1. Which equipment is not used in non-destructive testing?
சேதப்படுத்தாத சோதனையில் பயன்படாத சாதனம் எது?

(A) Magnetic particle yokes
காந்தத் துகள் யோக்

(B) Dye penetrant kit
திரவ உட்புகும் கருவி

(C) Leak testing equipment
கசிவு சோதனை சாதனம்

(D) Bending Jig
வளைக்கும் ஜிக்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

2. What is the most common method used for dimensional accuracy testing in welding?
வெல்டிங்கில் பரிமாண துல்லிய சோதனைக்கு மிகவும் பொதுவான முறை என்ன?

(A) Ultrasonic testing
மீயொலி (அல்ட்ராசோனிக்) சோதனை

(B) Radiographic testing
ரேடியோகிராபிக் சோதனை

(C) Visual inspection
காட்சி ஆய்வு

(D) Hardness testing
கடினத்தன்மை சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

3. Any defect even those of small dimension can be detected very sensitively by ———————— testing.
மிகச் சிறிய அளவிலான எந்த குறைபாட்டையும் மிகத் துல்லியமாகக் கண்டறியப் பயன்படும் சோதனை

(A) Radiography
ரேடியோகிராஃபி (கதிர்வீச்சு)

(B) Ultrasonic
மீயொலி (அல்ட்ரா சோனிக்)

(C) Dye-penetrant
திரவ உட்புகுதல்

(D) Leak or pressure
கசிவு அல்லது அழுத்தம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

4. Ultrasonic testing is done in materials to determine
பொருட்களில் மீயொலி சோதனை ———————— ஐ கண்டறிய பயன்படுகிறது

(A) Ultimate tensile strength
உயர்ந்த பட்ச இழு வலிமை

(B) Hardness
கடினத் தன்மை

(C) Cracks below the surface
பரப்பின் அடியில் உள்ள விரிசல்கள்

(D) Spatter
உலோகச் சிதறல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

5. In ultrasonic testing frequency of sound wave is
மீயொலி சோதனையில் ஒலி அலையின் அதிர்வெண்

(A) Very low
மிகக் குறைவு

(B) Low
குறைவு

(C) Medium
மிதமானது

(D) high
அதிகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

6. What type of testing is typically used in combination with a pendulum weight?
ஊசல் எடையுடன் எந்த வகையான சோதனை பொதுவாக பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Tension test
பதற்றம் (டென்ஸன்) சோதனை

(B) Compression test
சுருக்க (காம்பரிசன்) சோதனை

(C) Impact test
தாக்க (இம்பேக்ட்) சோதனை

(D) Bending test
வளைக்கும் (பென்டிங்) சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

7. How many types of destructive test that can be performed in the workshop test?
பணிமனை சோதனையில் எத்தனை வகையான சேதப்படுத்தும் சோதனைகள் செய்யப்படலாம்?

(A) 4

(B) 3

(C) 2

(D) 1

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

8. What is recommended speed for performing the guided bend test?
வழிகாட்டப்பட்ட வளைவு (கெய்டடு பென்டு) சோதனையை செய்வதற்கு பரிந்துரைக்கப்பட்ட வேகம் என்ன?

(A) Slow and steady
மெதுவாக மற்றும் நிலையானது

(B) Fast and sudden
வேகமாகவும் மற்றும் திடீரெனவும்

(C) Medium and Fast
நடுத்தர மற்றும் வேகம்

(D) Slow and Sudden
மெதுவான மற்றும் திடீர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

9. How many types of test specimens are prepared for the tensile test?
டென்சில் (இழு வலிமை) சோதனைக்கு எத்தனை வகையான சோதனை மாதிரிகள் தயாரிக்கப்படுகின்றன

(A) 2 (B) 4

(C) 6 (D) 8

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

10. Which of the following destructive tests is commonly used to evaluate welded joints?
வெல்டட் மூட்டுகளை மதிப்பிடுவதற்கு பின்வரும் அழிவுச் சோதனைகளில் எது பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Hardness test
கடினத்தன்மை சோதனை

(B) Charpy impact test
சார்பி தாக்க சோதனை

(C) Chemical analysis
இரசாயன பகுப்பாய்வு

(D) Visual inspection
விஷுவல் ஆய்வு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

11. When developing the pattern for a main pipe, which views are essential to accurately represent the pipes shape?
பிரதான குழாய்க்கு (main pipe) விரிவாக்க மாதிரி வரையும் போது குழாயின் வடிவத்தை துல்லியமாக தெரிவிக்க எந்த பக்கத்தின் வடிவங்கள் முக்கியமானவை?

(A) Top view and side view
மேல்தோற்றம் மற்றும் பக்கத் தோற்றம் (டாப் வியூ மற்றும் சைடு வியூ)

(B) Front view and side view
முன்புறத் தோற்றம் மற்றும் பக்கத் தோற்றம் (ஃப்ரண்ட் மற்றும் சைடுவியூ)

(C) Isometric view only
ஐசோமெட்ரிக் தோற்றம்

(D) Sectional view only
செக்சனல் தோற்றம் (வியூ)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

12. The common angle for a standard Tee joint is
Tee இணைப்பின் பொதுவான கோணம்

(A) 45 degree
45 டிகிரி

(B) 60 degree
60 டிகிரி

(C) 90 degree
90 டிகிரி

(D) 180 degree
180 டிகிரி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

13. When developing a 'T' joint pattern, what is the significance of transferring the developed pattern onto the actual pipe?
'T' இணைப்பு வடிவத்தை உருவாக்கும் போது, விரிவாக்கப்பட்ட படத்தின் வடிவத்தை உண்மையான குழாய்க்கு மாற்றுவதன் முக்கியத்துவம் என்ன?

(A) To check for leaks
கசிவுகளைச் சரிபார்க்க

(B) To ensure accurate cutting and fitting
துல்லியமான வெட்டு மற்றும் பொருத்துதலை உறுதி செய்ய

(C) To improve the pipe's strength
குழாயின் வலிமையை மேம்படுத்த

(D) To make for welding
வெல்டிங்கிற்கு குறியிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

14. What is the size of tack weld in pipe welding?

பைப் வெல்டிங், செய்யும் பொழுது tack weld நீளம் எவ்வளவு இருக்க வேண்டும்?

(A) 2 times of metal thickness
உலோகத்தின் தடிமனைப் போல் இரு மடங்கு நீளம்

(B) 3 times of metal thickness
உலோகத்தின் தடிமனைப் போல் மூன்று மடங்கு நீளம்

(C) 4 times of metal thickness
உலோகத்தின் தடிமனைப் போல் நான்கு மடங்கு நீளம்

(D) 5 times of metal thickness
உலோகத்தின் தடிமனைப் போல் ஐந்து மடங்கு நீளம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

15. What should be the Bevel angle for edge preparation of 6 mm thick pipe?

6 மி.மீ கனமுள்ள குழாயை விளிம்பு தயாரிப்பு செய்யும் போது சரிவுக் கோணம்

(A) 30° – 35°

(B) 40° – 45°

(C) 50° – 60°

(D) 60° – 70°

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

16. In pipe welding positions 1G, 2G, 5G and 6G 'G' represents
குழாய் பற்ற வைப்பு நிலைகளான 1G, 2G, 5G மற்றும் 6G-யில் 'G' என்பது ———— ஐ குறிக்கும்.

(A) Groove Angle
குருவ் கோணம்

(B) Ground Weld
நில வெல்டு

(C) Groove Weld
குருவ் வெல்டு

(D) Gas Welding
வாயு பற்றிணைப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

17. Which one of the following welding is not used for pipe welding?
கீழ்க்கண்டவற்றுள் எந்த வெல்டிங் வகை பைப் வெல்டிங் செய்ய பயன்படுத்தப்படுவதில்லை?

(A) Metallic arc welding
மெட்டாலிக் ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Gas metal arc welding
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(C) Spot welding
ஸ்பாட் வெல்டிங்

(D) Tungsten Inert gas welding
டங்ஸ்டன் இனர்ட் கேஸ் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

18. How is the oxidizing flame used in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் ஆக்ஸிடைசிங் தீ பிழம்பு எப்படி பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) It reduce the heat
வெப்பத்தை குறைக்க

(B) It produces a higher temperature
அதிக வெப்பத்தை உருவாக்க

(C) It prevents the melting of base metal
அடிப்படை உலோகம் உருகுவதை தடுக்க

(D) It cools down the welded area
வெல்டு பரப்பை குளிர்விக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

19. If the distortion due to welding causes shrinkage to take place along the weld, what is this distortion called as?
வெல்டிங் காரணமாக ஏற்படும் சிதைவு வெல்டிங்கில் சுருக்கத்தை எற்படுத்தினால், இந்த சிதைவு என்னவென்று அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Angular
கோணம்

(B) Longitudinal
நீள்வெட்டு

(C) Transverse
குறுக்கு வெட்டு

(D) Circumferential
சுற்றளவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

20. What is the permissible value of reinforcement in Groove and fillet weld to reducing distortion?
குருவ் மற்றும் ஃபில்லட் வெல்டு செய்யும் பொழுது உருத்திரிபு ஏற்படாமல் இருக்க அனுமதிக்கப்பட்ட ரீன்ஃபோர்ஸ்மென்ட் அளவு எவ்வளவு?

(A) T/8
(B) T/9
(C) T/10
(D) T/11
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

21. Weld shrinkage is generally reduced by ———— before welding.
வெல்டு சுருங்குதலைப் பொதுவாக குறைப்பதற்கு வெல்டு செய்யும் முன்பு ———— செய்யப்படுகிறது

(A) pre bending
முன்கூட்டியே வளைத்தல்
(B) pre heating
முன் வெப்பப்படுத்துதல்
(C) post heating
பின் வெப்பப்படுத்துதல்
(D) peening
பீனிங்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

22. Arc blow is especially noticeable when welding with ———— electrode.
ஆர்க் தள்ளப்படுதல் ———— எலக்ட்ராடு பயன்படுத்தி வெல்டு செய்யும் போது குறிப்பாக ஏற்படும்

(A) light coated
மெல்லிய பூச்சு
(B) medium coated
மிதமான பூச்சு
(C) heavy coated
கனமான பூச்சு
(D) bare
வெற்று (பூச்சு பூசப்படாத)
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

23. Which one of the below is to control distortion?
கீழ்க் கண்டவற்றுள் எது உருமாற்றத்தைக் கட்டுப்படுத்தும்?

(A) Use large size electrode
பெரிய அளவிலான எலக்ட்ரோடு

(B) Use small size electrode
சிறிய அளவிலான எலக்ட்ரோடு

(C) Use few passes with large electrodes
அதிக அளவிலான எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்தி குறைந்த ரன்களை ஏற்படுத்துதல்

(D) Use more passes with small electrode
குறைந்த அளவிலான எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்தி அதிக ரன்களை ஏற்படுத்துதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

24. Arc blow is more common in
ஆர்க் புளோ என்பது பொதுவாக ———— ல் அதிகம் ஏற்படும்

(A) AC welding
ஏசி வெல்டிங்

(B) AC welding with bare electrode
வெற்று எலக்ட்ராடு பயன்படுத்தி ஏசி வெல்டிங்

(C) DC welding with bare electrode
வெற்று எலக்ட்ராடு பயன்படுத்தி டிசி வெல்டிங்

(D) DC welding with straight polarity
டிசி வெல்டிங் ஸ்டெரெயிட் பொலாரிட்டியுடன் (நேர் முனை மாற்றம்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

25. Which method is used to control distortion in arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங்கில் சிதைவைக் கட்டுப்படுத்த எந்த முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Back step welding
பின்படி (பேக்ஸ்டேப்) வெல்டிங்

(B) Planned wandering method
திட்டமிடப்பட்ட அலைந்து திரியும் முறை

(C) Chain intermittent welding
சங்கிலி இடைப்பட்ட வெல்டிங்

(D) Staggered intermittent welding
தடுமாறும் இடைப்பட்ட வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

26. To control Arc Blow, use
ஆர்க் ப்ளோவைக் கட்டுப்படுத்த ———— பயன்படுத்தவும்

(A) run on and run off plates
ரன் ஆன், ரன் ஆஃப் பிளேட்

(B) long arc
நீள ஆர்க்

(C) short arc
குட்டை ஆர்க்

(D) medium arc
நடுநிலை ஆர்க்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

27. Which one of the following welding machine does not produce Arc blow?
கீழ்க்கண்ட எந்த ஒரு வெல்டிங் இயந்திரம் ஆர்க் ப்ளோ என்ற வெல்டு குறைபாட்டை உருவாக்காது ?

