலாரிட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. What does a finish symbol in welding indicate?
வெல்டிங் முடிப்புச் சின்னம் (ஃபினிஸ் சிம்பிள்) எதை குறிக்கிறது?

(A) Type of electrode
எலக்ட்ரோடு வகை

(B) Welding position
வெல்டிங் பொஸிஸன்

(C) Method of surface finish
மேற்பரப்பு முடிப்பு முறை

(D) Thickness of base metal
அடிப்படையிலுள்ள உலோகத்தின் தடிமன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. Which symbol help in representing the details of the outer surface of the weld?
வெல்டிங்கில் வெளிப்புற மேற்பரப்பின் விவரங்களைக் குறிக்க எந்த சின்னம் உதவுகிறது?

(A) Basic
அடிப்படை

(B) Supplementary
துணை

(C) Additional
கூடுதல்

(D) Finishing
முடித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

58. What happens to the arc length when the electrode is moved closer to the workpiece?
மின்முனையை பணிப்பகுதிக்கு நெருக்கமாக நகர்த்தும்போது வில் நீளம் என்னவாகும்?

(A) The arc length increases
வில் நீளம் அதிகரிக்கிறது

(B) The arc length decreases
வில் நீளம் குறைகிறது

(C) The arc length remains the same
வளைவின் நீளம் அப்படியே உள்ளது

(D) The arc length becomes unstable
வில் நீளம் நிலையற்றதாகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. Which arc length is most suitable for welding thin materials?
கணம் குறைந்த (thin) உலோகத்தை வெல்டு செய்ய அதிகம் பயன்படும் ஆர்க் லென்த் எது?

(A) Long arc
நீளமான ஆர்க்

(B) Medium arc
நடுநிலை ஆர்க்

(C) Short arc
குட்டையான ஆர்க்

(D) Too Long arc
மிக நீளமான ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. What is the reason for maintaining a consistent arc length during welding?
வெல்டிங்கின் போது நிலையான ஆர்க் லென்த்தை பராமரிப்பதற்கான காரணம் என்ன?

(A) To minimize spatter
ஸ்பேட்டரை குறைக்க

(B) To ensure uniform heat input
சீரான வெப்ப உள்ளீட்டை உறுதி செய்ய

(C) To increase travel speed
பயண வேகத்தை அதிகரிக்க

(D) To enhance aesthetic appearance
அழகியல் தோற்றத்தை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

61. Which of the following is a consequence of maintaining an excessively long arc length?
பின்வருவனவற்றில் எது மிக நீண்ட ஆர்க் நீளத்தை பராமரிப்பதன் மூலம் ஏற்படும்?

(A) Narrow bead
குறுகலான வெல்டு பீட்

(B) Deep penetration
ஆழமான ஊடுருவல்

(C) Excessive spatter
அதிகமான தெறிப்பு

(D) Increased arc stability
ஆர்க் நிலைநிறுத்தும் தன்மை அதிகரிப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. In a welding symbol, which of the following represents a concave weld surface finish
ஒரு வெல்டிங் சின்னத்தில் பின்வருவனவற்றில் எது ஒரு குழிவான வெல்ட் மேற்பரப்பு முடிவைக் குறிக்கிறது?

(A) Straight horizontal line
நேர் கிடைமட்ட கோடு

(B) Upward curve
மேல் நோக்கிய வளைவு

(C) Downward curve
கீழ்நோக்கிய வளைவு

(D) Slash mark
சாய்வு மார்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. What is the purpose of "supplementary symbols" in welding?
வெல்டிங்கில் துணை சின்னங்களின் நோக்கம் என்ன?

(A) To indicate the welding process used
வெல்டிங்கில் பயன்படுத்தப்படும் செயல்முறையைக் குறிக்க

(B) To characterize the shape of the external surface of the weld
வெல்டின் வெளிப்புற மேற்பரப்பின் வடிவத்தை வகைப்படுத்த

(C) To define the root opening
வேரை வரையறுக்க

(D) To specify the length of the weld
வெல்டின் நீளத்தைக் குறிப்பிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. What is horizontal position?
ஹொரிசான்டல் வெல்டிங் பொஸிஸன் என்றால் என்ன?

(A) Welding done on a flat surface from the top
பரப்பு மேல் பகுதியிலிருந்து செய்யப்படும் வெல்டிங்

(B) Welding done on a vertical surface with a vertical weld axis
நேரான அச்சில், நேரான மேற்பரப்பில் செய்யப்படும் வெல்டிங்

(C) Welding done on a vertical surface with a horizontal weld axis
நேரான மேற்பரப்பில், பக்கவாட்டு அச்சில் செய்யப்படும் வெல்டிங்

(D) Welding done overhead from beneath the joint
இணைப்பிற்குக் கீழிருந்து செய்யப்படும் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. How the welding positions are classified?
வெல்டிங் நிலைகள் எவ்வாறு வகைப்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) Position of work piece
வேலைப் பகுதியின் நிலை

(B) Direction of current
மின்னோட்டத்தின் திசை

(C) Edge preparation
விளிம்பு தயாரிப்பு

(D) Weld slope
வெல்ட் சாய்வு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. Pipe welding, 6G position refer as
பைப் வெல்டிங்கில் 6G நிலையின் அமைப்பு

(A) The pipe axis parallel (fixed)
குழாய் அச்சு இணையாக (நிலையானது)

(B) Pipe axis is perpendicular
குழாய் அச்சு செங்குத்தாக உள்ளது

(C) The pipe axis is inclined
குழாய் அச்சு சாய்வாக உள்ளது

(D) The pipe axis is parallel (rolling)
குழாய் அச்சு இணையாக உள்ளது (உருளும்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

67. Which welding position is considered the most challenging due to gravity?
புவிஈர்ப்பு விசை காரணமாக எந்த நிலை வெல்டிங்கில் வெல்டு செய்து கடினமாக உள்ளது?

(A) 4G (B) 1G

(C) 3G (D) 2G

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. For a pipe weld in the horizontal position, which ASME position code is used?

கிடைமட்ட நிலையில் பயன்படுத்தப்படும் குழாயிற்கு ASME நிலைக் குறியீடு என்ன?

(A) 5G
5G

(B) 6G
6G

(C) 1G
1G

(D) 2G (Fixed)
2G (நிலையானது)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. Which position the pipe axis is perpendicular to ground?

குழாய் அச்சு தரைக்கு செங்குத்தாக எந்த நிலையில் உள்ளது?

(A) 6G

(B) 5G

(C) 1G

(D) 2G

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. What is the main effect of weld rotation on pipe during welding?
வெல்டிங்கின் போது குழாயில் வெல்ட் சுழற்சியின் முக்கிய விளைவு என்ன?

(A) It reduces weld pool
இது வெல்ட் பூலைக் குறைக்கிறது

(B) It enables consistent welding by keeping the position favorable
நிலையை (பொஷிஸன்னை) சாதகமாக வைத்திருப்பதன் மூலம் நிலையான வெல்டிங்கை செயல்படுத்துகிறது

(C) It causes weld defects due to movement
இது இயக்கம் காரணமாக வெல்ட் குறைபாடுகளை ஏற்படுத்துகிறது

(D) It's used only for fillet welds
இது ஃபில்லட் வெல்டுகளுக்கு மட்டுமே பயன்படுத்தப்படுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. Filler material added to the weld pool during gas welding is known as
கேஸ் வெல்டிங் செய்யும் போது உருகிய வெல்டிங் குழம்பில் சேர்க்கப்படும் பொருள் கீழ்காணும் பெயரில் அழைக்கப்படுகிறது

(A) Electrode
எலக்ட்ரோடு

(B) Flux
ஃபிளக்ஸ்

(C) Filler Rod
ஃபில்லர் ராட்

(D) Filler Electrode
ஃபில்லர் எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. Which gas welding technique is used for above 5 mm thick steel plates?

கேஸ் வெல்டிங்கில் 5 மிமீ தடிமனுக்கு அதிகம் உள்ள பிளேட்டுகளை வெல்டு செய்ய எந்த தொழில்நுட்பம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Leftward technique
இடது கை தொழில்நுட்பம்

(B) Rightward technique
வலது கை தொழில்நுட்பம்

(C) Sideward technique
பக்கவாட்டு தொழில்நுட்பம்

(D) Downward technique
கீழ்நோக்கு தொழில்நுட்பம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. What is the recommended filler rod angle for rightward technique in gas welding?

எரிவாயு வெல்டிங்கில் வலப்புற நுட்பத்தில், பரிந்துரைக்கப்பட்ட ஃபிள்ளர் ராடின் கோணம் என்ன?

