



वेल्डर (Welder)

Shivam

सुभाशचंद्र बोस / डी.टी.सी.
Principal / T.T.C.
आधुनिक रेल बस कारखाना, राँची
Modern Coach Factory, Ranchi

- चिपिंग हैमर का प्रयोग वेल्डिंग में किया जाता है –
Chipping hammer is used in welding –
 - चिपिंग करने
For Chipping
 - रिवेटिंग करने
For Riveting
 - शीट मोड़ने में
To Bend the sheet
 - वेल्ड धातु की स्लैग साफ करने में
To Clean the slag of the weld metal
- आर्क वेल्डिंग द्वारा धातुओं को जोड़ा जाता है। यह विधि है –
Metals are joined by arc welding. This method is –
 - स्थायी
Permanent
 - अर्द्ध-स्थायी
Semi-permanent
 - अस्थायी
Temporary
 - उपरोक्त में से कोई नहीं
None of the above
- गैस सिलेंडर को हमेशा प्रयोग करते हैं –
Always use gas cylinder –
 - लेटी हुई अवस्था में
In lying down position
 - तिरछी अवस्था में
In obliquely position
 - खड़ी अवस्था में
In standing position
 - उपरोक्त सभी
All of the above
- निम्न में से कौन सा सुरक्षा उपकरण नहीं है –
Which of the following is not a safety device –
 - एप्रन
Apron
 - सेफ्टी वाल्व
Safety Valve
 - लेग-गार्ड
Leg-guard
 - बेंचवाइस
Benchwise
- ओवर हेड वेल्डिंग करते समय वेल्डर को का प्रयोग करना चाहिए –
While doing overhead welding, the welder should use
 - वेल्डिंग हेलमेट
Welding Helmet
 - वेल्डिंग स्क्रीन
Welding Screen
 - सुरक्षा चश्में
Safety goggles
 - उपरोक्त सभी
All of the above

6. बट वेल्ड में दो प्लेटों के बीच जो गैप राका जाता है उसे कहते हैं -
The gap between two plates in butt weld is called -

A. रूट गैप
Root Gap

C. टो
Tow

B. थ्रोट की मोटाई
Throat Thickness

D. Convex फेस
Convex Face

7. आर्क वेल्डिंग में विद्युत धारा प्रयोग की जाती है -
Electric current used in arc welding is -

A. D.C.
C. A.C.

B. D.C.&A.C.
D. उपरोक्त कोई नहीं
none of the above

8. इलेक्ट्रोड तथा वर्कपीस की सतह के बीच आर्क द्वारा उत्पन्न होती है -
The arc between the electrode and the surface of the work piece is produced by-

A. इलेक्ट्रोड द्वारा
Electrode

C. वायु द्वारा
Air

B. वायु के आयनिकरण द्वारा
Ionization of air

D. उपरोक्त सभी
All of the above

9. आर्क वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड टिप और जॉब के मध्य सीधी दूरी होती है -
Straight distance between the electrode tip and the job in arc welding is-

A. आर्क
Arc
C. आर्क की लम्बाई
Arc Length

B. आर्क की मोटाई
Arc Thickness
D. उपरोक्त सभी
All of the above

10. MMAW का पूरा नाम है -
Full Form of MMAW is-

A. मेजर मेटल आर्क वैल्डिंग
Major Metal Arc Welding
C. मैनुअल मेटल आर्क वैल्डिंग
Manual Metal Arc Welding

B. मोलटेन मेटल आर्क वैल्डिंग
Molten Metal Arc Welding
D. उपरोक्त सभी
All of the above



11. अधिक पेनेट्रेशन के लिए निम्न में से किस आर्क को रखा जाता है -

Which of the following arc is kept for more penetration?

- | | |
|-----------------------------|------------------------------------|
| A. लंबी आर्क
Long Arc | B. शॉर्ट आर्क
Short Arc |
| C. मध्यम आर्क
Medium Arc | D. उपरोक्त सभी
All of the above |

12. पेनेट्रेशन की कमी इस कारण से होती है -

Lack of penetration is due to-

- | | |
|---|---|
| A. लो करंट
Low Current | B. हाई करंट
High Current |
| C. कम वैल्विंग स्पीड
Low welding speed | D. शॉर्ट आर्क लेन्थ
Short Arc Length |

13. बेस मेटल और फिलर मेटल को एक साथ पिघलाने की क्रिया को कहते हैं -

The process of melting the base metal and filler metal together is called-

- | | |
|---------------------|--------------------|
| A. फ्यूजन
Fusion | B. फ़ोर्ज
Forge |
| C. सॉलिड
Solid | D. आर्क
Arc |

14. वैल्विंग के कारण बेसमैटल के मूल आकार और उसके साइज में जो बदलाव आता है उसे

कहते हैं -

The change in the original shape and size of the base metal due to welding is called

- | | |
|-------------------------|------------------------------------|
| A. ऐंठन
Convulsion | B. डिस्टार्शन
Distortion |
| C. विरूपण
Distortion | D. उपरोक्त सभी
All of the above |

15. MMAW में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड का वर्गीकरण किन बातों पर आधारित होता है -

The classification of electrodes used in MMAW is based on-

- | | |
|--|--|
| A. कोर वायर मैटेरियल
Core Wire Material | B. फ्लक्स कोटिंग का प्रकार न कोटिंग फ़ैक्टर
Flux Coating Type No Coating Factor |
| C. कोर वायर
Core Wire | D. उपरोक्त सभी
All of the Above |

16. वेल्डिंग करते समय शेल्डिंग गैस का प्रयोग क्यों किया जाता है ?