(A) AC welding transformer
AC வெல்டிங் டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) DC welding Generator
DC வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்

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

(D) Inverters
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

28. Which one of the method is used to control the arc blow while welding?
கீழ்க்கண்டவற்றுள் எந்த முறை வெல்டிங் செய்யும் பொழுது ஆர்க் ப்ளோவைக் கட்டுப்படுத்த உதவுகிறது

(A) Use smaller electrode
சிறிய எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(B) Use rightward technique
வலது கை தொழில் நுட்பத்தைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(C) Use heavy coated electrode
அதிக கோட்டிங் கொண்ட எலக்ட்ரோடைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம்

(D) Weld away from the earth connection
எர்த் இணைப்பு வெல்டு நிலைக்கு தூரமாக இருப்பதன் மூலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

29. Due to Arc blow welder handle the molten pool and slag
ஆர்க் புளோவினால் வெல்டர், உருகிய உலோகக் குழம்பையும் கசடுகளையும் கையாள்வது

(A) easy
எளிது

(B) very easy
மிக எளிது

(C) difficult
சிரமம்

(D) careful
நேர்த்தியானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

30. To control arc blow use the ———————— electrode angle with short arc.
ஆர்க் ப்ளோவைத் தடுக்க ———————— எலக்ட்ரோடு கோணத்தைப் பயன்படுத்த வேண்டும்

(A) Good
நல்ல

(B) Cleaned
சுத்தமான

(C) Pure
தூய

(D) Correct
சரியான

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

31. Why is surface porosity in gas welding?
வாயு வெல்டிங்கில் மேற்பரப்பில் துளைகள் ஏன் ஏற்படுகிறது?

(A) Cracks on the weld
வெல்டு பகுதியில் சிதைவு

(B) Gas pockets formed during solidification
உறைதலின் போது உருவாகும் வாயுக் குழிகள்

(C) Metal discoloration
உலோக நிறமாற்றம்

(D) Rough edges
குறுக்கான விளிம்புகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

32. If there is no melting of the edges of the base metal at the root face or on the side face or between the weld runs, then it is
அடிப்படை உலோகத்தின் விளிம்புகள் ரூட் முகத்திலோ பக்க முகத்திலோ அல்லது வெல்டு ரன்களுக்கு இடையில் உருகாமல் இருந்தால் அது

(A) Lack of penetration
ஊடுருவல் இல்லாமை

(B) Lack of fusion
இணைவு இல்லாமை

(C) Burn through
எரிக்க

(D) Excessive penetration
அதிகப்படியான ஊடுருவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

33. What is the purpose of inspection in welding?
வெல்டிங்கில் பரிசோதனையின் நோக்கம் என்ன?

(A) Determine faults and quality weld
தவறுகள் மற்றும் தரமான வெல்டு தீர்மானிக்க

(B) Determine the material
பொருள் தீர்மானிக்க

(C) Determine the welded metal
வெல்டு செய்யப்பட்ட உலோகத்தை தீர்மானிக்கவும்

(D) Determine the electrode fusibility
எலக்ட்ராடின் உருகுநிலையை தீர்மானிக்கவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

34. Which property is called the metal to stretch, bend on twist without cracking?
விரிசல் இல்லாமல் நீட்ட, வளைக்க அல்லது திருப்பக்கூடிய உலோகத்தின் எந்த பண்பு?

(A) toughness
கடினத்தன்மை

(B) malleability
வளைந்து கொடுக்கும்

(C) ductility
நெகிழ்வுத்தன்மை

(D) hardness
கடினத்தன்மை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

35. Welding process which defect is caused due to instant cooling?
வெல்டிங் செயல்முறையில் உடனடி குளிர்ச்சியால் எந்த குறைப்பாடு ஏற்படுகிறது?

(A) Under cut
குறை வெட்டு (அண்டர்கட்)

(B) Cracks
விரிசல்கள் (கிராக்ஸ்)

(C) Slag inclusion
கசடு சேர்க்கை (ஸ்லாக் இன்குலேசன்)

(D) Over lap
ஒன்றுடன் ஒன்று (ஓவர் லேப்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

36. What are weld gauges used for?
வெல்டு அளவீடுகள் எதற்காகப் பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) To determine size and contour of weld
வெல்டின் அளவு மற்றும் கோணத்தை தீர்மானிக்க

(B) To determine shape and size of weld
வெல்டின் வடிவம் மற்றும் அளவை தீர்மானிக்க

(C) To determine slope and rotation of weld
வெல்டின் சாய்வு மற்றும் சுழற்சியை தீர்மானிக்க

(D) To determine size and slope of weld
வெல்டின் அளவு மற்றும் சாய்வை தீர்மானிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

37. What is the defect cavity type discontinuities formed by gas entrapment during solidification
திடப்படுத்தலின் போது வாயுப் பிடிப்பால் தொடர்சியற்ற பள்ளங்கள் உருவாகும் குறைபாடு எவை ?

(A) porosity
போரோசிட்டி

(B) slag inclusions
ஸ்லாக் இன்குலேசன்

(C) undercut
அண்டர்கட்

(D) incomplete fusion
இன்கம்பிளிட் ஃப்யூசன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

38. Which tool is used to check weld convexity?
வெல்ட் கன்வெக்சிட்டியை அளவிட எந்த கருவி பயன்படுத்தப்படுகிறது ?

(A) Pressure gauge
அழுத்தமானி

(B) Weld gauge
வெல்ட் கேஜ்

(C) Vernier Caliper
வெர்னியர் காலிப்பர்

(D) Thickness of gauge
தடிமன் அளவைக் கருவி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

39. Which polarity gives better oxide cleaning in arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங் முறையில் எந்த வகையான பொலாரிட்டி ஆக்ஸ்சைடுகளை நீக்க உதவுகிறது

(A) Straight polarity
ஸ்டெயிட் பொலாரிட்டி

(B) Reverse and straight polarity
ரிவர்ஸ் மற்றும் ஸ்டெயிட் பொலாரிட்டி

(C) Rectifier set
ரெக்டிபயர் செட்

(D) Reverse polarity
ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

40. What is the full form of DCEP?
DCEP இன் விரிவாக்கம் என்ன?

(A) Direct Current Electrode Progressive
டேரக்ட் கரண்ட் எலக்ட்ராடு முற்போக்கானது

(B) Direct Current Electrode Positive
டேரக்ட் கரண்ட் எலக்ட்ராடு பாஸிட்டிவ்

(C) Direct Connection Electrode Positive
டேரக்ட் இணைப்பு (கணக்ஸன்) எலக்ட்ராடு பாஸிட்டிவ்

(D) Direct Connection Electrode Progressive
டேரக்ட் இணைப்பு எலக்ட்ராடு முற்போக்கானது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

41. Which of the following tests is commonly used to verify the correct polarity correction in arc welding?
ஆர்க் வெல்டிங்கில் சரியான போலாரிட்டியை சரிபார்க்க பயன்படும் சோதனை எது?

(A) Water test
தண்ணீர் சோதனை

(B) Spark test
சிக்கல் சோதனை

(C) Insulation resistance test
இன்சுலேசன் ரெசிஸ்டன்ஸ் சோதனை

(D) Continuity test
தொடர்ச்சி சோதனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

42. Which type of polarity is used in aluminium welding?
அலுமினியம் மெட்டலை வெல்டு செய்ய என்ன வகையான பொலாரிட்டியை பயன்படுத்துவாய்?

(A) Rectifier set
ரெக்டிபயர் செட்

(B) AC Transformer
ஏ.சி. டிரான்ஸ்பார்மர்

(C) Reverse polarity
ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி

(D) Straight polarity
ஸ்டெயிட் பொலாரிட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

43. In DC welding, the straight polarity (Electrode Negative) results in
DC வெல்டிங்கில் நேர்முனைமம் ஆனது

(A) Lower penetration
குறைவான ஊடுருவல்

(B) Lower deposition rate
குறைந்த படிவு விகிதம்

(C) Less heating of work piece
பணிப்பகுதியின் குறைந்த வெப்பம்

(D) Smaller weld pool
சிறிய வெல்டு குட்டை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

44. In the following which one is affects the location of the heat
பின்வருபவனவற்றில் எது வெப்பத்தின் இருப்பிடத்தைப் பாதிக்கிறது?

(A) Polarity
போலாரிட்டி

(B) Electrode
எலக்ட்ராடு

(C) Arc length
ஆர்க் லென்த்

(D) Arc blow
ஆர்க் ஃப்ளோ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

45. In which polarity the electrode is connected to the positive and the work negative
எந்த துருவ முனைப்பில் எலக்ட்ராடு நேர்மறை மற்றும் வேலை எதிர்மறையுடன் இணைக்கப்பட்டுள்ளது?

(A) DCEP

(B) DCEN

(C) DCES

(D) DCER

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

46. What does the arrow line in a welding symbol indicate?
ஒரு வெல்டிங் சின்னத்தில் அம்பு கோடு எதை குறிக்கிறது ?

(A) Location of weld
வெல்டின் இடம்

(B) Type of weld
வெல்டின் வகை

(C) Size of weld
வெல்டின் அளவு

(D) Finish of weld
வெல்டின் நிறைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

47. Welding symbols all the information to be represented on above and below where?
வெல்டிங் சின்னங்களில் எங்கு அனைத்து விதமான தகவல்கள் மேலேயும் கீழேயும் குறிக்கப்பட்டிருக்கும் ?

(A) Reference line
குறிப்புக் கோடு

(B) Supplementary line
துணைக் கோடு

(C) Arrow line
அம்புக்குறி கோடு

(D) Dimensions line
பரிமாணக் கோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

48. As the arc length increases, the operating voltage will
ஆர்க் லெங்த் அதிகரிக்கும் போது இயக்க மின்னழுத்தம்

(A) Increase
அதிகரிக்கும்

(B) Decrease
குறையும்

(C) Remain the same
அப்படியே இருக்கும்

(D) May increase or decrease
அதிகரிக்கும் அல்லது குறையும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

49. ————— Arc length produces popping sound.
————— ஆர்க் நீளம் வெடியொலியை ஏற்படுத்தும்

(A) Normal
சாதாரண

(B) Short
குட்டை

(C) Medium
நடுநிலை

(D) Long
நீளமான

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

50. What does the symbol 'O' represent in the "Elementary Symbols" in welding?
வெல்டிங்கில் உள்ள அடிப்படை சின்னங்களில் 'O' சின்னம் எதைக் குறிக்கிறது

(A) Fillet weld
ஃபில்லட் வெல்டு

(B) Plug weld
ஃப்ளக் வெல்டு

(C) Spot weld
ஸ்பாட் வெல்டு

(D) Seam weld
சீம் வெல்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

51. ————— Arc length produces unstable arc.
————— ஆர்க் நீளம் நிலையற்ற ஆர்க்கை உருவாக்கும்

(A) Medium
நடுநிலை

(B) Short
குட்டையான

(C) Normal
சாதாரண

(D) Long
நீளமான

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

52. What is the primary reason for using standard welding symbols for designers and welder?
வடிவமைப்பாளர்கள் மற்றும் வெல்டர்களுக்கு நிலையான வெல்டிங் சின்னங்களைப் பயன்படுத்துவதற்கான முதன்மைக் காரணம் என்ன?

(A) To indicate the cost of welding
வெல்டிங்கின் செலவை குறிக்க

(B) To convey information about the type, size and location of the weldment
வெல்டிங்கின் வகை, அளவு மற்றும் இடம் பற்றிய தகவல்களை தெரிவிக்க

(C) To determine the welding speed
வெல்டிங் வேகத்தை தீர்மானிக்க

(D) To identify the welder's skill level
வெல்டரின் திறன் அளவை அடையாளம் காண

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

53. What is the inticate welding symbol "L"?
வெல்டிங் குறியீடுகளில் "L" என்ற குறியீடு எதை குறிக்கிறது?

(A) Contour symbol
முடிக்கும் அடையாளக் குறியீடுகள்

(B) Length of weld
வெல்டின் நீளம்

(C) Effective groove weld size
பயனுள்ள குரூவ் வெல்ட் அளவு

(D) Tail
டெயில் (கடைப்பகுதி)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

54. What is the "Axis of Weld" as defined in the weld symbols?
வெல்டு சின்னங்களில் வரையறுக்கப்பட்டுள்ளபடி வெல்டின் அச்சு என்ன?