(A) 10° to 15°
10° முதல் 15° வரை

(B) 20° to 25°
20° முதல் 25° வரை

(C) 30° to 40°
30° முதல் 40° வரை

(D) 45° to 50°
45° முதல் 50° வரை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. What is the function of the low pressure blowpipe in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் குறைந்த அழுத்த ஊதுகுழலின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To create a high pressure jet of gas
வாயு உயர் அழுத்த ஜெட் உருவாக்க

(B) To create a vacuum in the welding process
வெல்டிங் செயல்பாட்டில் ஒரு வெற்றிடத்தை உருவாக்க

(C) To regulate the gas flow to the welding torch
வெல்டிங் டார்ச்சிற்கு வாயு ஓட்டத்தை ஒழுங்குபடுத்துவதற்கு

(D) To cool the welding torch
வெல்டிங் டார்ச்சை குளிர்விக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. Which technique is used for LINDE Welding in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் லிண்டே வெல்டிங்கிற்கு எந்த நுட்பம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Rightward technique
வலதுபுறம் நுட்பம்

(B) Leftward technique
இடதுபுறம் நுட்பம்

(C) Electric Arc welding
மின்சார ஆர்க் வெல்டிங்

(D) TIG Welding
TIG வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. Which of the following is a common application for cast iron filler rod?
பின்வருவனவற்றில் வார்ப்பிரும்பு நிரப்பு கம்பிக்கான பொதுவான பயன்பாடு எது?

(A) Welding steel pipes
வெல்டிங் எஃகு குழாய்கள்

(B) Welding aluminium sheets
வெல்டிங் அலுமினிய தாள்கள்

(C) Welding cast iron parts
வெல்டிங் வார்ப்பிரும்பு பாகங்கள்

(D) Welding copper tubes
வெல்டிங் செம்பு குழாய்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. How does a double stage regulator differ from a single stage regulator in its pressure reduction process?
இரட்டை நிலை ரெகுலேட்டரில் அதன் அழுத்தம் குறைப்பு செயல்பாட்டில் ஒற்றை நிலை சீராக்கியிலிருந்து எவ்வாறு வேறுபடுகிறது?

(A) It uses a single pressure reduction step
இது ஒரு ஒற்றை அழுத்தம் குறைப்பு படி பயன்படுகிறது

(B) It uses multiple high-pressure gauge
இது பல உயர் அழுத்த அளவீடுகளைப் பயன்படுத்துகிறது

(C) It reduces pressure in two separate stages
இது இரண்டு தனித்தனி நிலைகளில் அழுத்தத்தை குறைக்கிறது

(D) It uses electronic controls for pressure management
இது அழுத்த மேலாண்மைக்கு மின்னனு கட்டுப்பாடுகளை பயன்படுத்துகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. What is the reason for regularly checking the gas welding regulator?

கேஸ் வெல்டிங் ரெகுலேட்டரை தொடர்ந்து பரிசோதிக்க என்ன காரணம்?

(A) To ensure the regulator operates at maximum flow rate

ரெகுலேட்டர் அதிகபட்ச ஓட்ட விகிதத்தில் செயல்படுவதை உறுதி செய்ய

(B) To prevent the risk of gas leaks, which can cause accidents or fire hazards

விபத்துக்கள் அல்லது தீ ஆபத்துகளை ஏற்படுத்தும் வாயு கசிவு அபாயத்தை தடுக்க

(C) To adjust the output pressure to higher levels

வெளியீட்டு அழுத்தத்தை உயர் மட்டங்களுக்கு சரி செய்ய

(D) To clean the regulator from accumulated dust and debris

திரட்டப்பட்ட தூசி மற்றும் குப்பைகளிலிருந்து ரெகுலேட்டரை சுத்தம் செய்ய

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

79. Why do cracking the cylinder before fitting the gas regulator?

கேஸ் ரெகுலேட்டரை பொருத்துவதற்கு முன் ஏன் கிராக்கிங் சிலிண்டரை செய்ய வேண்டும்?

(A) The gas flow rate is increasing

வாயு ஓட்ட விகிதம் அதிகரித்து வருகிறது

(B) The cylinder is empty and needs refilling

சிலிண்டர் காலியாக உள்ளது மற்றும் மீண்டும் நிரப்ப வேண்டும்

(C) Any debris or contaminants are being cleared from the connection

இணைப்புப் பகுதியில் இருந்து ஏதேனும் குப்பைகள் அல்லது அசுத்தங்கள் அகற்றப்படுகின்றன

(D) The regulator is malfunctioning

ரெகுலேட்டர் தவறாக செயல்படுகிறது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

80. Why is a regulator used in Oxy-Acetylene Welding
ஆக்ஸி-அசிட்டிலின் வெல்டிங்-ல் ரெகுலேட்டர் ஏன் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) To cool the flame
வெல்டிங் ஜுவாலையை குளிர்விக்க

(B) To Increase the gas pressure
வாயுக்களின் அழுத்தத்தை அதிகரிக்க

(C) To control and reduce gas pressure
வாயுக்களின் அழுத்தத்தை கட்டுப்படுத்தி குறைக்க

(D) To filter the gas
வாயுவை வடிகட்டி தூய்மைப்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. One volume of liquid oxygen produces how much volumes of gas?
ஒரு கன அளவு திரவ ஆக்ஸிஜன் எத்தனை கன அளவு வாயுவை உருவாக்கும்?

(A) 260
(B) 460
(C) 660
(D) 860
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. What type of valve thread is used in oxygen cylinder?
ஆக்சிஜன் வாயு உருளையின் வால்வு மரை எந்த வகையைச் சார்ந்தது?

(A) Left hand
இடது கை
(B) Right hand
வலது கை
(C) Square thread
சதுர மரை
(D) British thread
பிரிட்டிஷ் மரை
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. The oxygen gas contains in atmospheric air mixture is _____
வளிமண்டலத்தில் உள்ள காற்று கலவையில் ஆக்ஸிஜன் வாயு கலந்துள்ள அளவு _____.

(A) 28%
(B) 21%
(C) 71%
(D) 78%
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. What is the recommended method for charging acetylene cylinders?
அசிட்டிலின் சிலிண்டர்களை சார்ஜ் செய்ய பரிந்துரைக்கப்படும் முறை என்ன?

(A) Using a manual pump
ஒரு கையேடு பம்ப் பயன்படுத்தி
(B) Using a compressor
அமுக்கியைப் பயன்படுத்துதல்
(C) Using a specialized acetylene charging machine
ஒரு சிறப்பு அசிட்டிலின் சார்ஜிங் இயந்திரத்தைப் பயன்படுத்துதல்
(D) Using a blowback device
ப்ளோபேக் சாதனத்தைப் பயன்படுத்துதல்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. What is the typical color of a argon cylinders?
ஆர்கான் சிலிண்டரின் பொதுவான நிறம் என்ன?

(A) Green
பச்சை
(B) Blue
நீலம்
(C) Red
சிவப்பு
(D) Yellow
மஞ்சள்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. Which method is commonly used for liquification of oxygen in gas welding
வாயு வெல்டிங்கில் ஆக்ஸிஜனை திரவமாக்குவதற்கு எந்த முறை பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Compression
சுருக்கம்

(B) Expansion
விரிவாக்கம்

(C) Cooling
குளிர்ச்சி

(D) Vacuum distillation
வெற்றிட வடித்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. Which of the following is a common industrial use of calcium carbide?
பின்வருவனவற்றில் கால்சியம் கார்பைட்டின் பொதுவான தொழில்துறை பயன்பாடு எது?

(A) Production of sulfuric acid
சல்ஃபியூரிக் அமிலத்தின் உற்பத்தி

(B) Synthesis of ammonia
அம்மோனியாவின் தொகுப்பு

(C) Manufacturing of aluminium
அலுமினியம் உற்பத்தி

(D) Production of Acetylene gas
அசிட்டிலின் வாயு உற்பத்தி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. What is the percentage composition of Acetylene gas (C_2H_2) by mass?

அசிட்டிலின் வாயுவின் (C_2H_2) நிறை அளவு என்ன?

(A) 25% carbon 75% hydrogen

25% கார்பன் 75% ஹைட்ரஜன்

(B) 50% carbon 50% hydrogen

50% கார்பன் 50% ஹைட்ரஜன்

(C) 92.3% carbon 7.7% hydrogen

92.3% கார்பன் 7.7% ஹைட்ரஜன்

(D) 100% carbon

100% கார்பன்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

89. What is not true about calcium carbide?

கால்சியம் கார்பைடு பற்றி எது உண்மை இல்லை?

(A) It is brittle

அது உடையக்கூடியது

(B) Absorbs moisture from atmosphere

வளிமண்டலத்திலிருந்து ஈரப்பதத்தை உறிஞ்சுகிறது

(C) Produces Acetylene when brought in contact with water

தண்ணீருடன் தொடர்பு கொள்ளும்போது அசிட்டிலினை உற்பத்தி செய்கிறது

(D) Is soluble in kerosene oil

மண்ணெண்ணெய்யில் கரையக்கூடியது

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

90. At normal temperature and pressure acetone can absorb how many times its own volume of acetylene
சாதாரண வெப்பநிலை மற்றும் அழுத்தத்தில், அசிட்டோன் அசிட்டிலினை எத்தனை மடங்கு அதிகமாக உறிஞ்சும்?

