**Вопросы для проведения тестовой проверки теоретических знаний сварщиков на городском конкурсе «Лучший сварщик промышленного предприятия»**

1. Какие стали относятся к низкоуглеродистым?

 2. Какой свариваемостью обладают низкоуглеродистые стали?

3. Что такое легированные стали?

4. Чем определяются свойства сварного соединения?

5. Что представляет собой сварной шов при сварке плавлением?

6. Как обозначается сварное соединение на чертеже?

7. Укажите, с какой стороны рекомендуется выполнять прихватки при сборке конструкций, свариваемых дуговой сваркой с двух сторон.

8. Для каких целей используют балластный реостат на рабочем месте сварщика при работе от многопостового источника питания?

9. Для чего при сварке производится предварительный и сопутствующий подогрев конструкции?

10. Для какого класса сталей применяют при сварке (наплавке) электроды типов Э-38, Э-42, Э-42А, Э-46, Э-46А?

11. На какой полярности обеспечивается большее проплавление основного металла при ручной дуговой сварке?

12. На каком токе процесс дуговой сварки (наплавки) покрытыми электродами будет наиболее производительным?

 13. Какие факторы следует учитывать при выборе диаметра электрода?

14. Какие меры принимаются при сварке в потолочном положении для предотвращения вытекания металла из сварочной ванны?

15. Укажите характерные дефекты при сварке (наплавке) угловых швов.

16. Электроды с каким видом покрытия требуют техники выполнения сварки «с отрывом» в вертикальном и потолочном положениях?

17. Как влияет сварочный ток на размеры шва и ЗТВ, при неизменности других параметров?

18. Как влияет длина дуги на частоту перехода капель жидкого металла с электрода в сварочную ванну?

19. Электроды с каким видом покрытия обеспечивают минимальное содержание кислорода и азота в наплавленном металле?

20. С каким типом характеристики применяют однопостовые источники питания для ручной дуговой сварки (наплавки) покрытыми электродами?

21. Какой должна быть величина силы тока при дуговой сварке (наплавке) в вертикальном положении снизу вверх по сравнению с величиной силы тока в нижнем положении?

22. Для каких целей используется схема обратноступенчатой сварки?

23.Что такое магнитное «дутье» дуги?

24.Укажите характерные дефекты при сварке тонколистового (0,5-3 мм) металла.

25. Как определяют форму шва, его размеры и наличие дефектов?

26. Где должен подключаться токоподвод при сварке изделий большого размера?

27. Укажите правильное деление электродов по виду покрытия?

28. Какие компоненты входят в состав электродного покрытия?

29. Какие требования необходимо выполнять сварщику при наложении многослойного шва?

30. Как могут быть устранены остаточные сварочные напряжения?

31. Как определяют форму шва, его размеры и наличие дефектов?

32. Какой вид дефектов сварного соединения называется непроваром?

33. Какие требования предъявляются к качеству исправленного участка шва?

34. Что представляет собой дефект, называемый "кратер шва"?

35. Назовите основные внутренние дефекты сварных соединений при дуговой сварке.

36. Какой вид дефектов сварного соединения называется подрезом?

37. Какой вид дефектов сварного соединения называется наплывом?

38. Какое напряжение применяется при использовании переменного тока для питания светильников местного освещения в помещениях с повышенной опасностью?

39. Что должно быть предусмотрено в конструкции сварочного источника для его заземления?

40. Какой основной критерий используется при выборе проводов для электрических цепей?