(A) The exposed surface of a weld
ஒரு வெல்டின் வெளிப்படும் மேற்பரப்பு

(B) The angle formed between the weld and the horizontal plane
வெல்ட் மற்றும் கிடைமட்ட தளத்திற்கு இடையில் உருவாகும் கோணம்

(C) The imaginary line passing through the weld center lengthwise
வெல்ட் மையத்தின் வழியாக நீளமாக செல்லும் கற்பனைக் கோடு

(D) The line of the weld root
வெல்ட் வேரின் கோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

55. What is called the angle between the line of root and reference plane?
வெல்ட் பூல் ரூட் கோட்டிற்கும், ரெபரன்ஸ் தளத்திற்கும் இடையிலான கோணம் எவ்வாறு அழைக்கப்படுகிறது?

(A) Weld Slope
வெல்ட் சாய்வு

(B) Weld rotation
வெல்ட் சுழற்சி

(C) Axis of weld
வெல்டின் அச்சு

(D) Face of weld
வெல்டின் முகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

56. Identify the position if the pipe axis is parallel to the ground and rolling?
குழாய் அச்சின் நிலை தரைக்கு இணையாகவும் உருளும் நிலையிலும் இருப்பதை அடையாளம் கண்டறியவும்

(A) 1G
(B) 2G
(C) 5G
(D) 6G
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

57. How many types of welding positions in Arc welding?
எத்தனை வகையான ஆர்க் வெல்டிங் நிலைகள் உள்ளன?

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

58. Which of the following welding positions is designed as 1G in ASME?
பின்வரும் எந்த வெல்டிங் நிலை ASME-யில் 1Gஆக வடிவமைக்கப்பட்டுள்ளது?

(A) Flat position for groove weld on plate
ஃப்ளேட்டில் க்ரூவ் வெல்டிங்கிற்கு ஃப்ளாட் பொஸிஸன்
(B) Flat position for groove weld on pipe
பைப்பில் க்ரூவ் வெல்டிங்கிற்கு ஃப்ளாட் பொஸிஸன்
(C) Horizontal position for groove weld on pipe
பைப்பில் க்ரூவ் வெல்டிங்கிற்கு ஹாரிசாண்டல் பொஸிஸன்
(D) Overhead position for fillet weld
ஃபில்லட் வெல்டிற்கான ஓவர்ஹெட் பொஸிஸன்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

59. In slope welding, what challenge does an upword slope present compared to a downward slope?
சாய்வு வெல்டிங்கில், கீழ்நோக்கிய சாய்வுடன் ஒப்பிடும் போது மேல்நோக்கிய சாய்வு என்ன சவாலை முன் வைக்கிறது ?

(A) Less gravity control
குறைவான ஈர்ப்பு கட்டுப்பாடு

(B) More heat input required
அதிக வெப்ப உள்ளீடு தேவை

(C) Gravity helps in upward slope
ஈர்ப்பு மேல்நோக்கிய சாய்வுக்கு உதவுகிறது

(D) Upward slope causes more slag to fall into the joint
மேல்நோக்கிய சாய்வு மூட்டுக்குள் அதிக கசடு விழுவதற்கு காரணமாகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

60. Which ASME welding position is most closely equivalent to EN'S PC position?
எந்த ASME வெல்டிங் நிலை EN–யில் PC க்கு நெருக்கத்தில் சமமானது ?

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

61. How many type of Hole available in gas Welding Nozzle?
கேஸ் வெல்டிங் நாசிலின் முனை எத்தனை துவாரம் கொண்டுள்ளது ?

(A) One
ஒன்று

(B) Two
இரண்டு

(C) Three
மூன்று

(D) Four
நான்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

62. What is the method of cooling the cutting nozzle.
வெட்டும் முனையை குளிர்விக்கும் முறை என்ன?

(A) Sand cooling
மணல் குளிர்விப்பது

(B) Water cooling
தண்ணீரில் குளிர்விப்பது

(C) Oil cooling
ஆயில் குளிர்விப்பது

(D) Soap water cooling
சோப்பு கலந்த தண்ணீரில் குளிர்விப்பது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

63. What is the correct way to adjust the flame in gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கில் சுடரை சரிசெய்ய சரியான வழி என்ன?

(A) By increasing the oxygen flow rate
ஆக்ஸிஜன் ஓட்ட விகிதத்தை அதிகரிப்பதன் மூலம்

(B) By increasing the fuel gas flow rate
எரிபொருள் வாயு ஓட்ட விகிதத்தை அதிகரிப்பதன் மூலம்

(C) By decreasing the oxygen flow rate
ஆக்ஸிஜன் ஓட்ட விகிதத்தை குறைப்பதன் மூலம்

(D) By decreasing the fuel gas flow rate
எரிபொருள் வாயு ஓட்ட விகிதத்தை குறைப்பதன் மூலம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

64. What is the effect of an oxidising flame on metals?
உலோகங்களின் மீது ஆக்ஸிஜனேற்ற சுடரின் தாக்கம் என்ன?

(A) It can add carbon to the metal
இது உலோகத்தில் கார்பனை சேர்க்கலாம்

(B) It can cause oxidation of the metal surface
இது உலோக மேற்பரப்பில் ஆக்ஸிஜனேற்றத்தை ஏற்படுத்தும்

(C) It can cool the metal rapidly
இது உலோகத்தை விரைவாக குளிர்விக்கும்

(D) It can introduce impurities into the metal
இது உலோகத்தில் அசுத்தங்களை அறிமுகப்படுத்தலாம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

65. Which type of gas mixture produces three types of flame?
எந்த வகையான வாயு கலவையில் மூன்று வகையான ஃபிளேம் உருவாகிறது?

(A) Oxy-coal Gas Flame
ஆக்சி–நிலக்கரி வாயு

(B) LPG
எல்பிஜி

(C) Air–Acetylene
காற்று அசிட்டிலீன்

(D) Oxy–Acetylene
ஆக்சி அசிட்டிலீன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

66. In Oxy-Acetylene gas welding which gas flame is used to weld pure aluminium
ஆக்சி அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் சுத்தமான அலுமினியத்தை 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

67. ———————— welding is almost universely used for maintenance and repair.
உலக அளவில் பராமரிப்பு மற்றும் பழுது நீக்கப் பயன்படும் ———————— வெல்டிங் ஆகும்?

(A) Oxy-Acetylene welding
ஆக்சி–அசிட்டிலின் வெல்டிங்

(B) Oxy-Nitrogen welding
ஆக்சி –நைட்ரஜன் வெல்டிங்

(C) Oxy-Coal welding
ஆக்சி–நிலக்கரி வாயு வெல்டிங்

(D) Air-Acetylene welding
காற்று–அசிட்டிலின் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

68. Which one of the following gases is supporter of combustion?
பின்வரும் வாயுக்களில் எது எரிப்புக்கு ஆதரவாக உள்ளது?

(A) Oxygen
ஆக்சிஜன்

(B) Acetylene
அசிட்டிலீன்

(C) Nitrogen
நைட்ரஜன்

(D) Carbon dioxide
கார்பன்–டை ஆக்சைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

69. In Gas welding process which shielding gas is suitable for welding of Aluminium
கேஸ் வெல்டிங் முறையில் அலுமினியத்தை வெல்டு செய்ய ஏற்ற வாயு கலவை எது?

(A) Oxygen – Coal
ஆக்சிஜன்–கோல்

(B) Acetylene – Air
அசிட்டிலின் – காற்று

(C) Oxygen – Acetylene
ஆக்சிஜன்–அசிட்டிலின்

(D) Air – Hydrogen
காற்று–ஹைட்ரஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

70. How is Oxy-Acetylene combination is widely used in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் ஆக்ஸி அசிட்டிலீன் கலவை எவ்வாறு பரவலாக பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) It is more economical
இது மிகவும் சிக்கனமானது

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

(C) Complete combustion is possible
முழு எரிப்பு செயல்முறை

(D) It gives highest temperature as compared to other combination
மற்ற கலவையை ஒப்பிடும் போது இது அதிக வெப்பநிலையை அளிக்கிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

71. The distance from the centre of arc to the tip of electrode is called
ஆர்க்கின் மையத்திற்கும் எலக்ரோடின் முனைக்கும் உள்ள இடைவெளி என்ன என்று அழைப்பர்

(A) Arc distance
ஆர்கின் தூரம்

(B) Arc length
ஆர்கின் நீளம்

(C) Arc creator
ஆர்கின் கிரேட்டர்

(D) Arc depth
ஆர்கின் ஆழம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

72. The temperature of arc in shielded metal Arc welding is
சீல்டேட் ஆர்க் வெல்டிங்கில் ஆர்கின் வெப்பநிலை

(A) 1500°C

(B) 2500°C

(C) 3500°C

(D) 4500°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

73. Arc deviates from its regular path due to magnetic disturbance is called
காந்த செயல்பாடுகளினால் ஆர்க் ஆனது அதன் பாதையில் இருந்து மாறினால் அதன் பெயர் என்ன?

(A) Arc hole
ஆர்கின் துளை

(B) Arc blow
ஆர்க் ஃபுளோ

(C) Arc depth
ஆர்க்கின் ஆழம்

(D) Arc visible
ஆர்க் கண்ணுக்கு தெரியும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

74. Name the welding process the arc is invisible
எந்த வெல்டிங் முறையில் ஆர்க் கண்களுக்கு புலப்படாது?

(A) Gas metal Arc Welding
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Manual Metal Arc Welding
மேனுவல் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(C) Submerged Arc Welding
சப் மெர்ஜ்டு ஆர்க் வெல்டிங்

(D) Laser Beam Welding
லேசர் பீம் ஆர்க் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

75. Name the operation where the edge is rolled over onto itself
மெட்டலின் விளிம்புகளை உருட்டி அதன் உட்பக்கத்தில் இணைப்பதன் பெயர் என்ன?

(A) Seaming
சீமிங்

(B) Riveting
ரிவட்டிங்

(C) Hemming
ஹெம்மிங்

(D) Soldering
சால்டரிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

76. How many type of temperature measurement scales
வெப்பநிலை அளவீடுகளின் எத்தனை வகைகள் உள்ளன?

(A) 2

(B) 3

(C) 4

(D) 5

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

77. When the welding machine is switched on and no arc is established between the electrode tip and the base metal, what does the voltmeter measure?
வெல்டிங் இயந்திரம் இயக்கப்பட்டு, எலக்ட்ரோடு முனைக்கும், அடிப்படை உலோகத்திற்கும் இடையில் எந்த விளைவும் நிறுவப்படவில்லை என்றால், வோல்ட்மீட்டர் என்ன அளவிடுகிறது?

(A) The welding current
வெல்டிங் மின்னோட்டம்

(B) The Open Circuit Voltage (OCV)
திறந்த சுற்று மின்னழுத்தம் (OCV)

(C) The welding power factor
வெல்டிங் சக்தி காரணி

(D) The resistance of the welding circuit
வெல்டிங் சர்க்யூட்டின் எதிர்ப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

78. The volt measuring instrument is called
மின்னழுத்தத்தை அளவிடும் கருவி ———— என அழைக்கப்படுகிறது

(A) Ammeter
அம்மீட்டர்

(B) Ohmmeter
ஓம் மீட்டர்

(C) Voltmeter
வோல்ட் மீட்டர்

(D) Galvanometer
கால்வனோ மீட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

79. What is mean by AC current?
ஏசி கரன்ட் என்பதின் அர்த்தம் என்ன?

(A) Alternating current
ஆல்டர்நேடிங் கரண்ட்

(B) Series current
சீரியஸ் கரண்ட்

(C) Parallel current
பேரரலல் கரண்ட்

(D) Alternating circuit
ஆல்டர்நேடிங் சர்கியூட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

80. What is the term for the rate at which heat is transferred from the welding arc to the metal being welded?
வெல்டிங் ஆர்க்கிலிருந்து வெல்டிங் செய்யப்படும் உலோகத்திற்கு வெப்பம் மாற்றப்படும் விகிதத்திற்கான சொல் என்ன?