(A) 5 times
5 மடங்கு

(B) 15 times
15 மடங்கு

(C) 25 times
25 மடங்கு

(D) 35 times
35 மடங்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. Why the sheet metal work widely used in Seaming Operation
சீமிங் முறை ஏன் அதிகமாக மெல்லிய தகடு வேலைகளுக்குப் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Easy to fold
எளிதாக மடிக்க

(B) Easy to cut
எளிதாக உடைக்க

(C) Difficult to join
இணைக்க கடினம்

(D) Difficult to required shape
தேவையான வடிவத்தை உருவாக்க கடினம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. How the arc blow occurred?
ஆர்க் ப்ளோ எப்படி ஏற்படுகிறது?

(A) arc deviates from its regular path
ஆர்க்கானது அதன் பாதையில் மாறுவதால்

(B) arc travel in same path
ஆர்கானது ஒரே வழியில் செல்கிறது

(C) Striking of an arc
ஆர்க்கை தேய்த்து உருவாக்குதல்

(D) arc move in narrow path
ஆர்க் குறுகலான பாதையில் செல்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. Why it is important to maintain a consistent arc length?
ஆர்க்கின் நீளம் ஏன் முக்கியமாக பராமரிக்கப்படுகிறது?

(A) Increase weld quality and minimize defects
வெல்டின் தரத்தை அதிகரிக்க, குறைபாடுகளை குறைக்க

(B) To reduce the overall cost
செலவை குறைக்க

(C) To speed up the welding
வெல்டின் வேகத்தை அதிகரிக்க

(D) To avoid the shielding gas
ஷீல்டிங் வாயுக்களை தவிர்க்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. Identify the effects of Arc blow
ஆர்க் ப்ளோவின் விளைவுகளை கண்டறி

(A) weak welds
பலவீனமான வெல்டு

(B) good penetration
சிறந்த ஊடுருவல்

(C) more deposition
அதிக படிவு

(D) less spatters
குறைந்த உலோகத் தெளிப்பான்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. In shielded metal arc welding stabilize the arc with help of _____
சீல்டேட் ஆர்க் வெல்டிங்கில் ஆர்க்கை நிலை நிறுத்த பயன்படுவது எது?

(A) flux
ஃப்ளக்ஸ்

(B) filler rod
ஃபில்லர் ராடு

(C) earth clamp
எர்த் கிளாம்ப்

(D) electrode holder
எலக்ட்ரோடு ஹோல்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. _____ force helps the transfer of metal with good penetration in flat position
_____ விசை படுக்கை நிலையில் வெல்டு செய்யும் பொழுது அதிக வெல்டு படிவைத் தருகிறது.

(A) Surface tension force
பரப்பு இழுவிசை

(B) Gas expansion force
வாயு விரிவு விசை

(C) Gravity force
புவி ஈர்ப்பு விசை

(D) Electromagnetic force
மின் காந்த விசை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. What is the substance through with electricity passes are called?
மின்சாரம் மூலம் செல்லும் பொருள் என்ன என்று அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Conductors
கடத்திகள் (கண்டக்டர்)

(B) Non conductors
நான் கண்டக்டர் (கடத்திகள் அல்லாதவர்கள்)

(C) Glass
கிளாஸ் (கண்ணாடி)

(D) Mica
மைகா (மைக்கா)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. _____ measure of the average kinetic energy of the particles in a substance?
ஒரு பொருளில் உள்ள துகள்களின் சராசரி இயக்க ஆற்றலின் அளவு _____

(A) Heat
வெப்பம்

(B) Temperature
வெப்பநிலை

(C) Thermal energy
வெப்ப ஆற்றல்

(D) Specific heat capacity
குறிப்பிட்ட வெப்ப திறன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. What are materials that cannot conduct electricity called?
மின்சாரம் பாய இயலாத பொருட்கள் என்ன என்று அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Conductor
கடத்திகள்

(B) Semi-conductor
செமி கடத்திகள்

(C) Insulators
இன்சுலேட்டர்

(D) Electric current
எலக்ட்ரிக் மின்சாரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. What type of welding power supply is commonly used for electric arc welding?
எலக்ட்ரிக் ஆர்க் வெல்டிங்கிற்கு எந்த வகையான வெல்டிங் மின்சாரம் பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) AC power supply

AC பவர் சப்ளை

(B) DC power supply
DC பவர் சப்ளை

(C) Both AC and DC power supplies

AC மற்றும் DC பவர் சப்ளைகள்

(D) Solar power supply
சூரிய சக்தி வழங்குதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. In Arc welding, the straight line which is bisecting two toe points is known as
ஆர்க் வெல்டிங்கில் டோ புள்ளியை பிரிக்கும் கோட்டிற்கு என்ன பெயர்?

(A) Toe line
டோ லைன்

(B) Weld line
வெல்டு கோடு

(C) Miter line
மிட்டர் கோடு

(D) Slope line
ஸ்லோப் (சாய்வான) கோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. Depth of fusion from the surface of the weld metal is _____.
வெல்டு உலோகத்தின் மேற்பரப்பிலிருந்து இணைவின் ஆழம் _____.

(A) HAZ
வெப்பபாதிப்பு பகுதி

(B) Leg length
லெக் லென்த்

(C) Penetration
பெனட்ரேசன்

(D) Fusion zone
உருகு மண்டலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. What are the basic welding joints?
அடிப்படையான வெல்டிங் இணைப்புகள் எத்தனை?

(A) 7

(B) 6

(C) 5

(D) 8

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Why the butt grooved weld joints are recommended in heavy structures?
கனமான இரும்பு கூடுகளில் பட் அல்லது குரூவ் வெல்டு இணைப்புகள் ஏன் பரிந்துரைக்கப்படுகின்றன?

(A) Low strength
குறைவான வலிமையை உண்டாக்க

(B) High strength
அதிக வலிமை உண்டாக்க

(C) Medium strength
நடுத்தரமான வலிமையை பெற

(D) Too low strength
மிகக் குறைந்த வலிமையை பெற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. For welding thin materials, which edge preparation is often preferred?
மெல்லிய தடிமன் கொண்ட உலோகங்களை வெல்டு செய்ய பெரும்பாலும் எந்த வகை விளிம்பு பரிந்துரைக்கப்படுகிறது?

(A) bevel
வளைவு

(B) square
சதுரம்

(C) V-groove
V-பள்ளம் (காடி)

(D) U-groove
U-பள்ளம் (காடி)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. The distance from the joint root to the toe of the weld is called _____.
வெல்டின் வேர் இணைப்பிற்கும் வெல்டின் நுனிக்கும் (toe) உள்ள இடைவெளியை எவ்வாறு கூறுவர்?

(A) leg
லெக்

(B) face
ஃபேஸ்

(C) root gap
வேர் இடைவெளி

(D) penetration
ஊடுருவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. Why seaming is mostly used in sheet metal work?
சீமிங் ஏன் பெரும்பாலும் உலோகத் தகடுகளுக்கு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Increase the strength of the joint
இணைப்புகளில் வலிமையை அதிகரிக்கும்

(B) Decrease the strength of the joint
இணைப்புகளில் வலிமையை குறைக்கும்

(C) Increase electrical conductivity
மின்கடத்தும் தன்மையை அதிகரிக்கும்

(D) Increase the ductility
நீட்சித்தன்மையை அதிகரிக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. Which type of flux is mostly used in brazing?
பெரும்பான்மையான உலோகங்களுக்கு எந்த வகை பிரேசிங் ஃப்ளக்ஸ் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Fused Borax
உருக்கப்பட்ட பொரக்ஸ்

(B) Aluminium powder
அலுமினிய பவுடர்

(C) Tin and Lead
டின் மற்றும் லெட்

(D) Copper powder
தாமிரம் பவுடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. How many types of soldering can be classified?
எத்தனை வகையான சாலிடரிங் உள்ளன?

(A) 2

(B) 3

(C) 4

(D) 5

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. Which soldering alloy is used in soft soldering?
மென்மையான சாலிடரிங்கில் எந்த சால்டரிங் அலாய் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Tin and Copper
தகரம் மற்றும் செம்பு

(B) Tin and Lead
தகரம் மற்றும் ஈயம்

(C) Tin and Zinc
தகரம் மற்றும் துத்தநாகம்

(D) Tin and Brass
தகரம் மற்றும் பித்தளை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. Cobalt 60 and Iridium 192 isotopes are used to produce _____
கோபால்ட் 60 மற்றும் இரிடியம் 192 போன்ற ஐசோடோப்புகள் எதனை உருவாக்குகின்றன?