Why is shielding gas used while welding-

(a). इलेक्ट्रोड की सुरक्षा के हेतु
To protect the electrodes

(b). उत्पन्न आर्क की बाहरी वातावरण से सुरक्षा हेतु
To protect the generated arc from the external environment

(c). कूलिंग प्रभाव के लिए
For cooling effect

(d). इनमे से कोई नहीं।
None of these

17. निम्न लिखित में से कौन – सा अक्रिय गैस नहीं है ?

Which of the following is not an inert gas?

(a) Co_2

(b). Ar.

(b) (c). He.

(d). Xe.

18. निम्न लिखित में से कौन – सा सक्रिय गैस है ?

Which of the following is an active gas?

(a) Neon

(b). Ar.

(c). Co_2 .

(d). He.

19. निम्न में से कौन सा वेल्डिंग दोष नहीं है ?

Which of the following is not a welding defect?

(a) पोरोसिटी
Porosit

(b). अंडरकट
Undercut

(c). स्पैटर
Spatter

(d). प्रेसफिट
Press fit

20. MIG वैल्डिंग में आर्गन और हीलियम का प्रयोग क्यों किया जाता है ?

Why Argon and Helium are used in MIG welding-

(a) कूलिंग प्रभाव के लिए
For cooling effect

(b) फ्लक्स के रूप में
As a flux

(c) इलेक्ट्रोड की सुरक्षा के लिए
To protect the electrodes

(d) शेल्डिंग माध्यम के रूप में
As a shielding medium

21. डाई-मिक्स गैस में आर्गन और कार्बन डाई-ऑक्साइड का प्रतिशत कितना होता है ?

What is the percentage of argon and carbon dioxide in the Di-mix gas-

(a) Ar - 82% + Co_2 - 18%

(b) Ar- 90% + Co_2 - 05% + O_2 - 05%

(c) Ar - 80% + Co_2 - 10% + O_2 - 10%

(d) Ar. - 85% + Co_2 - 15%





22. ट्राई-मिक्स गैस में ऑर्गन, कार्बन डाई-ऑक्साइड और ऑक्सिजन का प्रतिशत कितना होता है ?
What is the percentage of Organ, Carbon Di-oxide and Oxygen in Tri-mix gas-
- (a) Ar. - 85% + Co₂ - 15% (b) Ar. - 90% + Co₂ - 05% + O₂ - 05%
- (c) Ar. - 80% + Co₂ - 10% + O₂ - 10% (d) Ar. - 82% + Co₂ - 18%
23. आंतरिक दरार (Internal Crack) का पता लगाने के लिए किस परीक्षण का उपयोग किया जाता है ?
Which test is used to detect internal crack-
- (a). तरल प्रवेशक परीक्षण
Liquid Penetrant Test (b). अल्ट्रासोनिक टेस्ट
Ultrasonic Test
- (c). इनमें से कोई भी नहीं
None of Above (d). ए और बी दोनों
Both a & b
24. निम्नलिखित में से कौन एक प्रकार का गैर-विनाशकारी (non-destructive) परीक्षण नहीं है ?
Which of the following is not a type of non-destructive test-
- (a) तरल प्रवेशक परीक्षण
Liquid Penetrant Test (b) अल्ट्रासोनिक टेस्ट
Ultrasonic Test
- (c) चुंबकीय कण परीक्षण
Magnetic particle Test (d). तन्यता परीक्षण
Tensile Test
25. चुंबकीयकरण का उपयोग, किस गैर विनाशकारी (non-destructive) परीक्षण में किया जाता है ?
Magnetization is used in which non-destructive test-
- (a). डाई पेनेट्रेंट टेस्ट
Dye Penetrant Test (b). चुंबकीय कण परीक्षण
Magnetic particle Test
- (c) रेडियोग्राफिक टेस्ट
Radiographic Test (d). अल्ट्रासोनिक टेस्ट
Ultrasonic Test.

Answers

- | | | | |
|-------|-------|-------|-------|
| 1. D | 2. A | 3. C | 4. D |
| 5. D | 6. A | 7. B | 8. B |
| 9. C | 10. C | 11. B | 12. A |
| 13. A | 14. B | 15. D | 16. B |
| 17. A | 18. C | 19. D | 20. D |
| 21. A | 22. B | 23. B | 24. D |
| 25. B | | | |