(A) Thermal conductivity
வெப்ப கடத்துத்திறன்

(B) Heat Transfer co-efficient
வெப்ப பரிமாற்ற குணகம்

(C) Specific heat capacity
குறிப்பிட்ட வெப்பதிறன்

(D) Thermal diffusivity
வெப்ப பரவல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

81. Name the devices has to be arrested the back fire?
பின் தீயை தடுக்கும் உபகரணத்தின் பெயர் என்ன?

(A) Regulator
ரெகுலேட்டர்

(B) Earth clamp
எர்த் கிளாம்ப்

(C) Flash back arrestor
ஃப்ளாஸ் பேக் அரஸ்டர்

(D) Electrode holder
எலக்ட்ராடு ஹோல்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

82. What is the Angle of double 'J' butt joint?
டபுள் 'J' பட்ஜாயின்டின் கோண அளவு என்ன?

(A) 35°
(B) 30°
(C) 25°
(D) 20°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

83. How the V-Shape edge preparation followed?
V வடிவ விளிம்பு தயாரிப்பு எவ்வாறு தயாரிக்கப்படுகிறது?

(A) Beveling
வளைவு
(B) Tapering
கூம்பு
(C) Chamfering
சாய்செதுக்கள்
(D) Knurling
சொரசொரப்பாக்குதல்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

84. What is the angle of double bevel butt joint?
டபுள் பிவல் பட் இணைப்பின் கோண அளவு எவ்வளவு?

(A) 25°
(B) 45°
(C) 20°
(D) 30°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

85. How are corner joints utilized in various application?
கோண இணைப்புகள் எந்தெந்த பயன்பாடுகளுக்குப் பயன்படுத்தப்படுகின்றன

(A) Rectangular frame and fabricating box
செவ்வக சட்டம் மற்றும் புனையப்பட்ட பெட்டி

(B) Textile and fabric
ஜவுளி மற்றும் துணி

(C) Biological system
உயிரியல் அமைப்பு

(D) Flexible Electronics
நெகிழ்வான மின்சாதனங்கள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

86. How much thickness of plates can be used for square butt joints?
சதுர பட் இணைப்புகளை எவ்வளவு தடிமன் உள்ள பிளேட்டுகளை வெல்டு செய்ய பயன்படுத்தலாம்?

(A) Less than 10 mm
10 mm வரை

(B) Less than 5 mm
5 mm வரை

(C) Less than 20 mm
20 mm வரை

(D) Less than 25 mm
25 mm வரை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

87. What is the name of the vessels that tighten the nuts?
நட்டுகளை இறுக பிடிக்கும் வெசல்களின் பெயர் என்ன?

(A) Plain
சாதாரணமான

(B) Spring
சுருள்

(C) Round
வட்டம்

(D) Square
சதுரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

88. How many types of rollers vessels in a seaming machine?
சீமிங் இயந்திரத்தில் எத்தனை வகையான பிரஷர் ரோலர் உள்ளன?

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

89. Which of the following is not a part of the riveted joint?
கீழே கொடுக்கப்பட்டவற்றில் எது ரிவெட்டின் பாகம் இல்லை?

(A) Head
தலை
(B) Body
உடம்பு
(C) Tail
வால்
(D) Thread
திருகு
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

90. What is the melting temperature of soft soldering?
மென்மையான சாலிடரின் உருகுநிலை (உருகும் வெப்ப நிலை) என்ன?

(A) Below 420°
குறைவாக 420°
(B) 450°
450°
(C) 500°
500°
(D) 600°
600°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

91. Which type of line is used for dimension lines and projection lines?
பரிமாணக் கோடுகள் (டைமன்ஸன் லைன்) மற்றும் திட்டக் கோடுகளுக்கு (ப்ரோஜக்ஸன் லைன்) எந்த வகையான கோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Continuous thick line
தொடர்ச்சியான தடிமனான கோடு

(B) Continuous thin line
தொடர்ச்சியான மெல்லிய கோடு

(C) Chain thin line
சங்கிலி மெல்லிய கோடு

(D) Dashed thick line
தடித்த தடிமனான கோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

92. Which instrument combines the functions of a T-squares set square, protractor and scale?
எந்த கருவிகள் டி–ஸ்கொயர் , செட் ஸ்கொயர், ப்ராட்ராக்டர் மற்றும் ஸ்கேலின் செயல்பாடுகளை ஒருங்கிணைக்கின்றன?

(A) French curve
பிரெஞ்சு கர்வு

(B) Mini drafter
மினி டிராப்டர்

(C) Large compass
லார்ஜ் காம்பஸ்

(D) Erasing shield
எரேசிங் சீல்டு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

93. What does "Reference dimension (AUX/REF)" mean
குறிப்பு பரிமாணம் (AUX/REF) என்றால் என்ன?

(A) Essential to function
செயல்பாட்டிற்கு அவசியம்

(B) Not used in production
உற்பத்தியில் பயன்படுத்தப்படவில்லை

(C) Used in inspection
ஆய்வில் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(D) Gives depth only
ஆழத்தை மட்டுமே தருகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

94. When equal weights of lead and aluminium are compared, the volume of lead is much smaller than that of aluminium, Why?
ஈயம் மற்றும் அலுமினியத்தின் சம எடைகளை ஒப்பிடும் போது, ஈயத்தின் அளவு அலுமினியத்தை விட மிகக் குறைவு ஏன்?

(A) Because lead is denser than aluminium
ஈயம் அலுமினியத்தை விட அடர்த்தியானது என்பதால்

(B) Because aluminium is denser than lead
அலுமினியம் ஈயத்தை விட அடர்த்தியானது என்பதால்

(C) Because lead has a greater volume per unit mass
ஈயம் ஒரு யூனிட் நிறைக்கு அதிக அளவு கொண்டிருப்பதால்

(D) Because Aluminium is heavier than lead
அலுமினியம் ஈயத்தை விட கனமானது என்பதால்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

95. Archimede's principle states that when a body is fully or partially immersed in a liquid, the buoyant force acting on it is equal to
ஒரு பொருள் ஒரு திரவத்தில் முழுமையாகவோ அல்லது பகுதியாகவோ மூழ்கும் போது, அதன் மீது செயல்படும் மிதப்பு விசை இதற்குச் சமம் என்று ஆர்க்கிமிடிஸின் கொள்கை கூறுகிறது

(A) The weight of the liquid displaced by the body
உடலால் இடம்பெயர்ந்த திரவத்தின் எடை

(B) The weight of the body
உடலின் எடை

(C) The volume of the liquid displaced by the body
உடலால் இடம்பெயர்ந்த திரவத்தின் கொள்ளளவு

(D) The density of the liquid
திரவத்தின் அடர்த்தி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

96. If the denominator of a fraction is decreased while the numerator remains the same, what happens to the value of the fraction?
ஒரு பின்னத்தில் வகுபடும் எண் குறைக்கப்பட்டு வகுபடா எண் அப்படியே இருக்கும் பட்சத்தில் அந்த பின்னத்தின் மதிப்பு என்னவாகும்?

(A) The value of the fraction decreases
பின்னத்தின் மதிப்பு குறைகிறது

(B) The value of the fraction remains the same
பின்னத்தின் மதிப்பு அப்படியே இருக்கும்

(C) The value of the fraction increases
பின்னத்தின் மதிப்பு அதிகரிக்கிறது

(D) The fraction becomes undefined
பின்னம் வரையறுக்கப்படாததாகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

97. What is the unit of speed (s) in the international system of units (SI)
சர்வதேச அலகுகளில் (SI) வேகத்தின் அலகு என்ன?

(A) Meter/Second
மீட்டர்/வினாடி

(B) Meter/Hour
மீட்டர்/மணி

(C) Kilometer/hour
கிலோ மீட்டர்/மணி

(D) Kilogram/Second
கிலோ கிராம்/வினாடி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

98. What does the symbol % represent in a calculation?
ஒரு கணக்கீட்டில் % குறியீடு எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Division
பிரிவு

(B) Multiplication
பெருக்கல்

(C) Percentage
சதவீதம்

(D) Addition
கூட்டல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

99. What is the unit of density?
அடர்த்தியின் அலகு என்ன?

(A) kg/cm^3

(B) kg/m^2

(C) kg/s^3

(D) kg/s^2

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

100. What is the purpose of arrowheads in engineering drawings?
பொறியியல் வரைபடங்களில் அம்புக் குறிகளின் நோக்கம் என்ன?

(A) To indicate direction
திசையைக் குறிக்க

(B) To indicate size
அளவைக் குறிக்க

(C) To indicate material
பொருள் குறிக்க

(D) To indicate shape
வடிவத்தைக் குறிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

101. Main reason for disadvantage in flash butt welding
பிளாஸ் பட் பற்றவைப்பில் ஏற்படும் பிரதான குறைபாடு

(A) Welding expansion
பற்றவைப்பு உருபெருக்கம்

(B) Welding distraction
பற்றவைப்பு பனிபொருள் வளைதல்

(C) Welding crack
பற்றவைப்பு விரிசல்

(D) Welding porosity
பற்றவைப்பு நுண் துளைகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

102. What is the role of the rocker arm in a resistance welding?
ரெசிஸ்டன்ஸ் வெல்டிங் முறையில் ராக்கர்ராமின் பங்கு என்ன?

(A) To move the electrodes back and forth during welding
வெல்டிங் போது மின்முனைகளை முன்னும் பின்னுமாக நகர்த்துவதற்கு

(B) To apply pressure to the electrodes during welding
வெல்டிங் போது மின்முனைகளுக்கு அழுத்தம் கொடுக்க

(C) To guide the electrodes during welding
வெல்டிங் போது மின்முனைகளை வழிநடத்த

(D) To measure the distance between electrodes
மின்முனைகளுக்கு இடையிலான தூரத்தை அளவிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

103. Why is no external heat required in friction welding?
உராய்வு வெல்டிங்கில் கூடுதல் வெப்பம் ஏன் தேவையில்லை?

(A) The materials used do not require additional heat
பயன்படுத்தப்படும் பொருட்களுக்கு கூடுதல் வெப்பம் தேவையில்லை

(B) The heat generated by friction is sufficient for welding
உராய்வு மூலம் உருவாகும் வெப்பம் வெல்டிங்கிற்கு போதுமானது

(C) The process uses pre-heated materials
செயல்முறை முன் சூடான பொருட்கள் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(D) Friction welding is performed at room temperature
உராய்வு வெல்டிங் அறை வெப்பநிலையில் செய்யப்படுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

104. Thermo plastics can be welded because
வெப்பமாற்றுபடக்கூடிய பிளாஸ்டிக்குகள் (தெர்மோ பிளாஸ்டிக்) வெல்டிங் செய்யக்கூடியதன் காரணம் என்ன?

(A) They decompose upon heating
அவை வெப்பமூட்டிய போது உடைந்து விடுகின்றது

(B) They become soft and melt when heated
அவை வெப்ப மூட்டும் போது மென்மையாகி உருகின்றது

(C) They are conductive
அவை மின்கடத்தல் திறன் கொண்டவை

(D) They are flexible at room temperature
அவை அறை வெப்பநிலையில் நெகிழ்வானவை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

105. Which one of the thermoplastic is tough, rigid and crystalline?
வெப்பம் மாற்றுபடக்கூடிய பிளாஸ்டிக்குகளின் (தெர்மோ பிளாஸ்டிக்) எது வலுவானதும், கடினமானதும் மற்றும் கிரிஸ்டலைன் தோற்றம் கொண்டவை?

(A) Polypropylene (PP)
பாலி புரோப்பலின் (PP)

(B) Polyethylene (PE)
பாலி எத்திலின் (PE)

(C) Polyvinyl (PV)
பாலி வினயில் (PV)

(D) Polyvinyl Chloride (PVC)
பாலி வினயில் குளோரைடு (PVC)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

106. Rotation of one of the work piece to be welded which one of the welding is required?
எந்த வகையான வெல்டிங்கில் ஜாப்பை சுற்றவைத்து வெல்டிங் செய்வர்?