(A) X-ray
எக்ஸ் கதிர்

(B) Gamma ray
காமா கதிர்

(C) Sound wave
ஒலி அலை

(D) Ultrasonic wave
மீயொலி அலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. The test used on all non-porous materials is _____
அனைத்து காற்று உட்புகாத பொருட்களிலும் செய்யப்படும் சோதனை _____.

(A) Magnetic particle test
காந்தத் துகள் சோதனை

(B) Liquid penetrant test
திரவ உட்புகும் சோதனை

(C) Ultrasonic test
மீயொலி சோதனை

(D) Leak or pressure test
கசிவு அல்லது அழுத்த சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. Soft Drinks cans can be tested by _____ test
மெதுபானக் குவளையை சோதிக்கும் சோதனை _____.

(A) Magnetic particle
காந்தத் துகள்

(B) Liquid Penetrant
திரவ உட்புகுதல்

(C) Leak
கசிவு

(D) Radiography
கதிர்வீச்சு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. Undesirable flow of _____ is called as leak.
அங்கீகரிக்கப்படாத _____ன் பாய்வு கசிவு எனப்படும்.

(A) Liquid
திரவப் பொருளின்

(B) Fluid
பாயும் தன்மையுள்ள பொருளின்

(C) Gas
வாயுப் பொருளின்

(D) Solid
திடப் பொருளின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. Why is specialized training essential for operators conducting X-Ray Radiography tests in Non Destructive test?

சேதப்படுத்தாத சோதனையில் எக்ஸ்ரே ரேடியோகிராபி சோதனைகளை நடத்தும் ஆபரேட்டர்களுக்கு சிறப்புப் பயிற்சி ஏன் அவசியம்?

(A) To improve speed of testing
சோதனை வேகத்தை மேம்படுத்த

(B) To ensure accurate interpretation of results
முடிவுகளின் துல்லியமான விளக்கத்தை மேம்படுத்த

(C) To avoid equipment malfunctions
உபகரணங்கள் செயலிழப்பைத் தவிர்க்க

(D) To increase the number of tests performed
செய்யப்படும் சோதனைகளின் எண்ணிக்கையை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. When conducting a longitudinal bend test, what orientation should be sample be placed in relation to the testing apparatus?

ஒரு நீளமான வளைவு சோதனையை நடத்தும் போது, சோதனை எந்திரம் தொடர்பாக மாதிரி எந்த நோக்குநிலையில் வைக்கப்பட வேண்டும்?

(A) Parallel to the weld axis
வெல்ட் அச்சுக்கு இணையாக

(B) Perpendicular to the weld axis
வெல்ட் அச்சுக்கு செங்குத்தாக

(C) Diagonal to the weld axis
வெல்ட் அச்சுக்கு மூலைவிட்டம்

(D) Any orientation
எந்த நோக்குநிலையும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. How many methods of destructive test?
சேதப்படுத்தும் சோதனையில் எத்தனை முறைகள் உள்ளன?

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

118. How can slag inclusion be identified using destructive testing methods?
சேதப்படுத்தும் சோதனைகளைப் பயன்படுத்தி கசடு உட்புகுதல் எவ்வாறு அடையாளம் காணலாம்?

(A) Nick break test
நிக் பிரேக் பரிசோதனை
(B) Tensile test
எடை பரிசோதனை
(C) Impact test
இடிப்பு சோதனை
(D) Fatigue test
அயர்ச்சி சோதனை
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. How many types of testing in welding?
வெல்டிங்-ல் சோதனை முறைகள் எத்தனை வகைகள் உள்ளது?

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

120. The ductility of weld metal is measured by _____

வெல்டு உலோகத்தின், கம்பியாக நீளும் தன்மை _____ ஆல் அளவிடப்படுகிறது.

(A) Impact test
இடிப்பு சோதனை

(B) Bend test
வளைப்பு சோதனை

(C) Fatigue test
அயர்ச்சி சோதனை

(D) Charpy test
சார்பி சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. Heating of a joint immediately after welding is called _____

வெல்டிங் செய்த பிறகு உடனடியாக உலோகத்தை வெப்பப்படுத்துவது _____.

(A) Pre heating
முன் வெப்பப்படுத்துதல்

(B) Post heating
பின் வெப்பப்படுத்துதல்

(C) Lateral heating
பக்கவாட்டு வெப்பமாக்கல்

(D) Delayed heating
தாமதமான வெப்பம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. Preheating is essential for _____ welding

_____ வெல்டிங்கிற்கு முன் வெப்பப்படுத்துதல் தேவைப்படுகிறது.

(A) High speed steels
ஹை ஸ்பீடு ஸ்டீல்

(B) Stainless steel
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல்

(C) Cast Iron
கேஸ்ட் அயர்ன்

(D) German silver
ஜெர்மன் சில்வர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. The need for pre and post heating carbon steels may be indicated by _____

கார்பன் ஸ்டீல்களில் முன் வெப்பப்படுத்துதல் மற்றும் பின் வெப்பப்படுத்துதல் ஆகியவற்றின் தேவை எதைப் பொருத்து அடையாளமிடப்படுகின்றன.

(A) Ferrite number
ஃபெரைட் எண்

(B) Carbon equivalent
சமமான கார்பன்

(C) Martensite content
மார்டென்சைட் உள்ளடக்கம்

(D) Austenite content
ஆஸ்டெனைட் உள்ளடக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. What is the higher melting point of the aluminium oxide?
அலுமினிய ஆக்ஸைடு-ன் அதிகபட்ச உருகுநிலை என்ன?

(A) 659°C

(B) 695°C

(C) 1930°C

(D) 1950°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. What is the approximate melting point of copper?
காப்பரின் தோராயமான உருகுநிலை என்ன?

(A) 1038°C

(B) 1068°C

(C) 1083°C

(D) 1093°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. Which one of the following elements has the highest influence on the metallurgical weldability of steel?
பின்வரும் தனிமங்களில் எது எஃகின் உலோகவியல் வெல்டிங் திறனில் அதிக தாக்கத்தை ஏற்படுத்துகிறது?

(A) Carbon
கார்பன்

(B) Manganese
மாங்கனீசு

(C) Chromium
குரோமியம்

(D) Silicon
சிலிக்கான்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. Porosity in stainless steel weld is due to _____
துருப்பிடிக்காத எஃகு வெல்டில் உள்ள போரோசிட்டிக்கு காரணம் _____.

(A) Over size electrodes
அதிக அளவு உள்ள எலக்ட்ரோடு

(B) Small diameter electrodes
சிறிய விட்டம் உள்ள எலக்ட்ரோடு

(C) Damp electrode
ஈரமான எலக்ட்ரோடு

(D) Unstabilised stainless steel electrode
உறுதியற்ற ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல் எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. What are the elements present in stainless steel?
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீலில் கலந்துள்ள தனிமங்கள் என்ன?

(A) Iron, Nickel, Molybdenum
இரும்பு, நிக்கல், மாலிப்டினம்

(B) Iron, Nickel, Magnesium
இரும்பு, நிக்கல், மக்னீசியம்

(C) Iron, Nickel, Manganese
இரும்பு, நிக்கல், மாங்கனீசு

(D) Iron, Chromium and Nickel
இரும்பு, குரோமியம், நிக்கல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. Stainless steel is difficult to weld due to its slow heat retention how do overcome this?
ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல் மெதுவாக வெப்பம் கடத்தும் தன்மையால் வெல்டு செய்வது சிரமமாக இருக்கும். இதனை சமாளிக்கும் வழிகளில் ஒன்று _____.

(A) Usage of Low current
குறைந்த மின்சாரத்தை பயன்படுத்துதல்

(B) Usage of High current
அதிக மின்சாரம் பயன்படுத்துதல்

(C) Weld tack at 50 mm gap intervals
50 மிமீ இடைவெளியில் வெல்ட் டேக் செய்தல்

(D) Clamp chill plates to the steels to be welded
வெல்டு தகடுகளுடன் குளிர்தகடுகளை இணைத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. How much percentage of chromium and nickel are usually present in stainless steel?
குரோமியம் மற்றும் நிக்கலின் சதவீதம் பொதுவாக ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீலில் எத்தனை சதவீதம் இருக்கும்?

(A) 15% chromium, 5% nickel
15% குரோமியம், 5% நிக்கல்

(B) 16% chromium, 6% nickel
16% குரோமியம், 6% நிக்கல்

(C) 17% chromium, 7% nickel
17% குரோமியம், 7% நிக்கல்

(D) 18% chromium, 8% nickel
18% குரோமியம், 8% நிக்கல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. Which type of electrode deposits a large amount of weld metal per unit time
எந்த வகை எலக்ட்ரோடு ஆனது ஒரு யூனிட் நேரத்திற்கு ஒரு பெரிய அளவிலான வெல்ட் உலோகத்தை டெபாசிட் செய்கிறது.