(A) Thermit
தெர்மிட்

(B) Electro slag
எலக்ட்ரோ ஸ்லாக்

(C) Friction
பிரிக்ஷன்

(D) Gas metal Arc welding
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க்வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

107. Match the following :
பொருத்துக :

(a) Sub-merged Arc welding
மூழ்கிய ஆர்க் வெல்டிங்

1. Nugget
நக்கட்

(b) Spot welding
ஸ்பாட் வெல்டிங்

2. Exothermic reaction
எக்ஸோதர்மிக்

(c) Seam welding
சீம் வெல்டிங்

3. Rounded rod/tube/pipe
உருளை கம்பிகள், குழல்கள், குழாய்கள்

(d) Thermit welding
தெர்மெட் வெல்டிங்

4. Granular flux
கிரானுலர் ஃபளக்ஸ்

(e) Friction welding
உராய்வு வெல்டிங்

5. Roller type electrode
உருளும் வகை எலக்ட்ராடு

	(a)	(b)	(c)	(d)	(e)
(A)	4	1	5	2	3
(B)	5	4	3	2	1
(C)	3	1	5	4	2
(D)	4	5	1	2	3

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

108. Which of the following cutting methods is suitable for cutting stainless steel.
கீழ்கண்ட வெட்டும் முறையில் ஸ்டெய்ன்லெஸ் ஸ்டீலை கட்டிங் செய்ய எது உகந்தது ?

(A) Plasma
பிளாஸ்மா

(B) Oxy-Acetylene
ஆக்ஸி–அசிட்டிலின்

(C) Oxy-propane
ஆக்ஸி–ப்ரோப்பேன்

(D) Oxy-Hydrogen
ஆக்ஸி –ஹைட்ரஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

109. Which welding current is used for welding of copper and Nickel alloys in TIG welding?
TIG வெல்டிங்கில் தாமிர மற்றும் நிக்கல் உலோகக் கலவைகளை வெல்டிங் செய்ய எந்த மின்னோட்டம் பயன்படுத்தப்படுகிறது ?

(A) AC/HF

(B) DC

(C) DCSP

(D) DCNP

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

110. Which of the following statements is true about thermit welding for electrical connections?
மின் இணைப்புகளுக்கான தெர்மிட் வெல்டிங் பற்றி பின்வரும் கூற்றுகளில் எது உண்மை?

(A) Thermit welding is only used for joining copper conductors
தெர்மிட் வெல்டிங் செம்பு கடத்திகளை இணைக்க மட்டும் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(B) Thermit welding can be used for joining copper and aluminium conductors
செம்பு மற்றும் அலுமினிய கடத்திகளை இணைக்க தெர்மிட் வெல்டிங் பயன்படுத்தலாம்

(C) Thermit welding is not suitable for electrical connections
தெர்மிட் வெல்டிங் மின் இணைப்புகளுக்கு ஏற்றது அல்ல

(D) Thermit welding requires a special high-voltage power source to operate
தெர்மிட் வெல்டிங் செயல்பட ஒரு சிறப்பு உயர் மின்னழுத்த சக்தி ஆதாரம் தேவைப்படுகிறது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

111. What is type of damage can occur if the wire feed tension is too high or too low?
வயர்ஃபீட் டென்ஷன் அதிகமாகவோ அல்லது குறைவாகவோ இருந்தால் என்ன வகையான சேதம் ஏற்படலாம்?

(A) Arc blow off
வில் பிளோ ஆஃப்

(B) Wire breakage
கம்பி உடைப்பு

(C) Lack of fusion
இணைவு இல்லாமை

(D) Porosity
போரோசிட்டி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

112. What type of drive mechanism is commonly used in wire feeders?
வையர் ஃபீடருகளில் பொதுவாக எந்த வகையான இயக்க அமைப்பு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Hydraulic drive
ஹைட்ராலிக் இயக்கம்

(B) Pneumatic drive
நியூமாடிக் இயக்கம்

(C) Gear driver rollers
கியர் இயக்கம் கொண்ட ரோலர்கள்

(D) Chain drive
செயின் இயக்கம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

113. One advantage of metal spray transfer in MIG welding is
மிக் (MIG) வெல்டிங்கில் மெட்டல் ஸ்பேரே டிரான்ஸ்பர்-யின் நன்மை என்ன?

(A) High weld spatter
அதிக வெல்டு சிதறல்

(B) Little weld spatter
குறைந்த வெல்டு சிதறல்

(C) Poor weld fusion
வெல்டு உருகும் தன்மை குறைவு

(D) Low deposition rate
குறைந்த நிறைவு வீதம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

114. Which one of the following colour is coated for tungsten electrode mixing with cerium oxide?
கீழ்க்கண்ட வண்ணங்களில் எது டங்ஸ்டன் மற்றும் செர்ரியம் கலந்த எலக்ட்ரோடிற்கு பூசப்படுகிறது?

(A) Green
பச்சை

(B) Orange
ஆரஞ்சு

(C) Red
சிவப்பு

(D) Yellow
மஞ்சள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

115. What is the purpose of Inert gas used in TIG welding?
டிக் (TIG) வெல்டிங்கில் மந்த வாயு எந்த நோக்கத்திற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) To protect the base metal
வெல்டு உலோகத்தை பாதுகாக்க

(B) To protect the molten metal from the atmospheric contamination
உருகிய வெல்டு உலோகத்தினை வெளிப்புறத்தில் இருந்து பாதுகாப்பதற்கு

(C) To stabilize the Arc
மின் பொறியை நிலையாக நிறுத்துவதற்கு

(D) To protect the filler rod
ஃபில்லர் கம்பிகளை பாதுகாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

116. Which welding current is suitable for welding of aluminium alloys and magnesium alloys in TIG welding?
அலுமினியக் கலவைகள் மற்றும் மெக்னீஷியக் கலவைகளை TIG வெல்டிங்கில் எந்த வகை வெல்டிங் மின்னோட்டத்தில் வெல்டு செய்யலாம்?

(A) AC/HF (B) DC

(C) DCSP (D) DCNP

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

117. What is the maximum temperature in TIG welding process?
TIG வெல்டிங் செயல் முறையில் அதிகபட்ச வெப்பநிலை என்ன?

(A) Above 420°C
420°C க்கு மேல்

(B) Above 850°C
850°C க்கு மேல்

(C) 1083°C
1083°C

(D) 3000°C
3000°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

118. What is also referred as a GTAW?
கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங் முறையை இவ்வாறும் குறிப்பிடலாம்?

(A) TIG welding
டிக் வெல்டிங்

(B) MIG welding
மிக் வெல்டிங்

(C) STUD welding
ஸ்டட் வெல்டிங்

(D) Gas welding
கேஸ் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

119. What is the colour of the tungsten electrode alloying with 2% Thorium Oxide?
2% தோரியம் ஆக்ஸைடு கலந்த டங்ஸ்டன் எலக்ட்ரோடின் நிறம் என்ன?

(A) Green
பச்சை

(B) Yellow
மஞ்சள்

(C) Red
சிவப்பு

(D) Black
கருப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

120. What is the key advantage of DC straight polarity (DCSP) in GTAW?

கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்கில் டி.சி. (DC) ஸ்டிரைட் பொலாரிட்டியின் முக்கிய நன்மை என்ன?

(A) Strong oxide cleaning
வலுவான ஆக்சைடு சுத்தம் செய்தல்

(B) Deep narrow weld
ஆழமான குறுகிய வெல்டிங்

(C) Avoid arc blow
ஆர்க் ஃப்ளோவை தவிர்க்கவும்

(D) No sparkles or fumes
தீப்பொறிகள் அல்லது புகைகள் இல்லை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

121. In GTAW, how should a tungsten electrode be shaped for DC welding?

GTAW DC வெல்டிங்கில் டங்ஸ்டன் எலக்ட்ராடு எப்படி தயார் செய்ய வேண்டும்?

(A) Blunt rounded tip
மழுங்கிய வட்ட முனை

(B) Conical point
கூம்பு வடிவ புள்ளி

(C) Flat disc end
தட்டையான, வட்டு முனை

(D) Square end
ஸ்கொயர் முனை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

122. In GMAW, increasing wire feed speed will
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்கில் வயர்ஃபீட் வேகத்தை அதிகரிப்பதனால்

(A) Reduce current
கரண்டை குறைக்கும்

(B) Increase current
கரண்டை அதிகரிக்கும்

(C) No effect no current
விளைவு இல்லை கரண்ட் இல்லை

(D) Stop metal transfer
மெட்டல் டிரான்ஸ்பரை நிறுத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

123. In MIG welding, when do spot timers or stitch modes control on some wire feeders?
மிக் (MIG) வெல்டிங்கில், சில வயர் ஃபீடர்களில் ஸ்பாட் டைமர்கள் அல்லது ஸ்டிச் மோட்ஸ் முறைகள் எதை கட்டுப்படுத்துகின்றன?

(A) The voltage output of the power source
பவர் சோர்ஸின் மின்னழுத்த வெளியீடு

(B) The time the drive roller feeds wire after the trigger is pressed
டிரிகர் அழுத்திய பின் டிரைவ் ரோலர் வயர் ஃபீடு செய்யும் நேரம்

(C) The cooling fan speed
கூலிங் ஃபேன் வேகம்

(D) The shielding gas type
பாதுகாப்பு வாயு வகை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

124. What is the typical gun angle for gas metal Arc welding?
எரிவாயு உலோக ஆர்க் வெல்டிங்கிற்கான வழக்கமான டார்ச்சின் கோணம் என்ன?

(A) 0° to 5°
(B) 10° to 20°
(C) 25° to 30°
(D) 40° to 45°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

125. What defect causes of stick out is too long in MIG Welding process
(MIG) வெல்டிங் பற்றவைப்பில் வயர்ஃபிடரின் நீளம் அதிகமானால் எந்தவித குறைபாடு ஏற்படும்?

(A) Under cut
பக்கவாட்டில் பள்ளம் ஏற்படுதல்
(B) Crack
விரிசல்
(C) Spatter
உலோக தெறிப்பு
(D) Porosity
நுண் துளைகள்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

126. What is the function of a drive roll in GMAW?
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்கில் (GMAW) டிரைவ் ரோலின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To feed the wire at a consistent rate
சீரான விகிதத்தில் கம்பியை ஊட்ட
(B) To control the arc length
வில் நீளத்தை கட்டுப்படுத்த
(C) To prevent wire damage
கம்பி சேதத்தை தடுக்க
(D) To improve weld penetration
வெல்டு ஊடுருவலை மேம்படுத்த
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

127. In TIG welding, what does "UP Slope Time" refer to?
டிக் (TIG) வெல்டிங்கில் அப் ஸ்லோப் டைம் என்பது எதை குறிக்கிறது?

(A) Time for arc to extinguish
ஆர்க் அணையும் நேரம்

(B) Time for current to rise from zero to peak
கரண்ட் பூஜ்ஜியத்திலிருந்து உச்சத்தை அடையும் நேரம்

(C) Time for electrode to cool
எலக்ட்ராடு குளிரும் நேரம்

(D) Time taken for shielding gas flow
வாயு ஓட்டத்தை பாதுகாக்க எடுக்கும் நேரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

128. Which of the following welding process does not uses the consumable electrode?
பின்வரும் எந்த வெல்டிங் செயல்முறையில் கரையகூடிய எலக்ட்ராடுகளை பயன்படுத்துவதில்லை

(A) Gas metal arc welding
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(B) Submerged arc welding
சப்மெர்ஜ்டு ஆர்க் வெல்டிங்

(C) Gas tungsten arc welding
கேஸ் டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெல்டிங்

(D) Manual metal arc welding
மேனுவல் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

129. What is the use of a narrow concentrated arc in TIG welding?
டிக் (TIG) வெல்டிங்கில் குறுகிய செறிவூட்டப்பட்ட வளைவின் பயன் என்ன?

(A) Faster welding speed
வேகமான வெல்டிங் வேகம்

(B) Better control over heat input
வெப்ப உள்ளீட்டின் மீது சிறந்த கட்டுப்பாடு

(C) Reduced equipment cost
குறைக்கப்பட்ட உபகரண செலவு

(D) Easier to weld thicker material
தடிமனான பொருட்களை வெல்டு செய்வது எளிது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

130. Why are ceramic backing strips used in welding?
வெல்டிங்கில் செராமிக் பேக்கிங் ஸ்டிப்ஸ்கள் ஏன் பயன்படுத்தப்படுகின்றன

(A) To increase the arc voltage
ஆர்க் வோல்டேஜை அதிகரிக்க

(B) To allow single side welding with full penetration
முழு ஊடுருவலுடன் ஒற்றை பக்க வெல்டிங்கை அனுமதிக்க

(C) To provide a decorative finish
அலங்கார பூச்சு வழங்க

(D) To conduct electricity
மின்சாரத்தை கடத்த

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

131. Preheating may not be necessary during welding in which of the following material?
பின்வரும் எந்தப் பொருளில் வெல்டிங் செய்யும் போது முன் கூட்டியே சூடாக்க வேண்டிய அவசியமில்லை

(A) Welding of Cast Iron
வார்ப்பு இரும்பு வெல்டிங்

(B) Welding of Low Alloy Steels
குறைந்த அலாய் எஃகு வெல்டிங்

(C) Welding of Martensitic Stainless Steels
மார்டென்சைப் துருப்பிடிக்காத எஃகு வெல்டிங்

(D) Welding of Austenitic Stainless Steel
ஆஸ்டெனிடிக் துருப்பிடிக்காத எஃகு வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

132. Why is it sometimes to necessary preheat the cast Iron base material before welding?
கேஸ்ட் அயர்னை வெல்டிங் செய்வதற்கு முன் அடிப்படைப் பொருளை முன்கூட்டியே வெப்பப்படுத்துவதற்கு ஏன் சிறிது நேரம் தேவைப்படுகிறது?