(A) Low Hydrogen Electrode
லோ ஹைட்ரஜன் எலக்ட்ரோடு

(B) Iron Powder Electrode
அயர்ன் பவுடர் எலக்ட்ரோடு

(C) Deep Penetration Electrode
ஆழ ஊடுருவும் எலக்ட்ரோடு

(D) Heavy coated S.S Electrode
கனமான பூச்சு S.S எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. An electrode is a filler metal not in the form of _____
எலக்ட்ரோடு என்பது நிரப்புக் கம்பி. இது _____ வடிவத்தில் இல்லை.

(A) Wire
ஒயர்

(B) Rod
ராடு

(C) Tube
ட்யூப்

(D) Paste
பேஸ்ட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. In General workshop or ITI, which type of coating electrode is used for welding?
பொது நோக்கு வெல்டிங் செய்யவும் ஐ.டி.ஐகளில் பயிற்சிக்காகவும் எந்த வகை பூச்சு கொண்ட எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தப்படுகின்றன.

(A) Basic coated electrode
ஆதாரப் பூச்சு கொண்டவை

(B) Iron powder
அயர்ன் பவுடர்

(C) Cellulosic
செல்லுலோசிக்

(D) Rutile
ரூட்டைல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. The deoxidisers are used for _____.
டி-ஆக்சிடைசர்கள் எதற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) To stabilize the arc
ஆர்க்கை நிலைநிறுத்த

(B) To remove sulphur
சல்ஃபரை அகற்ற

(C) To Prevents porosity and makes the weld stronger
நுண்துளைகள் வராமல் தடுக்க மற்றும் வெல்டை பலப்படுத்த

(D) To remove nitrogen
நைட்ரஜனை அகற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. Which type of special electrode is used to rectify crack in the metal?
உலோகத்தில் விரிசலை சரிசெய்ய எந்த வகையான சிறப்பு எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Deep penetration electrode
ஆழ ஊடுருவும் எலக்ட்ரோடுகள்

(B) Low hydrogen electrode
லோ ஹைட்ரஜன் எலக்ட்ரோடுகள்

(C) Gauging electrode
கௌஜிங் எலக்ட்ரோடுகள்

(D) Iron powder
அயர்ன் பவுடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. The main purpose of baking of welding electrodes are _____
வெல்டிங் எலக்ட்ரோடுகளை பேக்கிங் செய்தவன் முக்கிய நோக்கம் _____,

(A) To increase the electrode length
எலக்ட்ரோடின் நீளத்தை அதிகரிக்க

(B) To remove moisture and restore electrode properties
ஈரப்பதத்தை அகற்றி எலக்ட்ரோடு பண்புகளை மீட்டெடுக்க

(C) To change the electrode color
மின்முனையின் நிறத்தை மாற்ற

(D) To improve welding speed
வெல்டிங் வேகத்தை மேம்படுத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. Non-coated electrodes are called as _____
ஃப்ளக்ஸ் பூசப்படாத எலக்ட்ரோடு _____ என அழைக்கப்படுகிறது.

(A) Hydrogen electrode
ஹைட்ரஜன் எலக்ட்ரோடு

(B) Coated electrode
பூச்சு பூசப்பட்ட எலக்ட்ரோடு

(C) Bare electrode
வெற்றுக் கம்பி எலக்ட்ரோடு

(D) Deep penetration electrode
ஆழமாக ஊடுருவல் எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Name the electrode which is used for root pass welding in high pressure pipes?
உயர் அழுத்த குழாய்களை ரூட் பாஸ் வெல்டிங் செய்ய எந்த எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Rutile
ரூட்டைல்

(B) Iron powder
இரும்பு தூள்

(C) Basic Coated
அடிப்படை பூசப்பட்ட

(D) Cellulosic
செல்லுலோசிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. How many types of electrode?
எத்தனை வகையான எலக்ட்ரோடுகள் உள்ளன?

(A) 3

(B) 2

(C) 4

(D) 1

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. In the AWS electrode classification E 6013, what does the "60" represent?
AWS எலக்ட்ரோடு வகை E 6013 இல் "60" என்பது எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Electrode
எலக்ட்ரோடு

(B) Titanium potassium
டைட்டானியம் பொட்டாசியம்

(C) Tensile strength 60,000 PSI
இழுவிசை வலிமை 60,000 PSI

(D) All type of electrode
அனைத்து வகை எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. Why is the height of the branch pipe marked along a 45° line from a specific point during development?
ப்ரான்ஜ் பைப் (கிளை குழாய்) விரிவாக்கம் செய்யும் போது கிளைக்குழாயின் உயரம் 45° கோட்டிலேயே புள்ளி குறிக்கப்படுகிறது ஏன்?

(A) To reduce material usage
பொருள் பயன்பாட்டைக் குறைக்க

(B) To shorten pipe length
குழாய் நீளத்தைக் குறைக்க

(C) To accurately represent the true length of the inclined branch
சாய்ந்த கிளையின் உண்மையான நீளத்தை துல்லியமாக குறிக்க

(D) To simplify drawing the plan
திட்டத்தை (டிராயிங்) வரைவதை எளிதாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. Primary function of an elbow joint is _____
Elbow இணைப்பு குழாயின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To connect two pipes at a straight angle
இரண்டு குழாய்களை நேராக இணைப்பது

(B) To change the direction of the two pipes
இரண்டு குழாய்களின் திசையை மாற்றி இணைப்பது

(C) To seal a pipe
குழாய்களை சீல் (மூடுவதற்கு)

(D) To support the pipe
குழாய்களை தாங்குவதற்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. Why is the base circle of the pipe divided into 16 equal parts in pipe development drawing?
பைப்பின் விரிவாக்க வரைபடத்தில் குழாயின் அடிப்பகுதி வட்டம் ஏன் 16 சம பாகங்களாக பிரிக்கப்பட்டுள்ளது?

(A) To reduce workload
பணிச்சுவையைக் குறைக்க

(B) To accurately plot intersection points for development
மேம்பாட்டிற்கான குறுக்குவெட்டுப் புள்ளிகளைத் துல்லியமாக திட்டமிட

(C) To decorate the pipe
குழாயை அலங்கரிக்க

(D) To reduce the number of bends
வளைவுகளின் எண்ணிக்கையை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. Root gap provided in between edges of pipes serves the purpose of _____

குழாய்களின் விளிம்புகளுக்கிடையே விடப்படும் வேர் இடைவெளியின் நோக்கம் _____.

(A) Improving root penetration
அடி ஊடுருவலை அதிகரிக்கிறது

(B) Maximize the effect of cooling
குளிர்ச்சியடையும் விளைவை அதிகரிக்கிறது

(C) Minimising tensile force
இழு விசையை குறைக்கிறது

(D) Maximize the shrinkage force
சுருங்கு விசையை அதிகரிக்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. Welding pipes are mostly made of _____

வெல்டிங்கில் பெரும்பாலும் பைப்புகள் _____ உலோகத்தால் தயாரிக்கப்படுகின்றன.

(A) Ferrous and non-ferrous metals and their alloys
இரும்பு கலந்த மற்றும் இரும்பு கலக்காத மற்றும் அவற்றின் உலோக கலவைகள்

(B) Ferrous
இரும்பு கலந்த

(C) Non-ferrous
இரும்பு கலக்காத

(D) Plastic
பிளாஸ்டிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. A Pipe's strength is measured by it's _____
குழாயின் வலிமை அதன் _____ னால் அளவிடப்படுகிறது.

(A) Outer diameter
வெளி விட்டம்

(B) Inner diameter
உள் விட்டம்

(C) Length
நீளம்

(D) Wall thickness
சுவர்க்கனம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. In pipe welding 1G is referred to _____ position
பைப் வெல்டிங்கில் 1G என்பது _____ ஐ குறிக்கின்றது?

(A) Flat (roll) position
படுக்கை நிலை (சுழற்சி)

(B) Horizontal position
கிடைமட்ட நிலை

(C) Flat (fixed) position
படுக்கை நிலை (நிலையான)

(D) Inclining position
சாய்ந்த நிலை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. Which one of the following pipe welding position stands for 45° inclined position welding?
பின்வரும் குழாய் வெல்டிங் நிலைகளில் எது 45° சாய்ந்த நிலையைக் குறிக்கிறது?

(A) 1G

(B) 2G

(C) 5G

(D) 6G

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. In pipe welding, when is the sealing run possible?

குழாய் வெல்டிங்கில், சீலிங் ரன் எப்போது சாத்தியமாகும்?