(A) Remove oil and Grease
ஆயில் மற்றும் கிரீஸ் நீக்குதல்

(B) Remove moisture from inside of the material
பொருளின் உள்ளே இருந்து ஈரப்பதத்தை அகற்றுதல்

(C) Prevent the possible risk of cracking
விரிசல் ஏற்படக்கூடிய அபாயத்தை தடுக்க

(D) Not requires if using cellulosic electrodes as these will provide enough heat
செல்லுலோசிக் மின்முனைகளைப் பயன்படுத்தினால் போதுமான வெப்பம் கிடைக்கும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

133. What is the preheating temperature of Aluminium in Gas welding?
அலுமினியத்தை வாயு வெல்டிங் செய்ய முன் வெப்பப்படுத்த வேண்டிய வெப்பநிலை மதிப்பு யாது?

(A) 100 °C to 120 °C
100 °C முதல் 120 °C வரை

(B) 150 °C to 180 °C
150 °C முதல் 180 °C வரை

(C) 180 °C to 250 °C
180 °C முதல் 250 °C வரை

(D) 250 °C to 400 °C
250 °C முதல் 400 °C வரை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

134. What is the main purpose of normalising steel?
ஸ்டீலை நார்மலைசிங் செய்வதன் முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) To control hardness
கடினத் தன்மையை கட்டுப்படுத்த

(B) To prevent cracking
விரிசலைத் தடுக்க

(C) To make welding operation easier
எளிதாக வெல்டிங் முறையை செய்ய

(D) To produce uniform fine grain structure
சீரான மணித்துகள் கட்டமைப்பை உருவாக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

135. What flux is used for gas welding of stainless steel?
ஸ்டெயின்லஸ் ஸ்டீலை கேஸ் வெல்டிங் செய்யும் போது பயன்படுத்தப்படும் இளக்கியின் (flux) பெயர் என்ன?

(A) Borax
போராக்ஸ்

(B) Zinc chloride and potassium dichromate
ஜிங்க் குளோரைடு மற்றும் பொட்டாசியம் டைகுரோமேட்

(C) Copper silver alloy
காப்பர் சில்வர் அலாய்

(D) Aluminium powder
அலுமினிய பவுடர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

136. What does the third digit indicates as per AWS electrode coding?
AWS எலக்ட்ரோடு குறியீட்டில் மூன்றாவது இலக்கம் எதைக் குறிக்கிறது?

(A) Welding current
வெல்டிங் கரண்ட்

(B) Welding position
வெல்டிங் நிலை

(C) Tensile strength
இழுவிசை வலிமை

(D) Type of flux coating
இளக்கி பூச்சு வகை

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

137. There is a certain maximum limit of Carbon equivalent of steel beyond which it is difficult to weld even with preheat what is that limit?
எஃகுக்கு இணையான கார்பனின் ஒரு குறிப்பிட்ட அதிக பட்ச வரம்பு உள்ளது. அதைத் தாண்டி முன்கூட்டியே சூடாக்கினாலும் அதை பற்றவைப்பது கடினம். அதன் வரம்பு என்ன?

(A) 0.30 %

(B) 0.50 %

(C) 0.70 %

(D) 0.9 %

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

138. Which type of flame is used for oxy-acetylene gas welding of copper?
ஆக்சி அசிட்டிலின் கேஸ் வெல்டிங்கில் தாமிரத்தை (காப்பர்) வெல்டு செய்ய எந்த வகை தீப்பிழம்பு பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Carburising flame
கார்பரைஸிங் தீப்பிழம்பு

(B) Neutral flame
நியூட்ரல் தீப்பிழம்பு

(C) Oxidizing flame
ஆக்ஸிடைசிங் தீப்பிழம்பு

(D) Reducing flame
ரெடியூசிங் தீப்பிழம்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

139. The suitable flux for welding of cast iron is
வார்ப்பு இரும்பு வெல்டிங்கிற்கு பொருத்தமான ஃப்ளக்ஸ்

(A) Borax, Sodium carbonate, Potassium carbonate
போராக்ஸ், சோடியம் கார்பனேட், பொட்டாசியம் கார்பனேட்

(B) Chlorides and Flurides of potassium
பொட்டாசியத்தின் குளோரைடுகள் மற்றும் ஃப்ளோரைடுகள்

(C) Lithium Chloride, Oxides, Nitrides
லித்தியம் குளோரைடு, ஆக்ஸைடுகள், நைட்ரைடுகள்

(D) Magnesium Chloride, Oxides, Nitrides
மெக்னீசியம் குளோரைடு, ஆக்ஸைடுகள், நைட்ரைடுகள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

140. In the following which one has the highest melting point?
கீழ்க்கண்ட உலோகங்களில் எது அதிக உருகுநிலையை கொண்டது?

(A) Aluminium
அலுமினியம்

(B) Bronze
வெண்கலம்

(C) Brass
பித்தளை

(D) Copper
காப்பர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

141. To prevent condensation of moisture the temperature should store about ———— the out side temperature
ஈரப்பதத்தின் ஒடுக்கத்தைத் தடுக்க வெளி வெப்பநிலையை ———— சேமிக்க வேண்டும்

(A) 5°C lesser than
5°C விட குறைவாக

(B) 5°F higher than
5°F விட உயர்வாக

(C) 5°C higher than
5°C விட உயர்வாக

(D) 5°F lesser than
5°F விட குறைவாக

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

142. Iron powder is added to the electrode flux coating is
எலக்ட்ரோடு ஃப்ளக்ஸ் பூச்சுக்கு இரும்பு தூள் ஏன் சேர்க்கப்படுகிறது

(A) Act as a binder
பைண்டராக செயல்படுகிறது

(B) Increase the deposition efficiency
படிவு திறனை அதிகரிக்கும்

(C) Prevent Rusting
துருப்பிடித்தலை தடுக்க

(D) Increase the weight
எடை அதிகரிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

143. What is the preheating temperature of copper metal?
செம்பு உலோகத்தின் முன் வெப்பப்படுத்தும் வெப்பநிலை எவ்வளவு?

(A) Below 420°C
420°C க்கு கீழ்

(B) Above 420°C
420°C க்கு மேல்

(C) 1083°C
1083°C

(D) 750°C
750°C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

144. An electrode drying oven bake the moisture affected electrode using before one hour at
ஈரப்பதம் பாதித்த எலக்ட்ரோடுகளை பயன்படுத்துவதற்கு ஒரு மணி நேரத்திற்கு முன் எலக்ரோடை உலர்த்தும் அடுப்பின் வெப்பநிலை

(A) 110 °C – 150 °C

(B) 150 °C – 200 °C

(C) 200 °C – 250 °C

(D) 250 °C – 300 °C

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

145. Which substance is used to stabilize the arc in the weld?
ஆர்க்கை நிலை நிறுத்த பயன்படுத்தப்படும் பொருட்கள் யாவை ?

(A) Chalk and Marble
சாக் மற்றும் சலவைக்கல்

(B) Water and Oil
நீர் மற்றும் ஆயில்

(C) Chalk and Oil
சாக்கு மற்றும் ஆயில்

(D) (B) and (D)
(B) மற்றும் (D)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

146. In which type of electrode flux coating cannot weld high strength metal?
எந்த வகை எலக்ட்ரோடு பூச்சு அதிக வலிமை கொண்ட ஸ்டீலை வெல்டு செய்யத் தகுதியற்றது ?

(A) Rutile electrode
ரூட்டைல் எலக்ட்ரோடு

(B) Cellulosic electrode
செல்லுலோசிக் எலக்ட்ரோடு

(C) Iron Powder electrode
அயர்ன் பவுடர் எலக்ட்ரோடு

(D) Low Hydrogen electrode
லோ ஹைட்ரஜன் எலக்ட்ரோடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

147. Which filler rod is used to weld Wrought Iron
தேனிரும்பை பற்றவைக்க எந்த வகை ஃபிள்ளர் ராடு பயன்படுத்தப்படுகிறது ?

(A) Copper filler rod
செம்பு கம்பி

(B) Cast Iron filler rod
வார்ப்பிரும்பு கம்பி

(C) CCMS filler rod
செம்பு (காப்பர்) பூச்சு செய்யப்பட்ட மைல்டு ஸ்டீல்

(D) Drawn brass filler rod
வரையப்பட்ட பித்தளை கம்பி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

148. How the electrode sizes are identified?
எலக்ட்ரோடுகள் எந்த அளவை வைத்து அடையாளம் காணப்படுகின்றன?

(A) Length of electrode
எலக்ட்ராடின் நீளம்

(B) Thickness of flux coated
ஃப்ளக்ஸ் கோட் தடிமன்

(C) Diameter (over all) of electrode
எலக்ட்ராடின் விட்டம்

(D) Diameter of inner core wire
உள் மைய கம்பியின் விட்டம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

149. To get Low Heat Input ———— type electrode is used.
குறைந்த வெப்ப உள்ளீடு பெற ———— வகை எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Rutile
ரூட்டைல்

(B) Basic coated
பேசிக் கோட்டடு

(C) Cellulosic
செல்லுலோசிக்

(D) Iron powder
இரும்பு தூள்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

150. In A.W.S. coading first two digits represent
A.W.S. குறியீட்டில் முதல் இரண்டு இலக்கங்கள் எதைக் குறிக்கின்றன?

(A) Elongation
நீட்சி விசை

(B) Tensile strength
இழுவிசை வலிமை

(C) Welding position
வெல்டிங் நிலை

(D) Welding current
வெல்டிங் மின்சாரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

151. What is the recommended blow pipe angle in rightward welding technique in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் வலது கை தொழில் நுட்பத்தில் பரிந்துரைக்கப்படும் புளோ பைப் கோணம் என்ன?

(A) 20° – 30°
(B) 30° – 40°
(C) 40° – 50°
(D) 60° – 70°
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

152. A ferrous type filler rod has a major % of ———— metal.
ஃபெர்ரஸ் வகை ஃபிள்ளர் ராடில் எந்த உலோகம் அதிக சதவீதத்தில் உள்ளது?

(A) Iron
இரும்பு
(B) Copper
செம்பு
(C) Aluminium
அலுமினியம்
(D) Tin
தகரம்
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

153. Why is acetylene generated from a high pressure generator not commonly used?
உயர் அழுத்த ஜெனரேட்டரிலிருந்து அசிட்டிலின் ஏன் பொதுவாகப் பயன்படுத்துவதில்லை?

(A) It is not efficient
இது திறமையானது அல்ல
(B) It is not cost effective
இது செலவு குறைந்ததல்ல
(C) It requires specialized equipment and trained personnel
இதற்கு சிறப்பு உபகரணங்கள் மற்றும் பயிற்சி பெற்ற பணியாளர்கள் தேவை
(D) It is not safe
இது பாதுகாப்பானது அல்ல
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

154. Which type of blowpipe is typically used with a injector system?
எந்த வகையான ஊதுகுழல் பொதுவாக ஒரு உட்செலுத்தி அமைப்புடன் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Low pressure blowpipe
குறைந்த அழுத்த ஊதுகுழல்

(B) High pressure blowpipe
உயர் அழுத்த ஊதுகுழல்

(C) Standard blowpipe
நிலையான ஊதுகுழல்

(D) Fixed blend blowpipe
நிலையான கலவை ஊதுகுழல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

155. Which of the following types of flux is commonly used in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் பொதுவாகப் பயன்படுத்தப்படும் ஃப்ளக்ஸ் வகைகள் எது?

(A) Aluminium flux
அலுமினிய ஃப்ளக்ஸ்

(B) Borax
பொராக்ஸ்

(C) Sodium carbonite
சோடியம் கார்பனைட்

(D) All the above
மேலே உள்ள அனைத்தும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

156. What is the characteristic of flux material used in gas welding?
எரிவாயு வெல்டிங்கில் பயன்படுத்தப்படும் ஃப்ளக்ஸ் பொருளின் சிறப்பியல்பு என்ன?

(A) Conductive and metallic
கடத்தும் மற்றும் உலோகம்

(B) Fusible and non metallic
உருகும் மற்றும் உலோகம் அல்லாதது

(C) Conductive and non metallic
கடத்தும் மற்றும் உலோகம் அல்லாதது

(D) Non conductive and metallic
கடத்தாத மற்றும் உலோகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

157. What is the primary function of the working pressure gauge on a single stage regulator?
ஒற்றை நிலை ரெகுலேட்டரில் வேலை செய்யும் அழுத்த அளவின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To measure the incoming pressure from the gas cylinder
எரிவாயு/கேஸ் உருளையிலிருந்து உள்வரும் அழுத்தத்தை அளவிட

(B) To display the pressure of the gas being delivered to the application
பயன்பாட்டிற்கு வழங்கப்படும் வாயுவின் அழுத்தத்தைக் காட்ட

(C) To monitor the ambient temperature around the regulator
ரெகுலேட்டரைச் சுற்றியுள்ள சுற்றுப்புற வெப்பநிலையை கண்காணிக்க

(D) To measure the flow rate of gas through the regulator
ரெகுலேட்டர் மூலம் வாயு ஓட்ட விகிதத்தை அளவிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

158. Why is it important to use a double stage regulator in gas welding?
கேஸ் வெல்டிங்கில் இரட்டை நிலை ரெகுலேட்டரை பயன்படுத்துவது ஏன் முக்கியம்?

(A) To reduce the risk of gas leaks
எரி வாயு கசிவு அபாயத்தை குறைக்க

(B) To increase the flow rate of the gas
வாயு ஓட்ட விகிதத்தை அதிகரிக்க

(C) To provide a more accurate and stable pressure control
மிகவும் துல்லியமான மற்றும் நிலையான அழுத்தக் கட்டுப்பாட்டை வழங்க

(D) To reduce the size of the regulator
ரெகுலேட்டரின் அளவை குறைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

159. What is the advantage of using a second stage valve in a double stage regulator?
இரட்டை நிலை ரெகுலேட்டரில் இரண்டாம் நிலை வால்வைப் பயன்படுத்துவதன் நன்மை என்ன?

(A) Increased pressure accuracy
அதிகரித்த அழுத்தம் துல்லியம்

(B) Reduced pressure gauge
குறைக்கப்பட்ட அழுத்தம் வரம்பு

(C) Improved gas flow control
மேம்படுத்தப்பட்ட வாயு ஓட்டம் கட்டுப்பாடு

(D) Simplified regulator design
எளிமைப்படுத்தப்பட்ட வாயு ஓட்டம் கட்டுப்பாடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

160. Working principle of Double stage regulator is
டபுள் ஸ்டேஜ் கேஸ் ரெகுலேட்டரின் தத்துவம்

(A) If one stage of regulator becomes defective, the other stage will work
ரெகுலேட்டரின் ஒரு ஸ்டேஜில் குறைபாடு ஏற்பட்டாலும், இரண்டாவது ஸ்டேஜ் செயல்படும்

(B) If the cylinder is full, one stage of regulator will work. If 50% of the cylinder gas is used the second stage of regulator will start working
சிலிண்டரில் வாயு முழு அளவில் இருப்பின் ரெகுலேட்டரின் ஒரு ஸ்டேஜ் செயல்படும். சிலிண்டரில் வாயு 50% பயன்படுத்தப்பட்டால், ரெகுலேட்டரின் இரண்டாம் நிலை வேலை செய்யத் தொடங்கும்.

(C) To reduce the cylinder pressure in two stages instead of one
சிலிண்டர் அழுத்தத்தை வேலைக்கு தேவையான அழுத்தத்திற்கு ஒர்க்கிங் ஒரே ஸ்டேஜில் குறைத்திடாமல் இரு ஸ்டேஜிகளில் படிப்படியாகக் குறைத்தல்

(D) To save the cylinder from explosion
வெடி விபத்திலிருந்து சிலிண்டரை காப்பாற்றுதல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

161. In water how much percentage of oxygen contains?
நீரில் எத்தனை பங்கு ஆக்சிஜன் கலந்துள்ளது ?

(A) 1%

(B) 21%

(C) 78%

(D) 89%

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

162. The specific gravity of oxygen gas is
ஆக்ஸிஜன் வாயுவின் ஒப்படர்த்தி எண் ———— ஆகும்

(A) .11053
(B) 1.1053
(C) 11.053
(D) 110.53
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

163. In what temperature oxygen gas becomes liquid oxygen?
ஆக்ஸிஜன் வாயு என்ன வெப்பநிலையில் திரவ ஆக்ஸிஜனாக மாற்றப்படுகிறது?

(A) 0°C
(B) 100°C
(C) –182.962°C
(D) –218.4°C
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

164. What is the chemical symbol of oxygen gas?
ஆக்ஸிஜன் வாயுவின் வேதியல் சின்னம் என்ன?

(A) O_2
(B) O_3
(C) O
(D) O_z
(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

165. What is the standard color code for a carbon dioxide (CO_2) cylinder in gas welding?

எரிவாயு வெல்டிங்கில் கார்பன் டைஆக்சைடு (CO_2) சிலிண்டருக்கான நிலையான வண்ணக் குறியீடு என்ன?

(A) Yellow with a black strip
கருப்பு பட்டையுடன் மஞ்சள்

(B) Blue with a white strip
வெள்ளை பட்டையுடன் நீலம்

(C) Green with a black strip
கருப்பு பட்டையுடன் பச்சை

(D) Black with a white strip
வெள்ளை பட்டையுடன் கருப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

166. Acetylene is chemical compound of
அசிட்டிலீனின் வேதிச் சேர்மம்

(A) Carbon and oxygen
கார்பன் மற்றும் ஆக்ஸிஜன்

(B) Carbon and Nitrogen
கார்பன் மற்றும் நைட்ரஜன்

(C) Carbon and Hydrogen
கார்பன் மற்றும் ஹைட்ரஜன்

(D) Carbon and Calcium
கார்பன் மற்றும் கால்சியம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

167. For complete combustion one volume of acetylene requires
முழுமையான எரிப்புக்கு ஒரு தொகுதி அசிட்டிலின் தேவைப்படுகிறது ஆக்ஸிஜன் தேவை?

(A) 1.5 volume of oxygen
1.5 அளவு ஆக்ஸிஜன்

(B) 2.5 volume of oxygen
2.5 அளவு ஆக்ஸிஜன்

(C) 3.5 volume of oxygen
3.5 அளவு ஆக்ஸிஜன்

(D) 4.5 volume of oxygen
4.5 அளவு ஆக்ஸிஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

168. What is the characteristics smell of acetylene gas?
அசிட்டிலின் வாயுவின் சிறப்பியல்பு வாசனை என்ன?

(A) Sweet and pleasant
இனிப்பு மற்றும் இனிமையானது

(B) Pungent (Garlic like)
காரமான (பூண்டு போன்றது)

(C) Mild and Neutral
மிதமான மற்றும் நடுநிலை

(D) Bitter and acidic
கசப்பு மற்றும் அமிலத்தன்மை கொண்டது

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

169. Which of the following industries can benefit from using an acetylene gas generator?
அசிட்டிலீன் வாயு ஜெனரேட்டரைப் பயன்படுத்துவதன் மூலம் பின்வரும் எந்தத் தொழில்கள் பயனடையலாம்?

(A) Automotive industry
வாகனத் தொழில்

(B) Health care Industry
சுகாதாரத் தொழில்

(C) Food processing industry
உணவு பதப்படுத்தும் தொழில்

(D) Welding industry
வெல்டிங்தொழில்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

170. What is the primary function of a hose connector in gas welding
எரிவாயு வெல்டிங்கில் குழாய் இணைப்பின் ஹோஸ் கனெக்டர் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To connect two hoses together
இரண்டு குழல்களை ஒன்றாக இணைக்க

(B) To separate two hoses from each other
இரண்டு குழல்களை ஒருவருக்கொருவர் பிரிக்க

(C) To regulate the flow of gas
வாயு ஓட்டத்தை சீராக்க

(D) To measure the pressure of gas
வாயு அழுத்தத்தை அளவிட

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

171. Which of the following outlines the features of AC welding over DC welding?

கீழே கொடுக்கப்பட்டுள்ள எந்த சிறப்பு அம்சங்களால் DC வெல்டிங்கை விட AC வெல்டிங் சிறந்ததாக கருதப்படுகிறது?

(A) Cost of equipment is high, efficiency is high
உபகரணங்களின் விலை அதிகம், வேலை திறன் அதிகம்

(B) Cost of equipment is high, safe
உபகரணங்களின் விலை அதிகம், பாதுகாப்பு

(C) Cost of equipment is cheap, freedom from arc blow
உபகரணங்களின் விலை குறைவு, ஆர்க் புளோ ஏற்படாது

(D) Cost of equipment is cheap, efficiency is lower
உபகரணங்களின் விலை குறைவு, வேலை திறன் குறைவு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

172. ____________ welding has lower working efficiency.

__________ வெல்டிங் இயந்திரம் குறைந்த வேலைத் திறனை உடையது

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Generator
ஜெனரேட்டர்

(C) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

173. Which one of the following welding machine has freedom from arc blow?
கீழ்க்கண்ட வெல்டிங் இயந்திரங்களில் எந்த வெல்டிங் இயந்திரத்தில் ஆர்க் ப்ளோ என்று குறைபாடு இல்லை?

(A) AC welding transformer
AC வெல்டிங் டிரான்ஸ்பார்மர்

(B) DC welding generator
DC வெல்டிங் ஜெனரேட்டர்

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

(D) AC/DC inverters
AC/DC இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

174. Polarity changes is possible in DC welding. So, DC welding uses are?
DC வெல்டிங் இயந்திரத்தில் பொலாரிட்டியை மாற்றி பயன்படுத்தலாம். அதனால் ஏற்படும் நன்மைகள் எவை?

(A) Bare wire electrode, position welding
வெற்றுக்கம்பி எலெக்ட்ராடு, பொசிசன் (நிலை) வெல்டிங்

(B) Higher initial cost, maintenance cost
அதிக ஆரம்ப செலவு, பராமரிப்பு செலவு

(C) Arc blow, lower working efficiency
ஆர்க் புளோ, குறைவான செயல் திறன்

(D) Higher initial cost arc blow
அதிக ஆரம்ப செலவு, ஆர்க் புளோ

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

175. In the following statement which one is the Advantages of AC welding machine?
பின்வரும் அறிக்கையில் AC (ஏ.சி) வெல்டிங் இயந்திரங்களின் நன்மைகள் எது?