(A) In all pipe sizes

அனைத்து குழாய் அளவுகளிலும்

(B) Only in small diameter pipes

சிறிய வட்டம் கொண்ட குழாய்களில் மட்டும்

(C) Only when pipe diameter is larger enough for welder entry

குழாய் விட்டம் வெல்டர் நுழைவுக்கு போதுமானதாக இருக்கும்போது மட்டுமே

(D) Sealing run is never done in pipe welding

குழாய் வெல்டிங்கில் சீலிங் ஓட்டம் ஒருபோதும் செய்யப்படுவதில்லை

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

150. Shrinkage in longitudinal distortion that occurs to _____

நீளவாக்கு உருவமாற்றத்தில் சுருக்கம் எங்கே ஏற்படுகின்றது?

(A) Parallel to the weld line

வெல்டு லைனிற்கு இணையாக

(B) Perpendicular to the weld line

வெல்டு லைனிற்கு செங்குத்தாக

(C) Top of the weld line

வெல்டு லைனிற்கு மேலாக

(D) Bottom of the weld line

வெல்டு லைனிற்கு கீழாக

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

151. Why the intermittent welding method is used?
இடைப்பட்ட வெல்டிங் முறை ஏன் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Minimize the amount of weld metal
வெல்டு உலோகத்தின் அளவைக் குறைக்கவும்

(B) Reduce the residual stress in the joint
மூட்டில் எஞ்சிய அழுத்தத்தை குறைக்கவும்

(C) get uniform distribution of heat over the welded joint
வெல்டு செய்யப்பட்ட மூட்டு மீது வெப்பத்தின் சீரான விநியோகத்தை பெறவும்

(D) have the plates expanded to a lesser degree with each bead
ஒவ்வொரு பீடுடன் ப்ளேட்டுகள் குறைந்த அளவிற்கு விரிவடைகின்றன

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. How many kinds of distortion?
உருவமாற்றம் எத்தனை வகைப்படும்?

(A) 1 (B) 2

(C) 3 (D) 4

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding?
வெல்டிங் செய்யும்பொழுது வெப்பத்தினால் உலோக விரிவடைதல் மற்றும் உலோக சுருங்குதலின் விளைவு என்ன?

(A) Peening
பீனிங்

(B) Arc Blow
ஆர்க் ப்ளோ

(C) Metal force
மெட்டல் ஃபோர்ஸ்

(D) Distortion
டிஸ்டார்சன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. Backward arc blow does not occur _____
பின்னோக்கி ஆர்க் தள்ளப்படுதல் _____ ஏற்படாது.

(A) Welding toward ground connection
நில இணைப்பை நோக்கி வெல்டு செய்தால்

(B) Welding at the end of a joint
இணைப்பின் இறுதியில் வெல்டு செய்யும்போது

(C) Welding into a corner
மூலையில் வெல்டு செய்யும்போது

(D) Welding away from earth connection
எர்த் இணைப்பிலிருந்து தள்ளி வெல்டு செய்தால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. Excessive weld metal _____ distortion through shrinkage
அளவிற்கு அதிகமான வெல்டு உலோகம் சுருங்குதலின் போது உருவமாற்றத்தை _____.

(A) Decreases
குறைக்கிறது

(B) Increases
அதிகரிக்கிறது

(C) Stops
முடிவடையச் செய்கிறது

(D) Does not change
மாற்றுவதில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. The bead appearance will be poor and slag inclusion takes place due to _____
கீழ்க்கண்டவற்றுள் எது மோசமான வெல்டு மணிப் படிவையும், கசடு உட்புகுதலையும் ஏற்படுத்துகின்றது?

(A) Arc blow
ஆர்க் ப்ளோ

(B) Long arc
லாங் ஆர்க்

(C) Short arc
குட்டை ஆர்க்

(D) High current
அதிக மின்னோட்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. Arc blow is caused by _____.
ஆர்க் ப்ளோ _____ மூலம் உருவாகின்றது.

(A) Radio disturbance
ரேடியோ தொந்தரவுகள்

(B) Electronic disturbance
எலக்ட்ரானிக் தொந்தரவுகள்

(C) Electric disturbance
எலக்ட்ரிக் தொந்தரவுகள்

(D) Magnetic disturbance
மேக்னடிக் தொந்தரவுகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. To control the Arc blow, use
ஆர்க் ப்ளோவைக் கட்டுப்படுத்த _____ஐ பயன்படுத்தவும்.

(A) AC supply
AC சப்ளை

(B) DC supply
DC சப்ளை

(C) AC and DC supply
AC மற்றும் DC சப்ளை

(D) AC or DC supply
AC அல்லது DC சப்ளை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. What is meant by heat affected zone?
வெப்பத்தால் பாதிக்கப்பட்ட மண்டலம் என்றால் என்ன?

(A) melts and becomes plastic
உருகி பிளாஸ்டிக் நிலையை உடையது

(B) neither melts nor becomes plastic
உருகுவதும் இல்லை, பிளாஸ்டிக் ஆவதும் இல்லை

(C) melts but does not become plastic
உருகுகிறது ஆனால் பிளாஸ்டிக் ஆவதில்லை

(D) does not melt but becomes plastic
உருகுவதில்லை, ஆனால் பிளாஸ்டிக் ஆகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. In arc welding with _____, welders are sometimes troubled by arc blow

வெல்டர்கள் ஆர்க் வெல்டிங்கில் _____ ஐ பயன்படுத்தும் போது ஆர்க் புளோவால் பிரச்சனைக்கு ஆளாகிறார்கள்.

(A) AC
AC

(B) DC
DC

(C) AC or DC
AC அல்லது DC

(D) AC and DC
AC மற்றும் DC

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

161. What is the main purpose of using a welding generator as a power source?

மின் ஆற்றலுக்கு வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்களை பயன்படுத்துவதன் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) To weld in remote area

தேவைப்படும் இடத்திற்கு எடுத்து சென்று வெல்டிங் செய்யலாம்

(B) To reduce power consumption

மின்சார செலவை குறைக்கலாம்

(C) To improve weld quality

வெல்டு தரத்தை அதிகரிக்கலாம்

(D) To increase arc length

ஆர்க் நீளத்தை அதிகரிக்கலாம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. Which welding machines are very sensitive to high currents?
எந்த வெல்டிங் இயந்திரம் அதிக மின்னோட்டத்தால் பாதிக்கப்படுகின்றன?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Generator
ஜெனரேட்டர்

(C) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. _____ welding machine has higher initial cost
_____ வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கு அதிக மூலதனம் தேவை.

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Generator
ஜெனரேட்டர்

(C) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. Why are motor generator sets are not used in portable welding work?
வெளியே ஒன்று வெல்டிங் செய்ய மோட்டார் ஜெனரேட்டர்களை ஏன் பயன்படுத்துவதில்லை?

(A) They do not generate current
மின்சாரம் உற்பத்தி செய்ய முடியாது

(B) They are very heavy and bulky
அவை மிகப் பெரிதும் எடையுமாக இருக்கும்

(C) They require no maintenance
பராமரிப்பு தேவையில்லை

(D) They do not work in rural areas
பிரதேசங்களில் வேலை செய்யாது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. In which type of welding machine used for welding thin sheet metal, cast iron and non-ferrous metals are successfully weld due to polarity?
மெல்லிய உலோகத் தகடுகள், வார்ப்பிரும்பு மற்றும் இரும்பு சாராத உலோகங்களை எந்த வகையான வெல்டிங் இயந்திரங்களில் பொலாரிட்டியை பயன்படுத்தி வெற்றிகரமாக வெல்டிங் செய்ய இயலும்?

(A) DC welding machine
DC வெல்டிங் இயந்திரம்

(B) AC welding machine
AC வெல்டிங் இயந்திரம்

(C) Both AC and DC
AC மற்றும் DC இரண்டும்

(D) None of these
இவற்றில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. What is the disadvantage of AC welding transformer?
AC வெல்டிங் டிரான்ஸ்பார்மரில் உள்ள தீமை என்ன?

(A) Not suitable for non-ferrous metals
இரும்பு சாராத உலோகங்களை வெல்டு செய்ய இயலாது

(B) Not suitable for ferrous metals
இரும்பு உலோகங்களை வெல்டு செய்ய இயலாது

(C) Arc blow
ஆர்க் ப்ளோ

(D) Distortion
உருமாற்றம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. Which one of the following welding machine has no noise?
கீழ்க்கண்ட எந்த வெல்டிங் இயந்திரம் குறைந்த ஓசையை எழுப்பக் கூடியது

(A) AC welding transformer
AC வெல்டிங் டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) DC welding generator
DC வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்

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

(D) AC/DC inverters
AC/DC இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. If a welding machine's output cables are frayed or have damaged insulation, what is the most immediate concern?

வெல்டிங் இயந்திரத்தின் வெளிப்புற கேபிள்கள் சேதமடைந்து, தேய்ந்து இன்சுலேஷன் கொண்டிருந்தால் என்ன விளைவு ஏற்படும்?