(A) Initial cost is high
ஆரம்ப செலவு அதிகம்

(B) Power consumption is low
மின் நுகர்வு குறைவு

(C) Operational cost is high
செயல்பாட்டு செலவு அதிகம்

(D) Maintenance cost is high
பராமரிப்பு செலவு அதிகம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

176. Which one of the following welding machine has higher maintenance cost?
கீழே கொடுக்கப்பட்டுள்ள வெல்டிங் இயந்திரங்களுள் எந்த வெல்டிங் இயந்திரத்திற்கு அதிக பராமரிப்பு செலவு ஆகும்

(A) Transformer
டிரான்ஸ்ஃபார்மர்

(B) Rectifier
ரெக்டிஃபையர்

(C) Generator
ஜெனரேட்டர்

(D) Inverter
இன்வெர்ட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

177. ———————— welding machine is not suitable for welding with bare electrodes.
———————— வெல்டிங் இயந்திரத்தால் பூச்சு இல்லாத எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தி 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

178. It can be run with the help of a diesel or petrol engine where electrical mains supply is not available? This statement refers to
மின்சாரம் இல்லாத டீசல் அல்லது பெட்ரோல் எஞ்சின் உதவியுடன் இதை இயக்க முடியுமா? இந்தக் கூற்று பின்வருவனவற்றில் எதை குறிக்கிறது

(A) AC welding
ஏ.சி. வெல்டிங்

(B) DC welding
டி.சி. வெல்டிங்

(C) Arc Welding
ஆர்க் வெல்டிங்

(D) Gas welding
கேஸ் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

179. In an inverter welding machine, the output is controlled using sensors and suitable closed-loop electronic circuitry which of the following best explains the reason for this control.
ஒரு இன்வெர்ட்டர் வெல்டிங் இயந்திரத்தில், வெளியீடு சென்சார்கள் மற்றும் பொருத்தமான மூடிய–லூப் மின்னணு சுற்றுகளைப் பயன்படுத்தி கட்டுப்படுத்தப்படுகிறது. இந்தக் கட்டுப்பாட்டிற்கான காரணத்தை பின்வருவனவற்றில் எது சிறப்பாக விளக்குகிறது

(A) To increase the power consumption
மின் நுகர்வு அதிகரிக்க

(B) To regulate the welding current and voltage accurately
வெல்டிங் மின்னோட்டம் மற்றும் மின்னழுத்தத்தை துல்லியமாக ஒழுங்குப்படுத்த

(C) To reduce the need for cooling fans
குளிரூட்டும் விசிறிகளின் தேவையைக் குறைக்க

(D) To make the machine heavier and more robust
இயந்திரத்தை கனமாகவும் வலுவாகவும் மாற்ற

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

180. Which one of the following is the type of transformer used in arc welding?
கீழ்கண்டவற்றில் எந்த வகையான ட்ரான்ஸ்ப்பார்மர்கள் ஆர்க் வெல்டிங்கிற்கு பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) Step down
ஸ்டெப் டௌன்

(B) Step up
ஸ்டெப் அப்

(C) One-to-one
ஒன்–டு–ஒன்

(D) Increasing supply voltage
கொடுக்கும் வோல்டேஜ்யை அதிகப்படுத்தல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

181. In arc welding process, the heat is produced in which source?
ஆர்க் வெல்டிங் செய்வதற்கு தேவையான வெப்பம் எதன் மூலம் கிடைக்கிறது?

(A) Argon gas
ஆர்கான் வாயு

(B) Acetylene Gas
அசிட்டிலின் வாயு

(C) LPG
LPG

(D) Electricity
மின்சாரம்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

182. How should clean the cooling fans of welding machines?
வெல்டிங் இயந்திரத்தில் உள்ள குளிர்விக்க பயன்படும் காற்றாடிகளை எவ்வாறு சுத்தம் செய்ய வேண்டும்?

(A) Use compressed air or soft brush
முழுக்க அழுத்தப்பட்ட காற்று அல்லது மென்மையான துடைப்பானை (பிரஸ்) பயன்படுத்தவும்

(B) Use water hose directly
நேரடியாக நீர் ஊற்றவும்

(C) Ignore fan cleaning
காற்றாடிகளை சுத்தம் செய்வதை தவிர்க்கவும்

(D) Use oil spray
எண்ணெய்யை தெளிக்கச் செய்யவும்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

183. Which Component is crucial in a rectifier welding machine to convert AC to DC?

AC ஐ DC ஆக மாற்ற ரெக்டிஃபையர் வெல்டிங் இயந்திரத்தின் எந்த பகுதி முக்கியமானது?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்பார்மர்

(B) Capacitor
மின்தேக்கி (கேபாசிட்டர்)

(C) Diode bridge
டையோடு பாலம் (டையோடு ஃபிரிட்ஜ்)

(D) Induction
தூண்டி (இன்டெக்சன்)

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

184. Which of the following machine is most suitable for precise welding control using modern electronics?

தற்காலிக மின்னனு கட்டுப்பாட்டை கொண்டு துல்லியமான வெல்டிங் செய்ய ஏற்றது எது?

(A) Transformer
டிரான்ஸ்பார்மர்

(B) Rectifier
ரெக்டிபயர்

(C) Inverter
இன்வெட்டர்

(D) Motor generator
மோட்டர் ஜெனரேட்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

185. Which welding machine is smaller than other welding machine
எந்த வெல்டிங் இயந்திரம் மற்ற வெல்டிங் இயந்திரங்களை விட சிறியது?

(A) Transformer set
மின்மாற்றி செட்

(B) Rectifier set
ரெக்டிபையர் செட்

(C) Inverter set
இன்வெர்ட்டர் செட்

(D) Motor generator set
மோட்டார் ஜெனரேட்டர் செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

186. What safety step should be taken before servicing the rectifier set?
ரெக்டிபையர் செட்டை பராமரிப்பதற்கு முன் என்ன பாதுகாப்பு நடவடிக்கை மேற்கொள்ள வேண்டும்?

(A) Switch off power and disconnect cables
மின்தடை செய்து கேபிள்களை துண்டிக்க

(B) Increase welding current
வெல்டிங் மின்தொடரை அதிகரிக்க

(C) Turn on cooling fan
குளிர்ச்சி ஃபேன் இயக்க

(D) Start welding immediately
தடையாமல் வெல்டிங் தொடங்கு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

187. Which metal is made of commutators in DC welding generators?
DC வெல்டிங் ஜெனரேட்டரில் பயன்படுத்தப்படும் காமுடேட்டர் எந்த உலோகத்தால் தயாரிக்கப்படுகிறது?

(A) Aluminium
அலுமினியம்

(B) Copper
காப்பர்

(C) Brass
பித்தளை

(D) Steel
ஸ்டீல்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

188. In which type of arc welding machines the parts like of the commutators are used?
எந்த வகையான ஆர்க் வெல்டிங் இயந்திரங்களில் கம்யூட்டேட்டார்கள் பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) Motor generator set
மோட்டார் ஜெனரேட்டர் செட்

(B) Rectifier set
ரெக்டிஃபையர் செட்

(C) Transformer set
டிரான்ஸ்பார்மர் செட்

(D) Engine driven set
இயந்திரம் இயக்கப்படும் செட்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

189. In AC step down transformers how much voltage reduces main supply voltage to OCV (Open Circuit Voltage)?
AC ஸ்டெப் டவுன் ட்ரான்ஸ்பார்மரில் முதன்மை மின் விநியோக ஓல்டேஜ்–ல் இருந்து திறந்த மின் சுற்று ஓல்டெஜ் ஆக குறைக்கப்படும் அளவு என்ன?

(A) 220 (OR) 440 V To 40 and 100 V
220 அல்லது 440 V முதல் 40 மற்றும் 100 V

(B) 150 (OR) 180 V To 110 and 130 V
150 அல்லது 180 V முதல் 110 மற்றும் 130 V

(C) 120 (OR) 140 V To 100 and 110 V
120 அல்லது 140 V முதல் 100 மற்றும் 110 V

(D) 180 (OR) 200 V To 120 and 180 V
180 அல்லது 200 V முதல் 120 மற்றும் 180 V

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

190. In transformers AC welding supply means?
டிரான்ஸ்பார்மரில் AC வெல்டிங் மின் விநியோகம் என்றால் என்ன?

(A) High Ampere – High Voltage
அதிக ஆம்பியர்– அதிக ஓல்டேஜ்

(B) High Ampere – Low Voltage
அதிக ஆம்பியர்– குறைந்த ஓல்டேஜ்

(C) Low Ampere – Low Voltage
குறைந்த ஆம்பியர் –குறைந்த ஓல்டேஜ்

(D) Low Ampere – High Voltage
குறைந்த ஆம்பியர் – அதிக ஓல்டேஜ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

191. What is the gas used in gas metal arc welding?
கேஸ் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்கில் பயன்படுத்தப்படும் வாயு எது?

(A) Carbon di oxide
கார்பன் டை ஆக்ஸைடு

(B) Ammonia
அமோனியா

(C) Acetylene
அசிட்டிலின்

(D) Oxygen
ஆக்ஸிஜன்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

192. What is the term for the process of forming a weld by applying pressure and current to the work piece.
பணிப்பொருளின் மீது மின்னோட்டத்தையும், அழுத்தத்தையும் கொடுத்து இணைப்பை ஏற்படுத்தும் முறைக்கு என்ன பெயர்?

(A) Soldering
சாலிடரிங்

(B) Brezing
பிரேசிங்

(C) Welding
வெல்டிங்

(D) Resistance Welding
ரெஸிஸ்டன்ஸ் வெல்டிங்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

193. Which kind of cleaning brush is used for non ferrous and stainless steel welded joint.
இரும்பு அல்லாத மற்றும் துருப்பிடிக்காத எஃகு பற்றவைக்கப்பட்ட கூட்டுக்கு எந்த வகையான சுத்தம் செய்யும் ப்ரஷ் பயன்படுத்தப்படுகிறது

(A) Mild steel wire
லேசான எஃகு கம்பி

(B) Stainless steel wire
துருப்பிடிக்காத எஃகு கம்பி

(C) Copper wire
தாமிர கம்பி

(D) Aluminium wire
அலுமினியக் கம்பி

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

194. Which gas welding accessory is used to measure the flow rate of gas?
கேஸ் வெல்டிங்கில் வாயுவின் ஓட்ட விகிதத்தை அளவிட எந்த உபகரணம் பயன்படுத்தப்படுகிறது?

(A) Flow meter
புளோ மீட்டர்

(B) Cylinder valve
சிலிண்டர் வால்வு

(C) Torch
டார்ச்சு

(D) Cylinder
சிலிண்டர்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

195. What is the function of a gas welding regulator?
கேஸ் வெல்டிங்கில் ரெகுலேட்டரின் செயல்பாடு என்ன?

(A) To control the flow of gas
வாயு ஓட்டத்தை கட்டுப்படுத்த

(B) To mix the gases
வாயுக்களை கலக்க

(C) To identify the gases
வாயுக்களை அடையாளம் காண

(D) To store the gas
வாயுவை சேமிக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

196. Which one of the following gas mixtures are generally used in gas welding?
கீழ்க்கண்ட எந்த வாயுக் கலவைகள் பெரும்பாலும் கேஸ் வெல்டிங்கில் பயன்படுத்தப்படுகின்றன?

(A) Oxygen and Hydrogen
ஆக்ஸிஜன் மற்றும் ஹைட்ரஜன்

(B) Oxygen and Acetylene
ஆக்ஸிஜன் மற்றும் அசிட்டிலீன்

(C) Oxygen and Nitrogen
ஆக்ஸிஜன் மற்றும் நைட்ரஜன்

(D) Oxygen and Carbon Dioxide
ஆக்ஸிஜன் மற்றும் கார்பன்–டை–ஆக்சைடு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

197. What is the main purpose of Oxy Acetylene Welding?
ஆக்சி அசிட்டிலீன் வெல்டிங்கின் (OAW) முக்கிய நோக்கம் என்ன?

(A) To heat treat metal
உலோகத்தை சூடாக்க

(B) To cut through metal
உலோகத்தை வெட்ட

(C) To grind metal
உலோகத்தை அரைக்க

(D) To join two metal pieces together
இரண்டு உலோகத் துண்டுகளை ஒன்றாக இணைக்க

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

198. Which one of the accessories should be worn during working under the crane?
கிரேனுக்கு அடியில் நின்று வேலை செய்யும் பொழுது கீழ்க்கண்ட எந்த பாதுகாப்பு சாதனத்தை அணிவாய்?

(A) Helmet
ஹெல்மட்

(B) Goggles
கண்ணாடி

(C) Gloves
கையுறை

(D) Sleeves
ஸ்லீவ்ஸ்

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

199. What type of safety wear for leg in the welding shop?
பணிமனையில் கால்களை பாதுகாக்க எந்த வகையான காலணி அணிய வேண்டும்?

(A) Cotton shoes
காட்டன் காலணி

(B) Plastic shoes
பிளாஸ்டிக் காலணி

(C) Safety shoes
பாதுகாப்பு காலணி

(D) Slipper
செருப்பு

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை

200. What is the primary function of shielding gas in arc welding?
மின்சார வெல்டிங்கில் கவச வாயுவின் முதன்மை செயல்பாடு என்ன?

(A) To remove impurities from the welding area
வெல்டிங் பகுதியிலிருந்து அசுத்தங்களை அகற்ற

(B) To increase the strength of the weld
வெல்டின் வலிமையை அதிகரிக்க

(C) To protect the weld from atmospheric gases
வளிமண்டல வாயுக்களிலிருந்து வெல்டை பாதுகாக்க

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

(E) Answer not known
விடை தெரியவில்லை