(A) Reduced weld penetration

குறைந்த வெல்டிங் ஊடுருவல்

(B) Increased spatter

அதிக தெறிப்பு

(C) Risk of electrical shock

மின்சார அதிர்ச்சி அபாயம்

(D) Difficult starting of the arc

ஆர்க்கை தொடங்குவதில் சிரமம்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

169. Why is welding of thin gauge sheets, cast iron and some non-ferrous metals difficult?

மெல்லிய கேஜ் தாள்கள், கேஸ்ட் அயர்ன் மற்றும் சில இரும்பு அல்லாத தகடுகள் எதனால் வெல்டிங் கடினமாக இருக்கும்?

(A) Because they have high melting points

அதிகமான உருகும் புள்ளிகள் உள்ளதால்

(B) Because of poor heat conduction

கடுமையான வெப்பம் கடத்தல் காரணமாக

(C) Because of their thinness, brittleness and oxide formation

அதிகமான மென்மை, எளிதாக உடைவது மற்றும் ஆக்சைடு படைப்பதால்

(D) Because they conduct electricity too well

அதிக மின்சார கடத்தலால்

(E) Answer not known

விடை தெரியவில்லை

170. For open site manual metal arc welding the following welding machines are available which one is best for safe site welding?
திறந்த தள உலோக ஆர்க் வெல்டிங்கிற்கு பின்வரும் வெல்டிங் இயந்திரங்கள் கிடைக்கின்றன. பாதுகாப்பான தள வெல்டிங்கிற்கு எது சிறந்தது?

(A) Single operator transformer
ஒற்றை செயல்பாட்டு மின்மாற்றி

(B) Multi operator transformer
பல ஆபரேட்டர்

(C) AC/DC composite power unit
ஏசி/டிசி கூட்டு மின் அலகு (பவர் யூனிட்)

(D) Diesel engine driven motor generator
டீசல் இயந்திரத்தால் இயக்கப்படும் மோட்டார் ஜெனரேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. Which cycle is compared to an air cooled welding machine and oil cooled welding machine?
காற்று குளிரூட்டப்பட்ட வெல்டிங் இயந்திரங்கள் மற்றும் எண்ணெய் குளிரூட்டப்பட்ட வெல்டிங் இயந்திரங்களுடன் எந்த சுழற்சி ஒப்பிடப்படுகிறது?

(A) Higher duty cycle
அதிக இயக்க சுழற்சி

(B) Lower duty cycle
குறைந்த இயக்க சுழற்சி

(C) Same duty cycle
அதே இயக்க சுழற்சி

(D) Very low duty cycle
மிக குறைந்த இயக்க சுழற்சி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. What is the best practice to maintain welding transformer machines?
வெல்டிங் டிரான்ஸ்ஃபார்மர் இயந்திரங்களை பராமரிப்பதற்கான சிறந்த நடைமுறை என்ன?

(A) Keep coils dry and clean
கம்பிகள் உலர்ந்தும் சுத்தமாக வைக்க

(B) Regularly oil the electrical components
மின் சாதனங்களுக்கு வழக்கமாக எண்ணெய் ஊற்ற

(C) Use water to cool coils directly
கம்பிகளை நேரடியாக நீர் கொண்டு குளிர்ச்சியளிக்க

(D) Avoid switching off the machine after use
பயன்படுத்திய பின் இயந்திரத்தை அணைப்பதை தவிர்க்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. What is the critical maintenance step for all types of welding machines to prevent over heating and ensure longevity?

அதிக வெப்பத்தை தடுத்து, நீண்ட ஆயுளை உறுதிபடுத்த அனைத்து வகையான வெல்டிங் இயந்திரங்களும் பராமரிப்பதில் ஒரு முக்கியமான நடவடிக்கை எது?

(A) Regularly updating the machine's firmware

இயந்திரத்தின் நிலைக்கலனை (firmware) தொடர்ந்து புதுப்பித்தல்

(B) Applying grease to all internal moving parts

அனைத்து உள் நகரும் பாகங்களுக்கும் கிரீஸ் தடவுதல்

(C) Ensuring cooling vents are clear and free of dust

குளிரூட்டும் துவாரங்கள் தெளிவாகவும் தூசியற்றதாகவும் இருப்பதை உறுதி செய்தல்

(D) Calibrating the output current daily

தினசரி வெளியீட்டு மின்னோட்டத்தை அளவிடுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. What is the common issue that can occur if cooling vents of any welding machine are blocked?
எந்த ஒரு வெல்டிங் இயந்திரத்தின் குளிரூட்டும் துவாரங்கள், துவாரங்களில் அடைப்பு ஏற்பட்டால் ஏற்படக்கூடிய ஒரு பொதுவான பிரச்சினை என்ன?

(A) Arc instability
ஆர்க் நிலையற்ற தன்மை

(B) Over heating
அதிக வெப்பமடைதல்

(C) Increased spatter
அதிக தெறிப்பு

(D) Reduced penetration
ஊடுருவல் குறைதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. Rectifier acts like a non-return valve why?
ரெக்டிஃபையர் திரும்பாத வால்வைப் போல் செயல்படுகிறது ஏன்?

(A) Current flows in one direction
மின்னோட்டம் ஒரு திசையில் பாய்கிறது

(B) Current flows in two directions
மின்னோட்டம் இரண்டு திசைகளில் பாய்கிறது

(C) Current flows in all directions
மின்னோட்டம் அனைத்து திசைகளிலும் பாய்கிறது

(D) Current flows in inclined directions
மின்னோட்டம் சாய்ந்த திசையில் பாய்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. In transformer, what determines the voltage change from primary to secondary windings?
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்களில் உள்ள முதன்மை மற்றும் செகண்டரி ஒயிண்டிங்களில் உள்ள எதனால் வோல்டேஜ் மாற்றம் ஏற்படுகிறது

(A) The number of turns in the primary and secondary windings
முதன்மை மற்றும் செகண்டரி சுற்றுக்களின் எண்ணிக்கை

(B) The type of core material used
கோர் உலோக வகையின் பயன்

(C) The size of the transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மரின் அளவைப் பொறுத்தது

(D) The frequency of the AC supply
AC சப்ளை சரிவர கிடைப்பதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. How the size of a welding machine is determined?
ஒரு வெல்டிங் இயந்திரத்தின் அளவு எவ்வாறு தீர்மானிக்கப்படுகிறது?

(A) Input amperage
உள்ளீட்டு ஆம்பரேஜ்

(B) Output amperage
வெளியீட்டு ஆம்பரேஜ்

(C) Open circuit voltage
திறந்த சுற்று மின்னழுத்தம்

(D) Closed circuit voltage
மூடப்பட்ட சுற்று மின்னழுத்தம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

178. In AC welding which defect is not occur?
AC வெல்டிங் செய்யும்போது எந்த குறைபாடு ஏற்படாது?

(A) Overlap
ஓவர் லேப்

(B) Arc blow
ஆர்க் ப்ளோ

(C) Under cut
அண்டர் கட்

(D) Distortion
உருமாற்றம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. The term 'constant voltage' (CV) in welding refers to?
வெல்டிங்கில் கான்ஸ்ட்டன்ட் வோல்டேஜ் (CV) என்பது எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Maintaining a constant arc voltage
ஆர்க் வோல்டேஜ்-ஐ சீராக கொடுப்பதனால்

(B) Maintaining a constant current
கரண்ட்-ஐ சீராக கொடுப்பதனால்

(C) Adjusting the duty cycle
டியூட்டி சைக்கிளை சீராக்குவதால்

(D) Stabilizing the arc length
ஆர்க் லென்த்தை நிலைப்படுத்துவதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. What are the two types of windings in AC Transformers?
AC டிரான்ஸ்ஃபார்மரில் உள்ள இரண்டு வைண்டிங்குகள் எவை?

(A) First winding and second winding
முதல் வைண்டிங் மற்றும் இரண்டாம் வைண்டிங்

(B) Primary winding and secondary winding
ப்ரைமரி வைண்டிங் மற்றும் செகண்டரி வைண்டிங்

(C) Inner winding and outer winding
உள் வைண்டிங் மற்றும் வெளி வைண்டிங்

(D) Copper winding and aluminium winding
காப்பர் வைண்டிங் மற்றும் அலுமினியம் வைண்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

181. In Acetylene gas cylinder, the threads of valve are _____
அசிட்டிலின் வாயு உருளைகளின் வால்வு _____ மரையைக் கொண்டிருக்கும்.

(A) Right handed
வலது பக்க

(B) Left handed
இடது பக்க

(C) Right or Left handed
வலது அல்லது இடது

(D) Both Left and Right handed
வலது மற்றும் இடது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

182. What is the use of center hole in cutting nozzle?
வெட்டும் முனையில் மைய துளையின் பயன்பாடு என்ன?

(A) Heating produced the oxygen
வெப்பப்படுத்த தேவையான ஆக்சிஜனை கொடுக்க

(B) Heating produced the acetylene
வெப்பப்படுத்த தேவையான அசிட்டிலினை கொடுக்க

(C) Cutting gives the oxygen
கட்டிங் செய்ய தேவையான ஆக்சிஜனை கொடுக்க

(D) Cutting gives the acetylene
கட்டிங் செய்ய தேவையான அசிட்டிலினை கொடுக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. In Oxy-Acetylene gas welding _____ pressure regulators are used for cylinders and manifold system.
ஆக்ஸி-அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் சிலிண்டர் மற்றும் மேனிஃபோல்டு சிஸ்டத்தில் பயன்படுத்தப்படும் பிரசர் ரெகுலேட்டர் ———— ஆகும்.

(A) Single stage regulator
சிங்கிள் ஸ்டேஜ் ரெகுலேட்டர்

(B) Double stage regulator
டபுள் ஸ்டேஜ் ரெகுலேட்டர்

(C) Three stage regulator
த்ரீ ஸ்டேஜ் ரெகுலேட்டர்

(D) Four stage regulator
ஃபோர் ஸ்டேஜ் ரெகுலேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

184. What is characteristic of an oxidizing flame in gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கில் ஆக்ஸிஜனேற்ற சுடரின் சிறப்பியல்பு என்ன?

(A) It produces a soft and quiet
இது ஒரு மென்மையான மற்றும் அமைதியை உருவாக்குகிறது

(B) It burns with a loud roar
அது உரத்த கர்ஜனையுடன் எரிகிறது

(C) It produces a yellow or orange colour
இது மஞ்சள் அல்லது ஆரஞ்சு நிறத்தை உருவாக்குகிறது

(D) It produces a lot of heat
இது நிறைய சூட்டை உற்பத்தி செய்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

185. Acetylene is a chemical compound of
அசிட்டிலின் வாயுவின் இரசாயன கலவையம் யாவை?

(A) Carbon and Oxygen
கார்பன் - ஆக்சிஜன்

(B) Carbon and Nitrogen
கார்பன் - நைட்ரஜன்

(C) Carbon and Hydrogen
கார்பன் - ஹைட்ரஜன்

(D) Carbon and Calcium
கார்பன் - கால்சியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. What type of flames will to be oxygen and acetylene gases are mixed in equal proportion?
எந்த வகையான தீப்பிழம்புகள் ஆக்ஸிஜன் மற்றும் அசிட்டிலின் வாயுக்கள் சம விகிதத்தில் கலக்கப்படும்?

(A) Oxidizing flame
ஆக்சிடைசிங் ஃபிளேம்

(B) Carburizing flame
கார்போரைசிங் ஃபிளேம்

(C) Reducing flame
சுடர் குறைக்கும்

(D) Neutral flame
நியுட்ரல் ஃபிளேம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. Which oxy-acetylene flame has an excess of acetylene?
எந்த ஆக்ஸி - அசிட்டிலின் ஃபிளேமில் அதிக அசிட்டிலின் உள்ளது?

(A) Oxidizing
ஆக்சிஜனேற்றம்

(B) Neutral
நடுநிலை

(C) Carburizing
கார்பரைசிங்

(D) None of these
இவற்றில் எதுவுமில்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. In oxy-acetylene gas welding which gas flame is used for welding of cast iron?
ஆக்சி-அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் கேஸ்ட் அயர்னை வெல்டு செய்ய எந்த வகை தீப்பிழம்பை பயன்படுத்துவாய்?

(A) Oxidizing 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

189. Which gas mixtures are mostly used in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் அதிக அளவில் பயன்படுத்தப்படும் வாயு கலவைகள் எது?

(A) Oxygen and Acetylene
ஆக்சிஜன் மற்றும் அசிட்டிலின்

(B) Oxygen and Nitrogen
ஆக்சிஜன் மற்றும் நைட்ரஜன்

(C) Oxygen and Hydrogen
ஆக்சிஜன் மற்றும் ஹைட்ரஜன்

(D) Air and Acetylene
காற்று மற்றும் அசிட்டிலின்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. Which fuel gas used for under water cutting?
நீர் வெட்டுக்கு எந்த கேஸ் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Oxygen gas
ஆக்ஸிஜன் வாயு

(B) Propane gas
புரோபேன் வாயு

(C) Hydrogen gas
ஹைட்ரஜன் வாயு

(D) Acetylene gas
அசிட்டிலின் வாயு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. What is the purpose of electro slag welding?
எலக்ட்ரோ ஸ்லாக் வெல்டிங்கின் நோக்கம் என்ன?

(A) To join thin metal sheets
மெல்லிய உலோக தகடுகளை இணைக்க

(B) To join thick metal plates
தடிமனான உலோகத்தை இணைக்க

(C) To join dissimilar metals
வேறுபட்ட உலோகங்களை இணைக்க

(D) To join metal alloys
உலோக கலவைகளை இணைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. What is the name of the device used to produce the flame in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கிற்கான சுடர் தயாரிக்கப் பயன்படுத்தப்படும் சாதனத்தின் பெயர் என்ன?

(A) Spark lighter
ஸ்பார்க் லைட்டர்

(B) Gas cylinder
எரிவாயு சிலிண்டர்

(C) Fuel tank
எரிபொருள் தொட்டி

(D) Oxidizer tank
ஆக்ஸிஜனேற்ற தொட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. What is the name of the coil used in the induction welding process?
தூண்டல் வெல்டிங் செயல்பாட்டில் பயன்படுத்தப்படும் சுருளின் பெயர் என்ன?

(A) Primary coil
முதன்மை சுருள்

(B) Secondary coil
இரண்டாம் நிலை சுருள்

(C) Electromagnetic coil
எலக்ட்ரோ மேக்னடிக் சுருள்

(D) Welding coil
வெல்டிங் சுருள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. What is the function of an arc welding cable lug?
ஆர்க் வெல்டிங் கேபிள் லக்கின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To connect the welding cable to the welding machine
வெல்டிங் கேபிளை வெல்டிங் இயந்திரத்துடன் இணைக்க

(B) To provide insulation for the welding cable
வெல்டிங் கேபிளுக்கு காப்பு வழங்குவதற்கு

(C) To distribute electrical current through the welding cable
வெல்டிங் கேபிள் மூலம் மின்னோட்டத்தை விநியோகிக்க

(D) To prevent electrical shock
மின் அதிர்ச்சியைத் தடுக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

195. What is the function of a cylinder protector valve cap in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் சிலிண்டர் பாதுகாப்பு வால்வு கேப்பின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To protect the cylinder from damage
சிலிண்டரை சேதத்திலிருந்து பாதுகாக்க

(B) To regulate gas flow
வாயு ஓட்டத்தை சீராக்க

(C) To detect leaks in the cylinder
சிலிண்டரில் கசிவுகளைக் கண்டறிய

(D) To vent excess gas
அதிகப்படியான வாயுவை வெளியேற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. How gas hoses should be kept during welding?
கேஸ் வெல்டிங் செய்யும்போது ஹோஸ்கள் எப்படி இருக்க வேண்டும்?

(A) qualitatively
தரமான முறையில்

(B) bad quality
கீழ்தரம்

(C) there is some leakage
சிறிது கசிவு

(D) with humidity
ஈரபதத்துடன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected position of the body
எந்த காயம் ஏற்படும் போது சுத்தமான துணியால் மூட வேண்டும்?

(A) Crush injury
அழுத்தப்பட்ட காயம்

(B) Cut injury
வெட்டுகாயம்

(C) Burn Injury
தீக்காயம்

(D) Broken injury
உடையும் காயம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. How can be cylinders are kept?
சிலிண்டர்களை எவ்வாறு சேமித்து வைக்க வேண்டும்?

(A) Leave proper spacing
சரியான இடைவெளி விட்டு

(B) One on the top of the other
ஒன்றின் மேல் ஒன்று

(C) Stop side by side
அருகருகே நிறுத்த வேண்டும்

(D) To put in a flat position
படுக்க வைக்க வேண்டும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. What is the primary function of an arc welder?
ஆர்க் வெல்டரின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To inspect the metal
உலோகத்தை ஆய்வு செய்வது

(B) To shape metal
உலோகத்தை வடிவமைப்பது

(C) To cut metal
உலோகத்தை வெட்டுவது

(D) To melt metal and joining the metal
உலோகத்தை உருக்கி இணைப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. Why we should not stand on wet place while doing arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங் செய்யும் போது நாம் ஏன் ஈரமான இடத்தில் நிற்க கூடாது?

(A) Bone broken
எலும்பு முறிவு

(B) Blood loss
இரத்தபோக்கு

(C) Electric shock
மின்சார அதிர்ச்சி

(D) Eye injury
கண் காயம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை