

तकनीशियन बी (वेल्डर)-पद सं.1349/TECHNICIAN – B (WELDER) - POST NO.1349

1. एक आर्क वेल्डन प्रक्रिया में, सफल संघानचय प्राप्त करने के लिए वह तीन घटक हैं, जिन्हें तत्त्वतः नियंत्रित करना है।

In an arc welding process, the three variables to be essentially controlled to obtain a satisfactory weldment are :

- (a) वेल्डिंग धारा, वोल्टता एवं गति/Welding current, voltage and speed
- (b) वेल्डिंग धारा, वोल्टता एवं आर्क लंबाई/Welding current, voltage and arc length
- (c) वेल्डिंग आर्क लंबाई एवं गति/Welding arc length and speed
- (d) वोल्टता, आर्क लंबाई एवं गति/Voltage, arc length and speed

2. संगलन वेल्डन प्रक्रिया में , वेधन का अनुपात है।

In fusion welding process, penetration is the ratio of

- (a) वेल्ड की गहराई और लंबाई/Depth of weld to length
- (b) वेल्ड की गहराई और चौड़ाई/Depth of weld to width
- (c) वेल्ड की चौड़ाई और गहराई/Width of weld to the depth
- (d) वेल्ड की लंबाई और गहराई/Length of weld to depth

3. एक वेल्डन आर्क तीन प्रकार की अनायनीय विकिरण का उत्सर्जन करता है। निम्नलिखित में से 'आर्क आइ'होने की संभावना किसमें है?

A welding arc emits three types of non-ionising radiation. Which of the following types is likely to cause arc-eye?

- (a) अवरक्त/Infra-red
- (b) पराबैंगनी (यूवी)/Ultraviolet (UV)
- (c) दृश्य/Visible
- (d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of these

4. फिलेट वेल्ड के रूट एवं टो के बीच की दूरी को ... कहते हैं।

The distance between the root and toe of a fillet weld is called

- (a) प्रबलन/Reinforcement
- (b) लेग लंबाई/Leg length
- (c) रूट गैप/Root gap
- (d) श्रोत मोटाई/Throat thickness

5. फोर्ज वेल्डन को निम्नानुसार वर्गीकृत किया जा सकता है।

Forge welding is classified as

- (a) दाब के साथ संगलन वेल्डन/Fusion welding with pressure
- (b) बिना दाब के संगलन वेल्डन/Fusion welding without pressure
- (c) दाब के साथ असंगलन वेल्डन/Non-fusion welding with pressure
- (d) बिना दाब के असंगलन वेल्डन/Non-fusion welding without pressure

6. मीडियम लेपित इलैक्ट्रोड के निर्माण के लिए प्रयुक्त लेपन गुणक है।

The coating factor used to make medium coated electrode is

- (a) 1.25 – 3
- (b) 1.4 – 1.5
- (c) 1.6 – 2.2
- (d) 2.2से ऊपर/Above 2.2

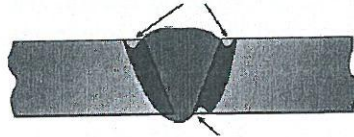
7. डीसी वेल्डन जनरेटर का अंश जो एसी आपूर्ति वोल्टता को डीसी वेल्डन निर्गम वोल्टता में परिवर्तित करता है, है।

The part of DC welding generator that converts AC supply voltage to DC welding output voltage is

- (a) आर्मेचर/Armature
- (b) कार्बन ब्रश/Carbon brushes
- (c) दिक्परिवर्तक/Commutator
- (d) क्षेत्र कुंडली/Field coils

8. नीचे दिए चित्र में दिखाई गई वेल्डन कमी है।

The welding defect depicted in the image shown below is :



- (a) अधःकर्तन/Undercut
- (b) अवभरण/Underfill
- (c) अपूर्ण संगलन/Incomplete fusion
- (d) टो दरार/Toe cracks

9. सोल्डरन में प्रयुक्त मुख्य सामग्रियां हैं ।

Principal materials used in soldering are

- (a) टिन व लेड/Tin and Lead
- (b) टिन व तांबा/Tin and Copper
- (c) तांबा व लेड/Copper and Lead
- (d) जिंक व लेड/Zinc and Lead

10. थर्मिट वेल्डन प्रक्रिया में लोह ऑक्साइड तथा एलुमिनियम ऑक्साइड को अनुपात में मिलाया जाता है।
In Thermit welding process, iron oxide and aluminium oxides are mixed in the ratio :
- (a) 1:3 (b) 3:1
(c) 1:2 (d) 2:1
11. एप्रन की रक्षा करने के लिए प्रयुक्त संरक्षा सहायक हैं।
An apron is a safety accessory used to protect :
- (a) वेल्डर के शरीर के आगे का भाग/Front body of the welder
(b) वेल्डर की आंखें/Eyes of the welder
(c) वेल्डर की हाथें/Hands of the welder
(d) वेल्डर का सिर/Head of the welder
12. पदार्थ का वह गुणधर्म जो उससे बहने वाली विद्युत धारा के प्रवाह का विरोध करता है, कहलाता है।
Property of a substance to oppose the flow of electric current through it is termed as :
- (a) विद्युत चालकता/Electrical conductivity
(b) विद्युत प्रतिरोध/Electric resistance
(c) सघनता/Density
(d) विद्युत दाब/Electric pressure
13. ओम नियम बताता है कि
Ohms law states that :
- (a) धारा, वोल्टता से सीधे आनुपातिक है/Current is directly proportional to voltage
(b) धारा, (वोल्टता)² से सीधे आनुपातिक है/Current is directly proportional to (voltage)²
(c) धारा, वोल्टता से प्रतिलोमतः आनुपातिक है/Current is inversely proportional to voltage
(d) धारा, (वोल्टता)²से प्रतिलोमतः आनुपातिक है/Current is inversely proportional to (voltage)²
14. निम्नलिखित में से कौन-सी प्रक्रिया प्रतिरोध वेल्डन प्रक्रिया नहीं है?
Which of the following process is not a resistance welding process :
- (a) स्पॉट वेल्डिंग/Spot welding (b) प्रक्षेप वेल्डन/Projection welding
(c) आघात वेल्डन/Percussion welding (d) घर्षण वेल्डन/Friction welding

15. निम्नलिखित में से कौन-सी प्रक्रिया, वेल्डन के लिए निर्वात वातावरण की अपेक्षा रखती है?
Which of the following process essentially require a vacuum atmosphere for welding :
- (a) लेसर बीम वेल्डन/Laser beam welding
(b) प्लाज़मा आर्क वेल्डन/Plasma arc welding
(c) इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डन/Electron beam welding
(d) फ्रिक्शन स्टिर वेल्डन/Friction stir welding
16. आइएसओ के लिए परिवर्णी शब्द है।
ISO is an acronym for :
- (a) इंटरनेशनल स्टैंडर्ड्स ऑर्गनाइसेशन/International standards organisation
(b) इंटरनेशनल ऑर्गनाइसेशन फॉर स्टैंडर्ड्स/International organisation for standardisation
(c) इंडियन स्टैंडर्ड्स ऑर्गनाइसेशन/Indian standards organisation
(d) इंडियन ऑर्गनाइसेशन फॉर स्टैंडर्ड्स/Indian organisation for standardization
17. आर्क वेल्डन में भू-क्लैप के लिए उपयोग किया जाता है।
An earth clamp is used in arc welding to :
- (a) वेल्डन के दौरान इलेक्ट्रोड को पकड़े रहने के लिए/Hold the electrode during welding
(b) भू-संपर्क केबल को इलेक्ट्रोड से जोड़ने के लिए/Connect the earthing cable to electrode
(c) भू-संपर्क केबल को वर्क पीस से जोड़ने के लिए/Connect the earthing cable to work piece
(d) भू-संपर्क केबल से इलेक्ट्रोड में धारा जोड़ने के लिए/Conduct current from earthing cable to electrode
18. वेल्ड की आकृति व आकार की जांच करने के लिए अभिकल्पित युक्ति को कहते हैं।
A device designed for checking the shape and size of welds is called :
- (a) वेल्ड डायल/Weld dial
(b) वेल्ड प्रमापी/Weld gauge
(c) वेल्ड सूचक/Weld indicator
(d) वेल्ड टेम्प्लेट/Weld template
19. निम्नलिखित में से कौन-सी स्थिति वेल्ड के लिए सबसे आसान है?
Which of the following weld positions is the easiest to weld
- (a) सपाट/Flat
(b) ऊर्ध्वाधर/Vertical
(c) ओवरहेड/Overhead
(d) क्षैतिज/Horizontal

20. यदि वेल्ड जॉइंट को बनाने के लिए पास की संख्या को बढ़ाया जाता है तो,
If the number of passes to make a weld joint is increased, then :
- (a) विरूपण बढ़ता है/Distortion increases
(b) विरूपण घटता है/Distortion decreases
(c) विरूपण पर किसी प्रकार का प्रभाव नहीं पड़ता/Will not have any effect on distortion
(d) विरूपण पर उपेक्षणीय प्रभाव पड़ता है/Will have negligible effect on distortion
21. थर्मिट वेल्डन प्रक्रिया के दौरान उत्पन्न स्लैग है।
The slag formed during a Thermit welding process is :
- (a) FeO (b) Fe₂O₃
(c) Al (d) Al₂O₃
22. चिह्न 'O' को सूचित करता है।
The symbol 'O' is used to denote a
- (a) सीम वेल्ड/Seam weld (b) स्पॉट वेल्ड/Spot weld
(c) प्रक्षेप वेल्ड/Projection weld (d) फ्लैश बट्ट वेल्ड/Flash butt weld
23. सोल्डरन लौह तांबे से निर्मित हैं, क्योंकि यह है।
Soldering irons are made of copper because it is
- (a) भारी/Heavy
(b) ऊष्मा का कुचालक है/Bad conductor of heat
(c) ऊष्मा का चालक है/Good conductor of heat
(d) तापीय विस्तार अधिक है/Thermal expansion is more
24. एक प्रकार का इलेक्ट्रोड जिसमें नमी आ जाने का खतरा सबसे अधिक होता है, है।
The type of electrodes that are most prone to the danger of moisture pick up is
- (a) रूटाइल लेपित/Rutile coated (b) मूल लेपित/Basic coated
(c) सेल्यूलोस/Cellulose (d) इनमें से कोई नहीं/None of these
25. पाइप वेल्डन के लिए नोजल का चयन पर निर्भर है।
The selection of nozzle for pipe welding depends on
- (a) गूव कोण/Groove angle
(b) वेल्डन स्थिति/Welding position
(c) पाइप वॉल मोटाई/Pipe wall thickness
(d) पाइप व्यास/Pipe diameter

26. यदि $\cos\theta = 5/13$ है, तो $\tan\theta$ (θ न्यूनकोण है)..... है।
If $\cos\theta = 5/13$, then $\tan\theta$ (θ is acute angle)
- (a) 12/13 (b) 12/5
(c) 5/12 (d) 5/13

27. $\frac{3^3-2^3}{3^2+3*2+2^2}$ का मान है।
The value of $\frac{3^3-2^3}{3^2+3*2+2^2}$ is

- (a) -1 (b) 1
(c) 0 (d) 19

28. साधारणतया सामान्य प्रकार के वेल्डन तथा आइटीआइ में प्रशिक्षण कार्यक्रमों के लिए किस प्रकार के लेपित इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है?
Which type of coated electrodes are generally used for general purpose welding and training purpose in ITI's?

- (a) रूटाइल/Rutile
(b) सेल्यूलोसिक/Cellulosic
(c) मूल/Basic
(d) लोह पाउडर लेपित/Iron powder coated

29. ढलवां लोहे का वह गुणधर्म जिससे उसे वेल्ड करने में कठिनाई होती है, है।
The property of cast iron that makes it difficult to be welded is

- (a) उसका कठोरपन एवं भंगुरता/Its hardness and brittleness
(b) उच्च संपीडन बल/High compressive strength
(c) निम्न गलनांक/Low melting point
(d) निम्न तरलता/Low fluidity

30. सोल्डरन लोह का प्रयोग मुख्यतः के लिए किया जाता है।
Soldering iron is mainly used to

- (a) फ्लक्स के तापन के लिए/Heat the flux
(b) धातु के तापन के लिए/Heat the metal
(c) सोल्डर को गलाने के लिए/Melt the solder
(d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of the above

31. थर्मिट वेल्डन प्रक्रिया करती है।
Thermit welding process :
- (a) ऊष्मा का उपयोग नहीं करती/Does not use heat
(b) उच्च तापमान पैदा करने के लिए ऊष्माक्षेपी रासायनिक अभिक्रिया का प्रयोग करती है
Employs exothermic chemical reaction to develop high temperature
(c) कम समय का उपयोग करती है/Less time consuming
(d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of the above
32. किस प्रकार के वेल्डन में, धातुओं को जोड़ने के लिए गलित धातुओं को डाला किया जाता है?
In which type of welding, molten metal is poured to join the metals
- (a) जीएमएडब्ल्यू/GMAW (b) जीटीएडब्ल्यू/GTAW
(c) थर्मिट वेल्डन/Thermit welding (d) गैस वेल्डन/Gas welding
33. ऑक्सी एसिटिलेन ज्वाला का उपयोग करते हुए एक धातु कर्तन प्रचालन के दौरान, धातु के कारणकर्तित होती है।
During a metal cutting operation using an oxy-acetylene flame, the metal is cut due to
- (a) आण्विक अंतरण/Molecular transfer
(b) गहन ऑक्सीकरण/Intensive oxidation
(c) धातुओं के वाष्पन/Evaporation of metal
(d) धातुओं के ज्वलन/Burning of metal
34. किसी भवन के साइट पर इस्पात संरचनाओं की वेल्डन द्वारा की जाती है।
Welding of steel structures on-site of a building is done by :
- (a) बिंदु वेल्डन/Spot welding (b) आर्क वेल्डन/Arc welding
(c) प्रक्षेप वेल्डन/Projection welding (d) थर्मिट वेल्डन/Thermit welding
35. आर्क वेल्डन प्रक्रिया में इलैक्ट्रोड के चयन का मुख्य मापदंड है।
Main criteria for selection of electrode in an arc welding process is :
- (a) वेल्डित किया जानेवाला पदार्थ/Material being welded
(b) वेल्डन प्रक्रिया का प्रकार/Type of welding process
(c) पदार्थ की मोटाई/Thickness of material
(d) प्रयुक्त वेल्डन पैरामीटर/Welding parameters used

36. आर्क वेल्डन प्रक्रिया में प्रयोग की गई धारा पर आश्रित है।
In arc welding process, the current employed is decided by :
- इलैक्ट्रोड के आकार/Size of the electrode
 - पदार्थ की मोटाई/Thickness of the material
 - संधानचय की लंबाई/Length of weldment
 - वेल्डन की गति/Speed of welding
37. हस्तचालित जीटीएडब्ल्यू प्रक्रिया में, वेल्डन की दिशा के साथ इलैक्ट्रोड होल्डर के कोण साधारणतया है।
In manual GTAW process, the angle of the electrode holder with the direction of welding is normally :
- 30°
 - 45°
 - 70°
 - 90°
38. आर्क वेल्डन प्रक्रिया में आर्क लंबाई करीबन के बराबर होनी चाहिए।
Arc length in an arc welding process should be nearly equal to :
- इलैक्ट्रोड (डी) का व्यास/Diameter of the electrode (d)
 - 1.5d
 - 2d
 - 3d
39. स्पॉट वेल्डन प्रक्रिया के लिए चयनित इलैक्ट्रोड टिप व्यास, वेल्डन किए जा रहे पदार्थ की मोटाई इसप्रकार संबंधित है:
The electrode tip diameter selected for a spot welding process is related to the thickness of the material being welded (t) by the relation :
- $D = t$
 - $D = \sqrt{t}$
 - $D = t^2$
 - $D = 2\sqrt{t}$
40. 100 A तक की धारा के लिए वेल्डन हस्त स्क्रीन में साधारणतया प्रयुक्त रंगीन कांच की छाया संख्या है।
The shade number of coloured glass generally used in a welding hand screen for current upto 100 A is :
- 8 – 9
 - 10 – 12
 - 12 – 14
 - 14 – 16
41. धातु सक्रिय गैस आर्क वेल्डन प्रक्रिया उपयोग करती है।
Metal active gas arc welding process uses :
- कार्बन डायोक्साइड/Carbon dioxide (CO_2)
 - नाइट्रोजन/Nitrogen (N_2)
 - आर्गन/Argon (Ar)
 - हीलियम/Helium (He)

42. शुद्ध एलुमिनियम का गलनांक करीबन है।
Melting point of pure aluminium is approximately:
- (a) 230°C (b) 420°C
(c) 660°C (d) 1000°C
43. तांबे के वेल्डन के लिए लेसर बीम वेल्डन प्रक्रिया का प्रयोग करने में आनेवाली मूल समस्या है।
The primary difficulty faced in employing laser beam welding process for welding copper is / are :
- (a) तांबे की उच्च परावर्तकता/High reflectivity of copper
(b) तांबे की उच्च तापीय चालकता/High thermal conductivity of copper
(c) (a) व (b) दोनों/Both (a) and (b)
(d) तांबे की उच्च विद्युत चालकता/High electrical conductivity of copper
44. डीसी वेल्डन में ऋजु ध्रुवणता के लिए संस्तुत है।
In DC welding, straight polarity is recommended for :
- (a) हल्के लेपित इलैक्ट्रोड से वेल्डन/Welding with light coated electrodes
(b) भारी लेपित इलैक्ट्रोड से वेल्डन/Welding with heavy coated electrodes
(c) अति भारी लेपित इलैक्ट्रोड से वेल्डन/Welding with super heavy coated electrodes
(d) शीट धातु कार्य/Sheet metal working
45. निम्नलिखित में से कौन-सा इलैक्ट्रोड प्रति यूनिट समय पर बड़ी मात्रा में वेल्ड धातु को निक्षेपित करता है।
Among the following, which type of electrode deposits a large amount of weld metal per unit time
- (a) निम्न हाइड्रोजन इलैक्ट्रोड/Low hydrogen electrode
(b) लोह पाउडर इलैक्ट्रोड/Iron powder electrode
(c) गहन वेधन इलैक्ट्रोड/Deep penetration electrode
(d) भारी लेपित एसएस इलैक्ट्रोड/Heavy coated SS electrode
46. जंगरोध इस्पात के ऑक्सी एसिटिलेन वेल्डन के लिए प्रयुक्त ज्वाला उदासीन है या है।
The flame used for oxy-acetylene welding of stainless steel is neutral or :
- (a) ज़रा-सा ऑक्सीकारक/Slightly oxidising
(b) ज़रा-सा कार्बुरक/Slightly carburising
(c) बहुत अधिक कार्बुरक/Heavily carburising
(d) बहुत अधिक ऑक्सीकारक/Heavily oxidising

47. विऑक्सीकृत तांबे की प्राप्ति के लिए निम्नलिखित में से कौन-सा तत्व करीबन 0.05 – 0.15 % में मिलाया जाता है?
Which of the following element is added to about 0.05 – 0.15 % to obtain deoxidised copper?
- (a) सिलिकन/Silicon (b) सल्फर/Sulphur
(c) फोसफोरस/Phosphorus (d) मेंगनीस/Manganese
48. तांबे के संगलन वेल्डन के लिए उपयुक्त फिलर छड़ है।
The filler rod suitable for fusion welding of copper is :
- (a) सिलिकन-कांस्य छड़/Silicon – bronze rod
(b) मेंगनीस-कांस्य छड़/Manganese – bronze rod
(c) शुद्ध ताम्र छड़/Pure copper rod
(d) तांबा-रजत मिश्रातु छड़/Copper – silver alloy rod
49. आर्क वेल्डन के दौरान वेल्डन जनरेटर का प्रयोग करते हुए रण-ऑण-रण-ऑफ प्लेट के उपयोग का उद्देश्य है।
The purpose of using a run on – run off plate during an arc welding process using a welding generator is :
- (a) ऊष्मा निवेश का समान वितरण करना/To distribute heat input uniformly
(b) अनुदैर्घ्य विरूपण को कम करना/To reduce longitudinal distortion
(c) धातुमलन अंतर्विष्ट से बचना/To avoid slag inclusion effects
(d) आर्क ब्लो से बचना/To prevent arc blow
50. निम्नलिखित में से अंतरण की कौन-सी विधा उच्च अवकीर्ण दे सकता है?
Which of the following modes of transfer is liable to give high spatters?
- (a) गोलाकार व लघुपथक/Globular and short circuiting
(b) लघुपथक एवं स्प्रे/Short circuiting and spray
(c) स्प्रे व स्पंदित स्प्रे/Spray and pulsed spray
(d) गोलाकार व स्पंदित स्प्रे/Globular and pulsed spray
51. 1 कि.मी./घंटा =-----m/s है।
1 km/hr=-----m/s
- (a) 1000 (b) 18/5
(c) 5/18 (d) 0.001
52. दो धनात्मक संख्याओं का योगफल 27 है तथा उनका अंतर 3। सबसे बड़ी संख्या है।
Sum of two positive numbers is 27 and their difference is 3. The largest number is
- (a) 12 (b) 30
(c) 24 (d) 15

53. निम्नलिखित डीसी पावर स्रोतों में से कौन-सा इलेक्ट्रो धातुमलन वेल्डन प्रक्रिया के लिए चयनित किया जाना है?
Which of the following DC power sources is to be selected for electro slag welding process?
- (a) अपरिवर्तित धारा पावर स्रोत/Constant current power source
(b) चर धारा पावर स्रोत/Variable current power source
(c) स्थिर वोल्टता पावर स्रोत/Constant voltage power source
(d) चर वोल्टता पावर स्रोत/Variable voltage power source
54. गैस वेल्डन प्रचालन के दौरान गैस नियामक का कार्य है।
The function of a gas regulator during a gas welding operation is :
- (a) विविध प्रकार की ज्वाला प्राप्त करना/Get the different types of flames
(b) गैसों को अपेक्षित अनुपात में मिश्रित करना/Mix the gases in the required proportion
(c) ब्लो पाइप में बहती गैसों के आयतन को बदलना
Change the volume of gases flowing to the blow pipe
(d) कार्यकारी दाब को सेट करना/Set the working pressure
55. वह वेल्डन स्थिति जहां इलेक्ट्रो धातुमलन वेल्डन प्रचालन चलाई जाती है, है।
The welding position in which an electro slag welding operation is performed is
- (a) सपाट/Flat (b) क्षैतिज/Horizontal
(c) ऊर्ध्वाधर/Vertical (d) उपरली/Overhead
56. ढलवां लोहे के कांस्य वेल्डन में आधार धातु के तापमान तक तापित किया जाता है।
In braze welding of cast iron, the base metal is heated to a temperature of :
- (a) 300°C (b) 650°C
(c) 1000°C (d) 1300°C
57. असमान धातुओं के वेल्डन के लिए निम्नलिखित गुणधर्मों में किसमें विस्तृत विचरण नहीं होना चाहिए?
For welding dissimilar metals, which of the following properties should not have wide variations:
- (a) घनत्व/Density (b) तनन बल/Tensile strength
(c) तापीय विस्तार/Thermal expansion (d) तन्यता/Ductility
58. सामान्यतः इलेक्ट्रॉनिकी कार्यों के लिए प्रयुक्त सोल्डरन लोह की रेटिंग के स्तर पर है।
Rating of soldering iron normally used for electronics works is in the range :
- (a) 50 – 100 Watts (b) 250 – 500 Watts
(c) 500 – 750 Watts (d) 750 – 1000 Watts

59. अचुंबकीय मिश्रातु के संधानचय में छोटी से छोटीपृष्ठीय दरार का पता लगाने के लिए निम्नलिखित में से कौन-सी अविनाशी विधि का प्रयोग किया जाता है?

Which of the following non-destructive testing methods can be used to detect minute surface cracks in a weldment of non-magnetic alloy?

- (a) चुंबकीय कण परीक्षण/Magnetic particle test
- (b) भेदक परीक्षण/Penetrant test
- (c) एक्स-रेपरीक्षण/X-ray test
- (d) पराश्रव्य परीक्षण/Ultrasonic test

60. पराश्रव्य वेल्डन के लिए, धातु की मोटाई प्रायः तक सीमित है।

For ultrasonic welding, the thickness of the metal is usually restricted to :

- (a) 3 मि.मी./mm
- (b) 8 मि.मी./mm
- (c) 12 मि.मी./mm
- (d) 15 मि.मी./mm

61. आर्क वेल्डन प्रक्रिया में, बेहतर आर्क स्थिरता से प्राप्त होती है।

In arc welding process, better arc stability is achieved with

- (a) प्रत्यावर्ती धारा/Alternating current
- (b) ऋजु ध्रुवणता की सीधी धारा/Direct current with straight polarity
- (c) उत्क्रम ध्रुवणता की सीधी धारा/Direct current with reverse polarity
- (d) आर्क स्थिरता प्रयोग की गई धारा से मुक्त है

Arc stability is independent of the nature of current employed

62. सोल्डरन में फ्लक्स के उपयोग का उद्देश्य के लिए है

Purpose of using flux in soldering is to :

- (a) सोल्डर धातु की तरलता को बढ़ाने के लिए/Increase the fluidity of solder metal
- (b) ऑक्साइड के निर्माण को रोकना/Prevent formation of oxides
- (c) सोल्डर के गलनांक को कम करना/Lower the melting point of solder
- (d) अधिक सोल्डर को धोना/Wash away the surplus solder

63. निम्नलिखित में से कौन-सा 'गैस ज्वाला संयोग' सबसे अधिक तापमान देता है?

Which among the following gas flame combinations provide the highest temperature?

- (a) ऑक्सी एसिटिलेन/Oxy-acetylene
- (b) ऑक्सी हाइड्रोजन/Oxy-hydrogen
- (c) ऑक्सी एलपीजी/Oxy-LPG
- (d) वायु एसिटिलेन/Air-acetylene

64. ऑक्सी एसिटिलेन प्रक्रिया में टॉर्च के टिप में उत्पन्न एक, पश्च ज्वालन, ज्वाला का छोटा विस्फोटके कारण है।
Backfire, a small explosion of flame occurring at the torch tip in oxy-acetylene process is due to :

- (a) गैस दाब का बहुत निम्न स्तर पर सेट करना/Gas pressure setting too low
- (b) नोजल का अतितापित होना/Nozzle overheated
- (c) कार्बन निक्षेप द्वारा नोजल द्वारा बंद हो जाना/Nozzle orifice blocked by carbon deposits
- (d) उपर्युक्त में से कोई भी/Any of the above

65. आइएस कोडिंग का उपयोग करते हुए एक इलेक्ट्रोड को ER 4334 में अभिहित किया जाता है। इलेक्ट्रोड में प्रयुक्त आवरण का प्रकार है।

An electrode is designated using IS coding as ER 4334. The type of covering used in the electrode is :

- (a) रूटाइल/Rutile
- (b) मूल/Basic
- (c) सेलुलोसी/Cellulosic
- (d) अम्लीय/Acidic

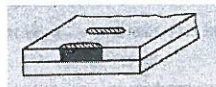
66. निम्नलिखित में से किस विनाशी परीक्षण विधि में वेल्ड के केंद्र लाइन से ~ 1.5 मि.मी. का आरा कर्तन किया जाता है, तदुपरांत उल्टी दिशा से हथौड़ा-प्रहार किया जाता है?

In which of the following destructive test methods is a saw cut ~ 1.5 mm made along the centre line of weld followed by hammer blow from reverse side :

- (a) अवच्छेद भंजन परीक्षण/Nick break test
- (b) मुक्त बंक परीक्षण/Free bend test
- (c) श्रान्ति परीक्षण/Fatigue test
- (d) संघट्ट परीक्षण/Impact test

67. नीचे दिया गया चित्र को चित्रित करता है।

The figure illustrated below represents :



- (a) प्लग वेल्ड/Plug weld
- (b) स्पॉट वेल्ड/Spot weld
- (c) लैप वेल्ड/Lap weld
- (d) प्रतिरोध वेल्ड/Resistance weld

68. संघानचय का पाश्चतापन के लिए किया जाता है।

Post heating of a weldment is done in order to :

- (a) वेल्ड में कठोर एवं भंगुर बिंदुओं के निर्माण से बचना
Prevent the formation of hard and brittle spots in the weld
- (b) वेल्ड में अवशिष्ट प्रतिबल मुक्त करने/Relieve residual stresses in the weld
- (c) (a) व (b) दोनों/Both (a) and (b)
- (d) संघानचय के दरार बनाने से बचने/Prevent cracking of the weldment

69. स्थायीकृत स्टेनलेस स्टील वेल्डन का संबंध से है।

Stabilised stainless steel welding refers to :

(a) संक्षारण को हटाने के लिए टाइटेनियम, जिर्कोनियम आदि जैसे तत्वों का प्रयोग करते हुए स्टेनलेस स्टील के वेल्डन को स्थायीकृत किया जाता है।

Welding of stainless steel stabilised using elements such as titanium, zirconium etc to eliminate corrosion

(b) स्थायी आर्क का प्रयोग करते हुए स्टेनलेस स्टील का वेल्डन।

Welding of stainless steel using a stable arc

(c) आवलन/विरूपण से बचने के लिए स्टेनलेस स्टील घटकों के वेल्डन को दृढ़ रूप से लगाया गया है।

Welding of stainless steel component rigidly fixed to prevent warping / distortion

(d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of the above

70. हाइड्रोजन भंगुरता है।

Hydrogen embrittlement is :

(a) संघानचय का बल एवं चर्मलता बढ़ाने के लिए ऊष्मा उपचार प्रक्रिया हाइड्रोजनकृत वातावरण में चलाया जाता है।

A heat treatment process carried out in a hydrogenated atmosphere to increase the strength and toughness of weldments

(b) घटकों के पृष्ठ में जीर्णन प्रतिरोध गुणधर्म प्रदान करने के लिए कठोर लेपन प्रचालन।

A hard facing operation to provide wear resistance properties to the surface of components

(c) वह प्रक्रिया जिससे, हाइड्रोजन का धातु में प्रवेश एवं परवर्ती विसरण के कारण धातुएं अधिक भंगुर एवं विभंग प्रवृत्त होती हैं।

A process by which metals become brittle and fracture prone due to the induction and subsequent diffusion of hydrogen into the metal

(d) वेल्डन के लिए ऊष्मा जनित करने के लिए हाइड्रोजन एवं ऑक्सीजन का उपयोग करते हुए एक गैस वेल्डन प्रक्रिया।

A gas welding process using hydrogen and oxygen to generate heat for welding

71. जीटीएडब्ल्यू प्रक्रिया में निम्नलिखित में से किस इलेक्ट्रोड का उपयोग करते हुए, विकिरण से बचने के लिए किस अतिरिक्त संरक्षा उपाय को अपनाना है?

While using which of the following electrodes in a GTAW process, additional safety measure against radiations needs to be addressed?

(a) थोरियायुक्त टंगस्टन इलेक्ट्रोड/Thoriated tungsten electrodes

(b) सिरीयायुक्त टंगस्टन इलेक्ट्रोड/Ceriated tungsten electrodes

(c) जिर्कोनियायुक्त टंगस्टन इलेक्ट्रोड/Zirconiated tungsten electrodes

(d) लैंथानयुक्त टंगस्टन इलेक्ट्रोड/Lanthanated tungsten electrodes

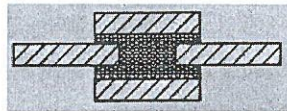
72. प्लाज़्मा आर्क वेल्डन प्रचालन के लिए प्लाज़्मा जेट टॉर्च में प्राप्त तापमान है।
The temperature obtained in a plasma jet torch employed for plasma arc welding operation is of the order of :
- (a) 26000°C (b) 3000°C
(c) 10000°C (d) 13000°C
73. यमल कार्बन आर्क वेल्डन का मतलब है।
Twin carbon arc welding refers to :
- (a) आर्क वेल्डन प्रक्रिया एकल इलेक्ट्रोड का उपयोग करते हुए स्थापित दो आर्क।
Arc welding process using two arcs established using a single electrode
- (b) आर्क वेल्डन प्रक्रिया जिसमें आर्क विशेष होल्डर के साथ दो कार्बन इलेक्ट्रोड से स्थापित एवं अनुरक्षित है।
Arc welding process in which arc is established and maintained using two carbon electrodes held with a special holder
- (c) एकल इलेक्ट्रोड का प्रयोग करते हुए दो जोड़ों का साथ-साथ वेल्डन
Two joints simultaneously welded using a single electrode
- (d) उपर्युक्त में से कोई नहीं/None of the above
74. निम्नलिखित में से कौन-सी वेल्डन प्रक्रिया लैंगम्यूर टॉर्च का प्रयोग करती है?
Which of the following welding process employs a Langmuir torch?
- (a) परमाण्वीय हाइड्रोजन वेल्डन/Atomic hydrogen welding
- (b) लेसर बीम वेल्डन/Laser beam welding
- (c) टंगस्टन अक्रिय गैस वेल्डन/Tungsten inert gas welding
- (d) इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डन/Electron beam welding
75. प्लाज़्मा आर्क वेल्डन प्रक्रिया में, प्लाज़्मा द्वारा जनित है।
In a plasma arc welding process, the plasma is generated by :
- (a) निम्न आवृत्ति एसी वोल्टता/Low frequency AC voltage
- (b) निम्न आवृत्ति एसी धारा/Low frequency AC current
- (c) उच्च आवृत्ति एसी वोल्टता/High frequency AC voltage
- (d) उच्च आवृत्ति एसी धारा/High frequency AC current
76. 150/- रुपए में 100 के संतरे खरीदे गए तथा प्रति संतरे को 2/-रुपए पर बेचा गया। यदि 200/-रुपए का मुनाफा मिला है, तो बेचे गए संतरों की संख्या कितनी है?
Oranges were purchased at the rate of 100 for Rs.150/- and sold at Rs.2/- per orange. If a profit of Rs.200/- was made, number of oranges sold is
- (a) 200 (b) 400
(c) 800 (d) 600

77. चतुर्भुज के कोण 3:2:3:4के अनुपात में हैं, तो सबसे बड़ा कोण है।
Angle of a quadrilateral are in the ratio 3:2:3:4, then the largest angle is
- (a) 60 (b) 120
(c) 180 (d) 90



78. लेसर बीम वेल्डन प्रक्रिया के संदर्भ में निम्नलिखित में से कौन-सी उक्ति सही नहीं है?
Which of the following statement is not true with reference to a laser beam welding process?
- (a) यह प्रक्रिया वेल्डन के एक स्रोत के रूप में प्रवर्धित प्रकाश ऊर्जा का उपयोग करती है।
The process uses amplified light energy as a source of welding
- (b) लेसर बीम का शक्ति घनत्व आर्क वेल्डन प्रक्रिया की तुलना में बहुत अधिक है।
The power density of laser beam is much higher compared to an arc welding process
- (c) प्रक्रिया एक निर्वात की अपेक्षा रखती है/The process essentially requires a vacuum
- (d) योग की ओर लेसर बीम का फोकस संभव है
Focusing of laser beam towards the joint is possible

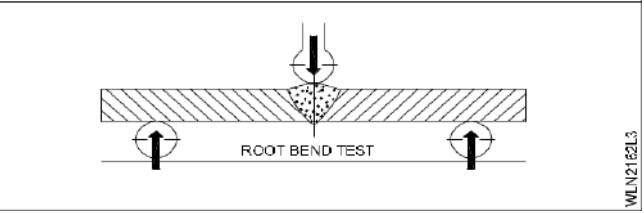
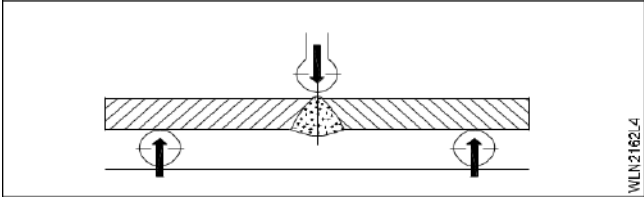
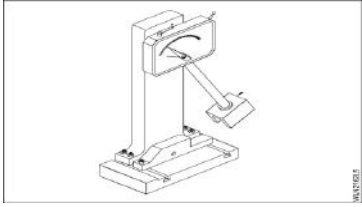
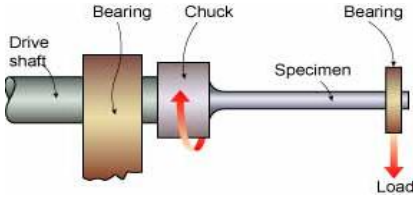
79. मृदु इस्पात पूरक छड़ में दिए गए तांबे के लेपन का उद्देश्य है।
The purpose of copper coating given on mild steel filler wire rods is to :
- (a) ऊष्मा अंतरण का चालन/Conduct the heat transfer
- (b) जोड़ का बल बढ़ाना/Increase the strength of the joint
- (c) दीर्घ भंडारण के दौरान मृदु इस्पात पूरक छड़ को जंग से बचाने के लिए
To avoid rusting of the mild steel filler rod during long storage
- (d) वायर को अच्छा रूप देने के लिए/To give good appearance to the wire

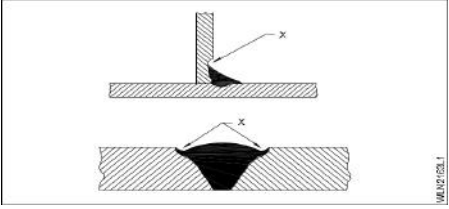
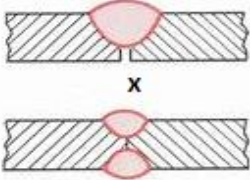
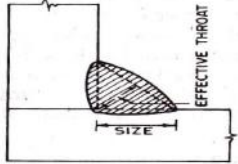
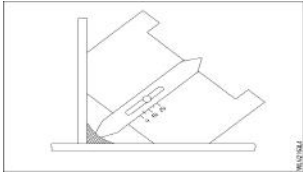
80. नीचे दिया चित्र चित्रित करता है।
The figure given below represents :

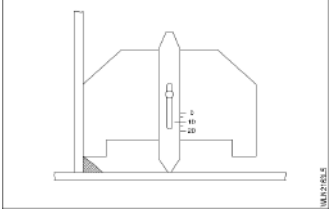
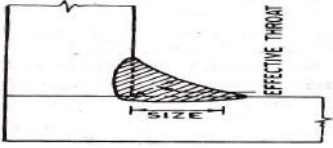


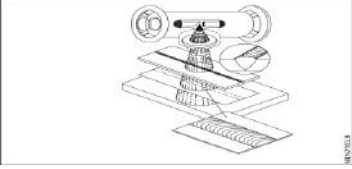
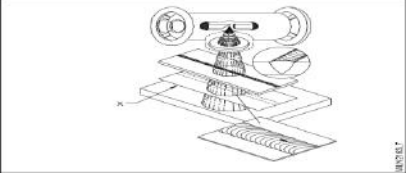

- (a) एकल स्ट्रैप जोड़/A single strap joint
- (b) एक द्वि स्ट्रैप जोड़/A double strap joint
- (c) एक लैप जोड़/A lap joint
- (d) एक द्वि लैप जोड़/A double lap joint

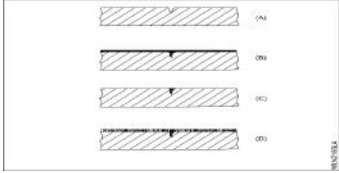
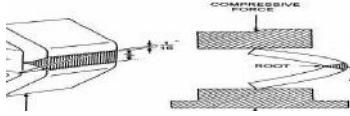
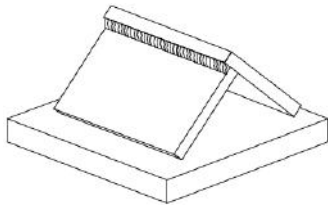
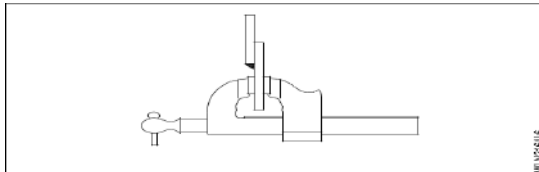
Name of ITI:			Govt. ITI Nathusari Chopta			
Name of Trade: Welder			Year: 1st Year			
Subject: Trade Theory						
Name of Instructor: Parhlad Sharma			Mobile No. 9416922311			
Lesson 1	Chaptor Name Inspection and Testing	Option A	Option B	Option C	Option D	ANS.
Ques. 1	<p>दिए गए चित्र में भाग "X" का नाम बताइये.....</p> 	किनारा जोड़.	स्कू	'सी' क्लैम्प	आधार प्लेट	C
Ques. 2	"NDT" का मतलब.....	विसुअल टैस्ट	विनाशकारी टैस्ट	सामान्य घनत्व टैस्ट	अविनाशकारी टैस्ट	D
Ques. 3	बिना वैल्ड मेटल को नष्ट किये इनमें से कौन-सा टैस्ट किया जा सकता है?	हैमर टैस्ट	विनाशकारी टैस्ट	सामान्य घनत्व टैस्ट	अविनाशकारी टैस्ट	D
Ques. 4	वैल्ड गुणवत्ता चेक करने के लिए क्या उपयुक्त है?	सामान्य ग्लास	वैल्डिंग ग्लास	चिपिंग स्क्रीन	मैग्नीफाइंग ग्लास	D
Ques. 5	वैल्ड विजुअल इंस्पेक्शन है (ऑखों से देखकर) में कितनी स्टेज होती हैं?	2	3	4	5	A
Ques. 6	वैल्डिंग में विजुअल इंस्पेक्शन क्या ढूँढने के लिए किया जाता है?	पावर सप्लाइ	वैल्डिंग की जगह	वैल्डिंग गुणवत्ता	वैल्डिंग समान	C
Ques. 7	<p>चित्र को पहचानिये</p> 	इनवर्टर	रैक्टिफायर	वैल्डिंग ट्रांसफार्मर	ELECTRODE OVEN	D
Ques. 8	वैल्डिंग में जिग और फिक्सचर का प्रयोग सुनिश्चित करता है—	सही अलाइनमेंट	फुट गैप बनाने के लिए	गलत अलाइनमेंट	वैल्ड बीड बनाए रखने	A
Ques. 9	इलेक्ट्रोड सुखाने के ऑवन का उद्देश्य	पावर सप्लाइ	ठंडा रखना	भण्डारण एवं सुखाना	वैल्ड मेटल का बचाव	C

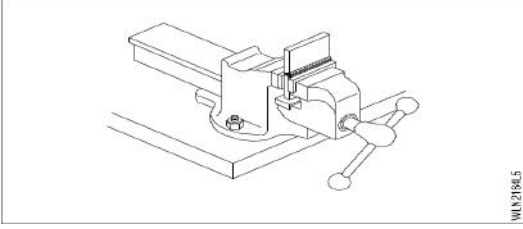
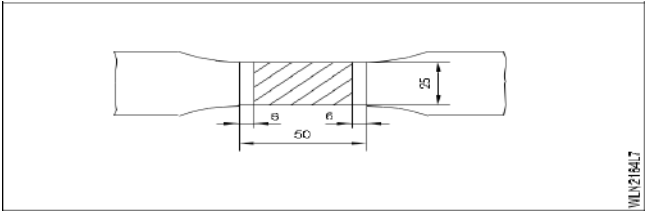
Ques. 1	<p>चित्र में दिखाए टैस्ट को पहचानिये.....</p>  <p>ROOT BEND TEST</p> <p>WLN2162L3</p>	टैन्साइल टैस्ट	इम्पैक्ट टैस्ट	रूट बैंड टैस्ट	फेस बैंड टैस्ट	C
Ques. 2	<p>चित्र में दिखाए टैस्ट को पहचानिये.....</p>  <p>WLN2162L4</p>	टैन्साइल टैस्ट	रूट बैंड टैस्ट	फी बैंड टैस्ट	फेस बैंड टैस्ट	D
Ques. 3	गाइडिड बैंड टैस्ट द्वारा किस प्रकार का जॉब टैस्ट किया जा सकता है?	बैट जोड	लैप जोड	टी जोड	कार्नर जोड	A
Ques. 4	IZOD एवं charpy टैस्टिंग मशीन से कौन सी मान्त्रिक गुण की टेस्टिंग होती है	फटीग टैस्ट	टैन्साइल टैस्ट	इम्पैक्ट टैस्ट	गाइडिड बैंड टैस्ट	C
Ques. 5	<p>चित्र में दर्शाए गए टैकिंग विधि का नाम बनाइये</p>  <p>WLN2162L5</p>	टैन्साइल टैस्ट	इम्पैक्ट टैस्ट	फटीग टैस्ट	गाइडिड बैंड टैस्ट	B
Ques. 6	किसी वस्तु पर अचानक लगे बल को कहते है	इम्पैक्ट टैस्ट	टैन्साइल टैस्ट	फी बैंड टैस्ट	गाइडिड बैंड टैस्ट	A
Ques. 7	चारपी परीक्षण को मापने के लिए आयोजित किया जाता है	खिचाव	भगुरता	कठोरता	तन्यता	D
Ques. 8	<p>चित्र में दर्शाए गए टैस्ट को पहचानिये.....</p>  <p>Drive shaft, Bearing, Chuck, Specimen, Bearing, Load</p>	फटीग टैस्ट	टैन्साइल टैस्ट	इम्पैक्ट टैस्ट	गाइडिड बैंड टैस्ट	A

Ques. 9	फटींग टैस्ट में वैल्विंग सैम्पल को रखा जाता है	जिग	वाइस	चेंक	फिक्सचर	C
Ques. 10	वैल्विंग के पश्चात वैल्व सतह पर कौन सा दोष होता है?	छिद्रयुक्त	स्लैग का जमना	सतह पर कैंक	फयूजन की गहराई	A
Ques. 1	चित्र में दर्शाए गए 'X' भाग का नाम बताइये..... 	कैंक	क्रियेटर	अंडर कट	ब्लो होल्स	C
Ques. 2	चित्र में दर्शाए गए 'X' भाग का नाम बताइये..... 	क्रियेटर	ओवर लैप	ब्लो होल	अधूरी पैनीट्रेशन	D
Ques. 3	वैल्व का आकार इनमें से किसके द्वारा किया जाता है?	स्केल	टैम्पलेट	स्लिप गेज	वर्नीयर कैलीपर	A
Ques. 4	चित्र में दर्शाए निशान को पहचानिये..... 	कनकेव	कानवेक्स	रीनफोर्समेंट	अधूरी पैनीट्रेशन	B
Ques. 5	चित्र में दिखाए मापने वाले स्थान को समझाइए 	ओवर लैप	उतलता	अवतलता	रीनफोर्समेंट	C

Ques. 6	चित्र में दिखाए मापने वाले स्थान को समझाइए 	फिलेट	कनवैक्स	कनकेव	रीनफोर्समेंट	A
Ques. 7	चित्र में दिखाए मापने वाले स्थान को समझाइए 	कनवैक्स	कनकेव	वैल्ड का साइज	रीनफोर्समेंट	B
Ques. 8	अविनाशकारी टैस्ट विधियों का वर्गीकरण कितने प्रकार से होता है?	2	3	4	5	B
Ques. 9	स्टैथीस्कोपिक टैस्ट का वर्गीकरण होता है	विनाशकारी टैस्ट	अर्द्धविनाशकारी टैस्ट	विशेष विनाशकारी टैस्ट	साधारण अविनाशकारी टैस्ट	D
Ques. 10	निम्न में से कौन अपसेट टैस्ट विशेष अविनाशकारी टैस्ट के अन्तर्गत आता है?	गामा टैस्ट	लीक या प्रेशर टैस्ट	विजुअल इन्स्पैक्शन टैस्ट	स्टैथीस्कोपिक टैस्ट	B
11	प्रेशर बेसल का टैस्ट होता है	लीक और प्रेशर टैस्ट द्वारा	वीजुअल इन्स्पैक्शन द्वारा	तरल पैनीट्रेशन द्वारा	मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट द्वारा	A
12	वीजुअल इन्स्पैक्शन के लाभ	रेडीयेशन का खतरा नहीं	अत्यधिक गुणवत्ता के लिए इस्तेमाल	आसान, तीव्र और सस्ता	अन्दरूनी एवं बाहरी दोष ढूढने में सक्षम	C
13	छुपे हुए दोष ढूढने के लिए निम्न टैस्ट का प्रयोग किया जाता है ?	X-रे टैस्ट	गामा रे टैस्ट	चुम्बकीय कण टैस्ट	तरल पैनीट्रेशन टैस्ट	B
14	गामा रे उत्पन्न होती है	इरीडियम द्वारा	टाइटैनियम द्वारा	टंग्सटन द्वारा	कोबाल्ट-60 द्वारा	D
15	निम्न में से कौन सा टैस्ट बिना बिजली सप्लाई के लिए किया जाता है	X-रे टैस्ट	गामा रे टैस्ट	अल्ट्रासोनिक टैस्ट	इलैक्ट्रो-मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट	C
16	पेनस्टोक पाइप तथा न्यूक्लियर वैस्सल का टैस्ट किया जाता है	गामा रे टैस्ट	रेडियोग्राफिक टैस्ट	विजुअल इन्स्पैक्शन टैस्ट	मैग्नेटिक कण टैस्ट	B

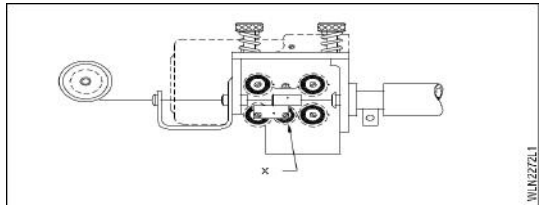
17	चित्र में दर्शाए टेस्ट को पहचानिये..... 	X-रे टैस्ट	गामा रे टैस्ट	रेडियोग्राफिक टैस्ट	मैग्नेटिक कण टैस्ट	A
18	चित्र में दर्शाए गए 'X' निशान का नाम बताइये..... 	X-रे फिल्म	स्पैसीमैन	X-रे ट्यूब	डायॉफ्राम	A
19	निम्न में से कौन सी रे, स्टील में X-रे ज्यादा पैनीट्रेट होती है	संज्ञात्मक किरणों	इन्फ्रारेड रे	गामा रे	अल्ट्रावायलेट रे	C
20	निम्न में से कौन टैस्ट वैल्ड मेटल में अनिखन्नता जांचने के लिए किया जाता है ?	X-रे टैस्ट	गामा रे टैस्ट	अल्ट्रासोनिक टैस्ट	स्टैथेस्कोपिक टैस्ट	C
21	फिल्म किस परीक्षण के लिए आवश्यक है ?	दृश्य निरीक्षण	रेडियोग्राफिक परीक्षण	तरल प्रवेश	चुम्बकीय कण परीक्षण	B
22	सरफेस तथा सबसरफेस की पहचान के लिए निम्न में से कौन सा टैस्ट किया जाता है?	वीजुअल इंसपेक्शन	रेडियोग्राफिक टैस्ट	लीक्विड पैनीट्रेशन टैस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट	D
23	मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट द्वारा निम्न में से कौन सा मेटल का टैस्ट किया जाता है?	अलौह धातु	लौह धातु	एल्यूमीनियम एलॉय	अलौह एलॉय	B
24	चित्र में दर्शाए टैस्ट का नाम बताइए 	अल्ट्रासोनिक टैस्ट	रेडियोग्राफिक टैस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट	तरल पैनीट्रेशन टैस्ट	C
25	प्लास्टिक, सैरामिक तथा शीशा टैस्ट किए जाते हैं	अल्ट्रासोनिक टैस्ट	रेडियोग्राफिक टैस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टैस्ट	तरल पैनीट्रेशन टैस्ट	D

26	चित्र में दर्शाए टेस्ट को पहचानिये..... 	अल्ट्रासोनिक टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	तरल पैनीट्रेशन टेस्ट	D
27	हाई फ्रीक्वेंसी ध्वनि तरंगों को टेस्ट करने के लिए निम्न में से कौन सा टेस्ट किया जाता है	अल्ट्रासोनिक टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	तरल पैनीट्रेशन टेस्ट	B
28	तरल पैनीट्रेशन टेस्ट का प्रयोग निम्न दोष जांचने के लिए होता है	स्पैटर	अंडर कट	स्लैग का जमा होना	सतह दोष	D
29	डाई पैनीट्रेशन द्वारा निम्न में से कौन सा दोष चैक किया जाता है?	कैक	केटर	अंडर कट	अधूरी पैनीट्रेशन	A
30	कौन सी परीक्षण दोषों का स्थायी रिकार्ड देगा?	X-रे परीक्षण	तन्वता परीक्षण	अल्ट्रासोनिक परीक्षण	चुम्बकीय कण परीक्षण	A
1	किस टेस्ट में वैल्ड जॉब नष्ट हो जाता है	विनाशकारी टेस्ट	अविनाशकारी टेस्ट	अर्द्धविनाशकारी टेस्ट	भूमि प्रवाह टेस्ट	A
2	विनाशकारी टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं ?	2	3	4	5	D
3	चित्र में दर्शाए टेस्ट का नाम बताइए 	टैन्साइल टेस्ट	फी बैंड टेस्ट	निक ब्रैक टेस्ट	गाइडिड बैंड टेस्ट	B
4	निक ब्रैक टेस्ट में आरी के कट की गहराई होती है	2-2.5 mm	1.5-2 mm	1-1.4 mm	2.5-3.0 mm	A
5	चित्र में दर्शाए टेस्ट को पहचानिये..... 	टैन्साइल टेस्ट	फी बैंड टेस्ट	वार के द्वारा फिलिट फ़ैक्चर टेस्ट	हैमर के द्वारा फिलिट फ़ैक्चर टेस्ट	D
6	चित्र में दर्शाए टेस्ट को पहचानिये..... 	टैन्साइल टेस्ट	फी बैंड टेस्ट	लैप ज्यांट पर फ़ैक्चर टेस्ट	बट ज्यांट पर फ़ैक्चर टेस्ट	C

7	<p>चित्र में दर्शाए टेस्ट को पहचानिये.....</p> 	टैन्साइल टेस्ट	फ्री बैंड टेस्ट	लेप ज्यांट पर फ़ैक्चर टेस्ट	बट ज्यांट पर फ़ैक्चर टेस्ट	D
8	<p>चित्र में दर्शाए टेस्ट-स्पैसीमैन को पहचानिये.....</p> 	टैन्साइल टेस्ट स्पैसीमैन	रूट बैंड टेस्ट स्पैसीमैन	फेस बैंड टेस्ट स्पैसीमैन	गाइडिड बैंड टेस्ट स्पैसीमैन	A
9	टैन्साइल स्ट्रेंथ तथा तन्यता जानने वाले टेस्ट को कहते हैं	फटीग टेस्ट	टैन्साइल टेस्ट	इम्पैक्ट टेस्ट	गाइडिड बैंड टेस्ट	C
10	टैन्साइल स्ट्रेंथ टेस्ट के लिए कितने सैम्पल तैयार किए जाते हैं	2	3	4	5	A
11	स्टील शीट, प्लेट तथा रोलड सैक्शन के लिए निम्न में से कौन सी लागत उपायुक्त है ?	मैटीरियल लागत	खर्च लागत	फ़ैब्रीकेशन लागत	तैयारी की लागत	D
12	वैल्डिंग तथा फिनिशिंग लागत को इनमें से क्या कहेंगे?	मैटीरियल लागत	खर्च लागत	फ़ैब्रीकेशन लागत	तैयारी की लागत	C
13	इलैक्ट्रोड और बिजली की खपत करने में निम्न में से कौन सी लागत होती है?	मैटीरियल लागत	खर्च लागत	फ़ैब्रीकेशन लागत	तैयारी की लागत	B
14	मैटीरियल हैंडलिंग, कटिंग तथा मशीनिंग करने में निम्न में से कौन सी लागत होती है?	वैल्डिंग लागत	सामग्री लागत	फ़ैब्रीकेशन लागत	तैयारी की लागत	C
15	वैल्डिंग के पश्चात् के कार्य में निम्न में से कौन सी लागत होती है?	वैल्डिंग लागत	फिनिशिंग लागत	फ़ैब्रीकेशन लागत	तैयारी की लागत	B
16	निम्न में से कौन सी लागत में से सुपरवाइज का खर्च, लाइटिंग, अवमूल्यन तथा कैपिटल का खर्च शामिल है	वैल्डिंग खर्च	फिनिशिंग खर्च	ओवर हैड खर्च	फ़ैब्रीकेशन खर्च	C
Chapter -GAS METAL ARC WELDING						
1	वैल्डिंग बर्न से बचाने के लिए कौन सा कपड़ा इस्तेमाल होता है.....	सूती	रबड़	चमड़ा	एसबैस्टोज	D
2	GMAW की प्रक्रिया में लौह धातु वैल्डिंग में शील्ड में कौन से n0 का ग्लास इस्तेमाल होता है	9	10	11	12	C

3	गैल्वेनाइज्ड मेटल की MIG वैल्विंग खतरनाक होती है क्योंकि इसमें से निम्न निकलता है	टिन आक्साइड	जिंक आक्साइड	लैड आक्साइड	कार्बन डाइआक्साइड	B
4	GMAW के लिए निम्न में से कौन सी जगह उपयुक्त है ?	गीली	अंधेरे वाली	खुली	नमी	C
5	निम्न से ऑक्सीजन की कितनी प्रतिशत चक्कर आना, बेहोशी या मृत्यु का कारण भी बन सकती है ?	21%	23%	18% से कम	21% से ज्यादा	A
6	निम्न में से कौन सुरक्षा नियम सभी कुछ व्यवस्थित करता है ?	फर्स्ट एड	इलैक्ट्रिकल सुरक्षा	मकैनिकल सुरक्षा	वैल्विंग वातावरण सुरक्षा	A
Chapter -REPAIRING AND MAINTENANCE						
1	सामान्य लेप चढ़ाने में, जंग विरोधी तथा घिसने से बचाव के लिए कौन सी क्रिया ही जाती है	पेंटिंग	वार्निशिंग	मैटलाइजिंग	पुट्टी कोटिंग	C
2	निम्न में कौन सी कोटिंग सजावटी, बचाव तथा फंक्शनल कार्य के लिए होती है?	पेंट कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	वार्निश कोटिंग	मैटालिक कोटिंग	A
3	मैटलाइजिंग कितने प्रकार की होती है ?	2	3	4	5	B
4	पेंट की अपेक्षा किसकी टिकाउ शक्ति अधिक है ?	क्लीनिंग	वार्निशिंग	प्लास्टिक कोटिंग	पाउडर कोटिंग	D
5	पाउडर कोटिंग के लिए कौन सा क्षेत्र आसानी से प्रयोग किया जा सकता है ?	घरेलू प्रयोजन	बड़े पैमाने पर उद्योगों	छोटे पैमाने पर उद्योगों	मध्यम पैमाने पर उद्योगों	C
6	WPS का मतलब क्या होता है?	Welding Parallel System	Welding Position System	Welding Practice System	Welding Procedure Specification	D
7	(BIS) Bureau of Indian Standard कौन से देश का स्टैण्डर्ड है	इंग्लैंड	अमेरिका	भारत	जापान	C
8	अमेरिकन वैल्विंग सोसाइटी कौन से देश को दर्शाती है ?	भारत	जापान	अमेरिका	जर्मनी	C
9	डिन कोड कौन से देश का है ?	भारत	जापान	अमेरिका	जर्मनी	D
10	वैल्विंग में PQR का मतलब है	Parent Quantity Record	Present Quality Reading	Procedure Qualified Record	Procedure Qualification Record	D
11	ISO का मतलब है	Indian sailors organisation	Indian Student organisation	Indian Security Organisation	International Organisation for standard isation	D
Chapter -REPAIRING AND MAINTENANCE						
1	नर्म धातु पर उच्च धातु की परत जड़ाने को कहते हैं	सरफेसिंग	स्पॉट फेसिंग	हार्ड फेसिंग	मैटल बढ़ाना	C
2	किसी सरफेस पर टफनेस, हार्डनेस, घिसावट, हीट तथा जंग की प्रतिरोधकता बढ़ाने की क्रिया को कहते हैं?	सरफेसिंग	स्पॉट फेसिंग	हार्ड फेसिंग	मैटल बढ़ाना	A
3	हार्ड फेसिंग के लिए मटीरियल के कितने गुण इस्तेमाल होते हैं?	2	3	4	6	D

4	हार्ड फेसिंग के द्वारा निम्न में से क्या प्राप्त किया जा सकता है ?	घिसावट कम करने के लिए	कैंक को रोकने के लिए	लुब्धिकेशन के लिए	विरूपण कम करने के लिए	A
5	हार्ड फेसिंग में कितने प्रकार के इलेक्ट्रोड इस्तेमाल होते हैं?	2	3	4	5	D
6	हार्ड फेसिंग इलेक्ट्रोड का डिजाइन निम्न के अनुसार किया जा सकता है	घिसावट	जंग	कठोरता	टफनेस	A
7	मून्युल इलेक्ट्रीड टाइप-A की हार्डनेस कितनी होती है ?	250-280	280-320	350-380	600-625	B
8	BHN का मतलब होता है	Brinell Heat Number	British Heat Number	Brinell Hardness Number	British Hardness Number	C
9	कौन सा इलेक्ट्रोड अधिक इनपुट तथा घिसावट रोधक के लिए इस्तेमाल किया जाता है?	स्टेनलैस स्टील	हाई कार्बन स्टील	मीडियम कार्बन स्टील	क्रोमियम तथा टंगस्टन	D
10	MMAW में हार्ड फेसिंग का प्रीहीट तापमान कितना होता है	75-90° C	95-150° C	160-200° C	175-210° C	C
11	निम्न में से कौन सा लाभ हार्ड फेसिंग का है ?	लेबर कोस्ट का बढ़ना	प्लांट का खाली समय अधिक होना	घिसने वाले पार्टस का जीवन काल कम	घिसे हुए पार्टस को रीकन्डीशन के पश्चात इस्तेमाल करना	D
12	वैल्डिंग जॉब से रैसीड्यूल स्ट्रेस को हटाने के लिए निम्न किया जाता है	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	स्ट्रेटनिंग	केस हार्डनिंग	D
13	वैल्डिंग के पश्चात पोस्ट हीटिंग करने का कारण होता है	कूलिंग दर को कम करना	कूलिंग दर को कन्ट्रोल करना	हीटिंग दर को कन्ट्रोल करना	हीटिंग दर को बढ़ाना	B
14	हीट इनपुट द्वारा कंट्रोल करके इनमें कौन सा दोष से बचाव किया जाता है ?	कैंक तथा स्पैटर	पोरोसिटी तथा कैंक	कैंक तथा डिस्टोर्शन	पोरोसिटी तथा डिस्टोर्शन	C
15	जंग का कारण होता है	गर्म करना	ठण्डा करना	आक्सीडाइजिंग	पोंछना	C
16	शाफ्ट तथा गीयर की सरफेसिंग की जाती है	क्लीनिंग के लिए	रिपेयरिंग के लिए	ग्राइंडिंग के लिए	मशीनिंग के लिए	B
Chapter - GAS METAL ARC WELDING						
1	इनमें से GMAW विधि का पैरामीटर कौन सा है?	लम्बी आर्क	CONSUMABLE ELECTRODE	शोर्ट आर्क	नमी वाली इलेक्ट्रोड	B
2	स्प्रे टाइप आर्क में 16 mm व्यास वाले इलेक्ट्रोड के लिए करंट सैटिंग क्या होती है?	200-350 amps	150-250 amps	350-500 amps	500-600 amps	A
3	0.8 mm की शार्ट सर्किट आर्क में एम्पीयर सैटिंग क्या होती है?	60-160 amps	100-175 amps	120-180 amps	180-220 amps	A
4	जोड़ के साथ-साथ आर्क चलने को क्या कहते हैं	ट्रांसफर	स्टिक आउट	आर्क लैंथ	आर्क स्पीड	D
5	MAG/MIG वैल्डिंग में आर्क स्पीड बढ़ने से कौन सा दोष उत्पन्न होता है?	कैंक	स्पैटर	पोरोसिटी	पैनीट्रेशन कम होना	D
6	MAG/MIG वैल्डिंग में आर्क स्पीड घटने से कौन सा दोष उत्पन्न होता है?	कैंक	अंडर कट	पिन होल्स	बड़ा वैल्ड पूल	D
7	कॉन्टेक्ट ट्यूब तथा इलेक्ट्रोड टिप के बीच की दूरी को कहते हैं	आर्क ब्लो	स्टिक आउट	लेग लैन्थ	थ्रोट थिकनेस	B


8	GMAW में कितने प्रकार के वायर के व्यास होते है?	3	4	5	6	D
9	चित्र में दर्शाए गए 'X' मार्क को पहचानिए .. 	गैस नोजल	वायर इलैक्ट्रोड	स्टिक आउट	औसत आर्क लैन्थ	B
10	GMAW शोर्ट सर्किट में कितनी स्टिक आउट होनी चाहिए ?	2-4 mm	4-6 mm	6-13 mm	14-16 mm	A
11	स्प्रे ट्रांसफर में कितना स्टिक आउट होना चाहिए?	7-10 mm	11-12 mm	13-25 mm	26-30 mm	A
12	नोजल पर किस अवस्था में स्पैटर जमा होते है ?	लांग स्टिक आउट	शार्ट स्टिक आउट	अधिक लम्बा स्टिक आउट	अधिक छोटा स्टिक आउट	D
Chapter -GAS METAL ARC WELDING						
1	माइल्ड स्टील डिप ट्रांसफर GMAW विधि में 0.8 mm व्यास के इलैक्ट्रोड के लिए वोल्टेज तथा करंट कितना होता है	16-22 v 80-100A	17-22 v 100-225 A	24-28 v 150-265 A	24-32 v 275-500A	A
2	माइल्ड स्टील डिप ट्रांसफर GMAW विधि में 0.8 mm व्यास के इलैक्ट्रोड के लिए करंट तथा वोल्टेज कितना होता है	80-100A 16-22 v	100-225 A 17-22 v	150-265 A 24-28 v	275-500A 24-32 v	A
3	माइल्ड स्टील डिप ट्रांसफर GMAW विधि में 1.2 mm व्यास के इलैक्ट्रोड के लिए करंट तथा वोल्टेज कितना होता है	80-90A 15-16 v	100-210 A 17-22 v	250-240 A 17-22 v	240-300A 18-22 v	B
4	GMAW विधि में ER70 S-6 फिल्लर वायर अधिकतर इस्तेमाल होती है	माइल्ड स्टील फ़ैब्रीकेशन	कार्बन स्टील फ़ैब्रीकेशन	सिलिकॉन स्टील फ़ैब्रीकेशन	स्टैनलेस स्टील फ़ैब्रीकेशन	C
5	GMAW में इलैक्ट्रोड का व्यास तथा करंट सैटिंग निर्धारित करते है	आर्क लैन्थ	गैस	गैस शील्डिंग	मैटल ट्रांसफर	D
6	AWS के अनुसार GMAW में E70 S-2 'E' का मतलब होता है	एनर्जी	एलीमेन्ट	इलैक्ट्रोड	इलैक्ट्रीसिटी	D
7	AWS के अनुसार 70 S-2 की GMAW विधि में 'S' का मतलब	स्टील रोड	सिलवर रोड	सिलिकॉन रोड	सोलिड वायर रोड	D
8	AWS के अनुसार 70 S-2 की GMAW विधि में 70 का मतलब	मैटल स्ट्रैन्थ	टैनसाइल स्ट्रैन्थ	इम्पैक्ट स्ट्रैन्थ	कम्प्रैसिव स्ट्रैन्थ	B
9	FCAW इलैक्ट्रोड होता है	सोलिड इलैक्ट्रोड	टयूबलर इलैक्ट्रोड	कोटिड इलैक्ट्रोड	नार्न-मैटल इलैक्ट्रोड	B
10	FCAW इलैक्ट्रोड होता है	फिलेट कोर आर्क वैल्डिंग	फर्स्ट क्लास आर्क वैल्डिंग	फलक्स कोर आर्क वैल्डिंग	फलक्स कवर्ड आर्क वैल्डिंग	C
11	AWS के अनुसार 70 S-2 की GMAW विधि में 2 का मतलब होता है	तन्यता ताकत	फिजिकल स्ट्रैन्थ	कम्प्रैसिव स्ट्रैन्थ	रासायनिक सरंचना	C
12	वायर इलैक्ट्रोड के चुनाव करते समय निम्न में से कौन सा कथन सही है?	वैल्ड मैटल की जोड़ पोजीशन	वैल्ड मैटल भौतिक गुणों	वैल्ड मैटल के रासायनिक गुणों	वैल्ड मैटल के मैकेनिकल गुण	B
Chapter- Laser Beam and Electron Beam						

1	<p>चित्र में दर्शाई वैल्विंग का नाम बताइये</p>	लेजर बीम वैल्विंग	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग	इलैक्ट्रो स्लैग वैल्विंग	ऑटोमैटिक हाइड्रोजन वैल्विंग	A
2	<p>लेजर कितने प्रकार की होती है ?</p>	2	3	4	5	A
3	<p>चित्र में दर्शाए पार्ट 'X' का नाम बताइये</p>	रुबी रॉड	फलैश लैम्प	फोकसिंग लेंस	रिफ्लैक्टिंग मिरर	A
4	<p>लेजर बीम वैल्विंग निम्न में प्रयोग होती है</p>	जहाजों	हवाई जहाज	रेलवे	बॉडी बिल्डिंग	B
5	<p>कौन सी वैल्विंग में इलैक्ट्रोड तथा फिल्लर रॉड की आवश्यकता नहीं होती ?</p>	इलैक्ट्रो गैस वैल्विंग	लेजर बीम वैल्विंग	सबमर्ज्ड आर्क वैल्विंग	ऑटोमैटिक हाइड्रोजन वैल्विंग	B
6	<p>संवेदनशील मैटीरियल को वैल्व किया जा सकता है</p>	इलैक्ट्रो गैस वैल्विंग द्वारा	इलैक्ट्रो स्लैग वैल्विंग द्वारा	लेजर बीम वैल्विंग द्वारा	इलैक्ट्रो बीम वैल्विंग द्वारा	D
7	<p>कौन सा गैस लेसर उद्योगों में प्रयोग किया जाता है ?</p>	CO2	नियोन	आर्गन	हीलियम	B
8	<p>वैल्विंग, ब्रेजिंग, सोल्डिंग, कटिंग और ड्रिलिंग में कौन सी वैल्विंग विधि विभिन्न कियामों के लिए प्रयुक्त होती है ?</p>	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग	लेजर बीम वैल्विंग	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग	सबमर्ज्ड आर्क वैल्विंग	B
9	<p>लेजर बीम वैल्विंग के लिए निम्न में से कौन सा लाभ होता है?</p>	अधिक इनवैस्टमेंट	निपुण कियामं	आपरेशन का अधिक खर्च	संकीर्ण ताप प्रभावित क्षेत्र	B
10	<p>कौन सी वैल्विंग विधि द्वारा महंगी धातुएं जैसे टाइटेनियम, मालीब्डेनम और टंगस्टन वैल्व किए जाते हैं?</p>	लेजर बीम	इलैक्ट्रॉन बीम	रजिस्ट्रैस वैल्विंग	सबमर्ज्ड आर्क वैल्विंग	B
11	<p>किस वैल्विंग विधि में शील्डिंग गैस की आवश्यकता नहीं होती ?</p>	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग	मैनुअल मेटल आर्क वैल्विंग	गैस टंगस्टन ओर्क वैल्विंग	B

12	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग में जरूरी इलैक्ट्रॉन बीम उत्पन्न नियंत्रित तथा बढ़ाई जाती है	वातावरण में	इलैक्ट्रॉन में	वैक्यूम पम्प	वैक्यूम चैम्बर	C
13	इलैक्ट्रॉनबीम वैल्विंग में इलैक्ट्रॉन की गति क्या होती है ?	40000-190000 kms/second	45000-192000 kms/second	48000-190000 kms/second	48000-192000 kms/second	C
14	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग के टंग्सटन फिलामेंट यूनिट के इलैक्ट्रॉन को वैक्यूम चैम्बर में किस तापमान पर गर्म किया जाता है?	1000° C	2000° C	3000° C	4000° C	B
15	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग में हाई स्पीड इलैक्ट्रॉन बीम को वैल्व स्पॉट	आप्टिकल लेंस	इनर्ट गैस लेंस	मैग्नीफाइंग लेंस	इलैक्ट्रोमैग्नेटिक लेंस	A
16	कौन सी वैल्विंग विधि में वैक्यूम वातावरण की आवश्यकता होती है?	अल्ट्रासोनिक वैल्विंग	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग	लेजर बीम वैल्विंग	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग	D
17	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग में कौन सी उर्जा हीट उर्जा में परिवर्तित होती है?	प्रकाश उर्जा	ध्वनि उर्जा	गतिज उर्जा	पोटेंशियल उर्जा	A
18	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्विंग में तीव्र गति इलैक्ट्रॉन निम्न पर फोकस होते हैं	फिलामेंट	वर्कपीस	फोकस क्वायल	वैक्यूम चैम्बर	C
Chapter- Heat treatment						
1	वैल्विंग से पहले तथा पश्चात जोड़ को एक निश्चित तापमान पर गर्म करने को कहते हैं	एनीयलिंग	हार्डनिंग	प्रीहीटिंग	नार्मलाइजिंग	D
2	लो-जिंक ब्रास का प्रीहीटिंग तापमान होता है	90-175° C	150-200° C	200-260° C	260-370° C	A
3	प्रीहीटिंग के कितने प्रकार होते हैं?	2	3	4	5	B
4	प्रीहीटिंग का उद्देश्य निम्न को बचाना होता है	छिद्रलता	स्पैटर	अंडर कट	कॉक	D
5	प्रीहीटिंग तापमान को किसके द्वारा जांच किया जाता है	एमीटर	वोल्टमीटर	थर्मामीटर	तापमान दर्शाने वाला केंआन	D
6	प्रीहित का चैक किया जाता है	जोड़ से 2" दूर	जोड़ से 3" दूर	जोड़ से 6" दूर	जोड़ से 12" दूर	A
7	यदि जॉब का प्रीहित किया जाने वाला क्षेत्र अधिक हो तो, यह किया जाता है	लोकल प्रीहीटिंग	अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	प्रीहीट फरनेस	आक्सी-एसीटिलीन से गर्म करना	A
8	प्रीहीटिंग एवं पोस्ट हीटिंग इनमें किसकी वैल्विंग में आवश्यक होता है	कास्ट-आयरन	जर्मन सिल्वर	स्टैनलेस स्टील	हाई स्पीड स्टील	A
9	पोस्ट हीटिंग का मतलब पार्ट को तुरन्त गरम करना	वैल्विंग के पश्चात	वैल्विंग के तुरन्त पश्चात	वैल्विंग से पहले	वैल्विंग के दौरान	A
10	कुछ वैल्विंग जॉब की पोस्ट हीटिंग का क्या उद्देश्य होता है ?	टफनेस को कम करने के लिए	टफनेस को बढ़ाना	हार्डनेस तथा ब्रिटलनेस को घटाना	हार्डनेस तथा ब्रिटलनेस को बढ़ाना	C
11	प्लेन कार्बन स्टील का पोस्ट हीटिंग तापमान होता है	75-90° C	100-300° C	300-350° C	400-450° C	C
12	वैल्विंग जॉब से रैसीड्यूअल स्ट्रेस को हटाने के लिए किया जाता है	हार्डनिंग	नार्मलाइजिंग	स्ट्रेटिंग	केस-हार्डनिंग	D

13	वैल्डिंग के पश्चात पोस्ट हीटिंग का उद्देश्य होता है	कूलिंग की दर को कम करना	कूलिंग की दर को कंट्रोल करना	हीटिंग की दर को कंट्रोल करना	हीटिंग की दर को बढ़ाना	B
14	हीट इनपुट विधि द्वारा किस दोष को दूर किया जाता है?	कैंक तथा स्पैटर	पोरोसिटी तथा दरार	दरार तथा विरूपण	पोरोसिटी तथा विरूपण	C
Chapter- Submerged Arc Welding						
1	सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग होती है	एक आर्क वैल्डिंग विधि	एक गैस वैल्डिंग विधि	एक फोर्ज वैल्डिंग विधि	एक थर्मिट वैल्डिंग विधि	A
2	किस आर्क वैल्डिंग विधि में आर्क नहीं दिखाई देती ?	SAW	GTAW	GMAW	SMAW	A
3	किस वैल्डिंग विधि में फ्लक्स दानेदार रूप में इस्तेमाल होता है ?	SAW	गैस वैल्डिंग	थर्मिट वैल्डिंग	डीसी आर्क वैल्डिंग	A
4	SAW का मतलब होता है	सबमर्ज्ड आर्क कटिंग	सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग	शील्ड्ड मेटल आर्क वैल्डिंग	शील्ड्ड आर्गन आर्क वैल्डिंग	B
5	SAW वैल्डिंग में फ्लक्स किस रूप में होता है	गैस	पेस्ट	दानेदार	कोर वायर	C
6	SAW विधि में 25 mm से अधिक मोटाई की प्लेट की किनारों की तैयारी होती है	सिंगल 'J'	सिंगल 'V'	डबल 'V'	सिंगल बेवल	C
7	SAW विधि कितने प्रकार की होती है?	2	3	4	5	A
8	सैमी ऑटोमैटिक विधि में आपरेटर द्वारा कौन सी क्रिया नियन्त्रित होती है ?	आर्क लैथ	फ्लक्स फीडिंग	ट्रेवल स्पीड	इलेक्ट्रोड फीड	C
9	सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग में वायर साइज होता है	2-8 mm	10-12 mm	13-14 mm	15-17 mm	A
10	SAW में आर्क शुरू करने के लिए स्टील वूल का साइज क्या होता है?	5 mm	10 mm	15 mm	18 mm	A
11	SAW विधि में 'RUN ON' तथा 'RUN OFF' टूकड़ों का इस्तेमाल शुरू और अंतिम में किस दोष में बचने के लिए होता है ?	कैंक	पोरोसिटी	अंडर कट	कंटर का बनना	D
Chapter- Electrone Beam Welding						
1	EBM वैल्डिंग मशीन में सभी यंत्र निम्न के द्वारा चलते हैं	रैक्टिफायर	जनरेटर	एसी मोटर	डीसी मोटर	D
2	EBM मशीन में करंट होता है	मिली एम्पीयर में	मिनी एम्पीयर में	मेजर एम्पीयर में	मीडियम एम्पीयर में	A
3	EBM मशीन में गहरी पैनीट्रेशन प्राप्त की जा सकती है	तीसरे पास में	अधिक पास में	सिंगल पास में	दोहरे पास में	C
4	EBM में कौन सी क्रिया होती है	फोर्जिंग तथा कास्टिंग की हैवी मेटलस वैल्डिंग	मोटे सिलैन्ड्रीकल सैक्शन की वैल्डिंग बिना एज तैयारी के	मोटे स्टील सैक्शन की वर्टीकल पोजीशन में सिंगल पास में वैल्डिंग	पतली जॉब को दूसरी विधियों से वेल्ड करना ज्यादा कठिन होता है	D
5	इलेक्ट्रॉन बीम विधि में कौन सा कथन नहीं है ?	मेटल जमने की दर अधिक होना	वैल्डिंग वैक्यूम में होती है	नंगी इलेक्ट्रोड वायर इस्तेमाल होती है	वैल्डिंग सभी स्थितियों में की जा सकती है	A

6	पतली मेटल को वैल्ड करने के लिए निम्न में से कौन सी विधि दूसरी विधियांक की अपेक्षा प्रयोग होती है?	इलैक्ट्रो स्लैंग वैल्डिंग	इलैक्ट्रॉन बीम वैल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वैल्डिंग	फ्रिक्शन वैल्डिंग विधि	B
Chapter - Thermit Welding						
1	किस वैल्डिंग में पाउडर मैग्नीशियम या एल्यूमीनियम तथा बेरीयम पैरोक्साइड का मिश्रण इस्तेमाल होता है	स्पॉट वैल्डिंग	सीम वैल्डिंग	थर्मिट वैल्डिंग	प्राजेक्शन वैल्डिंग	C
2	थर्मिट वैल्डिंग में मुक्त हुई ताप का तापमान कितना होता है	2760° C	2660° C	2560° C	2460° C	A
3	थर्मिट वैल्डिंग कितने प्रकार की होती है	1	2	3	4	B
4	थर्मिट वैल्डिंग एक प्रकार की होती है	फोर्ज वैल्डिंग	फयुजन वैल्डिंग	फ्रिक्शन वैल्डिंग	रजिस्ट्रैस वैल्डिंग	B
5	थर्मिट वैल्डिंग में एल्यूमीनियम तथा आयरन ऑक्साइड के मिश्रण का अनुपात होता है	1:1	1:3	3:1	5:8	B
6	थर्मिट वैल्डिंग में थर्मिट मिश्रण होता है	आयरन आक्साइड तथा चारकोल	एल्यूमीनियम तथा चारकोल	एल्यूमीनियम तथा आयरन ऑक्साइड	एल्यूमीनियम तथा सिलिकॉन कार्बाइड	C
7	थर्मिट वैल्डिंग का तापमान होता है	1500° C	2200° C	2760° C	3500° C	C
8	रेल वैल्डिंग मुख्यतः होती है.....	स्पॉट	सीम	थर्मिट	TIG वैल्डिंग	C
9	थर्मिट क्रिया का रियक्शन टाइम क्या होता है?	4-6 सैकिण्ड	7-10 सैकिण्ड	14-20 सैकिण्ड	25-30 सैकिण्ड	A
10	थर्मिट मिश्रण का इग्नीशन होता है.....	स्पार्क लाईटर से	माचिस से	मैग्नीशियम रिबन से	ऑक्सी एसीटिलीन फ्लैम से	C
Chapter - GMAW						
1	MIG@MAG वैल्डिंग में वायर इलैक्ट्रोड की स्पीड को इनमें से नियंत्रित किसके द्वारा किया जाता है.....	MIG टॉर्च	कॉंटेक्ट टिप	स्टील लाइनर्स	वायर फिडर्स	D
2	MIG@MAG वैल्डिंग में गैस फ्लो को किसके द्वारा कंट्रोल किया जाता है.....	नीडल वाल्व	सोनेनॉयड वाल्व	नॉन-रिर्टन वाल्व	प्रेषर कंट्रोल वाल्व	D
3	स्टील तथा अन्य हैंड वायर को फीड करने के लिए निम्न में से कौन सा रोलर इस्तेमाल किया जाता है ?	रोलर	नर्लड रोलर	नर्लड रोलर	यूब्ड रोलर	D
4	एलुमिनियम तथा अनय नरम वायर को फीड करने के लिए निम्न में से कौन सा इस्तेमाल किया जाता है ?	रोलर	नर्लड रोलर	नर्लड रोलर	यूब्ड रोलर	A
5	वायर फीड नियंत्रण में , वायर फीड की स्टैन्डर्ड रेंज होती है.....	1.25 m @ min	1.30 m@ min	1.35 m@ min	1.40 m@ min	B
6	फ्लैट पोर्जिषन में M.S. पर फिलेट वैल्ड ज-ज्यांट के लिए वायर फीड की स्टैन्डर्ड रेंज क्या है.....	1-2 m/min	3-5 m/min	6-7 m/min	8-9 m/min	B
7	फैल्ट पोर्जिषन में माइल्ड स्टील पर फिलेट वैल्ड टी-ज्यांट में गैस का फ्लो होता है....	2-4 m/min	5-10 m/min	12-25 m/min	15-16 m/min	A
8	कौन से जोड. में विरूपण अलाउंस की आवश्यकता नहीं होती ?	टी-जोड.	लैप-जोड.	बट-जोड.	कॉर्नर-जोड.	C

9	पावर सप्लाय तथा वोल्टेज गन के बीच में महत्वपूर्ण लिंक क्या है ?	नोजल	अर्थ क्लैप	वायर फीड यूनिट	इलेक्ट्रोड होल्डर	C
10	GMAW में वायर फीड सिस्टम हो सकता है.....	AC	DC	AC OR DC	जनरेटर	B
11	निम्न में से कौन सा यंत्र रेगुलेटर से गैस की अनुमति देता है ?	स्पॉट टाइमर	वायर फीडर	पज्ज स्विच	स्विच मोड	A
12	GMAW में धातु स्थानांतरण निर्भर करता है.....	आर्क वोल्टेज	जोड. का प्रकार	पोजीशन का प्रकार	जोड. की तैयारी	A
13	GMAW विधि में धातु स्थानांतरण के समय मैटल बूंदे उत्पन्न होती है.....	स्प्रे ट्रांसफर	फ्यूज्ड ट्रांसफर	ग्लोब्यूलर ट्रांसफर	शॉर्ट सर्किट ट्रांसफर	A
14	GMAW में स्प्रे ट्रांसफर करंट घनत्व होता है.....	LOW	HIGH	NORMAL	VERY LOW	C
15	GMAW विधि में वोल्टेज गैस के स्प्रे ट्रांसफर का अच्छा माध्यम है...	CO2	ऑर्गन	हीलियम	नाइट्रोजन	A
16	मैटल स्प्रे ट्रांसफर का मुख्य लाम इनमें से कौन सा है ?	फ्यूजन की कमी	स्पैटर की अधिकता	ज्मने की दर अधिक होना	वैल्ड का सही न दिखना	C
17	GMAW में कौन सा ट्रांसफर विधि में बड़ी बूंदे उत्पन्न होती है ?	डिप ट्रांसफर	स्प्रे ट्रांसफर	पल्सड. ट्रांसफर	ग्लोब्यूलर ट्रांसफर	C
18	GMAW में ग्लोब्यूलर ट्रांसफर में वोल्टेज वोल्टेज क्या होती है.....	10-15 V	15-20V	23-27 V	30 V	C
19	GMAW ग्लोब्यूलर ट्रांसफर विधि में स्पैटर उत्पन्न होते है.....	कम	अधिक	नॉर्मल	अत्याधिक	B
20	GMAW में कौन सी वोल्टेज गैस अच्छे ट्रांसफर के लिए इस्तेमाल होती है ?	CO2	ऑर्गन	हीलियम	नाइट्रोजन	B
21	GMAW में डीप ट्रांसफर वोल्टेज होती है.....	10-15 V	16-22 V	23-32 V	28-30 V	B
22	पतली धातु में कौन सी मैटल ट्रांसफर विधि होती है ?	डिप ट्रांसफर	स्प्रे ट्रांसफर	पल्सड. ट्रांसफर	ग्लोब्यूलर ट्रांसफर	A
Chapter - FCAW						
23	किस वोल्टेज विधि में लगातार कन्स्यूम(इस्तेमाल) होने वाली इलेक्ट्रोड होती है?	स्पॉट	फोर्ज	FCAW	फ्लैश बट	C
24	चित्र में दिखाए 'ग' को पहचानिए.... 	नोजल	वैल्ड मैटल	कॉन्टैक्ट	स्लैग कवरिंग	A
25	बड़ी बूंद ट्रांसफर तथा छोटी बूंद ट्रांसफर इनमें से किस विधि में होती है.....	SPOT	SEAM	GMAW	FCAW	C

26	FCAW में कौन सा मेटल ट्रांसफर नहीं होता जो कि सोलिड वायर GMAW में होता है...	लार्ज ट्रांसफर	बूंदे ट्रांसफर	छोटा ट्रांसफर	स्थिर डिप ट्रांसफर	D
27	आर्क निरंतरता का गुण कौन सी षील्डिंग गैस में बहुत अच्छा होता है.....	CO ₂	ऑर्गन	हीलियम	नाइट्रोजन	B
28	GMAW में धातु जमने की क्षमता कितने प्रतिशत होती है?	60%-65	70%-78%	82%-90%	93%-97%	C
29	FCAW में धातु जमने की क्षमता कितने प्रतिशत होती है?	60%-65%	70%-75%	80%-86%	90%-98%	C
30	CO ₂ षील्डिंग मेटल आर्क वैल्विंग में सिंगल 'v' बट जोड़ के समय गूब प्रंगल कितना होना चाहिए ?	25-30	40-45	55-60	65-70	B
31	वर्टीकल प्लेट में अच्छा फ्यूजन के लिए किनारे कैसे तैयार करने चाहिए?	SINGLE V	SINGLE J	SINGLE U	DOUBLE V	D
32	10 mm मोटी प्लेट की मैनुअल आर्क वैल्विंग के लिए किनारे की तैयारी किस प्रकार की करनी चाहिए ?	SINGLE V	SINGLE J	SINGLE U	DOUBLE V	A
33	25 mm प्लेट की मैनुअल CO ₂ डिप की ट्रांसफर वैल्विंग के लिए किनारे की तैयारी किस प्रकार की होनी चाहिए?	SINGLE U	DOUBLE J	DOUBLE U	DOUBLE V	C
34	GMAW में कितने प्रकार के षील्डिंग गैस इस्तेमाल होती है.....	2	3	4	5	D
35	GMAW में नॉन-फ़ैरस मेटल की वैल्विंग में कौन सी गैस इस्तेमाल होती है ?	CO ₂	NEON	NITROGEN	HELIUM	D
36	ms के लिए कौन सी गैस इस्तेमाल होती है ?	CO ₂	NEON	NITROGEN	HELIUM	A
37	गैस हीटर का प्रयोग करने का उद्देश्य ?	गैस की गति को बढ़ाने के लिए	गैस में अप्रुद्धि हटाने के लिए	गैस की अक्रिय गुण में सुधार के लिए	रेगुलेटर में मोयस्चर जमने को बचाने के लिए	D
38	CO ₂ सिलेंडर का रंग होता है.....	RED	GREEN GREY	YELLOW	BLUE	B
Chapter - PLASMA WELDING/CUTTING						
1	प्लाज्मा आर्क कटिंग एक तरह की विधि होती है ?	इलेक्ट्रिक विधि	भौतिक विधि	रसायन विधि	थर्मल कटिंग विधि	A
2	प्लाज्मा आर्क कटिंग में पायलट की शुरुआत की जाती है ?	प्लाज्मा जेट	सुपैस्सर	लिमिटिंग रजिस्टर	हाई फ्रिक्वेंसी यूनिट	D
3	प्लाज्मा आर्क कटिंग निम्न काटने के लिए उपयुक्त होती है?	मैटल्स केवल	लौह धातु के लिए	अलौह धातु के लिए	लौह तथा अलौह धातु	D
4	प्लाज्मा आर्क कटिंग में उच्चतम तापमान होता है?	8,000 C	10,000 C	15,000 C	20,000 C	D
5	प्लाज्मा आर्क कटिंग में पोलैरिटी होती है ?	DCEN	DCEP	ACEN	ACEP	B
6	प्लाज्मा आर्क कटिंग में नोजल का मैटीरियल होता है?	कॉपर	प्लेटिनम	ज़िरकोनियम	स्टेनलैस –रटील	A
7	प्लाज्मा आर्क कटिंग में नॉन कस्यूमेबल इलेक्ट्रोड का मैटीरियल कम्प्रेड एअर के अतिरिक्त होता है ?	1PERCENT THORIATED	2 PERCENT THORIATED	6 PERCENT THORIATED	10 PERCENT THORIATED	C
8	प्लाज्मा आर्क कटिंग स्ट्रीम की गति से होती है ?	500m/sec	600 M/SEC	700 M/SEC	800 m/sec	B

9	प्लाज्मा आर्क कटिंग में पॉयलट आर्क इलेक्ट्रोड तथा निम्न के बीच बनती है.....	हवा	आर्गन	नोजल	हीलियम	C
10	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग विधि में हाई करंट होता है?	मोनो प्लाज्मा	माइक्रो प्लाज्मा	मैक्रो प्लाज्मा	मीडियम करंट	A
11	स्टेनलैस स्टील और निकल की प्लाज्मा आर्क वैल्विंग के लिए कौन सी शील्डिंग गैस की आवश्यकता होती है?	आर्गन	आर्गन Co2	आर्गन नाइट्रोजन	आर्गन हड्रोजन	B
12	टाइटेनियम और जिरकोनियम की प्लाज्मा वैल्विंग के लिए कौन सी शील्डिंग गैस की आवश्यकता होती है?	आर्गन	कम्प्रैशड एअर	आर्गन नाइट्रोजन	आर्गन हड्रोजन	C
13	1 INCH उसे कम मोटाई की प्लेट को प्लाज्मा आर्क वैल्विंग द्वारा किस विधि से वैल्व किया जाता है?	कंट्रोल सर्किट	मैल्ट इन विधि	की होल विधि	माइक्रो प्लाज्मा	A
14	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग की माइक्रो प्लाज्मा विधि की करंट रेटिंग क्या होती है?	01 -15A	15-400A	100से अधिक	100 से कम	A
15	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग की HIGH प्लाज्मा विधि की करंट रेटिंग क्या होती है?	01 -15A	15-400A	100से अधिक	100 से कम	C
16	प्लाज्मा आर्क वैल्विंग की मीडियम करंट विधि की करंट रेंज क्या होती है?	01 -15A	15-400A	100से अधिक	100 से कम	B
17	पाईप से पाईप या ट्यूब वैल्विंग उपयुक्त है?	GTAW- गैस	GTAW- आर्क	GTAW-Co2	GTAW-TIG	B
18	वैल्व करंट का उच्चतम स्तर पर पहुँचना कहलाता है?	पल्सिस प्रतिदिन	पल्सिस प्रति घंटा	पल्सिस प्रति मिनट	पल्सिस प्रति सेकण्ड	D
19	पृष्ठ करंट होना चाहिए.....	रुक रुक कर आरम्भ होने वाला	पीक करंट के समान	आर्क को बनाये रखने के लिए	पीक करंट से अधिक	C
Chapter - GAS TUNGSTEN ARC WELDING						
1	आर्गन सिलैण्डर की पहचान किस रंग से की जाती है.....	लाल	काला	पहरा	पीकोक नीला	D
2	एल्युमीनियम की TIG वैल्विंग के लिए कौन सी गैस प्रयोग होती है?	Co2	आर्गन	आक्सीजन	नाइट्रोजन	B
3	पोरोसिटी का कारण होता है?	लो करंट	हाई करंट	शील्डिंग गैस की अधिकता	शील्डिंग गैस की कमी	D
4	अंडर कट दोष का कारण होता है?	लो वोल्टेज	लो करंट	हाई करंट	ट्रैवलिंग गति कम होना	C
5	पैनीट्रेशन में कमी निम्न के कारण होता है?	दरार	पोरोसिटी	अंडर कट	करंट लेवल सही न होना	D
6	12 नं. की नोजल का साइज mm में क्या होगा?	6 MM	10 MM	16 MM	20 MM	A
7	उपयुक्त शील्डिंग गैस कवरेज के लिए गैस कप का अन्दरूनी व्यास कम से कम होना चाहिए	टंग्सटन इलेक्ट्रो का 2गुना	टंग्सटन इलेक्ट्रो का 3 गुना	टंग्सटन इलेक्ट्रो का 4 गुना	टंग्सटन इलेक्ट्रो का 5 गुना	B
8	टंग्सटन इलेक्ट्रो के व्यास के लिए गैस कप का साइज कम से कम होना चाहिए.....	3 MM	5 MM	6 MM	10 MM	B
Chapter - WELDING DEFECTS						

1	अधिक स्पैटर आने की संभावना इनमें से किस के द्वारा होती है?	षॉर्ट आर्क	मीडियम आर्क	ले करंट	कम वोल्टेज	D
2	सपैटर दोष आने का कारण होता है.....	जॉब का गंदा होना	वैल्लिंग वायर का साफ न होना	षील्लिंग गैस कह कमी	कम वोल्टेज	B
3	वैल्लिंग में पोरसिटी का दोष किस कारण होता है.....	गैस का गलत होना	कम करंट	हाई वोल्टेज	हाईकरंट	A
4	पोरोसिटी को कम करने के लिए क्या उपाय करने चाहिए ?	उच्च करंट	जॉब को साफ न करना	वैल्लिंग वायर का साफ न होना	गैस फ्लो रेट को कम करना	D
5	यदि वैल्ल मैटल तथा बेस मैटल पूरी पिघल नहीं पाते निम्न दोष हो सकता है.....	केटर	स्पैटर	ब्लो हॉल	अधूरा पिघलना	D
6	अधूरा पिघलना का कारण निम्न में से किस कारण से होता है....	अधिक करंट	कम हीट होना	जोड़ो की तैयारी ठीक से न करना	सही वैल्लिंग तकनीक	C
7	निम्न में से कौन सा उपाय अधूरी पैनीट्रेशन के लिए होता है....	कम करंट	कम वोल्टेज	उच्च करंट	जोड़ो को सही तैयार और सैट करना	D
8	यदि वैल्ल मैटल , बेस मैटल को पूरी तरह मैल्ट कर रहा है तो निम्न परिणाम होगा?	कैक	अंडर कट	बर्निंग	पिघलने का काम	C
9	विरूपण की संभावना निम्न में से कौन सी होती है ?	कम वैल्लिंग	वैल्लिंग का छुटना	प्रेषर लगाना	अत्याधिक हीट	D
10	वैल्लिंग से पहले पूरी जॉब को गर्म करना कहलाता है....	पूर्ण प्रिहितिंग	स्थानीय प्रीहीटिंग	ग्रेडुअल प्रीहितिंग	अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	A
11	फ्यूजन वैल्लिंग विधि में वैल्लिंग आर्क द्वारा कौन सी एनर्जी उत्पन्न होती है ?	आर्क एनर्जी	स्पीड एनर्जी	ड्रैडिंग एनर्जी	मूवमेंट एनर्जी	A
12	यदि लगातार वैल्लिंग से पेरेंट मैटल पर असर पड़ता है तो वह कहलाता है	केटर	अंडर कट	ओवर लैपिंग	हीट प्रभावित क्षेत्र	B
13	सिर्फ वैल्लिंग वाले हिस्से को ही प्रीहित करना कहलाता है.....	पूर्ण प्रिहितिंग	स्थानीय प्रीहीटिंग	ग्रेडुअल प्रीहितिंग	अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	B
14	किसी वर्कपीस को सही उर्जा देने को कहते हैं.....	उश्मा इनपुट	उश्मा की गति	उश्मा आउटपुट	उश्मा की मूवमेंट	A
15	वैल्लिंग में हिट डिस्ट्रीब्यूशन की आवश्यकता क्यों होती है?	हिट इनपुट दुर्लभ होता है	हीट इनपुट स्मूथ होता है	हीट इनपुट बढ़ जाता है	हीट इनपुट कम हो जाता है	B
16	कौन सी वैल्लिंग से हिट प्रभावित क्षेत्र कम किया जाता है?	आर्क वैल्लिंग	गैस वैल्लिंग	थर्मिट वैल्लिंग	ऑटोमेटिक हाइड्रोजन वैल्लिंग	A
17	त्वरित कूलिंग क्यों की जाती है ?	वैल्ल धातु को बढ़ाने के लिए	वैल्ल धातु को कम करने के लिए	वायर गति को बढ़ाने के लिए	वायर गति को कम करने के लिए	B
gases use in welding						
1	GTAW में शील्लिंग गैसों के लिए कौन-सी गैस इस्तेमाल होती है?	H2 तथा O2	CO2 तथा H2	आर्गन तथा हीलियम	आर्गन तथा कार्बन डाई-ऑक्साइड	D
2	आर्गन तथा हीलियम गैस होती है?	ईधन गैस	इन्ट गैस	सहायक गैस	ज्वलनशील गैस	B
3	आर्गन सिलैण्डर का रंग क्या होता है?	लाल	काला	मैरून	पीकॉक ब्लू	D
4	अन्य इन्ट गैस जो कि शील्लिंग गैस की तरह प्रयोग नहीं होती है।...	आर्गन, नियोन, हाइड्रोजन	क्रिप्टोन, नियोन, हाइड्रोजन	क्रिप्टोन, रेडोन, हाइड्रोजन	क्रिप्टोन, रेडोन, जैनिन, , हाइड्रोजन	D

5	GTAW विधि में सभी प्रकार की मोटाई की मेटल को वैल्ड करने के लिए आर्गन गैस का फ्लो रेट होता है?	0-100 से 0-1000 लिटर	0-500 से 0-1900 लिटर	0-600 से 0-2100 लिटर	0-800 से 0-3100 लिटर	B
6	GTAW में आर्गन से अधिक पैनीट्रेशन निम्न में से कौन-सी गैस देती है.....	CO2	हीलियम	हाइड्रोजन	हाइड्रोजन मिश्रण	D
7	16 mm से कम मोटाई की ळजों में कौन-सी शील्डिंग गैस प्रयोग होती है?	CO2	आर्गन	हीलियम	हाइड्रोजन	B
8	GTAW में अधिक मोटे सैक्शन की वैल्डिंग में सबसे अच्छी गैस कौन-सी होती है?	CO2	आर्गन	हीलियम	हाइड्रोजन-आर्गन मिश्रण	D
9	अधिक स्पीड से वैल्डिंग करने के लिए कौन-सी शील्डिंग गैस प्रयोग होती है.....	CO2	आर्गन	हीलियम	हाइड्रोजन	D
10	कौन-सी गैस में हीलियम से अधिक आर्क स्थिरता होती है?	CO2	आर्गन	हीलियम	हाइड्रोजन	B
11	कौन-सी गैस की उपलब्धता अधिक तथा कम खर्चीली होती है?	आर्गन	हीलियम	क्रिप्टोन	कार्बन डाई-ऑक्साइड	D
12	असमान धातुओं को वैल्ड करने के लिए कौन-सी शील्डिंग गैस प्रयोग होती है?	आर्गन	हीलियम	क्रिप्टोन	कार्बन डाई-ऑक्साइड	A
13	नोजल की पहचान कैसे की जाती है?	नोजल के आकार से	नोजल के मैटीरियल से	नोजल के बाहरी व्यास से	ऑरिफिस माप तथा नोजल की लम्बाई से	D
14	GTAW में कौन-सा पार्ट लम्बी इलैक्ट्रोड एक्सटेंशन के लिए स्टैंडर्ड नोजल की अपेक्षा अनुमति देता है?	नोजल	रेगुलेटर	गैस लैस	फ्लो मीटर	C
15	मोटी वॉल वाली पाइप को वैल्ड करने का टाइम पीरियड कितना होता है?	30-40 सैकिण्ड	45-90 सैकिण्ड	95-110 सैकिण्ड	120-130 सैकिण्ड	B
Lesson 34	Chaptor Name :-Thermit Welding Process: Types,Principle,Equipments;Thermit	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न.1	थर्मिट वेल्डिंग में उत्पन्न ताप होता है-	3000	4000	2100	3500	A
प्रश्न 2	थर्मिट वेल्डिंग में प्रयुक्त पैटर्न बनाया जाता है-	लकड़ी	एल्युमिनियम	मोम	कास्ट आयरन	C
प्रश्न 3	थर्मिट मिश्रण होता है-	एलुमिनियम और स्टील	एल्युमीनियम और आयरन ऑक्साइड	एल्युमीनियम और आयरन	एल्युमीनियम और कॉपर	B
प्रश्न 4	निम्न में से कौन सी धातु थर्मिट वेल्डिंग से वेल्ड नहीं की जा सकती है-	ताँबा	कास्ट आयरन	माइल्ड स्टील	रॉट आयरन	A
प्रश्न 5	थर्मिट मिश्रण जो रेल (Track) वेल्डिंग में प्रयोग किया जाता है उसमें मिलाया जाता है-	कार्बन व स्टील	कार्बन व सिलिकॉन	कार्बन व मैगनीज	कार्बन व कास्ट आयरन	C
Lesson3 5	Chaptor Name:- GTAW Process- Brief Description. Difference Between AC and DC	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

प्रश्न 1	TIG वेल्डिंग AC Output का प्रयोग-----की वेल्डिंग के लिए किया जाता है।	माइल्ड स्टील	एल्युमीनियम फैब्रिकेशन	स्टेनलैस स्टील	उपरोक्त सभी	B
प्रश्न 2	TIG वेल्डिंग टोर्च में इलेक्ट्रोड पकड़ने की डिवाइस को क्या कहते हैं?	कॉलेट चक	नोजल	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
प्रश्न 3	TIG वेल्डिंग में शिल्डिंग गैस नोजल -----की बनी होती है।	ताँबा	पीतल	सिरेमिक्स	एलुमिनियम	C
प्रश्न 4	टँगस्टन का गलनांक कितना होता है?	2100°C	2900°C	3000°C	3380°C	D
प्रश्न 5	TIG वेल्डिंग में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड का व्यास -----mm होता है।	3से10 mm	2से6mm	1.00से8.00mm	0.5से7mm	C
Lesson 3	Chaptor Name:- Tungsten Electrodes - Types & Uses, Sizes and Preparation	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	जिन टँगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप गोलाई में होती है उनका प्रयोग किया जाता है।	AC वैल्डिंग में	DC वैल्डिंग में	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
प्रश्न 2	आमतौर पर टँगस्टन इलेक्ट्रोड का व्यास 1से8mm तक होता है इन्हें-----से----- करंट में प्रयोग किया जाता है।	10Aसे800A	40Aसे600A	35A से 400A	45Aसे 650A	A
प्रश्न 3	TIG वेल्डिंग टोर्च कितने प्रकार की होती हैं।	3 प्रकार की	2 प्रकार की	1 प्रकार की	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 4	TIG वैल्डिंग में प्रयोग किए जाने वाले थोरियायुक्त टँगस्टन इलेक्ट्रोड में थोरियम कितने % होती है।	0.5से 1%	1से2%	2.5से3%	3से3.5%	B
प्रश्न 5	TIG वेल्डिंग में गैस नोजल -----साइज में उपलब्ध होती है।	5से 25न0	3से12न0	1से90न0	इनमे से कोई नहीं	B
Lesson 37	Chaptor Name:- Edge Preparation and fit up.	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	TIG वैल्डिंग करते समय एल्युमीनियम की 5.0mm मोटी फ्लैट के किनारे कितने डिग्री पर तैयार किया जाता है?	30°से40°	40°से50°	60°से70°	10°से15°	C
प्रश्न 2	टिग वेल्डिंग करते समय एलुमिनियम की 1.0mm मोटी शीट के लिए कैसे किनारे तैयार करेंगे?	फ्लेज	चौरस बट	एकल V	इनमे से कोई नहीं	A
प्रश्न 3	फ्लैट पोजिशन में कॉर्नर जोड़ को सैट करने के लिए प्रयोग किए जाने वाले फिक्सचर का नाम लिखो।	एकल फिक्सचर	एंगल फिक्सचर	सैकेंड फिक्सचर	उपरोक्त सभी	B
प्रश्न 4	Pulsed TIG वैल्डिंग का एक लाभ है-	कम डिस्टॉर्शन	मोटी जॉब की वैल्डिंग	ये दोनों	इनमे से कोई नहीं	A
प्रश्न 5	DCEP का क्या अर्थ है?	डायरेक्ट करंट इलेक्ट्रोड पॉइंटेंट	डायरेक्ट सर्कल एज प्रिपरेशन	डायरेक्ट करंट इलेक्ट्रोड पॉसिबल	डायरेक्ट करंट इलेक्ट्रोड पॉजिटिव	D

Lesson 38	Chaptor Name:- Argon/Helium gas properties-uses.	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	आसमान धातुओं की वेल्डिंग में आर्गन, हीलियम की अपेक्षा परिणाम देती है।	उत्तम	एक समान	कम	इनमें से कोई नहीं	A
प्रश्न 2	स्टेनलेस स्टील की टिग वेल्डिंग में ----- गैस को वरीयता दी जाती है।	आर्गन	हीलियम	CO ₂	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 3	मोनल मेटल की टिग वेल्डिंग में ----- गैस को वरीयता दी जाती है।	CO ₂	हीलियम	आर्गन	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 4	GTAW में प्रयुक्त गैसों में निम्न कौन सी गैस प्रयोग नहीं की जाती है।	हाइड्रोजन	आर्गन	हीलियम	आर्गन + हीलियम	A
प्रश्न 5	निम्न में से किस गैस का प्रयोग तंग स्थानों में घुटन करता है यदि वहाँ हवा आती/जाती न हो	नाइट्रोजन	हीलियम	आर्गन	ये सभी	D
प्रश्न 6	TIG वेल्डिंग में आर्गन तथा हीलियम Inert गैस के रूप में सर्वाधिक प्रयोग की जाती है। निम्न में से कौन सी Inert गैस है।	क्रिप्टान	जिनान	नियोन	ये सभी	D
Lesson 39	Chaptor Name:- Friction welding process- LBM and EBM	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	जो पार्ट कोणीय स्थिति में हों उनके लिए घर्षण वेल्डिंग----- है।	उपयुक्त नहीं है	उपयुक्त है	उपरोक्त A व B दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
प्रश्न 2	घर्षण वेल्डिंग में पार्टों को घर्षण द्वारा इतना गर्म किया जाता है कि वह ----- अवस्था में आने पर प्रेशर द्वारा जोड़े जाते हैं।	पिघलने वाली	प्लास्टिक	फ्यूजन	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 3	घर्षण वेल्डिंग मूलतः एक ----- वेल्डिंग है।	फ्यूजन	प्रेशर	फोर्ज	B व C दोनों	D
प्रश्न 4	घर्षण स्टिर वेल्डिंग ----- प्रक्रिया है।	क्षितिज	ऊर्ध्वाधर	सॉलिड स्टेट	सस्ती	C
प्रश्न 5	लेजर बीम में प्रयुक्त बनावटी रूबी जिसका प्रयोग लेजर बीम उत्पन्न करने के लिए करते हैं। यह ----- कि बनी होती है।	ताँबा	एल्युमीनियम	एल्युमीनियम ऑक्साइड	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 6	लेजर बीम वेल्डिंग के पम्पिंग स्रोत में ----- गैस भरी होती है।	हीलियम गैस	आर्गन गैस	जिनान गैस	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 7	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में इलेक्ट्रॉन उत्सर्जित करने वाला फिलामेंट बना होता है।	ताँबा	टँगस्टन	लोहा	एल्युमीनियम	B
Lasson 40	Chaptor Name:- Plasma Arc Welding (PAW) and Cutting (PAC) process- Equipments	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

प्रश्न 1	प्लाज्मा आर्क वैल्डिंग में पिघली धातु को संरक्षण प्रदान करने के लिए गैस प्रयोग की जाती है	कार्बनडाई ऑक्साइड	ऑर्गन	हीलियम	B व C दोनों	D
प्रश्न 2	Constrieted Plasma आर्क का तापमान ----- होता है	2000 से 5000	8000 से 25000	15000 से 30000	20000 से 32000	B
प्रश्न 3	ट्रांसफर्ड प्लाज्मा में आर्क वैल्डिंग शुरू करने के लिए ----- आर्क प्रयोग की जाती है।	लांग	शार्ट	पायलट	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 4	प्लाज्मा आर्क वैल्डिंग में करंट रखा जाता है।	50 से 350 Amps	30 से 150Amps	60 से 400 Amps	80 से 450 Amps	A
प्रश्न 5	प्लाज्मा आर्क वैल्डिंग में वोल्टेज----- रखी जाती है।	15 से 40 Volt	27 से 31 Volt	30 से 45 Volt	35 से 50 Volt	B
प्रश्न 6	प्लाज्मा आर्क वैल्डिंग में गैस प्रवाह की दर----- होती है।	10से60 ली./मिनट	12 से 45 ली./मिनट	2 से 40ली./मिनट	15 से50 ली./मिनट	C
प्रश्न 7	प्लाज्मा अर्च वैल्डिंग प्रयोग की जाती है।	वैल्डिंग	कटिंग	स्प्रेडिंग	ये सभी	D
Lesson4 1	Chaptor Name :- Resistance welding process - Types,Principles,Power Sources	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	रजिस्टेंस /प्रतिरोध वैल्डिंग में वेल्ड जोड़ ,किस के अनुप्रयोग से प्रभावित रहता है।	करंट से	प्रेसर से	फ्लक्स से	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 2	निम्न में से ----- प्रतिरोध/रजिस्टेन्स वैल्डिंग है।	प्रोजेक्शन वैल्डिंग	सीम वैल्डिंग	फ्लैश बट वैल्डिंग	ये सभी	D
प्रश्न 3	निम्न में से कौन सी प्रतिरोध वैल्डिंग नहीं है।	बट या अपसैट वैल्डिंग	स्पॉट वैल्डिंग	सीम वैल्डिंग	submerged आर्क वैल्डिंग	D
प्रश्न 4	स्पॉट वैल्डिंग में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड ----- का बना होता है।	आयरन	पीतल	तांबा व इसकी मिश्रित धातु	कार्बन	C
प्रश्न 5	सीम वैल्डिंग में इलेक्ट्रोड ----- प्रकार के होते हैं।	क्रैंक ऑफसैट	ऑफ सैट	रोलर टाइप	एंगल ऑफ सैट	C
प्रश्न 6	स्पॉट वैल्डिंग में -----विधुत प्रयोग की जाती है।	D.C.	A.C.	उच्च आवृति इकाई	निम्न आवृति इकाई	C
Lesson4 2	Chaptor Name:-Metalizing-Types of Metalizing Principles,Equipments,	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	मैटलाइजिंग के प्रकार है।	मैटल स्प्रेडिंग	फ्लेम स्प्रेडिंग	थर्मल स्प्रेडिंग	ये सभी	D
प्रश्न 2	वायर मैटलाइजिंग में धातुओं की कोटिंग की जाती है जिसे कोटिंग के लिए पैशर रखा जाता है।	30kg/hr	25kg/hr	35kg/hr	40kg/hr	B
प्रश्न 3	वायर मैटलाइजिंग में लेड की कोटिंग हेतु पैशर रखा जाता है।	25kg/hr	30kg/hr	45 kg/hr	40kg/hr	C
प्रश्न 4	प्लाज्मा आर्क स्प्रेडिंग में inert गैस प्रयोग की जाती है।	आर्गन	हीलियम	A व B दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 5	फ्लेम स्प्रेडिंग में स्प्रे धातु होती है।	रांड के रूप में	तार के रूप में	पाउडर के रूप में	B और C दोनों	D
Lesson 43	Chaptor Name:- Welding codes and standards, Reading of Assembly Drawing	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

प्रश्न 1	रूट ऑपनिंग का साइज बेसिक वेल्ड सिम्बल के----- दिया जाता है।	अंदर	बाहर	A व B दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
प्रश्न 2	वेल्ड बीड की आकृति को -----कहते हैं।	रिकल	कानट्यूर(Contour)	कनकेव	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 3	वेल्डिंग विधि का विवरण----- पर दिया जाता है।	साइड पर	कोने पर	टेल पर	ये सभी	C
प्रश्न 4	ऐरो सिम्बल ----- रेखा के सिरे पर बनाया जाता है।	रिफरेन्स(Reference)	बाहरी	भीतरी	ये सभी	A
प्रश्न 5	वेल्ड सतह के पता -----चिन्हों द्वारा मिलता है।	स्कैंडरी	सप्लीमेंटरी	A व B दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Lesson 44	Chaptor Name:- Hard Facing/Surfacing Necessity, Surface Preparation,Various Hard	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
प्रश्न 1	सर्फसिंग का दूसरा नाम ----- है।	समतलपन	मेटल बिल्डअप	उपरोक्त दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 2	जब कठोर कणों द्वारा धातु पार्टों केई सतह घिसती है जिसे -- ----- कहते हैं।	अपरदन	अब्रेजन	संक्षारण	इनमें से कोई नहीं	B
प्रश्न 3	यह मेटल की सतह पर ऑक्सीडेशन के कारण होता है।	जंग	संक्षारण	इम्पैक्ट	घर्षण	A
प्रश्न 4	मेटल पार्टों की सतह पर क्रमवार वेल्ड मेटल की परतें चढ़ाने को ----- कहते हैं।	वैल्डिंग	बीडिंग	पैडिंग	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 5	सर्फसिंग में सबसे पतली परत----- वैल्डिंग द्वारा लगाई जा सकती है।	TIG वैल्डिंग	MIG वैल्डिंग	प्लाज्मा आर्क वैल्डिंग	इनमें से कोई नहीं	C
प्रश्न 6	लो हीट इनपुट इलेक्ट्रोड से वैल्डिंग करते समय करंट की मात्रा रखी जाती है।	अधिक	कम	सामान्य	ये सभी	B
प्रश्न 7	हार्ड फेसिंग से तैयार सतह मूल धातु के ----- होती है।	अधिक हार्ड	नर्म	समान	इनमें से कोई नहीं	A
Lesson 1	Chapter Name - General Discipline	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कटिंग के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?	scrapping	फाइलिंग	ब्रश करना	चिग्लिंग	B
Ques. 2	किसका प्रयोग गरम जोब पकड़ने के लिए किया जाता है?	चिमटा	सावन	CUTTER	snips	A
Ques. 3	आग कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	लकड़ी की आग कैसे बनाई जाती है?	पानी से	सीटीसी	CO2	अन्य	A
Ques. 5	सुरक्षा कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 6	बिजली की आग बुझाने के लिए क्या प्रयोग करना चाहिए?	पानी से	मिट्टी डालकर	सीटीसी	अन्य	C

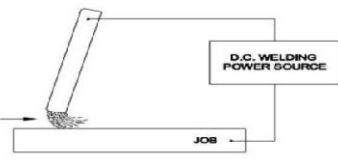
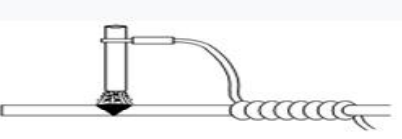
Ques. 7	मौके पर दुर्घटना होने पर कौन सा उपचार दिया जाता है?	प्रथम उपचार	द्वितीय उपचार	तृतीय उपचार	अन्य	A
Ques. 8	निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?	बिजली का झटका	गैस फ्लेम के कारण जलना	फर्श पर गिरना	ठोकर लग कर गिरना	B
Lesson 2	Chapter Name -Various welding methods	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	हक्सा फ्रेम बना होता है?	high Carbon steel	stainless steel	spring steel	इस्पात	A
Ques. 2	snip कितने प्रकार की होती है	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 3	हथोड़ा कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 4	स्टील रूल बना होता है?	stainless steel	आयरन	spring steel	अन्य	A
Ques. 5	oxy acetylene flame जलाने के लिए कोनसा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	spark lighter	Matchbox	ignition	अन्य	A
Ques. 6	हैक्सॉ फ्रेम कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 7	सुकेर नेस मापने के लिए कौन सा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	try square	stainless steel rule	दोनों ए और बी	plumb Bob	A
Ques. 8	चद्दर पर निशान देने के लिए कौन से हथोड़े का इस्तेमाल होता है?	बॉल पीन हैमर	cross peen hammer	straight peen hammer	अन्य	A
Lesson 3	Chapter Name -Methods of metal joining	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इनमें से कौन सा जोड़ स्थाई जोड़ है?	soldering	ब्रेजिंग	riveting	welding	D
Ques. 2	जॉइंट्स कितने प्रकार के होते हैं?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 3	इनमें से अस्थायी जोड़ कौन सा है?	welding	brazing	riveting	bolting	D
Ques. 4	इनमें से soldering जोड़ होता है?	स्थायी	अस्थायी	अर्ध स्थायी	अन्य	c
Ques. 5	ब्रेजिंग किस प्रकार का जोड़ है?	स्थायी	अस्थायी	semi	अन्य	A
Ques. 6	जोड़ हटाने उपरांत कौन सी विधि जोड़ तथा जॉब को सुरक्षित रखते हैं?	welding	brazing	बोल्डिंग	soldering	C
Ques. 7	सोल्डर बना होता है?	lead + tin	lead + zinc	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	ब्रेजिंग किस मैट्रियल द्वारा की जाती है?	tin	zinc	दोनों	steel	B
Lesson 4	Chapter Name -Basic electricity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	प्रोटोन पर किस प्रकार का आवेश होता है?	धन आवेश	ऋण आवेश	न्यूट्रल	अन्य	A
Ques. 2	इलेक्ट्रॉन पर किस प्रकार का आवेश होता है?	धन आवेश	ऋण आवेश	न्यूट्रल	अन्य	B
Ques. 3	करंट के आधार पर इलेक्ट्रिसिटी कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	B


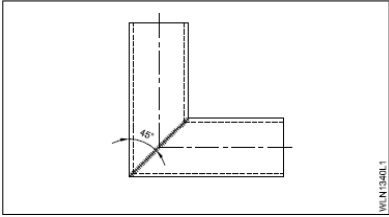
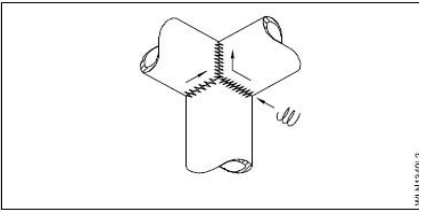
Ques. 4	AC की फुल फॉर्म क्या है?	alternating current	active current	आधार करंट	direct current	A
Ques. 5	सबसे अच्छा सुचालक कौन सा है?	चांदी	तांबा	पीतल	steel	A
Ques. 6	करंट की इकाई इनमें से कौन सी है?	एंपियर	ohm	volt	अन्य	A
Ques. 7	हिट को मापने की कौन सी इकाई है?	कैलोरी	एंपियर	volt	अन्य	A
Ques. 8	टैपरेचर को मापने की कौन सी इकाई है?	volt	मीटर	cm	Celsius	D
Lesson 5	Chapter Name- Gas flames	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मोटी चादर 5 एमएम से अधिक के लिए निम्न वेल्डिंग प्रयोग होती है	leftword	rightword	A और B दोनों	कोई नहीं	B
Ques. 2	ब्लॉक वेल्डिंग निम्न में से किस पर की जाती है	मोटे पाइपों पर	चादरों पर	ए और बी दोनों	अन्य	A
Ques. 3	एसिटिलीन का रासायनिक सूत्र क्या है?	ch4	c2 H2	CO2	C4 h4	B
Ques. 4	निम्न गैस फ्लेम कंबीनेशन में किस का तापमान न्यूनतम होता है?	ऑक्सी कोल गैस	oxyhydrogen	ऑक्सी एसिटिलीन	ऑक्सी द्रव गैस	B
Ques. 5	वेल्डिंग देशों के सामान्य प्रकार लिखिए?	न जलने वाली गैसे	जलने वाली गैसे	ए और बी दोनों	कोई नहीं	C
Ques. 6	निम्न में से न जलने वाली गैस कौन सी है?	आर्गन	हिलियम	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Ques. 7	leftward welding को निम्न नाम से नहीं पुकारा जाता?	forward welding	for bend welding	backward welding	कोई नहीं	C
Ques. 8	एसिटिलीन का ऑक्सीजन के साथ जब पूर्ण दहन होता है तो निम्नलिखित गैस उत्पन्न होती है	CO2	H2O	ए और बी दोनों	अन्य	A
Lesson 6	Chapter Name- Welding power sources	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का इस्तेमाल किया जाता है?	step up	step down	one to one	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 2	एसी सप्लाइ से डीसी सप्लाइ में परिवर्तित करने के लिए किस वेल्डिंग मशीन का प्रयोग किया जाता है?	rectifier set	जनरेटर सेट	engine generator set	welding transformer	A
Ques. 3	अर्थ क्लैप बनाने के लिए वेल्डिंग मशीन में किस धातु का उपयोग होता है?	लोहा	पीतल	तांबा	तांबा मिश्रत धातु	D
Ques. 4	10 एमएम मोटी चादर को जोड़ने के लिए अर्क वेल्डिंग में कितना करंट लिया जाता है?	80	90	70	110	D
Ques. 5	अर्क वेल्डिंग में तापमान का स्रोत है?	gas	विद्युत	दोनों	अन्य	B
Ques. 6	निम्न में से वेल्डिंग ट्रांसफार्मर में समस्या नहीं आती?	आर्क ब्लो	पोलैरिटी	scrap	अन्य	A
Ques. 7	polarity कितने प्रकार की होती है?	1	2	3	4	B

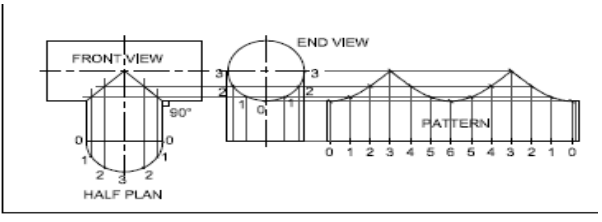
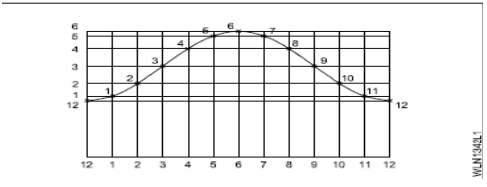
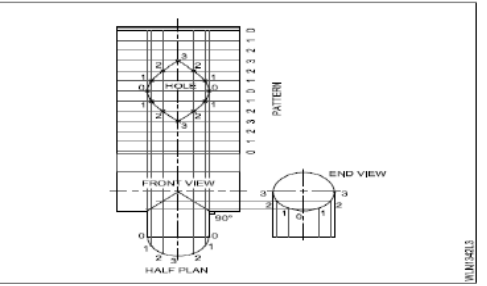
Ques. 8	कौन सी वेल्डिंग मशीन में पोलैरिटी संभव है?	AC welding machine	DC welding machine	दोनों	अन्य	B
Lesson 7	Chapter Name- Welding position	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की welding position में weld करना आसान है?	flat position	vertical position	horizontal position	incline position	A
Ques. 2	vertical पोजीशन में ग्रव वेल्डिंग किस प्रकार के परिभाषित करता है?	1G	2G	3G	6G	C
Ques. 3	ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा उपकरण पहना जाता है?	हेलमेट	चश्मे	दस्ताने	जूते	A
Ques. 4	वर्टिकल स्थिति में वेल्डिंग के दौरान कोण कितना होता है?	60to70	70to 80	80to90	110to120	C
Ques. 5	फ्लैट स्थिति में इलेक्ट्रोड का कोण कितना होना चाहिए?	50to70	60to70	70to80	80to90	C
Ques. 6	वेल्ड चिन्हों में प्रमुख तत्व होते हैं?	4	5	6	7	D
Ques. 7	वेल्ड सतह का पता इन चिन्हों द्वारा मिलता है?	elementary	supplementary	दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 8	weld symbol परिभाषित करता है?	जोड़ के प्रकार	वेल्डिंग विधि	weld finsh	उपरोक्त सभी	D
Lesson 8	Chapter Name-Arc length	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की आर्क लंबाई गहरी पेनिट्रेशन पैदा करती है?	छोटी आर्क	बड़ी आर्क	सामान्य आर्क	बहुत बड़ी आर्क	A
Ques. 2	किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करती है?	लघु आर्क की लंबाई	बड़ी आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क लंबाई	बहुत बड़ी आर्क	C
Ques. 3	पुतली सीट दांतों को जोड़ने के लिए किस प्रकार की आर्क का इस्तेमाल किया जाता है?	लघु आर्क	लंबी आर्क	सामान्य आर्क	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 4	सामान्य आर्क की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	2mm	3mm	4mm	6mm	B
Ques. 5	बड़ी आत की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	4mm	5mm	6mm	8mm	C
Ques. 6	सही आर्क लेंथ लेने के लाभ हैं।	उचित फ्यूजन	मजबूत जोड़	कम स्पेट्रस	उपरोक्त सभी	D
Ques. 7	वेल्डिंग में weld cable जाँच के चारों ओर लपेटने से क्या लाभ है?	कम आर्क ब्लो	कम बिजली खर्च	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	पोलैरिटी कितने प्रकार की होती है?	सीधी पॉलेरिटी	उल्टी पोलेरिटी	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 9	Chapter Name-Calcium carbide and it's propeties	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

Ques. 1	उत्पन्न की गई एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है	oxygen hydrogen or Carbon	असंतुलित राख कार्बन मोनोऑक्साइड	हाइड्रोजन ,धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चुना, धूल, जलवाष्प	D
Ques. 2	एसिटिलीन गैस उत्पन्न करने के लिए कौन सा मुख्य अव्य है?	चुना	सीमेंट	A और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 3	गैस वेल्डिंग करते समय ऑक्सीजन गैस का प्रेशर सिलेंडर में कितना रखा जाता है?	120to150	110to150	150to180	180to220	A
Ques. 4	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है?	ऑक्सीजन	एसिटिलीन	carbon dioxide	कार्बन मोनोऑक्साइड	B
Ques. 5	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कितना टेंपरेचर होता है?	2500to2800c	3000to3600 c	4000to4500c	3800to4200c	B
Ques. 6	इनमें से कैल्शियम कार्बाइड का रासायनिक सूत्र है	cac2	cac3	cac4	cac	B
Ques. 7	हवा में ऑक्सीजन की मात्रा कितना प्रतिशत है	12	14	16	21	D
Ques. 8	पानी का रासायनिक सूत्र है	Ho2	co2	h2o	cao	C
Lesson 1	Chapter Name -Gas cylinder and its coding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑक्सीजन गैस के सिलेंडर का रंग होता है	ब्लैक	रेड	yellow	Gray	A
Ques. 2	अगर किसी गैस में इंपुरिटी है तो फिल्टर पेपर का कलर हो जाएगा	ब्लैक कलर	ब्लू कलर	रेड कलर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	इनमें से किस धातु का बैक फॉरेस्टर बना होता है?	स्टील	एलुमिनियम	निकिल	अन्य	A
Ques. 4	ऑक्सीजन गैस का एटॉमिक वेट होता है	16	18	20	22	A
Ques. 5	ऑक्सीजन गैस का रासायनिक सूत्र है	co	co2	cao	o2	D
Ques. 6	पीतल की बिल्डिंग के लिए किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है	विरोधी बोरोक्स	बॉरॉक्स पेस्ट	करोलाइट aur barium chloride	अन्य	B
Ques. 7	गैस वेल्डिंग के दौरान एलुमिनियम जॉब का प्री हिट तापमान होना चाहिए?	200to400	250to400	300to400	350to400	B
Ques. 8	किस आधार पर पाइप गैस वेल्डिंग में नोजल का चयन किया जाता है	पाइप की स्थिति	पाइप का व्यास	ग्रव कोण	पाइप के दीवार की मोटाई	D
Lesson 1	Chapter Name- Gas welding system	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस धातु का प्रयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है	पीतल	कान्सा	तांबा	चांदी	A
Ques. 2	रेगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं	1	2	3	4	B

Ques. 3	गैस सिलेंडर निर्माण में किस सामग्री का प्रयोग किया जाता है	ढलवा लोहा	निकल स्टील	स्टेनलेस स्टील	सॉलिड ड्रोन स्टील	D
Ques. 4	सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है	गैसीय रूप में संग्रहित	ठोस रूप में संग्रहीत	अर्ध तरल रूप में संग्रहित	तरल एसिटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहित	D
Ques. 5	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले फिलर रोड पर तांबा कोटिंग का क्या उद्देश्य होता है	जंग रोधक	जल रोधक	नमी रोधित	फिलर व्यास को बढ़ाना	A
Ques. 6	एसिटिलीन गैस का क्या सिंयोजन है?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	D
Ques. 7	गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का क्या उद्देश्य है	बेस मेटल को प्रिहीट करना	पिघले हुए धातु को धक्का देना	अतिरिक्त धातु को निकालना	अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिंगले हुए धातु को धक्का देना	D
Ques. 8	ऑक्सिडाइजिंग ज्वाला किसके लिए प्रयोग की जाती है	पीतल	सिल्वर	तांबा	चांदी	A
Ques. 9	गाउजिंग के लिए नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती	छह छेदों को गोलाकार करते हुए थोड़ा सा झुकी नोजल	पूरी तरह से परिपत्र नोजल छेद के साथ नोजल	एकल प्रीहीटिंग छेद के साथ सीधे नोजल	क्षेत्रीय प्रीहाइटिंग छेद के साथ बेंट नोजल	A
Lesson 12	Chapter Name-Arc blow	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम और आर्क ब्लो से मुक्त होता है	AC welding	डीसी रिवर्स पोलेरिटी	DC स्ट्रेट पोलेरिटी	लंबी आर्क के साथ	A
Ques. 2	वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	A
Ques. 3	गर्व जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है	आर्क ब्लो	विरूपण	असमान बीड	स्लैग इनक्लूजन	A

Ques. 4	<p>which defect is shown in fig</p> 	आर्क ब्लो	विरूपण	अंडरकट	ओवरलैप	A
Ques. 5	<p>आर्क वेल्डिंग में उपकरण को एसी से डीसी में बदलने से कौन सा दोष उत्पन्न हो जाता है</p>	आर्क ब्लो	विरूपण	वेल्ड करेक	ओवरलैप	A
Ques. 6	<p>जॉब के आसपास इलेक्ट्रोड केबल को लपेटने का उद्देश्य क्या है</p> 	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	विरूपण को नियंत्रित करने के लिए	ओवरहीटिंग नियंत्रित करने के लिए	बकलिंग को नियंत्रित करने के लिए	A
Lesson 13	Pipe welding					
Ques. 1	<p>एमएस पाइप के दो प्रकार क्या है</p>	फोरज्ड पाइप/रोल्ड पाइप	स्टरिप पाइप/मोल्ड पाइप	फोरज्ड पाइप/बेन्ट सीट पाइप	फोरज्ड पाइप/प्रतिरोध पाइप	D
Ques. 2	<p>50 मिलीमीटर j5 को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं</p>	3 segment	4 segment	5 segment	8 segment	B
Ques. 3	<p>छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है</p>	चीजल	हेक्सा	पाइप कटर	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	<p>लंबवत रूप में रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है</p>	1G	2G	5G	6G	B
Ques. 5	<p>6G पोजीशन के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रतिक्रिया अपनाई जाती है</p>	पाइप घुमाया नहीं जाता व वेल्ड लंबवत स्थिति में होता है	पाइप को घुमाएं व वेल्ड लंबवत जमा करें	पाइप घुमाया नहीं जाता वह वेल्ड क्षैतिज स्थिति में होता है	पाइप घुमाया नहीं जाता व पाइप अक्ष 45डिग्री कोण पर होता है	D

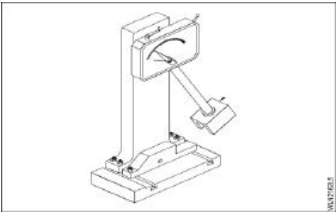
Ques. 6	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	1G	2G	5G	6G	B
Lesson 14	Chapter Name-Pipe Development	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Elbow joint	Branch joint	Tee joint	Flange joint	A
Ques. 2	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	Tee joint	Flange joint	Branch joint	A

Ques. 3	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Ques. 4	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	Y joint	C
Ques. 5	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Lesson 15	Chapter Name-Brazing and soldering	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A

Ques. 2	किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है	ब्रेजिंग	सिम वेल्डिंग	सपोट वेल्डिंग	फ्यूजन वेल्डिंग	A
Ques. 3	माइल्ड स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	एलो टैक्टिक	जिंक क्लोराइड	हाइड्रॉलिक एसिड	D
Ques. 4	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से नीचे गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 5	स्टेनलेस स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	बोरेक एसिड	जिंक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	C
Ques. 6	नरम सोल्डरिंग का गलनांक बिंदु कितना होता है	Below 420°c	450°c	500°c	600°c	A
Ques. 7	सोल्डरिंग आयरन किस धातु के बने होते हैं	कॉपर व कॉपर एलॉय	पीतल व पीतल एलॉय	एलुमिनियम या एलुमिनियम एलॉय	जिंक या जिंक एलॉय	A
Lesson 16	Chapter Name-Electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एक इलेक्ट्रोड के अंतिम बिंदु का नाम क्या है?	लाल एन्ड	स्टब एन्ड	Dead एन्ड	वेस्ट एन्ड	B
Ques. 2	मानक इलेक्ट्रोड लंबाई क्या उपलब्ध हैं?	500 मिमी और 600 मिमी	400 मिमी और 500 मिमी	350 मिमी और 450 मिमी	250 मिमी और 350 मिमी	A
Ques. 3	इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?	व्यास (सभी इलेक्ट्रोड पर)	लेपित प्रवाह की मोटाई	इलेक्ट्रोड की लंबाई	आंतरिक कोर तार का व्यास	D
Ques. 4	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई उत्पन्न करता है	हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड	मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड	सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	A
Ques. 5	आर्क वेल्डिंग में 3.15 मिली मीटर एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट रेंज क्या होती है	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	D
Ques. 6	आप नॉन कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	रो इलेक्ट्रोड	बेयर इलेक्ट्रोड	बेस इलेक्ट्रोड	डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 7	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में चौथा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग की स्थिति	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	D
Ques. 8	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में तीसरा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग करंट	तन्यता ताकत	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	C
Ques. 9	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में पहले दो अंक क्या दर्शाता है	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	A

Lesson 17	Chapter Name-Weldability	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेड करने योग्य है ?	निकल प्रकार	फेराइट प्रकार	सथायी प्रकार	करोमीनियम प्रकार	B
Ques. 2	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेड क्षय" दोष के अधीन माना जाता है ?	पीतल	तांबा	मर्दु इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 3	स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग में किस फ्लेम का पर्योग किया जाता है	ओक्सिडाइजिंग फ्लेम	कार्बुराइजिंग फ्लेम	न्यूट्रल फ्लेम	उपरोक्त सभी	C
Ques. 4	निम्न में से किस धातु को AC वेल्डिंग मशीन से वेल्ड नहीं किया जा सकता ?	ब्रास	नरम इस्पात	डलवा लोहा	हाई कार्बन स्टील	A
Ques. 5	किसका मुख्य उद्देश्य विरूपन व क्रैक को रोकना है -	वेल्डिंग	सोल्डरिंग	प्री - हिटिंग	ब्रॉज वेल्डिंग	C
Ques. 6	स्पार्क टेस्ट से क्या ज्ञान होता है -	धातु की पहचान	धातु का रंग	धातु की नम्यता	धातु की कठोरता	A
Lesson 18	Chapter Name-Classification of steels	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B
Ques. 2	माइल्ड स्टील का गलनाक बिंदु क्या है	1300	1529	1400	1500	B
Ques. 3	High कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	D
Ques. 4	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को वेल्ड क्षय दोष के अधीन माना जाता है	पीतल	तांबा	नरम इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 5	Low कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.8%	0.05% to 0.30%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B
Lesson 19	Chapter Name-Alloying element	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कॉपर का गलनाक बिंदु होता है....	1000 C	1083 C	1506 C	1208 C	B
Ques. 2	जंग रोधी स्टील तैयार करने के लिए क्या मिलाया जाता है	क्रोमियम	निकल	टंगस्टन	कास्ट आयरन	A
Ques. 3	कोन सा तत्व स्टील में हार्डनेस का गुन बढ़ाता है	बोरेन	सिलिकोन	फास्फोरस	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	स्टील में फास्फोरस की मात्रा बढ़ने से उसमे क्या बढ़ती है	चमक	भंगुरता	मजबूती	कठोरता	B
Ques. 5	Tungestion का गलनाक बिंदु होता है....	2000 C	3300 C	1506 C	1208 C	B

Lesson 20	Chapter Name-Brasses and its types	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पीतल किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और स्टील	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैगनीस	A
Ques. 2	पीतल का गलनाक बिंदु होता है....	950 C	1083 C	659 C	860 C	A
Ques. 3	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 4	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स PASTE	बोरेक एसिड	जिंक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	A
Ques. 5	कांस्य किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और टीन	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैगनीस	B
Lesson 21	Chapter Name-Aluminium and its alloys	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एल्युमीनियम का गलनाक बिंदु होता है....	500C	635 C	1000 C	1200 C	B
Ques. 2	एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 3	एल्युमिनियम की गैस वेल्डिंग लिए किस फिलर रोड का प्रयोग किया जाता है	सिलिकॉन पीतल	सिलिकॉन मैगनीज	तांबा सिल्वर मिश्र धातु	शुद्ध एल्युमिनियम 5% सिलिकॉन एल्युमिनियम मिश्र धातु	D
Ques. 4	निम्नलिखित में से किस एल्युमिनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं	डोरा लुमिन	रोट मिश्र धातु	एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु	शुद्ध एल्युमिनियम	D
Ques. 5	एल्युमिनियम को वेल्डिंग करना मुश्किल है क्योंकि	कम वजन	ऑक्साइड का निर्माण	उच्च तापीय चालकता	वजन अनुपात का अच्छा होना	B
Ques. 6	एल्युमिनियम का रंग होता है	सफेद	भूरा	सिल्वर सफेद	सिल्वर सलेटी	C
Lesson 22	Chapter Name- Cast iron	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है ?	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मैलिअबल कास्ट आयरन	B
Ques. 2	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण है ?	सख्त	भगुर	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C

Ques. 3	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण नहीं है	मालिएबल	डक्टाइल	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	ग्रे कास्ट आयरन का रंग होता है	काला	भूरा	चमकीला	नीला	A
Ques. 5	किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडूलर कास्ट आयरन	मेलिएबल कास्ट आयरन	D
Ques. 6	किस प्रकार का कास्ट आयरन उच्च compressive strength के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडूलर कास्ट आयरन	मेलिएबल कास्ट आयरन	A
Ques. 7	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Lesson 2	Chapter Name- Inspection methods of weld joints	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	नॉन डिस्टरकटव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं	2	3	4	5	B
Ques. 2	X Rays का प्रयोग कौन से टेस्ट में होता है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	लीकविड टेस्ट	B
Ques. 3	चुम्बकीय परीक्षण विद्दी द्वारा वेल्ड मेटल में किस दोष का पता चलता है	क्रैक	स्लैग जमावट	अंडर कट	अधूरी पेनिट्रेशन	A
Ques. 4	निम्न में से कौन सा नॉन डिस्टरकटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	उपरोक्त सभी	D
Ques. 5	निम्न में से कौन सा डिस्टरकटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	टेंसाइल टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	B
Ques. 6	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है 	इंपैक्ट टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	टेंसाइल टेस्ट	A

Lesson 24	Chapter Name- Safety precautions in Gas Metal Arc Welding and Gas Tungsten Arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जाती है	A 10	A11	A12	A13	C
Ques. 2	वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा अप्रेन उपयुक्त है?	सिल्क अप्रेन	cotton apron	leather apron	asbestos apron	C
Ques. 3	गैस को शिल्डिंग गैस के रूप में उपयोग करने पर GMAW के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हिलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	ऑर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 4	ऐसी कौन सी welding है जिसमें इलेक्ट्रोड खपत होने वाला होता है	GMAW	GTAW	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 5	वेल्डिंग के दौरान UV और इन्फ्रारेड विकिरण से चेहरे की रक्षा के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	नीले चश्मे	सादे चश्मे	सफेद चश्मे	फिल्टर किए गए रंगीन ग्लास के साथ हेलमेट	D
Ques. 6	CO2 सिलेंडर का रंग कैसा होता है?	नीला	काला	हरा	लाल गर्दन के साथ काला	D
Ques. 7	किस पावर सोर्स का इस्तेमाल TIG वेल्डिंग में किया जाता है	AC	DC	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 25	Chapter Name- Advantages of GMAW welding over SMAW , limitations and applications	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग गन में बंदूक का कोण है?	15	45	60	85	B
Ques. 2	स्प्रे ट्रांसफर का अन्य नाम क्या है?	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	फ्री फ्लाइट	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	वेल्डिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु ट्रांसफर होते हैं	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	MIG welding द्वारा हल्के के स्टील की वेल्डिंग के लिए 1.2mm वायर स्थापित करने के लिए कितने एंपियर रेंज की आवश्यकता है	50-100 ampere	70-120amp	90-150amp	100-225amp	D
Ques. 5	किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है	creep	fatigue	hardness	strength	C
Ques. 6	MIG welding द में किस शिल्डीडगैस का उपयोग होता है	आर्गन	argon + 20% CO2	argon + oxygen	ऑर्गन+ हाइड्रोजन	A
Ques. 7	FCAW का मतलब है	flux cored arc welding	future cored arc welding	full card arc welding	इनमें से कोई नहीं	A

Lesson 26	Chapter Name- Wire feed system types , care and maintenance	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कांटेक्ट ट्यूब और इलेक्ट्रोड के बीच की दूरी को क्या कहते हैं	स्टीक आउट	आर्क ब्लो	लेग लैथ	थ्रोट थिकनेस	A
Ques. 2	नोजल पर किस अवस्था में स्पेक्टर जमा होते हैं	लॉन्ग स्टीक आउट	सौरट स्टिक आउट	अधिक लंबा स्टिक आउट	अधिक छोटा स्टिक आउट	D
Ques. 3	GMAW में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है	70S - 6	70T - 2	70S - 2	70S - 3	A
Ques. 4	फिलर वायर को GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है	मैनुअली	नो फीडिंग	ऑटोमेटिक	सेमी ऑटोमेटिक	D
Ques. 5	यदि वायर स्पीड हाई हो तो वेल्ड दोष क्या होगा	स्पेटरस	पोरोसिटी	इनकंप्लीट फ्यूजन	पेनिट्रेशन की कमी	A
Lesson 27	Chapter Name- Shielding gases used in gas metal arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	Co ₂ वेल्डिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co ₂	He	Ar	He+Ar	A
Ques. 2	GMAW में CO ₂ गैस को शिल्डिंग गैस में प्रयोग करने के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हीलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	ऑर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 3	FCAW में सील्डींग के लिए मिश्रित गैस कौन सी है	Ar and He	Ar and Co ₂	He and Co ₂	Ar and He	B
Ques. 4	Mig वेल्डिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co ₂	He	Ar	He+Ar	C
Ques. 5	GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई देता है	तांबा ,ऑर्गन	एलुमिनियम, हिलियम	मैगनीशियम, आर्गन	स्टेनलेस स्टील, आर्गन	C
Lesson 28	Chapter Name- Edge preparation	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग के दौरान असेंबली की सहायता के लिए या किनारे संरेखण बनाए रखने के लिए किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है	रूट रन वेल्ड	वेल्ड लेवल	स्ट्रिंगर बेवल	टेक वेल्ड	D
Ques. 2	यदि एक ही लेवल में दो पार्टों को वेल्ड किया जाता है तो जॉइंट का नाम क्या है	लैप जोड़	टी जोड़	बट जोड़	एज जोड़	C
Ques. 3	6 मिलीमीटर मोटी पाइप वेल्डिंग की एज बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	A

Ques. 4	6 मिली मीटर मोटाई वाले पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार के एज की तैयारी की आवश्यकता होती है	एकल वी	सिंगल बेवल	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलाप	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Lesson 29	Chapter Name- Heat input	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एल्युमीनियम वेल्डिंग में वेल्डिंग शुरू करने से पहले जॉब को कितने डिग्री तक गर्म किया जाता है	350 F	260 F	280 F	600 F	D
Ques. 2	कास्ट आयरन की आर्क वेल्डिंग हेतु प्री हीटिंग तापमान है	80 C से 90 C	150 C से 250 C	350 C से 400 C	450 C से 600 C	B
Ques. 3	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलाप	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Ques. 4	कौन-सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से किसी चीज की गहराई तक केवल बाहरी सतह बनती है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	C
Ques. 5	हीटिंग स्टील को विशिष्ट तापमान और अचानक ठंडा करने का क्या है?	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	हार्डनिंग	कुएंचिंग	D
Lesson 30	Chapter Name- Preheating and post weld	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की प्री हिटिंग केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है	पूर्ण प्री हिटिंग	स्थानीय प्री हिटिंग	प्रत्यक्ष प्री हिटिंग	अप्रत्यक्ष प्री हिटिंग	B
Ques. 2	पूर्व तापन कितने प्रकार से किया जा सकता है	2	3	4	5	B
Ques. 3	भारी जोबों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 4	भारी जोबों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कितने डिग्री पूर्व तापन की आवश्यकता होती है	200-310	300-400	100-150	400-500	A
Lesson 31	Chapter Name- Submerged arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

Ques. 1	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए सीमा क्या है ?	ऊरधवाधर स्थिति तक सीमित	अलौह धातुओ तक सीमित	हेड स्थिति तक सीमित	फलैट और क्षैतिज फिलेट वेल्ड तक सीमित	D
Ques. 2	ऊंची जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	ऑक्सी एसिटिलीन विधि	मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग	D
Ques. 3	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार की इलेक्ट्रोड प्रयोग की है	बेयर कॉपर कोटेड	वेयर सिल्वर कोटेड	फलक्स कोटेड	बेयर इलेक्ट्रोड	A
Ques. 4	S.A.W का पूरा नाम क्या है	स्टील आर्क वेल्डिंग	सिलिकॉन आर्ग वेल्डिंग	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त कोई नहीं	C
Ques. 5	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में आर्क से ढकी रहती है इससे निम्न में कौन सा वेल्ड दोष उत्पन्न नहीं होता है	क्रैक	स्पैटरिंग	पोरोसिटी	असमान बीड	B
Ques. 6	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में जमाव दर होती है	कम	अधिक	मध्यम	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 7	निम्न में से सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग का लाभ है	उच्च जमा दर और गति	अलौह धातुओ की वेल्डिंग	पतली धातुओं की वेल्डिंग	दोषमुक्त वेल्डिंग	A
Lesson 3	Chapter Name-Electro slag and electro gas welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग का प्रयोग कहां किया जाता है	टैंकों के निर्माण में	भवनों के निर्माण में	ब्रिज बनाने में	उपरोक्त सभी	D
Ques. 2	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग विधि में कौन सी धारा का प्रयोग किया जाता है	प्रत्यावर्ती धारा	दिष्ट धारा/डायरेक्ट करंट	प्लसड करंट	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 3	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में जोड़ी जाने वाली प्लेटों में कितना गैप जाता है	25 से 35 मिलीमीटर	30 से 50 मिली मीटर	20 से 30 मिलीमीटर	40 से 60 मिलीमीटर	A

Ques. 4	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में स्लैग का तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस से 1600 डिग्री सेल्सियस तक	1200 डिग्री सेल्सियस से 1500 डिग्री सेल्सियस तक	1650 डिग्री सेल्सियस से 1950 डिग्री सेल्सियस तक	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 5	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन	डाउन हैंड	होरिजेंटल	वर्टिकल	ओवरहेड	C
Lesson 33	Chapter Name- Thermit welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	* थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?	पेट्रोल द्वारा	डीजल द्वारा	फायर स्टिक द्वारा	मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा	D
Ques. 2	थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?	5000 डिग्री सेल्सियस	5000 डिग्री फॉरेनहाइट	4000 डिग्री सेल्सियस	4000 डिग्री फारेनहाइट	B
Ques. 3	रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है	थर्मिट वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	प्रेसर थर्मिट वेल्डिंग	फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग	A
Ques. 4	कार्बन और मैग्नीज को रेल वेल्डिंग पर प्लेन थर्मिट मिश्रण में जोड़ा जाता है	अच्छा फ्यूजन पाने के लिए	कठोरता पाने के लिए	फाइन वेल्डिंग प्राप्त करने के लिए	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 5	मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती है	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग	इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	टिग वेल्डिंग	C
Ques. 6	थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने कितना समय लगता है	7 घंटे	.9 घंटे	10 घंटे	12 घंटे	D
Ques. 7	थर्मिट पाउडर किसका मिश्रण होता है	एलुमिनियम और आयरन ऑक्साइड	एलुमिनियम और तांबा	एलुमिनियम और निकल	उपरोक्त में से कोई नहीं	A

Ques. 8	थर्मिट मिश्रण की खोज कब हुई	1800 ई० में	1895 ई० में	1900 ई० में	1995 ई० में	B
Lesson 34	Chapter Name- Gas tungestion arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किसे GTAW का रूप कहा जाता है	टिग वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	स्टड वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 2	निम्न में से किस विधि में नॉन कनजूमबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड बेस मेटल के बीच आर्क बनती है	TIG	SAW	MIG	MMAW	A
Ques. 3	टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए टॉर्च के भाग का नाम क्या	कोलेट	एडेप्टर	सेरेमिक नोजल	इलेक्ट्रोड कैप	A
Ques. 4	Tig वेल्डिंग में high-frequency इकाई का उद्देश्य क्या है	AC का उत्पादन करने के लिए	AC को DC में बदलने के लिए	बिजली की आपूर्ति का उत्पादन करने के लिए	बेस मेटल पर इलेक्ट्रोड को छुए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए	D
Ques. 5	Tig वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है	जिंक इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	मैंगनीशियम इलेक्ट्रोड	C
Ques. 6	Tig वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एलुमिनियम की धातु की वेल्डिंग के लिए निम्न में से क्या उपयुक्त है	AC वेल्डिंग मशीन	DC वेल्डिंग मशीन	AC DC ट्रांसफार्मर	DC ट्रांसफार्मर	A
Ques. 7	GTAW में प्रयुक्त नोजल बनाई जाती है	माइका	सिरामिक	बेकलाइट	ग्रेफाइट	B
Ques. 8	GTAW विधि में कौन सी इलेक्ट्रोड प्रयोग की जाती हैं	कंज्यूम एबल	नॉन कंज्यूम एबल	कोटेड इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 9	GTAW में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलैरिटी सामान्य प्रयोग की जाती है	DCEN	DCEP	DCRP	उपरोक्त में से कोई नहीं	A

Lesson 35	Chapter Name- Tungsten electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से कौन सी इलेक्ट्रोड स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है	शुद्ध टंगस्टन	थोरिडेटिड टंगस्टन	सिरेमिक टंगस्टन	जीरकोनियम टंगस्टन	A
Ques. 2	GTAW में प्रयुक्त होने वाली टंगस्टन इलेक्ट्रोड का फ्यूजन तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस	2230 डिग्री सेल्सियस	3380 डिग्री सेल्सियस	4500 डिग्री सेल्सियस	D
Ques. 3	शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड का रंग कैसा होता है	हरा	लाल	काला	मैरून	A
Ques. 4	2 प्रतिशत थोरियम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	A
Ques. 5	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 6	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	1 प्रतिशत लैथेनम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	B
Ques. 8	GTAW में इलेक्ट्रोड का व्यास कितना होता है	.3 mm to 6mm	.1mm to 3 mm	.5 mm to 5 mm	.5 mm to 8 mm	A
Lesson 36	Chapter Name- Pulsed tig welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पल्सड टिग वेल्डिंग का क्या लाभ है	अधिक विरूपण	पतली जॉब में ज्यादा कठिनाई	अच्छी पेनिट्रेशन के साथ कम हिट	गलत पोजीशन में वेल्डिंग के समय कम कंट्रोल	C
Ques. 2	GTAW में अल्टरनेटिंग करंट में इलेक्ट्रोड और जॉब में हीट डिस्ट्रीब्यूशन कितना होता है	40 and 60	60 and 30	50 and 50	40 and 60	C
Ques. 3	आर्गन गैस सिलेंडर का रंग कैसा होता है	पीकॉक ब्लू	लाल	काला	मैरून	A

Ques. 4	निकिल और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	Mig वेल्डिंग	Tig वेल्डिंग	D
Ques. 5	GTAW में पावर सप्लाई होती है	स्थिर करंट	स्थिर वोल्टेज	स्थिर कंट्रोल	स्थिर फ्रीक्वेंसी	A
Ques. 6	वेल्ड करंट का उच्चतम स्तर पर पहुंचना क्या कहलाता है	पलस पर हावर	पलस पर मिनट	पलस प्रतिदिन	पलस पर सेकेंड	D
Lesson 3	Chapter Name- Shielding gases used in gas tungstion arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑर्गन और हीलियम गैसे हैं	सक्रिय	अक्रिय	ज्वलनशील	सहायक	B
Ques. 2	Tig वेल्डिंग में प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बेड पर क्या उपस्थित नहीं होगा	स्लैग	ओवर लैप	अंडर कट	पेनिट्रेशन	A
Ques. 3	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 4	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	कम आर्क वोल्टेज	उच्च आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 6	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	उच्च आर्क वोल्टेज	कम आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Lesson 3	Chapter Name- Friction welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	घर्षण वेल्डिंग में निम्न जोड़ का प्रयोग होता है?	लैप जोड़	बट जोड़	एज जोड़	कॉर्नर जोड़	B
Ques. 2	फ्रिक्शन वेल्डिंग में घूमने वाला किनारा कितनी स्पीड पर घूमता होता है ?	3000 चक्कर पर मिनट	4000 चक्कर पर मिनट	3500 चक्कर पर मिनट	4500 चक्कर पर मिनट	A
Ques. 3	लेजर बीम वेल्डिंग में फ्लैश लैम्प में निम्न में से कौन सी गैस प्रयोग होता है	आर्गन	ऑक्सीजन	नाइट्रोजन	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	लेजर बीम वेल्डिंग में कौन सी ऊर्जा का प्रयोग होता है	ध्वनि ऊर्जा	प्रकाश ऊर्जा	हाइड्रोलिक ऊर्जा	न्यूमेरिक ऊर्जा	B

Ques. 5	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में इलेक्ट्रॉन्स , उत्पन्न व कंट्रोल किए जाते हैं	वातावरण में	इलेक्ट्रॉन गन	वेक्यूम पंप	वेक्यूम चेम्बर	D
Lesson 3	Chapter Name- Plasma arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में वर्किंग तापमान कितना होता है	10000 से 15000 डिग्री सेल्सियस तक	20000 से 30000 डिग्री सेल्सियस तक	35000 से 40000 डिग्री सेल्सियस तक	40000 से 39000 डिग्री सेल्सियस तक	B
Ques. 2	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	A
Ques. 3	प्लाज्मा आर्क कटिंग स्ट्रिम गति होती है	500 मीटर पर सेकंड	600 मीटर पर सेकंड	700 मीटर पर सेकंड	800 मीटर पर सेकंड	B
Ques. 4	LASER का मतलब क्या होता है	Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation	Light Amplification by Stimulated Emission of reduction	Light Action by Stimulated Emission of Radiation	Light Action by Stimulated Emission of Reduction	A
Ques. 5	प्लाज्मा आर्क कटिंग एक तरह की विधि होती है ?	इलेक्ट्रिक विधि	भौतिक विधि	रसायन विधि	थर्मल कटिंग विधि	D
Lesson 4	Chapter Name- Resistance welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग इलेक्ट्रोड वहील के आकार की होती है	स्पॉट वेल्डिंग	सीम वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	B
Ques. 2	स्पॉट वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	प्रतिरोध वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 3	प्रतिरोध वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	फ्यूजन वेल्डिंग	नोन फ्यूजन वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B

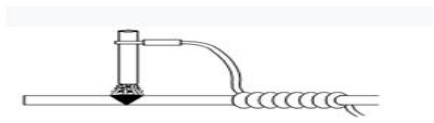

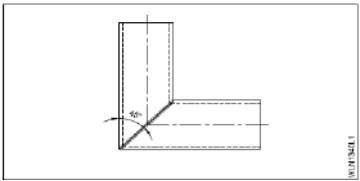
Ques. 4	प्रोजेक्शन वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	सीम वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 6	रजिस्ट्रेंस वेल्डिंग में जंक्शन पर उत्पन्न हिट के लिए कौन सा फार्मूला है	$H=I^2 \text{ square RT}$	$H=IRT$	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	स्पॉट वेल्डिंग में फ्यूजन जोन को क्या कहते हैं	नगेट	टो	करेटर	सोल्डर	A
Ques. 8	सपोट वेल्डिंग इलेक्ट्रोड में मैट्रियल होता है	ब्रास	एलुमिनियम	कॉपर मिश्र धातु	एलुमिनियम मिश्र धातु	C
Ques. 9	किस मेटल को स्पॉट वेल्डिंग करना मुश्किल है	माइल्ड स्टील	कोपर	कार्बन स्टील	स्टेनलेस स्टील	B
Lesson 4	Chapter Name- Metalizing	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कर्णों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है	पाउडर कोटिंग	धातु	इलेक्ट्रो प्लेटिंग	थर्मल स्परेइंग	A
Ques. 2	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B
Ques. 3	सामान्य लेप चढ़ाने में जंग विरोधी तथा घिसने से बचाने के लिए कौन सी क्रिया की जाती है	पेंटिंग	वार्निशिंग	मेटलाइजिंग	पुट्टी कोटिंग	C
Ques. 4	निम्न में से कौन सी कोटिंग सजावटी, बचाव तथा फंक्शनल कार्य के लिए होती है	पेन्ट कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	वार्निश कोटिंग	मैटालिक कोटिंग	D
Ques. 5	पेन्ट की अपेक्षा टिकाऊ शक्ति अधिक है	क्लीनिंग	पाउडर कोटिंग	वार्निश कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	B
Lesson 4	Chapter Name- Welding codes and standards	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	WPS का क्या मतलब होता है?	Welding parallel system	Welding position system	Welding practice system	Welding procedure specification	D
Ques. 2	BIS कौन से देश का स्टैंडर्ड है	इंग्लैंड	भारत	अमेरिका	जापान	B
Ques. 3	AWS कौन से देश को दर्शाती है	अमेरिका	भारत	इंग्लैंड	जापान	A

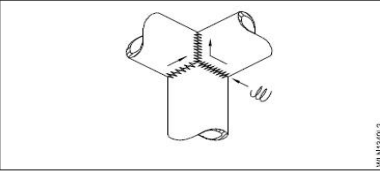
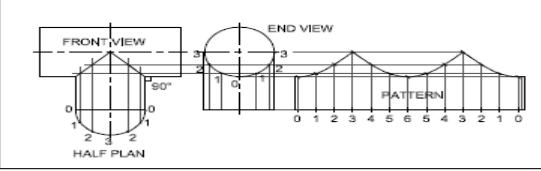
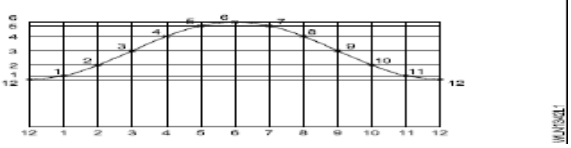
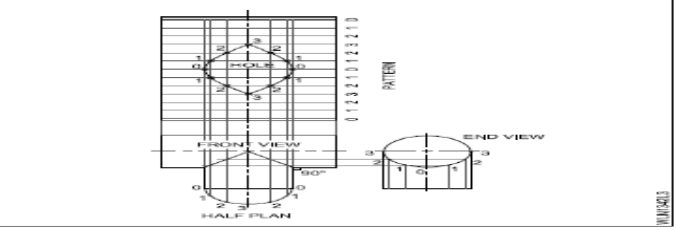
Ques. 4	वैलडिंग में PQR का क्या मतलब है	Parent quantity record	Present quality reading	Procedure qualified record	Procedure qualification record	D
Ques. 5	ISO का क्या मतलब है	Indian sailors organisation	Indian student organisation	Indian security organisation	International organisation for standardization	D
Lesson 43	Chapter Name- Hard facing and its necessity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	नर्म धातु पर उच्च धातु की परत चढ़ाने को क्या कहते हैं	सरफेसिंग	सर्पोट फेसिंग	हार्ड फेसिंग	मैटल बढ़ाना	C
Ques. 2	जंग का कारण होता है	गर्म करना	ठण्डा करना	आक्सीडाइजिंग	पोछना	C
Ques. 3	हार्ड फेसिंग में कितने प्रकार के इलेक्ट्रोड होती है	2	3	4	5	B
Ques. 4	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B
Ques. 5	BHN का मतलब क्या होता है	Brinell heat number	British heat number	Brinell hardness number	British hardness number	C

Name of ITI:			Govt. ITI Kalanour(Rohtak)			
Name of Trade: Welder			Year: 1st Year			
Subject: Trade Theory						
Name of Instructor: Sonu			Mobile No. 9896039430			
Lesson 1	Chapter Name - General Discipline	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मौके पर दुर्घटना होने पर कौन सा उपचार दिया जाता है?	प्रथम उपचार	द्वितीय उपचार	तृतीय उपचार	अन्य	A
Ques. 2	निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?	बिजली का झटका	गैस फ्लेम के कारण जलना	फर्श पर गिरना	ठोकर लग कर गिरना	B
Ques. 3	आग कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	लकड़ी की आग कैसे बनाई जाती है?	पानी से	सीटीसी	CO2	अन्य	A
Ques. 5	कटिंग के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?	scrapping	फाइलिंग	ब्रश करना	चिग्लिंग	B
Ques. 6	किसका प्रयोग गरम जोब पकड़ने के लिए किया जाता है?	चिमटा	सावन	CUTTER	snips	A
Ques. 7	सुरक्षा कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	C
Lesson 2	Chapter Name -Various welding methods	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	स्टील रूल बना होता है?	stainless steel	आयरन	spring steel	अन्य	A
Ques. 2	oxy acetylene flame जलाने के लिए कोनसा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	spark lighter	Matchbox	ignition	अन्य	A
Ques. 3	हैक्सॉ फ्रेम कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 4	स्केर नेस मापने के लिए कौन सा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	try square	stainless steel rule	दोनों ए और बी	plumb Bob	A
Ques. 5	हक्सो फ्रेम बना होता है?	high Carbon steel	stainless steel	spring steel	इस्पात	A
Ques. 6	snip कितने प्रकार की होती है	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 7	हथोड़ा कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	C
Lesson 3	Chapter Name -Methods of metal joining	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ब्रेजिंग किस प्रकार का जोड़ है?	स्थाई	अस्थाई	semi	अन्य	A
Ques. 2	जोड़ हटाने उपरांत कौन सी विधि जोड़ तथा जॉब को सुरक्षित रखते हैं?	welding	brazing	बॉल्टिंग	soldering	C
Ques. 3	इनमें से अस्थाई जोड़ कौन सा है?	welding	brazing	riveting	bolting	D
Ques. 4	इनमें से soldering जोड़ होता है?	स्थाई	अस्थाई	अर्ध स्थाई	अन्य	c
Ques. 5	इनमें से कौन सा जोड़ स्थाई जोड़ है?	soldering	ब्रेजिंग	riveting	welding	D
Ques. 6	जॉइंट्स कितने प्रकार के होते हैं?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 7	सोल्डर बना होता है?	lead + tin	lead + zinc	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	ब्रेजिंग किस मैट्रियल द्वारा की जाती है?	tin	zinc	दोनों	steel	B
Lesson 4	Chapter Name -Basic electricity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	हिट को मापने की कौन सी इकाई है?	कैलोरी	एंपियर	volt	अन्य	A
Ques. 2	टैपरेचर को मापने की कौन सी इकाई है?	volt	मीटर	cm	Celsius	D
Ques. 3	करंट के आधार पर इलेक्ट्रिसिटी कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 4	AC की फुल फॉर्म क्या है?	alternating current	active current	आधार करंट	direct current	A
Ques. 5	सबसे अच्छा सूचालक कौन सा है?	चांदी	तांबा	पीतल	steel	A
Ques. 6	करंट की इकाई इनमें से कौन सी है?	एंपियर	ohm	volt	अन्य	A
Lesson 5	Chapter Name- Gas flames	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	leftward welding को निम्न नाम से नहीं पुकारा जाता?	forward welding	for bend welding	backward welding	कोई नहीं	C
Ques. 2	एसिटिलीन का ऑक्सीजन के साथ जब पूर्ण दहन होता है तो निम्नलिखित गैस उत्पन्न होती है	CO2	H2O	ए और बी दोनों	अन्य	A

Ques. 3	एसिटिलीन का रासायनिक सूत्र क्या है?	ch4	c2 H2	CO2	C4 h4	B
Ques. 4	निम्न गैस फ्लेम कंबीनेशन में किस का तापमान न्यूनतम होता है?	ऑक्सी कोल गैस	oxyhydrogen	ऑक्सी एसिटिलीन	ऑक्सी द्रव गैस	B
Ques. 5	वेल्डिंग देशों के सामान्य प्रकार लिखिए?	न जलने वाली गैसें	जलने वाली गैसें	ए और बी दोनों	कोई नहीं	C
Ques. 6	निम्न में से न जलने वाली गैस कौन सी है?	आर्गन	हिलियम	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 6	Chapter Name- Welding power sources	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	polarity कितने प्रकार की होती है?	1	2	3	4	B
Ques. 2	कौन सी वेल्डिंग मशीन में पोलैरिटी संभव है?	AC welding machine	DC welding machine	दोनों	अन्य	B
Ques. 3	अर्थ क्लैप बनाने के लिए वेल्डिंग मशीन में किस धातु का उपयोग होता है?	लोहा	पीतल	तांबा	तांबा मिश्रित धातु	D
Ques. 4	10 एमएम मोटी चादर को जोड़ने के लिए अर्क वेल्डिंग में कितना करंट लिया जाता है?	80	90	70	110	D
Ques. 5	अर्क वेल्डिंग में तापमान का स्रोत है?	gas	विद्युत	दोनों	अन्य	B
Ques. 6	निम्न में से वेल्डिंग ट्रांसफार्मर में समस्या नहीं आती?	आर्क ब्लो	पोलेरिटी	scrap	अन्य	A
Lesson 7	Chapter Name- Welding position	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की welding position में weld करना आसान है?	flat position	vertical position	horizontal position	incline position	A
Ques. 2	vertical पोजीशन में ग्रव वेल्डिंग किस प्रकार के परिभाषित करता है?	1G	2G	3G	6G	C
Ques. 3	ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा उपकरण पहना जाता है?	हेलमेट	चश्मे	दस्ताने	जूते	A
Ques. 4	वर्टिकल स्थिति में वेल्डिंग के दौरान कोण कितना होता है?	60to70	70to 80	80to90	110to120	C
Ques. 5	फ्लैट स्थिति में इलेक्ट्रोड का कोण कितना होना चाहिए?	50to70	60to70	70to80	80to90	C
Ques. 6	वेल्ड चिन्हों में प्रमुख तत्व होते हैं?	4	5	6	7	D
Ques. 7	वेल्ड सतह का पता इन चिन्हों द्वारा मिलता है?	elementary	supplementary	दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 8	weld symbol परिभाषित करता है?	जोड़ के प्रकार	वेल्डिंग विधि	weld finsh	उपरोक्त सभी	D
Lesson 8	Chapter Name-Arc length	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की आर्क लंबाई गहरी पेनिट्रेशन पैदा करती है?	छोटी आर्क	बड़ी आर्क	सामान्य आर्क	बहुत बड़ी आर्क	A
Ques. 2	किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करती है?	लघु आर्क की लंबाई	बड़ी आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क लंबाई	बहुत बड़ी आर्क	C
Ques. 3	पूतली सीट दांतों को जोड़ने के लिए किस प्रकार की आर्क का इस्तेमाल किया जाता है?	लघु आर्क	लंबी आर्क	सामान्य आर्क	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 4	सामान्य आर्क की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	2mm	3mm	4mm	6mm	B
Ques. 5	बड़ी आत की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	4mm	5mm	6mm	8mm	C
Ques. 6	सही आर्क लेंथ लेने के लाभ हैं।	उचित फ्यूजन	मजबूत जोड़	कम स्पेट्स	उपरोक्त सभी	D
Ques. 7	वेल्डिंग में weld cable जॉब के चारों ओर लपेटने से क्या लाभ है	कम आर्क ब्लो	कम बिजली खर्च	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	पोलेरिटी कितने प्रकार की होती है?	सीधी पॉलेरिटी	उल्टी पोलेरिटी	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 9	Chapter Name-Calcium carbide and it's propeties	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	उत्पन्न की गई एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है	oxygen hydrogen or Carbon	असंतुलित राख कार्बन मोनोऑक्साइड	हाइड्रोजन ,धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चुना, धूल, जलवाष्प	D
Ques. 2	एसिटिलीन गैस उत्पन्न करने के लिए कौन सा मुख्य अव्य है?	चुना	सीमेंट	A और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 3	गैस वेल्डिंग करते समय ऑक्सीजन गैस का प्रेशर सिलेंडर में कितना रखा जाता है?	120to150	110to150	150to180	180to220	A
Ques. 4	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है?	ऑक्सीजन	एसिटिलीन	carbon dioxide	कार्बन मोनोऑक्साइड	B
Ques. 5	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कितना टेंपरेचर होता है?	2500to2800c	3000to3600 c	4000to4500c	3800to4200c	B
Ques. 6	इनमें से कैल्शियम कार्बाइड का रासायनिक सूत्र है	cac2	cac3	cac4	cac	B
Ques. 7	हवा में ऑक्सीजन की मात्रा कितना प्रतिशत है	12	14	16	21	D
Ques. 8	पानी का रासायनिक सूत्र है	Ho2	co2	h2o	cao	C
Lesson 10	Chapter Name -Gas cylinder and its coding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑक्सीजन गैस के सिलेंडर का रंग होता है	ब्लैक	रेड	yellow	Gray	A

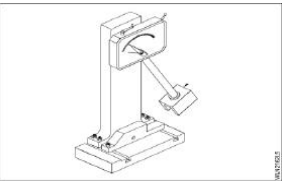
Ques. 2	अगर किसी गैस में इंपुरिटी है तो फिल्टर पेपर का कलर हो जाएगा	ब्लैक कलर	ब्लू कलर	रेड कलर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	इनमें से किस धातु का बैक फॉरेस्टर बना होता है?	स्टील	एलुमिनियम	निकल	अन्य	A
Ques. 4	ऑक्सीजन गैस का एटॉमिक वेट होता है	16	18	20	22	A
Ques. 5	ऑक्सीजन गैस का रासायनिक सूत्र है	co	co2	cao	o2	D
Ques. 6	पीतल की बिल्डिंग के लिए किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है	विरोधी बोरोक्स	बॉरॉक्स पेस्ट	करोलाइट aur barium chloride	अन्य	B
Ques. 7	गैस वेल्डिंग के दौरान एलुमिनियम जॉब का प्री हिट तापमान होना चाहिए?	200to400	250to400	300to400	350to400	B
Ques. 8	किस आधार पर पाइप गैस वेल्डिंग में नोजल का चयन किया जाता है	पाइप की स्थिति	पाइप का व्यास	ग्रव कोण	पाइप के दीवार की मोटाई	D
Lesson 11	Chapter Name- Gas welding system	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस धातु का प्रयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है	पीतल	कान्सा	तांबा	चांदी	A
Ques. 2	रेगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं	1	2	3	4	B
Ques. 3	गैस सिलेंडर निर्माण में किस सामग्री का प्रयोग किया जाता है	ढलवा लोहा	निकल स्टील	स्टेनलेस स्टील	सॉलिड ड्रोन स्टील	D
Ques. 4	सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है	गैसीय रूप में संग्रहित	ठोस रूप में संग्रहित	अर्ध तरल रूप में संग्रहित	तरल एसिटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहित	D
Ques. 5	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले फिलर रोड पर तांबा कोटिंग का क्या उद्देश्य होता है	जंग रोधक	जल रोधक	नमी रोधित	फिलर व्यास को बढ़ाना	A
Ques. 6	एसिटिलीन गैस का क्या सिलेंडर है?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	D
Ques. 7	गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का क्या उद्देश्य है	बेस मेटल को प्रिहीट करना	पिघले हुए धातु को धक्का देना	अतिरिक्त धातु को निकालना	अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना	D
Ques. 8	ऑक्सिडाइजिंग ज्वाला किसके लिए प्रयोग की जाती है	पीतल	सिल्वर	तांबा	चांदी	A
Ques. 9	गाउजिंग के लिए नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है	छह छेदों को गोलाकार करते हुए थोड़ा सा झुकी नोजल	पूरी तरह से परिपत्र नोजल	एकल प्रीहीटिंग छेद के साथ सीधे नोजल	क्षेत्रीय प्रीहाइड्रिंग छेद के साथ बेंट नोजल	A
Lesson 12	Chapter Name-Arc blow	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम और आर्क ब्लो से मुक्त होता है	AC welding	डीसी रिवर्स पोलैरिटी	DC स्ट्रेट पोलैरिटी	लंबी आर्क के साथ	A
Ques. 2	वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	A
Ques. 3	गूर्व जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है	आर्क ब्लो	विरुपण	असमान बीड	स्लैग इनक्लूजन	A
Ques. 4	which defect is shown in fig 	आर्क ब्लो	विरुपण	अंडरकट	ओवरलैप	A
Ques. 5	आर्क वेल्डिंग में उपकरण को एसी से डीसी में बदलने से कौन सा दोष उत्पन्न हो जाता है	आर्क ब्लो	विरुपण	वेल्ड क्रैक	ओवरलैप	A

Ques. 6	<p>जॉब के आसपास इलेक्ट्रोड केबल को लपेटने का उद्देश्य क्या है</p> 	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	विरूपण को नियंत्रित करने के लिए	ओवरहीटिंग नियंत्रित करने के लिए	बकलिंग को नियंत्रित करने के लिए	A
Lesson 13	Pipe welding					
Ques. 1	एमएस पाइप के दो प्रकार क्या है	फोरज्ड पाइप/रोल्ड पाइप	स्टरिप पाइप/मोल्ड पाइप	फोरज्ड पाइप/बेन्ट सीट पाइप	फोरज्ड पाइप/ प्रतिरोध पाइप	D
Ques. 2	50 मिलीमीटर j5 को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं	3 segment	4 segment	5 segment	8 segment	B
Ques. 3	छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है	चीजल	हेक्सा	पाइप कटर	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	लंबवत रूप में रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है	1G	2G	5G	6G	B
Ques. 5	6G पोजीशन के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रतिक्रिया अपनाई जाती हैं	पाइप घुमाया नहीं जाता व वेल्ड लंबवत स्थिति में होता है	पाइप को घुमाएं व वेल्ड लंबवत जमा करें	पाइप घुमाया नहीं जाता वह वेल्ड क्षैतिज स्थिति में होता है	पाइप घुमाया नहीं जाता व पाइप अक्ष 45डिग्री कोण पर होता है	D
Ques. 6	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	1G	2G	5G	6G	B
Lesson 14	Chapter Name-Pipe Development	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Elbow joint	Branch joint	Tee joint	Flange joint	A

Ques. 2	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	Tee joint	Flange joint	Branch joint	A
Ques. 3	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Ques. 4	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	Y joint	C
Ques. 5	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Lesson 15	Chapter Name-Brazing and soldering	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 2	किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है	ब्रेजिंग	सिम वेल्डिंग	सपोट वेल्डिंग	फ्यूजन वेल्डिंग	A
Ques. 3	माइल्ड स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	एलो टैक्टिक	जिक क्लोराइड	हाइड्रॉलिक एसिड	C

Ques. 4	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से नीचे गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 5	स्टेनलेस स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	बोरेक एसिड	जिंक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	
Ques. 6	नरम सोल्डरिंग का गलनांक बिंदु कितना होता है	Below 420°C	450°C	500°C	600°C	A
Ques. 7	सोल्डरिंग आयरन किस धातु के बने होते हैं	कॉपर व कॉपर एलॉय	पीतल व पीतल एलॉय	एलुमिनियम या एलुमिनियम एलॉय	जिंक या जिंक एलॉय	A
Lesson 16	Chapter Name-Electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एक इलेक्ट्रोड के अंतिम बिंदु का नाम क्या है?	a लाल एन्ड	स्टब एन्ड	Dead एन्ड	वेस्ट एन्ड	B
Ques. 2	मानक इलेक्ट्रोड लंबाई क्या उपलब्ध हैं?	500 मिमी और 600 मिमी	400 मिमी और 500 मिमी	350 मिमी और 450 मिमी	250 मिमी और 350 मिमी	A
Ques. 3	इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?	व्यास (सभी इलेक्ट्रोड पर)	लेपित प्रवाह की मोटाई	इलेक्ट्रोड की लंबाई	आंतरिक कोर तार का व्यास	D
Ques. 4	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई उत्पन्न करता है	हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड	मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड	सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	A
Ques. 5	आर्क वेल्डिंग में 3.15 मिली मीटर एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट रेंज क्या होती है	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	D
Ques. 6	आप नॉन कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	रो इलेक्ट्रोड	बेयर इलेक्ट्रोड	बेस इलेक्ट्रोड	डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 7	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में चौथा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग की स्थिति	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	D
Ques. 8	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में तीसरा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग करंट	तन्यता ताकत	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	C
Ques. 9	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में पहले दो अंक क्या दर्शाता है	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	A
Lesson 17	Chapter Name-Weldability	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेड करने योग्य है ?	निकल प्रकार	फेराइट प्रकार	सथायी प्रकार	करोमीनियम प्रकार	B
Ques. 2	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेड क्षय" दोष के अधीन माना जाता है ?	पीतल	तांबा	मर्दु इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 3	स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग में किस फ्लेम का पर्याय किया जाता है	ओक्सिडाइजिंग फ्लेम	कार्बुराइजिंग फ्लेम	न्यूट्रल फ्लेम	उपरोक्त सभी	C
Ques. 4	निम्न में से किस धातु को AC वेल्डिंग मशीन से वेल्ड नहीं किया जा सकता ?	ब्रास	नरम इस्पात	डलवा लोहा	हाई कार्बन स्टील	A
Ques. 5	किसका मुख्य उद्देश्य विरूपण व क्रैक को रोकना है -	वेल्डिंग	सोल्डरिंग	प्री - हिटिंग	ब्रॉज वेल्डिंग	C
Ques. 6	स्पार्क टेस्ट से क्या जान होता है -	धातु की पहचान	धातु का रंग	धातु की नम्यता	धातु की कठोरता	A
Lesson 18	Chapter Name-Classification of steels	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B
Ques. 2	माइल्ड स्टील का गलनांक बिंदु क्या है	1300	1529	1400	1500	B
Ques. 3	High कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	D
Ques. 4	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को वेल्ड क्षय दोष के अधीन माना जाता है	पीतल	तांबा	नरम इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 5	Low कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.8%	0.05% to 0.30%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B
Lesson 19	Chapter Name-Alloying element	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कॉपर का गलनांक बिंदु होता है....	1000 C	1083 C	1506 C	1208 C	B

Ques. 2	जंग रोधी स्टील तैयार करने के लिए क्या मिलाया जाता है	क्रोमियम	निकल	टंगस्टन	कास्ट आयरन	A
Ques. 3	कोन सा तत्व स्टील में हार्डनेस का गुण बढ़ाता है	बोरेन	सिलिकोन	फास्फोरस	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	स्टील में फास्फोरस की मात्रा बढ़ने से उसमें क्या बढ़ती है	चमक	भंगुरता	मजबूती	कठोरता	B
Ques. 5	Tungestion का गलनाक बिंदु होता है....	2000 C	3300 C	1506 C	1208 C	B
Lesson 20	Chapter Name-Brasses and its types	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पीतल किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और स्टील	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैंगनीस	A
Ques. 2	पीतल का गलनाक बिंदु होता है....	950 C	1083 C	659 C	860 C	A
Ques. 3	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 4	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स PASTE	बोरेक एसिड	जिंक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	A
Ques. 5	कांस्य किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और टिन	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैंगनीस	B
Lesson 21	Chapter Name-Aluminium and its alloys	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एल्युमीनियम का गलनाक बिंदु होता है....	500C	635 C	1000 C	1200 C	B
Ques. 2	एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 3	एल्युमिनियम की गैस वेल्डिंग लिए किस फिलर रोड का प्रयोग किया जाता है	सिलिकॉन पीतल	सिलिकॉन मैंगनीज	तांबा सिल्वर मिश्र धातु	शुद्ध एल्युमिनियम 5% सिलिकॉन एल्युमिनियम मिश्र धातु	D
Ques. 4	निम्नलिखित में से किस एल्युमिनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं	डोरा लुमिन	रोट मिश्र धातु	एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु	शुद्ध एल्युमिनियम	D
Ques. 5	एल्युमिनियम को वेल्डिंग करना मुश्किल है क्योंकि	कम वजन	ऑक्साइड का निर्माण	उच्च तापीय चालकता	वजन अनुपात का अच्छा होना	B
Ques. 6	एल्युमिनियम का रंग होता है	सफेद	भूरा	सिल्वर सफेद	सिल्वर सलेटी	C
Lesson 22	Chapter Name- Cast iron	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है ?	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मैलिअबल कास्ट आयरन	B
Ques. 2	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण है ?	सख्त	भंगुर	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 3	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण नहीं है	मालिएबल	डक्टाइल	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	ग्रे कास्ट आयरन का रंग होता है	काला	भूरा	चमकीला	नीला	A
Ques. 5	किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मैलिअबल कास्ट आयरन	D
Ques. 6	किस प्रकार का कास्ट आयरन उच्च compressive strength के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मैलिअबल कास्ट आयरन	A
Ques. 7	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Lesson 23	Chapter Name- Inspection methods of weld joints	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	नॉन डिस्टर्कटव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं	2	3	4	5	B

Ques. 2	X Rays का प्रयोग कौन से टेस्ट में होता है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	लीकविड टेस्ट	B
Ques. 3	चुम्बकीय परीक्षण विद्दी द्वारा वेल्ड मेटल में किस दोष का पता चलता है	क्रैक	स्लैग जमावट	अंडर कट	अधूरी पेनिट्रेशन	A
Ques. 4	निम्न में से कौन सा नॉन डिस्टरकटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	उपरोक्त सभी	D
Ques. 5	निम्न में से कौन सा डिस्टरकटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	टैंसाइल टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	B
Ques. 6	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है	इंपैक्ट टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	टैंसाइल टेस्ट	A
						
Lesson 24	Chapter Name- Safety precautions in Gas Metal Arc Welding and Gas Tungsten Arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जाती है	A 10	A11	A12	A13	C
Ques. 2	वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा अप्रैन उपयुक्त है?	सिल्क अप्रैन	cotton apron	leather apron	asbestos apron	C
Ques. 3	गैस को शिल्डिड गैस के रूप में उपयोग करने पर GMAW के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हिलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	ऑर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 4	ऐसी कौन सी welding है जिसमें इलेक्ट्रोड खपत होने वाला होता है	GMAW	GTAW	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 5	वेल्डिंग के दौरान UV और इन्फ्रारेड विकिरण से चेहरे की रक्षा के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	नीले चश्मे	सादे चश्मे	सफेद चश्मे	फिल्टर किए गए रंगीन ग्लास के साथ हेलमेट	D
Ques. 6	CO2 सिलेंडर का रंग कैसा होता है?	नीला	काला	हरा	लाल गर्दन के साथ काला	D
Ques. 7	किस पावर सोर्स का इस्तेमाल TIG वेल्डिंग में किया जाता है	AC	DC	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 25	Chapter Name- Advantages of GMAW welding over SMAW , limitations and applications	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग गन में बंदूक का कोण है?	15	45	60	85	B
Ques. 2	स्प्रे ट्रांसफर का अन्य नाम क्या है?	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	फ्री फ्लाइट	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	वेल्डिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु ट्रांसफर होते हैं	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	MIG welding द्वारा हल्के के स्टील की वेल्डिंग के लिए 1.2mm वायर स्थापित करने के लिए कितने एंपियर रेंज की आवश्यकता है	50-100 ampere	70-120amp	90-150amp	100-225amp	D
Ques. 5	किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है	creep	fatigue	hardness	strength	C
Ques. 6	MIG welding द में किस शिल्डीडगैस का उपयोग होता है	आर्गन	argon + 20% CO2	argon + oxygen	ऑर्गन+ हाइड्रोजन	A
Ques. 7	FCAW का मतलब है	flux cored arc welding	future cored arc welding	full card arc welding	इनमें से कोई नहीं	A
Lesson 26	Chapter Name- Wire feed system types , care and maintenance	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

Ques. 1	कांटेक्ट ट्यूब और इलेक्ट्रोड के बीच की दूरी को क्या कहते हैं	स्टीक आउट	आर्क ब्लो	लेग लैथ	शोट थिकनेस	A
Ques. 2	नोजल पर किस अवस्था में स्पेक्टर जमा होते हैं	लॉन्ग स्टीक आउट	सौरट स्टिक आउट	अधिक लंबा स्टिक आउट	अधिक छोटा स्टिक आउट	D
Ques. 3	GMAW में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है	70S - 6	70T - 2	70S - 2	70S - 3	A
Ques. 4	फिलर वायर को GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है	मैन्युअली	नो फीडिंग	ऑटोमेटिक	सेमी ऑटोमेटिक	D
Ques. 5	यदि वायर स्पीड हाई हो तो वेल्ड दोष क्या होगा	स्पेटरस	पोरोसिटी	इनकंप्लीट फ्यूजन	पेनिट्रेशन की कमी	A
Lesson 27	Chapter Name- Shielding gases used in gas metal arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	CO ₂ वेल्डिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co2	He	Ar	He+Ar	A
Ques. 2	GMAW में CO ₂ गैस को शिल्डिंग गैस में प्रयोग करने के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हीलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	ऑर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 3	FCAW में सील्डिंग के लिए मिश्रित गैस कौन सी है	Ar and He	Ar and Co2	He and Co2	Ar and He	B
Ques. 4	Mig वेल्डिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co2	He	Ar	He+Ar	C
Ques. 5	GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई देता है	तांबा ,ऑर्गन	एलुमिनियम, हिलियम	मैग्नीशियम, आर्गन	स्टेनलेस स्टील, आर्गन	C
Lesson 28	Chapter Name- Edge preparation	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वेल्डिंग के दौरान असेंबली की सहायता के लिए या किनारे संरक्षण बनाए रखने के लिए किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है	रूट रन वेल्ड	वेल्ड लेवल	स्ट्रिंगर बेवल	टेक वेल्ड	D
Ques. 2	यदि एक ही लेवल में दो पार्टों को वेल्ड किया जाता है तो जॉइंट का नाम क्या है	लैप जोड़	टी जोड़	बट जोड़	एज जोड़	C
Ques. 3	6 मिलीमीटर मोटी पाइप वेल्डिंग की एज बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	A
Ques. 4	6 मिली मीटर मोटाई वाले पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार के एज की तैयारी की आवश्यकता होती है	एकल वी	सिंगल बेवल	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलापन कम हो जाता है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Lesson 29	Chapter Name- Heat input	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एल्युमीनियम वेल्डिंग में वेल्डिंग शुरू करने से पहले जॉब को कितने डिग्री तक गर्म किया जाता है	350 F	260 F	280 F	600 F	D
Ques. 2	कास्ट आयरन की आर्क वेल्डिंग हेतु प्री हीटिंग तापमान है	80 C से 90 C	150 C से 250 C	350 C से 400 C	450 C से 600 C	B
Ques. 3	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलापन कम हो जाता है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Ques. 4	कौन-सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से किसी चीज की गहराई तक केवल बाहरी सतह बनती है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	C
Ques. 5	हीटिंग स्टील को विशिष्ट तापमान और अचानक ठंडा करने का कार्य क्या है?	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	हार्डनिंग	कुएंचिंग	D
Lesson 30	Chapter Name- Preheating and post weld	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की प्री हीटिंग केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है	पूर्ण प्री हीटिंग	स्थानीय प्री हीटिंग	प्रत्यक्ष प्री हीटिंग	अप्रत्यक्ष प्री हीटिंग	B
Ques. 2	पूर्व तापन कितने प्रकार से किया जा सकता है	2	3	4	5	B
Ques. 3	भारी जोड़ों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 4	भारी जोड़ों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कितने डिग्री पूर्व तापन की आवश्यकता होती है	200-310	300-400	100-150	400-500	A
Lesson 31	Chapter Name- Submerged arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए सीमा क्या है ?	ऊर्ध्वाधर स्थिति तक सीमित	अलौह धातुओं तक सीमित	हेड स्थिति तक सीमित	फ्लैट और क्षैतिज फिलेट वेल्ड तक सीमित	D

Ques. 2	ऊंची जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	ऑक्सी एसिटिलीन विधि	मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	D
Ques. 3	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार की इलेक्ट्रोड प्रयोग की जाती है	बेयर कॉपर कोटेड	वेयर सिल्वर कोटेड	फ्लक्स कोटेड	बेयर इलेक्ट्रोड	A
Ques. 4	S.A.W का पूरा नाम क्या है	स्टील आर्क वेल्डिंग	सिलिकॉन आर्ग वेल्डिंग	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त कोई नहीं	C
Ques. 5	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में आर्क से ढकी रहती है इससे निम्न में से कौन सा वेल्ड दोष उत्पन्न नहीं	क्रैक	स्पैटरिंग	पोरोसिटी	असमान बीड	B
Ques. 6	सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में जमाव दर होती है	कम	अधिक	मध्यम	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 7	निम्न में से सब मर्ज्ड आर्क वेल्डिंग का लाभ है	उच्च जमा दर और गति	अलौह धातुओं की वेल्डिंग	पतली धातुओं की वेल्डिंग	दोषमुक्त वेल्डिंग	A
Lesson 32	Chapter Name-Electro slag and electro gas welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग का प्रयोग कहाँ किया जाता है	टैंकों के निर्माण में	भवनों के निर्माण में	ब्रिज बनाने में	उपरोक्त सभी	D
Ques. 2	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग विधि में कौन सी धारा का प्रयोग किया जाता है	प्रत्यावर्ती धारा	दिष्ट धारा/डायरेक्ट करंट	प्लसड करंट	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 3	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में जोड़ी जाने वाली प्लेटों में कितना गैप रखा जाता है	25 से 35 मिलीमीटर	30 से 50 मिली मीटर	20 से 30 मिलीमीटर	40 से 60 मिलीमीटर	A
Ques. 4	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में स्लैग का तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस से 1600 डिग्री सेल्सियस तक	1200 डिग्री सेल्सियस से 1500 डिग्री सेल्सियस तक	1650 डिग्री सेल्सियस से 1950 डिग्री सेल्सियस तक	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 5	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन सी है	डाउन हैंड	होरिजेंटल	वर्टिकल	ओवरहेड	C
Lesson 33	Chapter Name- Thermit welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	* थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?	पेट्रोल द्वारा	डीजल द्वारा	फायर स्टिक द्वारा	मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा	D
Ques. 2	थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?	5000 डिग्री सेल्सियस	5000 डिग्री फारेनहाइट	4000 डिग्री सेल्सियस	4000 डिग्री फारेनहाइट	B
Ques. 3	रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है	थर्मिट वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	प्रेसर थर्मिट वेल्डिंग	फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग	A
Ques. 4	कार्बन और मैग्नीज को रेल वेल्डिंग पर प्लेन थर्मिट मिश्रण में क्यों जोड़ा जाता है	अच्छा फ्यूजन पाने के लिए	कठोरता पाने के लिए	फाइन वेल्डिंग प्राप्त करने के लिए	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 5	मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग	इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	टिग वेल्डिंग	C
Ques. 6	थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है	7 घंटे	. 9 घंटे	10 घंटे	12 घंटे	D

Ques. 7	थर्मिट पाउडर किसका मिश्रण होता है	एलुमिनियम और आयरन ऑक्साइड	एलुमिनियम और तांबा	एलुमिनियम और निकल	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 8	थर्मिट मिश्रण की खोज कब हुई	1800 ई० में	1895 ई० में	1900 ई० में	1995 ई० में	B
Lesson 34	Chapter Name- Gas tungsten arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किसे GTAW का रूप कहा जाता है	टिग वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	स्टड वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 2	निम्न में से किस विधि में नॉन कनजूमबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड व बेस मेटल के बीच आर्क बनती है	TIG	SAW	MIG	MMAW	A
Ques. 3	टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए टॉच के भाग का नाम क्या है	कोलेट	एडेप्टर	सेरेमिक नोजल	इलेक्ट्रोड कैप	A
Ques. 4	Tig वेल्डिंग में high-frequency इकाई का उद्देश्य क्या है	AC का उत्पादन करने के लिए	AC को DC में बदलने के लिए	बिजली की आपूर्ति का उत्पादन करने के लिए	बेस मेटल पर इलेक्ट्रोड को छुए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए	D
Ques. 5	Tig वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है	जिंक इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	मैग्नीशियम इलेक्ट्रोड	C
Ques. 6	Tig वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एलुमिनियम की धातु की वेल्डिंग करने के लिए निम्न में से क्या उपयुक्त	AC वेल्डिंग मशीन	DC वेल्डिंग मशीन	AC DC ट्रांसफार्मर	DC ट्रांसफार्मर	A
Ques. 7	GTAW में प्रयुक्त नोजल बनाई जाती है	माइका	सिरामिक	बेकलाइट	ग्रेफाइट	B
Ques. 8	GTAW विधि में कौन सी इलेक्ट्रोड प्रयोग की जाती हैं	कंज्यूम एबल	नॉन कंज्यूम एबल	कोटेड इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 9	GTAW में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलैरिटी सामान्य प्रयोग की जाती है	DCEN	DCEP	DCRP	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Lesson 35	Chapter Name- Tungsten electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से कौन सी इलेक्ट्रोड स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है	शुद्ध टंगस्टन	थोरिड टंगस्टन	सिरेमिक टंगस्टन	जीरकोनियम टंगस्टन	A
Ques. 2	GTAW में प्रयुक्त होने वाली टंगस्टन इलेक्ट्रोड का फ्यूजन तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस	2230 डिग्री सेल्सियस	3380 डिग्री सेल्सियस	4500 डिग्री सेल्सियस	D
Ques. 3	शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड का रंग कैसा होता है	हरा	लाल	काला	मैरून	A
Ques. 4	2 प्रतिशत थोरियम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	A
Ques. 5	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 6	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	1 प्रतिशत लैंथेनम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	B

Ques. 8	GTAW में इलेक्ट्रोड का व्यास कितना होता है	.3 mm to 6mm	.1mm to 3 mm	.5 mm to 5 mm	.5 mm to 8 mm	A
Lesson 36	Chapter Name- Pulsed tig welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पल्सड टिग वेल्डिंग का क्या लाभ है	अधिक विरूपण	पतली जॉब में ज्यादा कठिनाई	अच्छी पेनिट्रेशन के साथ कम हिट	गलत पोजीशन में वेल्डिंग के समय कम कंट्रोल	C
Ques. 2	GTAW में अल्टरनेटिंग करंट में इलेक्ट्रोड और जॉब में हीट डिस्ट्रीब्यूशन कितना होता है	40 and 60	60 and 30	50 and 50	40 and 60	C
Ques. 3	आर्गन गैस सिलेंडर का रंग कैसा होता है	पीकॉक ब्लू	लाल	काला	मैरून	A
Ques. 4	निकिल और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	Mig वेल्डिंग	Tig वेल्डिंग	D
Ques. 5	GTAW में पावर सप्लाय होती है	स्थिर करंट	स्थिर वोल्टेज	स्थिर कंट्रोल	स्थिर फ्रीक्वेंसी	A
Ques. 6	वैल्ड करंट का उच्चतम स्तर पर पहुंचना क्या कहलाता है	पलस पर हावर	पलस पर मिनट	पलस प्रतिदिन	पलस पर सेकंड	D
Lesson 37	Chapter Name- Shielding gases used in gas tungstion arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑर्गन और हीलियम गैसें हैं	सक्रिय	अक्रिय	ज्वलनशील	सहायक	B
Ques. 2	Tig वेल्डिंग में प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बेड पर क्या उपस्थित नहीं होगा	स्लेग	ओवर लैप	अंडर कट	पेनिट्रेशन	A
Ques. 3	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 4	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	कम आर्क वोल्टेज	उच्च आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 6	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	उच्च आर्क वोल्टेज	कम आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Lesson 38	Chapter Name- Friction welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	घर्षण वेल्डिंग में निम्न जोड़ का प्रयोग होता है?	लैप जोड़	बट जोड़	एज जोड़	कॉर्नर जोड़	B
Ques. 2	फ्रिक्शन वेल्डिंग में घूमने वाला किनारा कितनी स्पीड पर घूमता होता है ?	3000 चक्कर पर मिनट	4000 चक्कर पर मिनट	3500 चक्कर पर मिनट	4500 चक्कर पर मिनट	A
Ques. 3	लेजर बीम वेल्डिंग में फ्लैश लैम्प में निम्न में से कौन सी गैस का प्रयोग होता है	आर्गन	ऑक्सीजन	नाइट्रोजन	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	लेजर बीम वेल्डिंग में कौन सी ऊर्जा का प्रयोग होता है	ध्वनि ऊर्जा	प्रकाश ऊर्जा	हाइड्रोलिक ऊर्जा	न्यूमेटिक ऊर्जा	B
Ques. 5	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में इलेक्ट्रॉन्स , उत्पन्न व कंट्रोल किए जाते हैं	वातावरण में	इलेक्ट्रॉन गन	वेक्यूम पंप	वेक्यूम चेम्बर	D
Lesson 39	Chapter Name- Plasma arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में वर्किंग तापमान कितना होता है	10000 से 15000 डिग्री सेल्सियस तक	20000 से 30000 डिग्री सेल्सियस तक	35000 से 40000 डिग्री सेल्सियस तक	40000 से 39000 डिग्री सेल्सियस तक	B
Ques. 2	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	A
Ques. 3	प्लाज्मा आर्क कटिंग स्ट्रिम गति होती है	500 मीटर पर सेकंड	600 मीटर पर सेकंड	700 मीटर पर सेकंड	800 मीटर पर सेकंड	B

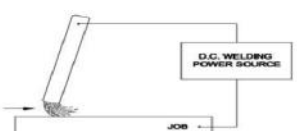
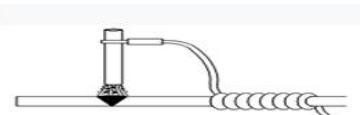
Ques. 4	LASER का मतलब क्या होता है	Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation	Light Amplification by Stimulated Emission of reduction	Light Action by Stimulated Emission of Radiation	Light Action by Stimulated Emission of Reduction	A
Ques. 5	प्लाज्मा आर्क कटिंग एक तरह की विधि होती है ?	इलेक्ट्रिक विधि	भौतिक विधि	रसायन विधि	थर्मल कटिंग विधि	D
Lesson 40	Chapter Name- Resistance welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग इलेक्ट्रोड वहील के आकार की होती है	स्पोट वेल्डिंग	सीम वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	B
Ques. 2	स्पोट वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	प्रतिरोध वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 3	प्रतिरोध वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	फ्यूजन वेल्डिंग	नोन फ्यूजन वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 4	प्रोजेक्शन वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	सीम वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 6	रजिस्टेंस वेल्डिंग में जंक्शन पर उत्पन्न हिट के लिए कौन सा फार्मूला है	$H=I^2 RT$	$H=IRT$	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	स्पॉट वेल्डिंग में फ्यूजन जोन को क्या कहते हैं	नगेट	टो	करेटर	सोल्डर	A
Ques. 8	सपोट वेल्डिंग इलेक्ट्रोड में मैट्रियल होता है	ब्रास	एलुमिनियम	कॉपर मिश्र धातु	एलुमिनियम मिश्र धातु	C
Ques. 9	किस मेटल को स्पॉट वेल्डिंग करना मुश्किल है	माइल्ड स्टील	कोपर	कार्बन स्टील	स्टेनलेस स्टील	B
Lesson 41	Chapter Name- Metalizing	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कर्णों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है	पाउडर कोटिंग	धातु	इलेक्ट्रो प्लेटिंग	थर्मल स्प्रेडिंग	A
Ques. 2	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B
Ques. 3	सामान्य लेप चढ़ाने में जंग विरोधी तथा घिसने से बचाने के लिए कौन सी क्रिया की जाती है	पेंटिंग	वार्निशिंग	मेटलाइजिंग	पुट्टी कोटिंग	C
Ques. 4	निम्न में से कौन सी कोटिंग सजावटी, बचाव तथा फंक्शनल कार्य के लिए होती है	पेन्ट कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	वार्निश कोटिंग	मैटालिक कोटिंग	D
Ques. 5	पेन्ट की अपेक्षा टिकाऊ शक्ति अधिक है	क्लैनिंग	पाउडर कोटिंग	वार्निश कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	B
Lesson 42	Chapter Name- Welding codes and standards	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	WPS का क्या मतलब होता है?	Welding parallel system	Welding position system	Welding practice system	Welding procedure specification	D
Ques. 2	BIS कौन से देश का स्टैंडर्ड है	इंग्लैंड	भारत	अमेरिका	जापान	B
Ques. 3	AWS कौन से देश को दर्शाती है	अमेरिका	भारत	इंग्लैंड	जापान	A
Ques. 4	वेल्डिंग में PQR का क्या मतलब है	Parent quantity record	Present quality reading	Procedure qualified record	Procedure qualification record	D


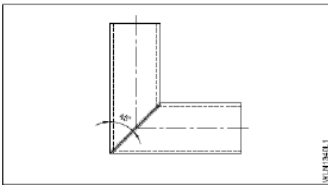
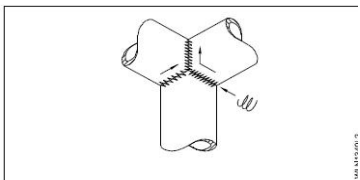
Ques. 5	ISO का क्या मतलब है	Indian sailors organisation	Indian student organisation	Indian security organisation	International organisation for standardization	D
Lesson 43	Chapter Name- Hard facing and its necessity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B
Ques. 2	BHN का मतलब क्या होता है	Brinell heat number	British heat number	Brinell hardness number	British hardness number	C
Ques. 3	हार्ड फेसिंग में कितने प्रकार के इलेक्ट्रोड होती हैं	2	3	4	5	B
Ques. 4	नर्म धातु पर उच्च धातु की परत चढ़ाने को क्या कहते हैं	सरफेसिंग	सर्पोट फेसिंग	हार्ड फेसिंग	मैटल बढ़ाना	C
Ques. 5	जंग का कारण होता है	गर्म करना	ठण्डा करना	आक्सीडाइजिंग	पोछना	C

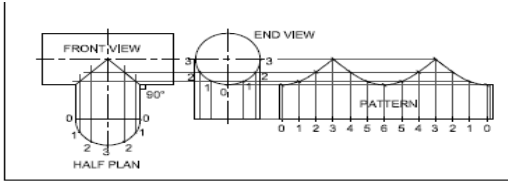
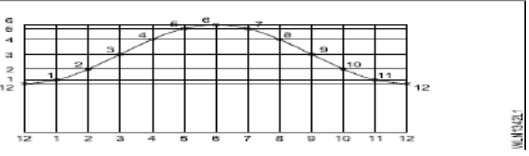
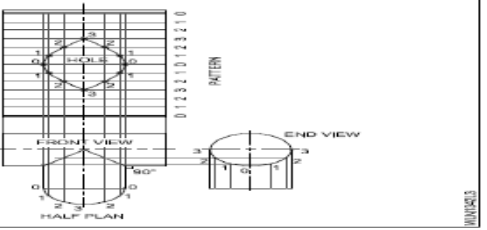
Name of ITI:		Govt. ITI Madina(Rohtak)				
Name of Trade: Welder		Year: 1st Year				
Subject: Trade Theory						
Name of Instructor: Ajmer Singh and Narender singh				Mobile No. 9996302394		
Lesson 1	Chapter Name - General Discipline	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कटिंग के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?	scrapping	फाइलिंग	ब्रश करना	चिग्लिंग	B
Ques. 2	किसका प्रयोग गरम जोब पकड़ने के लिए किया जाता है?	चिमटा	सावन	CUTTER	snips	A
Ques. 3	आग कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	लकड़ी की आग कैसे बनाई जाती है?	पानी से	सीटीसी	CO2	अन्य	A
Ques. 5	सुरक्षा कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 6	बिजली की आग बुझाने के लिए क्या प्रयोग करना चाहिए?	पानी से	मिट्टी डालकर	सीटीसी	अन्य	C
Ques. 7	मौके पर दुर्घटना होने पर कौन सा उपचार दिया जाता है?	प्रथम उपचार	द्वितीय उपचार	तृतीय उपचार	अन्य	A
Ques. 8	निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?	बिजली का झटका	गैस फ्लेम के कारण जलना	फर्श पर गिरना	ठोकर लग कर गिरना	B
Lesson 2	Chapter Name -Various welding methods	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	हक्स फ्रेम बना होता है?	high Carbon steel	stainless steel	spring steel	इस्पात	A
Ques. 2	snip कितने प्रकार की होती है	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 3	हथोड़ा कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 4	स्टील रूल बना होता है?	stainless steel	आयरन	spring steel	अन्य	A
Ques. 5	oxy acetylene flame जलाने के लिए कोनसा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	spark lighter	Matchbox	ignition	अन्य	A
Ques. 6	हैक्स फ्रेम कितने प्रकार का होता है?	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 7	सूकरे नेस मापने के लिए कौन सा औजार इस्तेमाल किया जाता है?	try square	stainless steel rule	दोनों ए और बी	plumb Bob	A
Ques. 8	चददर पर निशान देने के लिए कौन से हथोड़े का इस्तेमाल होता है?	बॉल पीन हैमर	cross peen hammer	straight peen hammer	अन्य	A
Lesson 3	Chapter Name -Methods of metal joining	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इनमें से कौन सा जोड़ स्थाई जोड़ है?	soldering	ब्रेजिंग	riveting	welding	D
Ques. 2	जॉइंट्स कितने प्रकार के होते हैं?	एक	दो	तीन	चार	C
Ques. 3	इनमें से अस्थाई जोड़ कौन सा है?	welding	brazing	riveting	bolting	D
Ques. 4	इनमें से soldering जोड़ होता है?	स्थाई	अस्थाई	अर्ध स्थाई	अन्य	c
Ques. 5	ब्रेजिंग किस प्रकार का जोड़ है?	स्थाई	अस्थाई	semi	अन्य	A
Ques. 6	जोड़ हटाने उपरांत कौन सी विधि जोड़ तथा जॉब को सुरक्षित रखते हैं?	welding	brazing	बोल्डिंग	soldering	C
Ques. 7	सोल्डर बना होता है?	lead + tin	lead + zinc	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	ब्रेजिंग किस मैट्रियल द्वारा की जाती है?	tin	zinc	दोनों	steel	B
Lesson 4	Chapter Name -Basic electricity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	प्रोटॉन पर किस प्रकार का आवेश होता है?	धन आवेश	ऋण आवेश	न्यूट्रल	अन्य	A
Ques. 2	इलेक्ट्रॉन पर किस प्रकार का आवेश होता है?	धन आवेश	ऋण आवेश	न्यूट्रल	अन्य	B
Ques. 3	करंट के आधार पर इलेक्ट्रिसिटी कितने प्रकार की होती है?	एक	दो	तीन	चार	B
Ques. 4	AC की फुल फॉर्म क्या है?	alternating current	active current	आधार करंट	direct current	A
Ques. 5	सबसे अच्छा सूचालक कौन सा है?	चांदी	तांबा	पीतल	steel	A

Ques. 6	करंट की इकाई इनमें से कौन सी है?	एंपियर	ohm	volt	अन्य	A
Ques. 7	हिट को मापने की कौन सी इकाई है?	कैलोरी	एंपियर	volt	अन्य	A
Ques. 8	टैपरेचर को मापने की कौन सी इकाई है?	volt	मीटर	cm	Celsius	D
Lesson 5	Chapter Name- Gas flames	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मोटी चादर 5 एमएम से अधिक के लिए निम्न वेल्डिंग प्रयोग होती है	leftword	rightword	A और B दोनों	कोई नहीं	B
Ques. 2	ब्लॉक वेल्डिंग निम्न में से किस पर की जाती है	मोटे पाइपों पर	चादरों पर	ए और बी दोनों	अन्य	A
Ques. 3	एसिटिलीन का रासायनिक सूत्र क्या है?	ch4	c2 H2	CO2	C4 h4	B
Ques. 4	निम्न गैस फ्लेम कंबीनेशन में किस का तापमान न्यूनतम होता है?	ऑक्सी कोल गैस	oxyhydrogen	ऑक्सी एसिटिलीन	ऑक्सी द्रव गैस	B
Ques. 5	वेल्डिंग देशों के सामान्य प्रकार लिखिए?	न जलने वाली गैसे	जलने वाली गैसे	ए और बी दोनों	कोई नहीं	C
Ques. 6	निम्न में से न जलने वाली गैस कौन सी है?	आर्गन	हिलियम	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Ques. 7	leftward welding को निम्न नाम से नहीं पुकारा जाता?	forward welding	for bend welding	backward welding	कोई नहीं	C
Ques. 8	एसिटिलीन का ऑक्सीजन के साथ जब पूर्ण दहन होता है तो निम्नलिखित गैस उत्पन्न होती है	CO2	H2O	ए और बी दोनों	अन्य	A
Lesson 6	Chapter Name- Welding power sources	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का इस्तेमाल किया जाता है?	step up	step down	one to one	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 2	एसी सप्लाइ से डीसी सप्लाइ में परिवर्तित करने के लिए किस वेल्डिंग मशीन का प्रयोग किया जाता है?	rectifier set	जनरेटर सेट	engine generator set	welding transformer	A
Ques. 3	अर्थ क्लैप बनाने के लिए वेल्डिंग मशीन में किस धातु का उपयोग होता है?	लोहा	पीतल	तांबा	तांबा मिश्रत धातु	D
Ques. 4	10 एमएम मोटी चादर को जोड़ने के लिए आर्क वेल्डिंग में कितना करंट लिया जाता है?	80	90	70	110	D
Ques. 5	आर्क वेल्डिंग में तापमान का स्रोत है?	gas	विद्युत	दोनों	अन्य	B
Ques. 6	निम्न में से वेल्डिंग ट्रांसफार्मर में समस्या नहीं आती?	आर्क ब्लो	पोलैरिटी	scrap	अन्य	A
Ques. 7	polarity कितने प्रकार की होती है?	1	2	3	4	B
Ques. 8	कौन सी वेल्डिंग मशीन में पोलैरिटी संभव है?	AC welding machine	DC welding machine	दोनों	अन्य	B
Lesson 7	Chapter Name- Welding position	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की welding position में weld करना आसान है?	flat position	vertical position	horizontal position	incline position	A
Ques. 2	vertical पोजीशन में ग्रव वेल्डिंग किस प्रकार के परिभाषित करता है?	1G	2G	3G	6G	C
Ques. 3	ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा उपकरण पहना जाता है?	हेलमेट	चश्मे	दस्ताने	जूते	A
Ques. 4	वर्टिकल स्थिति में वेल्डिंग के दौरान कोण कितना होता है?	60to70	70to 80	80to90	110to120	C
Ques. 5	फ्लैट स्थिति में इलेक्ट्रोड का कोण कितना होना चाहिए?	50to70	60to70	70to80	80to90	C
Ques. 6	वेल्ड चिन्हों में प्रमुख तत्व होते हैं?	4	5	6	7	D
Ques. 7	वेल्ड सतह का पता इन चिन्हों द्वारा मिलता है?	elementary	supplementary	दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 8	weld symbol परिभाषित करता है?	जोड़ के प्रकार	वेल्डिंग विधि	weld finsh	उपरोक्त सभी	D
Lesson 8	Chapter Name-Arc length	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की आर्क लंबाई गहरी पेनिट्रेशन पैदा करती है?	छोटी आर्क	बड़ी आर्क	सामान्य आर्क	बहुत बड़ी आर्क	A
Ques. 2	किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करती है?	लघु आर्क की लंबाई	बड़ी आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क लंबाई	बहुत बड़ी आर्क	C

Ques. 3	पुतली सीट दांता को जोड़ने के लिए किस प्रकार की आर्क का इस्तेमाल किया जाता है?	लघु आर्क	लंबी आर्क	सामान्य आर्क	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 4	सामान्य आर्क की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	2mm	3mm	4mm	6mm	B
Ques. 5	बड़ी आत की लंबाई कितनी होनी चाहिए?	4mm	5mm	6mm	8mm	C
Ques. 6	सही आर्क लेंथ लेने के लाभ हैं।	उचित फ्यूजन	मजबूत जोड़	कम स्पेट्रस	उपरोक्त सभी	D
Ques. 7	वेल्डिंग में weld cable जॉब के चारों ओर लपेटने से क्या लाभ है	कम आर्क ब्लो	कम बिजली खर्च	दोनों	अन्य	A
Ques. 8	पोलेरिटी कितने प्रकार की होती है?	सीधी पॉलेरिटी	उल्टी पोलेरिटी	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C
Lesson 9	Chapter Name-Calcium carbide and it's propeties	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	उत्पन्न की गई एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है	oxygen hydrogen or Carbon	असंतुलित राख कार्बन मोनोऑक्साइड	हाइड्रोजन ,धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चुना, धूल, जलवाष्प	D
Ques. 2	एसिटिलीन गैस उत्पन्न करने के लिए कौन सा मुख्य अव्य है?	चूना	सीमेंट	A और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 3	गैस वेल्डिंग करते समय ऑक्सीजन गैस का प्रेशर सिलेंडर में कितना रखा जाता है?	120to150	110to150	150to180	180to220	A
Ques. 4	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है?	ऑक्सीजन	एसिटिलीन	carbon dioxide	कार्बन मोनोऑक्साइड	B
Ques. 5	कैल्शियम कार्बाइड की उत्पत्ति के दौरान कितना टेंपरेचर होता है?	2500to2800c	3000to3600 c	4000to4500c	3800to4200c	B
Ques. 6	इनमें से कैल्शियम कार्बाइड का रासायनिक सूत्र है	cac2	cac3	cac4	cac	B
Ques. 7	हवा में ऑक्सीजन की मात्रा कितना प्रतिशत है	12	14	16	21	D
Ques. 8	पानी का रासायनिक सूत्र है	Ho2	co2	h2o	cao	C
Lesson 10	Chapter Name -Gas cylinder and its coding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑक्सीजन गैस के सिलेंडर का रंग होता है	ब्लैक	रेड	yellow	Gray	A
Ques. 2	अगर किसी गैस में इंपुरिटी है तो फिल्टर पेपर का कलर हो जाएगा	ब्लैक कलर	ब्लू कलर	रेड कलर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	इनमें से किस धातु का बैक फॉरेस्टर बना होता है?	स्टील	एलुमिनियम	निकिल	अन्य	A
Ques. 4	ऑक्सीजन गैस का एटॉमिक वेट होता है	16	18	20	22	A
Ques. 5	ऑक्सीजन गैस का रासायनिक सूत्र है	co	co2	cao	o2	D
Ques. 6	पीतल की बिल्डिंग के लिए किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है	विरोधी बोरोक्स	बॉरॉक्स पेस्ट	करोलाइट aur barium chloride	अन्य	B
Ques. 7	गैस वेल्डिंग के दौरान एलुमिनियम जॉब का प्री हिट तापमान होना चाहिए?	200to400	250to400	300to400	350to400	B
Ques. 8	किस आधार पर पाइप गैस वेल्डिंग में नोजल का चयन किया जाता है	पाइप की स्थिति	पाइप का व्यास	ग्रव कोण	पाइप के दीवार की मोटाई	D
Lesson 11	Chapter Name- Gas welding system	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस धातु का प्रयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है	पीतल	कान्सा	तांबा	चांदी	A
Ques. 2	रेगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं	1	2	3	4	B
Ques. 3	गैस सिलेंडर निर्माण में किस सामग्री का प्रयोग किया जाता है	ढलवा लोहा	निकल स्टील	स्टेनलेस स्टील	सॉलिड ड्रोन स्टील	D
Ques. 4	सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है	गैसीय रूप में संग्रहित	ठोस रूप में संग्रहीत	अर्ध तरल रूप में संग्रहित	तरल एसिटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहित	D
Ques. 5	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले फिलर रोड पर तांबा कोटिंग का क्या उद्देश्य होता है	जंग रोधक	जल रोधक	नमी रोधित	फिलर व्यास को बढ़ाना	A

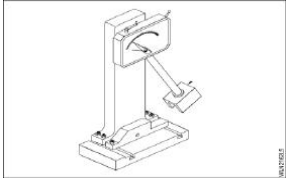
Ques. 6	एसिटिलीन गैस का क्या सियोजन है?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	D
Ques. 7	गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का क्या उद्देश्य है	बेस मेटल को प्रिहीट करना	पिघले हुए धातु को धक्का देना	अतिरिक्त धातु को निकालना	अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिंगले हुए धातु को धक्का देना	D
Ques. 8	ऑक्सिडाइजिंग ज्वाला किसके लिए प्रयोग की जाती है	पीतल	सिल्वर	तांबा	चांदी	A
Ques. 9	गाउजिंग के लिए नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है	छह छेदों को गोलाकार करते हुए थोड़ा सा झुकी नोजल	पूरी तरह से परिपत्र नोजल छेद के साथ नोजल	एकल प्रीहीटिंग छेद के साथ सीधे नोजल	क्षेत्रीय प्रीहाइड्रिंग छेद के साथ बेंट नोजल	A
Lesson 12	Chapter Name-Arc blow	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वैल्टिंग का कौन सा सिस्टम और आर्क ब्लो से मुक्त होता है	AC welding	डीसी रिवर्स पोलैरिटी	DC स्ट्रेट पोलैरिटी	लंबी आर्क के साथ	A
Ques. 2	वैल्टिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	A
Ques. 3	गूर्व जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है	आर्क ब्लो	विरूपण	असमान बीड	स्लैग इनक्लूजन	A
Ques. 4	which defect is shown in fig 	आर्क ब्लो	विरूपण	अंडरकट	ओवरलैप	A
Ques. 5	आर्क वैल्टिंग में उपकरण को एसी से डीसी में बदलने से कौन सा दोष उत्पन्न हो जाता है	आर्क ब्लो	विरूपण	वेल्ड करेक	ओवरलैप	A
Ques. 6	जॉब के आसपास इलेक्ट्रोड केबल को लपेटने का उद्देश्य क्या है 	आर्क ब्लो को नियंत्रित करने के लिए	विरूपण को नियंत्रित करने के लिए	ओवरहीटिंग नियंत्रित करने के लिए	बकलिंग को नियंत्रित करने के लिए	A
Lesson 13	Pipe welding					

Ques. 1	एमएस पाइप के दो प्रकार क्या है	फोरज्ड पाइप/रोल्ड पाइप	स्टरिप पाइप/मोल्ड पाइप	फोरज्ड पाइप/बेन्ट सीट पाइप	फोरज्ड पाइप/प्रतिरोध पाइप	D
Ques. 2	50 मिलीमीटर $\mu 5$ को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं	3 segment	4 segment	5 segment	8 segment	B
Ques. 3	छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है	चीजल	हेक्सा	पाइप कटर	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	लंबवत रूप में रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है	1G	2G	5G	6G	B
Ques. 5	6G पोजीशन के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रतिक्रिया अपनाई जाती हैं	पाइप घुमाया नहीं जाता व वेल्ड लंबवत स्थिति में होता है	पाइप को घुमाएं व वेल्ड लंबवत जमा करें	पाइप घुमाया नहीं जाता वह वेल्ड क्षैतिज स्थिति में होता है	पाइप घुमाया नहीं जाता व पाइप अक्ष 45 डिग्री कोण पर होता है	D
Ques. 6	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है 	1G	2G	5G	6G	B
Lesson 14	Chapter Name-Pipe Development	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है 	Elbow joint	Branch joint	Tee joint	Flange joint	A
Ques. 2	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है 	Y joint	Tee joint	Flange joint	Branch joint	A

Ques. 3	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Ques. 4	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	Y joint	C
Ques. 5	<p>दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है</p> 	Y joint	90° Tee joint	90° Elbow joint	90° & 45° branch joint	B
Lesson 15	Chapter Name-Brazing and soldering	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 2	किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है	ब्रेजिंग	सिम वेल्डिंग	सपोट वेल्डिंग	फ्यूजन वेल्डिंग	A
Ques. 3	माइल्ड स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	एलो टैक्टिक	जिक क्लोराइड	हाइड्रॉलिक एसिड	D
Ques. 4	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 डिग्री से नीचे गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है	ब्रेजिंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 5	स्टेनलेस स्टील की ब्रेजिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स	बोरेक एसिड	जिक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	C
Ques. 6	नरम सोल्डरिंग का गलनांक बिंदु कितना होता है	Below 420°c	450°c	500°c	600°c	A
Ques. 7	सोल्डरिंग आयरन किस धातु के बने होते हैं	कॉपर व कॉपर एलॉय	पीतल व पीतल एलॉय	एलुमिनियम या एलुमिनियम एलॉय	जिक या जिक एलॉय	A
Lesson 16	Chapter Name-Electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

Ques. 1	एक इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?	लाल एन्ड	स्टब एन्ड	Dead एन्ड	वेस्ट एन्ड	B
Ques. 2	मानक इलेक्ट्रोड लंबाई क्या उपलब्ध हैं?	500 मिमी और 600 मिमी	400 मिमी और 500 मिमी	350 मिमी और 450 मिमी	250 मिमी और 350 मिमी	A
Ques. 3	इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?	व्यास (सभी इलेक्ट्रोड पर)	लेपित प्रवाह की मोटाई	इलेक्ट्रोड की लंबाई	आंतरिक कोर तार का व्यास	D
Ques. 4	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई उत्पन्न करता है	हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड	मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड	सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	A
Ques. 5	आर्क वेल्डिंग में 3.15 मिली मीटर एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट रेंज क्या होती है	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	D
Ques. 6	आप नॉन कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	रो इलेक्ट्रोड	बेयर इलेक्ट्रोड	बेस इलेक्ट्रोड	डीप पेनिट्रेशन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 7	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में चौथा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग की स्थिति	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	D
Ques. 8	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में तीसरा अंक क्या दर्शाता है	वेल्डिंग करंट	तन्यता ताकत	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	C
Ques. 9	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग में पहले दो अंक क्या दर्शाता है	तन्यता ताकत	वेल्डिंग करंट	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	A
Lesson 17	Chapter Name-Weldability	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेड करने योग्य है ?	निकल प्रकार	फेराइट प्रकार	स्थायी प्रकार	करोमीनियम प्रकार	B
Ques. 2	वेल्डिंग परक्रिया में किस धातु को "वेड क्षय" दोष के अधीन माना जाता है ?	पीतल	तांबा	मर्दु इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 3	स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग में किस फ्लेम का पर्याय किया जाता है	ऑक्सिडाइजिंग फ्लेम	कार्बुराइजिंग फ्लेम	न्यूट्रल फ्लेम	उपरोक्त सभी	C
Ques. 4	निम्न में से किस धातु को AC वेल्डिंग मशीन से वेल्ड नहीं किया जा सकता ?	ब्रास	नरम इस्पात	डलवा लोहा	हाई कार्बन स्टील	A
Ques. 5	किसका मुख्य उद्देश्य विरूपन व क्रैक को रोकना है -	वेल्डिंग	सोल्डरिंग	प्री - हिटिंग	ब्रॉज वेल्डिंग	C
Ques. 6	स्पाक टेस्ट से क्या ज्ञान होता है -	धातु की पहचान	धातु का रंग	धातु की नम्यता	धातु की कठोरता	A
Lesson 18	Chapter Name-Classification of steels	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B
Ques. 2	माइल्ड स्टील का गलानक बिंदु क्या है	1300	1529	1400	1500	B
Ques. 3	High कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	D
Ques. 4	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को वेल्ड क्षय दोष के अधीन माना जाता है	पीतल	तांबा	नरम इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D
Ques. 5	Low कार्बन स्टील में कार्बन की परसेंटेज होती है?	0.05% to 0.8%	0.05% to 0.30%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	B

Lesson 19	Chapter Name-Alloying element	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कॉपर का गलनाक बिंदु होता है....	1000 C	1083 C	1506 C	1208 C	B
Ques. 2	जंग रोधी स्टील तैयार करने के लिए क्या मिलाया जाता है	क्रोमियम	निकल	टंगस्टन	कास्ट आयरन	A
Ques. 3	कोन सा तत्व स्टील में हार्डनेस का गुण बढ़ाता है	बोरेन	सिलिकोन	फास्फोरस	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	स्टील में फास्फोरस की मात्रा बढ़ने से उसमें क्या बढ़ती है	चमक	भंगुरता	मजबूती	कठोरता	B
Ques. 5	Tungestion का गलनाक बिंदु होता है....	2000 C	3300 C	1506 C	1208 C	B
Lesson 20	Chapter Name-Brasses and its types	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पीतल किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और स्टील	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैगनीस	A
Ques. 2	पीतल का गलनाक बिंदु होता है....	950 C	1083 C	659 C	860 C	A
Ques. 3	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 4	पीतल की वेल्डिंग के लिए कौन सा फ्लक्स उपयुक्त होता है	बोरेक्स PASTE	बोरेक एसिड	जिंक क्लोराइड	क्रोमियम निकल	A
Ques. 5	कांस्य किन धातुओं का मिश्रण है ?	तांबा और जिंक	तांबा और टिन	तांबा और एल्युमीनियम	तांबा और मैगनीस	B
Lesson 21	Chapter Name-Aluminium and its alloys	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	एल्युमीनियम का गलनाक बिंदु होता है....	500C	635 C	1000 C	1200 C	B
Ques. 2	एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 3	एलुमिनियम की गैस वेल्डिंग लिए किस फिलर रोड का प्रयोग किया जाता है	सिलिकॉन पीतल	सिलिकॉन मैगनीज	तांबा सिल्वर मिश्र धातु	शुद्ध एलुमिनियम 5% सिलिकॉन एलुमिनियम मिश्र धातु	D
Ques. 4	निम्नलिखित में से किस एलुमिनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं	डोरा लुमिन	रोट मिश्र धातु	एलुमिनियम कास्ट मिश्र धातु	शुद्ध एलुमिनियम	D
Ques. 5	एलुमिनियम को वेल्डिंग करना मुश्किल है क्योंकि	कम वजन	ऑक्साइड का निर्माण	उच्च तापीय चालकता	वजन अनुपात का अच्छा होना	B
Ques. 6	एलुमिनियम का रंग होता है	सफेद	भूरा	सिल्वर सफेद	सिल्वर सलेटी	C
Lesson 22	Chapter Name- Cast iron	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है ?	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मैलिअबल कास्ट आयरन	B
Ques. 2	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण है ?	सख्त	भंगुर	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 3	निम्न में से कोण सा कास्ट आयरन का गुण नहीं है	मालिएबल	डक्टाइल	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 4	ग्रे कास्ट आयरन का रंग होता है	काला	भूरा	चमकीला	नीला	A

Ques. 5	किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोइलर कास्ट आयरन	मैलिएबल कास्ट आयरन	D
Ques. 6	किस प्रकार का कास्ट आयरन उच्च compressive strength के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है	ग्रे कास्ट आयरन	वाइट कास्ट आयरन	नोइलर कास्ट आयरन	मैलिएबल कास्ट आयरन	A
Ques. 7	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलेरिटी का प्रयोग किया जाता है ?	स्ट्रैट पोलेरिटी	रिवर्स पोलेरिटी	a and b both	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Lesson 23	Chapter Name- Inspection methods of weld joints	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	नॉन डिस्टर्कटव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं	2	3	4	5	B
Ques. 2	X Rays का प्रयोग कौन से टेस्ट में होता है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	लीकविड टेस्ट	B
Ques. 3	चुम्बकीय परीक्षण विद्दी दवारा वेल्ड मेटल में किस दोष का पता चलता है	क्रैक	स्लैग जमावट	अंडर कट	अधूरी पेनिट्रेशन	A
Ques. 4	निम्न में से कौन सा नॉन डिस्टर्कटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	उपरोक्त सभी	D
Ques. 5	निम्न में से कौन सा डिस्टर्कटव टेस्ट का प्रकार है	अल्ट्रासाउंड टेस्ट	टेंसाइल टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	B
Ques. 6	दिए गए चित्र में क्या दर्शाया गया है 	इंपैक्ट टेस्ट	रेडिओग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	टेंसाइल टेस्ट	A
Lesson 24	Chapter Name- Safety precautions in Gas Metal Arc Welding and Gas Tungsten Arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जाती है	A 10	A11	A12	A13	C
Ques. 2	वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा अप्रेन उपयुक्त है?	सिल्क अप्रेन	cotton apron	leather apron	asbestos apron	C
Ques. 3	गैस को शिल्डिड गैस के रूप में उपयोग करने पर GMAW के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हिलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	ऑर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 4	ऐसी कौन सी welding है जिसमें इलेक्ट्रोड खपत होने वाला होता है	GMAW	GTAW	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 5	वेल्डिंग के दौरान UV और इंफ्रारेड विकिरण से चेहरे की रक्षा के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	नीले चश्मे	सादे चश्मे	सफेद चश्मे	फिल्टर किए गए रंगीन ग्लास के साथ हेलमेट	D
Ques. 6	CO2 सिलेंडर का रंग कैसा होता है?	नीला	काला	हरा	लाल गर्दन के साथ काला	D
Ques. 7	किस पावर सोर्स का इस्तेमाल TIG वेल्डिंग में किया जाता है	AC	DC	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	C

Lesson 25	Chapter Name- Advantages of GMAW welding over SMAW , limitations and applications	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वैलडिंग गन में बंदूक का कोण है?	15	45	60	85	B
Ques. 2	स्प्रे ट्रांसफर का अन्य नाम क्या है?	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	फ्री फ्लाइट	लघु सर्किटिंग ट्रांसफर	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 3	वैलडिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु ट्रांसफर होते हैं	एक	दो	तीन	चार	D
Ques. 4	MIG welding द्वारा हल्के के स्टील की वैलडिंग के लिए 1.2mm वायर स्थापित करने के लिए कितने एंपियर रेंज की आवश्यकता है	50-100 ampere	70-120amp	90-150amp	100-225amp	D
Ques. 5	किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है	creep	fatigue	hardness	strength	C
Ques. 6	MIG welding में किस शिल्डींग गैस का उपयोग होता है	आर्गन	argon + 20% CO2	argon + oxygen	आर्गन+ हाइड्रोजन	A
Ques. 7	FCAW का मतलब है	flux cored arc welding	future cored arc welding	full card arc welding	इनमें से कोई नहीं	A
Lesson 26	Chapter Name- Wire feed system types , care and maintenance	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	काटेक्ट ट्यूब और इलेक्ट्रोड के बीच की दूरी को क्या कहते हैं	स्टीक आउट	आर्क ब्लो	लेग लैथ	थ्रोत थिकनेस	A
Ques. 2	नोजल पर किस अवस्था में स्पेक्टर जमा होते हैं	लॉन्ग स्टीक आउट	सौरट स्टिक आउट	अधिक लंबा स्टिक आउट	अधिक छोटा स्टिक आउट	D
Ques. 3	GMAW में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है	70S - 6	70T - 2	70S - 2	70S - 3	A
Ques. 4	फिलर वायर को GMAW वैलडिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है	मैनूअली	नो फीडिंग	ऑटोमेटिक	सेमी ऑटोमेटिक	D
Ques. 5	यदि वायर स्पीड हाई हो तो वेल्ड दोष क्या होगा	स्पेटरस	पोरोसिटी	इनकंप्लीट फ्यूजन	पेनिट्रेशन की कमी	A
Lesson 27	Chapter Name- Shielding gases used in gas metal arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	Co ₂ वैलडिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co ₂	He	Ar	He+Ar	A
Ques. 2	GMAW में CO ₂ गैस को शिल्डिंग गैस में प्रयोग करने के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है	हीलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	आर्गन	ऑक्सीजन	B
Ques. 3	FCAW में सील्डींग के लिए मिश्रित गैस कौन सी है	Ar and He	Ar and Co ₂	He and Co ₂	Ar and He	B
Ques. 4	Mig वैलडिंग में किस निष्क्रिय गैस का उपयोग किया जाता है?	Co ₂	He	Ar	He+Ar	C
Ques. 5	GMAW वैलडिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई देता है	तांबा ,आर्गन	एलुमिनियम, हिलियम	मैग्नीशियम, आर्गन	स्टेनलेस स्टील, आर्गन	C
Lesson 28	Chapter Name- Edge preparation	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	वैलडिंग के दौरान असेंबली की सहायता के लिए या किनारे संरेखण बनाए रखने के लिए किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है	रुट रन वेल्ड	वेल्ड लेवल	स्ट्रिंगर बेवल	टेक वेल्ड	D
Ques. 2	यदि एक ही लेवल में दो पार्टों को वेल्ड किया जाता है तो जॉइंट का नाम क्या है	लैप जोड़	टी जोड़	बट जोड़	एज जोड़	C
Ques. 3	6 मिलीमीटर मोटी पाइप वैलडिंग की एज बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	A
Ques. 4	6 मिली मीटर मोटाई वाले पाइप को गैस वैलडिंग के लिए किस प्रकार के एज की तैयारी की आवश्यकता होती है	एकल वी	सिंगल बेवल	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलापन कम हो जाता है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Lesson 29	Chapter Name- Heat input	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer

Ques. 1	एल्युमीनियम वेल्डिंग में वेल्डिंग शुरू करने से पहले जॉब को कितने डिग्री तक गर्म किया जाता है	350 F	260 F	280 F	600 F	D
Ques. 2	कास्ट आयरन की आर्क वेल्डिंग हेतु प्री हीटिंग तापमान है	80 C से 90 C	150 C से 250 C	350 C से 400 C	450 C से 600 C	B
Ques. 3	स्टील का कौन-सा ताप उपचार कठोरता बढ़ाता है, लेकिन स्ट्रेंथ और लचीलापन कम हो जाता है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	D
Ques. 4	कौन-सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से किसी चीज की गहराई तक केवल बाहरी सतह बनती है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नॉर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	C
Ques. 5	हीटिंग स्टील को विशिष्ट तापमान और अचानक ठंडा करने का कार्य क्या है?	एनीलिंग	नॉर्मलाइजिंग	हार्डनिंग	कुएंचिंग	D
Lesson 30	Chapter Name- Preheating and post weld	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	किस प्रकार की प्री हिटिंग केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है	पूर्ण प्री हिटिंग	स्थानीय प्री हिटिंग	प्रत्यक्ष प्री हिटिंग	अप्रत्यक्ष प्री हिटिंग	B
Ques. 2	पूर्व तापन कितने प्रकार से किया जा सकता है	2	3	4	5	B
Ques. 3	भारी जोबों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	A
Ques. 4	भारी जोबों के लिए पूर्व तापन किसके द्वारा किया जाता है	फर्नेस में	ब्लो पाइप से	ए और बी दोनों	इनमें से कोई नहीं	B
Ques. 5	कास्ट आयरन की वेल्डिंग के लिए कितने डिग्री पूर्व तापन की आवश्यकता होती है	200-310	300-400	100-150	400-500	A
Lesson 31	Chapter Name- Submerged arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए सीमा क्या है ?	ऊर्ध्वाधर स्थिति तक सीमित	अलौह धातुओं तक सीमित	हेड स्थिति तक सीमित	फ्लैट और क्षैतिज फिलेट वेल्ड तक सीमित	D
Ques. 2	ऊंची जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	ऑक्सी एसिटिलीन विधि	मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग	D
Ques. 3	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार की इलेक्ट्रोड प्रयोग की जाती है	बेयर कॉपर कोटेड	वेयर सिल्वर कोटेड	फ्लक्स कोटेड	बेयर इलेक्ट्रोड	A
Ques. 4	S.A.W का पूरा नाम क्या है	स्टील आर्क वेल्डिंग	सिलिकॉन आर्ग वेल्डिंग	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त कोई नहीं	C
Ques. 5	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में आर्क से ढकी रहती है इससे निम्न में से कौन सा वेल्ड दोष उत्पन्न नहीं होता है	क्रैक	स्पैरिंग	पोरोसिटी	असमान बीड	B
Ques. 6	सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग में जमाव दर होती है	कम	अधिक	मध्यम	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 7	निम्न में से सब मजर्ड आर्क वेल्डिंग का लाभ है	उच्च जमा दर और गति	अलौह धातुओं की वेल्डिंग	पतली धातुओं की वेल्डिंग	दोषमुक्त वेल्डिंग	A
Lesson 32	Chapter Name-Electro slag and electro gas welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग का प्रयोग कहाँ किया जाता है	टैंकों के निर्माण में	भवनों के निर्माण में	ब्रिज बनाने में	उपरोक्त सभी	D

Ques. 2	इलेक्ट्रो गैस वेल्डिंग विधि में कौन सी धारा का प्रयोग किया जाता है	प्रत्यावर्ती धारा	दिष्ट धारा/डायरेक्ट करंट	प्लसड करंट	उपरोक्त मे से कोई नहीं	B
Ques. 3	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में जोड़ी जाने वाली प्लेटों में कितना गैप रखा जाता है	25 से 35 मिलीमीटर	30 से 50 मिली मीटर	20 से 30 मिलीमीटर	40 से 60 मिलीमीटर	A
Ques. 4	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग में स्लैग का तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस से 1600 डिग्री सेल्सियस तक	1200 डिग्री सेल्सियस से 1500 डिग्री सेल्सियस तक	1650 डिग्री सेल्सियस से 1950 डिग्री सेल्सियस तक	उपरोक्त में से कोई नहीं	C
Ques. 5	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन सी है	डाउन हैंड	होरिजेंटल	वर्टिकल	ओवरहेड	C
Lesson 33	Chapter Name- Thermit welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	* थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?	पेट्रोल द्वारा	डीजल द्वारा	फायर स्टिक द्वारा	मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा	D
Ques. 2	थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?	5000 डिग्री सेल्सियस	5000 डिग्री फॉरेनहाइट	4000 डिग्री सेल्सियस	4000 डिग्री फारेनहाइट	B
Ques. 3	रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है	थर्मिट वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	प्रेसर थर्मिट वेल्डिंग	फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग	A
Ques. 4	कार्बन और मैग्नीज को रेल वेल्डिंग पर प्लेन थर्मिट मिश्रण में क्यों जोड़ा जाता है	अच्छा फ्यूजन पाने के लिए	कठोरता पाने के लिए	फाइन वेल्डिंग प्राप्त करने के लिए	उपरोक्त कोई नहीं	B
Ques. 5	मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया जाती है	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग	इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	टिग वेल्डिंग	C
Ques. 6	थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है	7 घंटे	. 9 घंटे	10 घंटे	12 घंटे	D
Ques. 7	थर्मिट पाउडर किसका मिश्रण होता है	एलुमिनियम और आयरन ऑक्साइड	एलुमिनियम और तांबा	एलुमिनियम और निकल	उपरोक्त मे से कोई नहीं	A

Ques. 8	थर्मिट मिश्रण की खोज कब हुई	1800 ई० में	1895 ई० में	1900 ई० में	1995 ई० में	B
Lesson 34	Chapter Name- Gas tungestion arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से किसे GTAW का रूप कहा जाता है	टिग वेल्डिंग	मिग वेल्डिंग	स्टड वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A
Ques. 2	निम्न में से किस विधि में नॉन कनजूमबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड व बेस मेटल के बीच आर्क है	TIG	SAW	MIG	MMAW	A
Ques. 3	टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए टॉर्च के भाग का नाम क्या है	कोलेट	एडेप्टर	सेरेमिक नोजल	इलेक्ट्रोड कैप	A
Ques. 4	Tig वेल्डिंग में high-frequency इकाई का उद्देश्य क्या है	AC का उत्पादन करने के लिए	AC को DC में बदलने के लिए	बिजली की आपूर्ति का उत्पादन करने के लिए	बेस मेटल पर इलेक्ट्रोड को छुए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए	D
Ques. 5	Tig वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है	जिंक इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	मैग्नीशियम इलेक्ट्रोड	C
Ques. 6	Tig वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एलुमिनियम की धातु की वेल्डिंग करने के लिए निम्न में से क्या उपयुक्त है	AC वेल्डिंग मशीन	DC वेल्डिंग मशीन	AC DC ट्रांसफार्मर	DC ट्रांसफार्मर	A
Ques. 7	GTAW में प्रयुक्त नोजल बनाई जाती है	माइका	सिरामिक	बेकलाइट	ग्रेफाइट	B
Ques. 8	GTAW विधि में कौन सी इलेक्ट्रोड प्रयोग की जाती हैं	कंज्यूम एबल	नॉन कंज्यूम एबल	कोटेड इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	B
Ques. 9	GTAW में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए कौन सी पोलैरिटी सामान्य प्रयोग की जाती है	DCEN	DCEP	DCRP	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Lesson 35	Chapter Name- Tungestion electrode	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	निम्न में से कौन सी इलेक्ट्रोड स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है	शुद्ध टंगस्टन	थोरिड टंगस्टन	सिरेमिक टंगस्टन	जीरकोनियम टंगस्टन	A
Ques. 2	GTAW में प्रयुक्त होने वाली टंगस्टन इलेक्ट्रोड का फ्यूजन तापमान कितना होता है	1500 डिग्री सेल्सियस	2230 डिग्री सेल्सियस	3380 डिग्री सेल्सियस	4500 डिग्री सेल्सियस	D
Ques. 3	शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड का रंग कैसा होता है	हरा	लाल	काला	मैरून	A
Ques. 4	2 प्रतिशत थोरियम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	A

Ques. 5	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 6	AC वेल्डिंग के लिए टंगस्टन इलेक्ट्रोड की टिप का आकार कैसा होना चाहिए	कॉनिकल	गोलाकार	A और B दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	1 प्रतिशत लेंथएनम वाली इलेक्ट्रोड पर रंग कैसा होता है	लाल	काला	मैरून	हरा	B
Ques. 8	GTAW में इलेक्ट्रोड का व्यास कितना होता है	.3 mm to 6mm	.1mm to 3 mm	.5 mm to 5 mm	.5 mm to 8 mm	A
Lesson 36	Chapter Name- Pulsed tig welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	पल्सड टिग वेल्डिंग का क्या लाभ है	अधिक विरूपण	पतली जॉब में ज्यादा कठिनाई	अच्छी पेनिट्रेशन के साथ कम हिट	गलत पोजीशन में वेल्डिंग के समय कम कंट्रोल	C
Ques. 2	GTAW में अल्टरनेटिंग करंट में इलेक्ट्रोड और जॉब में हीट डिस्ट्रीब्यूशन कितना होता है	40 and 60	60 and 30	50 and 50	40 and 60	C
Ques. 3	आर्गन गैस सिलेंडर का रंग कैसा होता है	पीकॉक ब्लू	लाल	काला	मैरून	A
Ques. 4	निकिल और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	Mig वेल्डिंग	Tig वेल्डिंग	D
Ques. 5	GTAW में पावर सप्लाइ होती है	स्थिर करंट	स्थिर वोल्टेज	स्थिर कंट्रोल	स्थिर फ्रीक्वेंसी	A
Ques. 6	वेल्ड करंट का उच्चतम स्तर पर पहुंचना क्या कहलाता है	पलस पर हावर	पलस पर मिनट	पलस प्रतिदिन	पलस पर सेकेंड	D
Lesson 37	Chapter Name- Shielding gases used in gas tungstion arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	ऑर्गन और हीलियम गैसे हैं	सक्रिय	अक्रिय	ज्वलनशील	सहायक	B
Ques. 2	Tig वेल्डिंग में प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बेड पर क्या उपस्थित नहीं होगा	स्लेग	ओवर लैप	अंडर कट	पेनिट्रेशन	A
Ques. 3	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 4	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	पतली धातुओं के लिए	मोटी धातुओं के लिए	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	ऑर्गन गैस किसके लिए उपयुक्त है	कम आर्क वोल्टेज	उच्च आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 6	हीलियम गैस किसके लिए उपयुक्त है	उच्च आर्क वोल्टेज	कम आर्क वोल्टेज	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Lesson 38	Chapter Name- Friction welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	घर्षण वेल्डिंग में निम्न जोड़ का प्रयोग होता है?	लैप जोड़	बट जोड़	एज जोड़	कॉर्नर जोड़	B

Ques. 2	फ्रिक्शन वेल्डिंग में घूमने वाला किनारा कितनी स्पीड पर घूमता होता है ?	3000 चक्कर पर मिनट	4000 चक्कर पर मिनट	3500 चक्कर पर मिनट	4500 चक्कर पर मिनट	A
Ques. 3	लेजर बीम वेल्डिंग में फ्लैश लैम्प में निम्न में से कौन सी गैस का प्रयोग होता है	आर्गन	ऑक्सीजन	नाइट्रोजन	हाइड्रोजन	A
Ques. 4	लेजर बीम वेल्डिंग में कौन सी ऊर्जा का प्रयोग होता है	ध्वनि ऊर्जा	प्रकाश ऊर्जा	हाइड्रोलिक ऊर्जा	न्यूमेटिक ऊर्जा	B
Ques. 5	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में इलेक्ट्रॉन्स , उत्पन्न व कंट्रोल किए जाते हैं	वातावरण में	इलेक्ट्रॉन गन	वेक्यूम पंप	वेक्यूम चेम्बर	D
Lesson 39	Chapter Name- Plasma arc welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में वर्किंग तापमान कितना होता है	10000 से 15000 डिग्री सेल्सियस तक	20000 से 30000 डिग्री सेल्सियस तक	35000 से 40000 डिग्री सेल्सियस तक	40000 से 39000 डिग्री सेल्सियस तक	B
Ques. 2	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	A
Ques. 3	प्लाज्मा आर्क कटिंग स्टरिम गति होती है	500 मीटर पर सेकंड	600 मीटर पर सेकंड	700 मीटर पर सेकंड	800 मीटर पर सेकंड	B
Ques. 4	LASER का मतलब क्या होता है	Light Amplification by Stimulated Emission of Radiation	Light Amplification by Stimulated Emission of reduction	Light Action by Stimulated Emission of Radiation	Light Action by Stimulated Emission of Reduction	A
Ques. 5	प्लाज्मा आर्क कटिंग एक तरह की विधि होती है ?	इलेक्ट्रिक विधि	भौतिक विधि	रसायन विधि	थर्मल कटिंग विधि	D
Lesson 40	Chapter Name- Resistance welding	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग इलेक्ट्रोड वहील के आकार की होती है	स्पॉट वेल्डिंग	सीम वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	B
Ques. 2	स्पॉट वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	प्रतिरोध वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 3	प्रतिरोध वेल्डिंग किस प्रकार की वेल्डिंग प्रक्रिया से संबंधित है	फ्यूजन वेल्डिंग	नोन फ्यूजन वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 4	प्रोजेक्शन वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	B
Ques. 5	सीम वेल्डिंग निम्न है	कंटिन्यूज स्पॉट वेल्डिंग	मल्टी स्पॉट वेल्डिंग	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A

Ques. 6	रजिस्ट्रेस वेल्डिंग में जंक्शन पर उत्पन्न हिट के लिए कौन सा फार्मूला है	$H=I^2 RT$	$H=IRT$	उपरोक्त दोनों	उपरोक्त में से कोई नहीं	A
Ques. 7	स्पॉट वेल्डिंग में फ्यूजन जोन को क्या कहते हैं	नगेट	टो	करेटर	सोल्डर	A
Ques. 8	सपोट वेल्डिंग इलेक्ट्रोड में मैट्रियल होता है	ब्रास	एलुमिनियम	कॉपर मिश्र धातु	एलुमिनियम मिश्र धातु	C
Ques. 9	किस मेटल को स्पॉट वेल्डिंग करना मुश्किल है	माइल्ड स्टील	कोपर	कार्बन स्टील	स्टेनलेस स्टील	B
Lesson 41	Chapter Name- Metalizing	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कणों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है	पाउडर कोटिंग	धातु	इलेक्ट्रो प्लेटिंग	थर्मल स्प्रेडिंग	A
Ques. 2	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B
Ques. 3	सामान्य लेप चढ़ाने में जंग विरोधी तथा घिसने से बचाने के लिए कौन सी क्रिया की जाती है	पेंटिंग	वार्निशिंग	मेटलाइजिंग	पुट्टी कोटिंग	C
Ques. 4	निम्न में से कौन सी कोटिंग सजावटी, बचाव तथा फंक्शनल कार्य के लिए होती है	पेन्ट कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	वार्निश कोटिंग	मैटालिक कोटिंग	D
Ques. 5	पेन्ट की अपेक्षा टिकाऊ शक्ति अधिक है	क्लीनिंग	पाउडर कोटिंग	वार्निश कोटिंग	पुट्टी कोटिंग	B
Lesson 42	Chapter Name- Welding codes and standards	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	WPS का क्या मतलब होता है?	Welding parallel system	Welding position system	Welding practice system	Welding procedure specification	D
Ques. 2	BIS कौन से देश का स्टैंडर्ड है	इंग्लैंड	भारत	अमेरिका	जापान	B
Ques. 3	AWS कौन से देश को दर्शाती है	अमेरिका	भारत	इंग्लैंड	जापान	A
Ques. 4	वेल्डिंग में PQR का क्या मतलब है	Parent quantity record	Present quality reading	Procedure qualified record	Procedure qualification record	D
Ques. 5	ISO का क्या मतलब है	Indian sailors organisation	Indian student organisation	Indian security organisation	International organisation for standardization	D
Lesson 43	Chapter Name- Hard facing and its necessity	Option A	Option B	Option C	Option D	Answer
Ques. 1	नर्म धातु पर उच्च धातु की परत चढ़ाने को क्या कहते हैं	सरफेसिंग	सपोर्ट फेसिंग	हार्ड फेसिंग	मैटल बढ़ाना	C
Ques. 2	जंग का कारण होता है	गर्म करना	ठण्डा करना	आक्सीडाइजिंग	पोछना	C
Ques. 3	हार्ड फेसिंग में कितने प्रकार के इलेक्ट्रोड होती है	2	3	4	5	B
Ques. 4	मेटालाइजिंग कितने प्रकार की होती है	2	3	4	5	B

Ques. 5	BHN का मतलब क्या होता है	Brinell hardness number	British hardness number	Brinell hardness number	British hardness number	C
---------	--------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	-------------------------	---

Welder – Semester 2 Module 1 - Inspection and Testing

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

1 : What is the purpose of inspection in welding? | वेल्डिंग में निरीक्षण का उद्देश्य क्या है?

A : Determine faults and quality weld | दोष और गुणवत्ता वेल्ड निर्धारित करना

B : Determine the material | सामग्री का निर्धारण करना

C : Determine the welded metal | वेल्डेड धातु का निर्धारण करना

D : Determine the electrode fusibility | इलेक्ट्रोड पर्युजिबिलिटी निर्धारित करना

2 : How many stages are there in visual inspection in NDT? | NDT में दृश्य निरीक्षण में कितने अवस्थाएँ होती हैं?

A : Two stages | दो अवस्थाएँ

B : Three stages | तीन चरण

C : Four stages | चार चरण

D : Five stages | पाँच अवस्थाएँ

3 : Which type of test is generally not used on the final product? | अंतिम उत्पाद पर किस प्रकार का परीक्षण आमतौर पर उपयोग नहीं किया जाता है?

A : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Semidestructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Non destructive and semidestructive | नॉन डिस्ट्रक्टिव और सेमी डिस्ट्रक्टिव

4 : What are the common welding tests performed in workshop? | कार्यशाला में आम वेल्डिंग परीक्षण क्या हैं?

A : Nick break, freebend, fracture | निक ब्रेक, फ्रीबेंड, फ्रैक्चर

B : Tensile test | टेन्सिल टेस्ट

C : Guided bend test | गाइडेड बेंड टेस्ट

D : Impact and particle test | इम्पैक्ट और पार्टिकल टेस्ट

5 : How many types of common non destructive test are there? | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं?

A : 2 types

B : 3 types

C : 4 types

D : 5 types

6 : What type of test is visual inspection test? | विसुअल इंस्पेक्शन टेस्ट किस प्रकार का टेस्ट है?

A : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Non-destructive and destructive | नॉन डिस्ट्रक्टिव और डिस्ट्रक्टिव

D : Performance test | परफॉरमेंस टेस्ट

7 : What is the NDT method using sound as a source? | स्रोत के रूप में ध्वनि का उपयोग करते हुए NDT विधि क्या है?

A : Visual inspection | विसुअल इंस्पेक्शन

B : Pressure test | प्रेशर टेस्ट

C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

D : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

8 : What activities contribute to the fabrication cost? | निर्माण लागत में किन गतिविधियों का योगदान है?

A : Preparation, welding, finishing | तैयारी, वेल्डिंग, परिष्करण

B : Raw metal, welding, finishing | कच्ची धातु, वेल्डिंग, परिष्करण

C : Welding, finishing, transportation | वेल्डिंग, परिष्करण, परिवहन

D : Finishing, transportation, marketing | फिनिशिंग, परिवहन, विपणन

9 : What is the test in which the weld quality is tested without destroying the job? | वह कौन सी टेस्ट है जिसमें जॉब को नष्ट किए बिना वेल्ड गुणवत्ता का परीक्षण किया जाता है?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी -डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Visual inspection test | विसुअल इंस्पेक्शन टेस्ट

10 : Which stage the root gap is set in welding process? | वेल्डिंग प्रक्रिया में रूट गैप किस चरण में निर्धारित किया जाता है?

A : Before welding stage | वेल्डिंग चरण से पहले

B : During welding stage | वेल्डिंग चरण के दौरान

C : After welding stage | वेल्डिंग चरण के बाद

D : Finishing welding stage | वेल्डिंग चरण समाप्त करना

Welder – Semester 2 Module 1 - Inspection and Testing

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

11 : Where do we cut 2.0 mm depth by hand saw to conduct Nick-break test? | निक-ब्रेक टेस्ट आयोजित करने के लिए हैक्सॉ से 2.0 मिमी की गहराई कैसे करेगे ?

A : Cut to base metal | बेस मेटल को काटें

B : Cut along centre line of weld | वेल्ड की केंद्र रेखा के साथ काटें

C : Cut to weld metal and base metal | वेल्ड धातु और बेस धातु को काटें

D : Don't cut to metal | धातु को ना काटे

12 : What is the test that gives tensile strength and elongation of test specimen? | वह टेस्ट कौनसा है जो तन्यता बल देता है और टेस्ट नमूने को बढ़ाता है?

A : Strength and ductility | स्ट्रेंथ और डक्टिलिटी

B : Lack fusion | फ्यूजन अभाव

C : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुशन

D : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुशन

13 : Which is a non destructive test? | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कौन सा है?

A : Without damaging the job | जॉब को बिना नुकसान पहुंचाए

B : With damaging and with distraing | नुकसान और डिस्ट्रेनिंग के साथ

C : Nick break test | निक ब्रेक टेस्ट

D : Free bend test | फ्री बेंड टेस्ट

14 : The welding cost estimation of power cost is $(V \times A/1000) \times (T/60) \times (1/E) \times \text{rate per unit}$ is formula. What is the 'E' identify?

| बिजली की लागत का वेल्डिंग लागत अनुमान $(V \times A / 1000) \times (T / 60) \times (1 / E)$ प्रति यूनिट \times दर सूत्र है। 'E' की पहचान क्या है?_x000D_

A : Electrode consumed | उपयोग किया गया इलेक्ट्रोड

B : Electrode of weld metal | वेल्ड धातु का इलेक्ट्रोड

C : Efficiency of machines | मशीनों की क्षमता

D : Efficiency of weld meter | वेल्ड मीटर की क्षमता

15 : What is the cost, involving office expenses, lighting, rent etc but not directly related to the job?

| लागत क्या है, जिसमें कार्यालय व्यय, प्रकाश व्यवस्था, किराया आदि शामिल है लेकिन सीधे जॉब से संबंधित नहीं है?

A : Power cost |_x000D_

बिजली की लागत_x000D_

x000D

x000D

B : Labour cost | श्रम लागत

C : Finishing cost | फिनिशिंग की लागत

D : Over head cost | ओवर हेड लागत

16 : What is the test to find weld defect using sound waves echo displayed on calibrated screen? | कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों प्रतिध्वनि का उपयोग करके वेल्ड दोष खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?

A : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

B : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

C : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक टेस्ट

D : Liquid penetration test | तरल पेनीट्रेशन टेस्ट

17 : What is the test if the weld specimen is placed in between the x-ray unit and film? | यदि एक्स-रे यूनिट और फिल्म के बीच वेल्ड नमूना रखा जाता है तो टेस्ट कौनसा है?

A : Ultra sound test | अल्ट्रा साउंड टेस्ट

B : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

C : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

D : Liquid penetrant test | तरल पेनीट्रेट टेस्ट

18 : What is the test to find the internal defect of a weldment if echo transmitted by sound waves displayed on a calibrated screen of testing unit? | टेस्ट यूनिट की एक कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों द्वारा प्रेषित प्रतिध्वनि एक वेल्ड के आंतरिक दोष को खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?

A : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक टेस्ट

B : Liquid penetrant test | तरल पेनीट्रेट टेस्ट

C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

D : Radiographic test | रेडियोग्राफिक टेस्ट

19 : What are the costs involved in welding job? | वेल्डिंग कार्य में शामिल लागतें क्या हैं?

A : Electrode, power, labour | इलेक्ट्रोड, बिजली, श्रम

B : Material and machining | सामग्री और मशीनिंग

C : Material and preparation | सामग्री और तैयारी

D : Proportion cost and works cost | आनुपातिक लागत और कार्य लागत

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

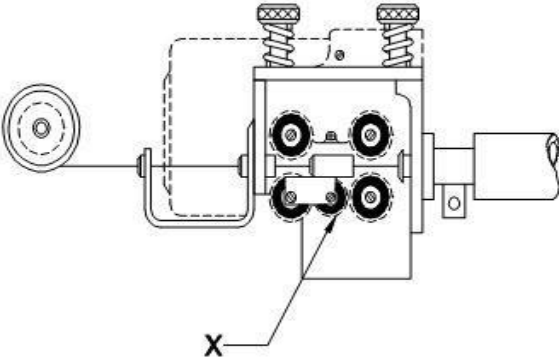
20 : What type of safety equipment is worn while checking the welding joint of a overhead crane frame? | ओवरहेड क्रेन फ्रेम के वेल्डिंग जॉइंट की जांच करते समय किस प्रकार के सुरक्षा उपकरण पहने जाते हैं?

- A : Apron | एप्रन
- B : Helmet | हेलमेट
- C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
- D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

21 : What is the name of welding process if the arc produced by a consumable metal electrode is protected by inert gas? | वेल्डिंग करने की प्रक्रिया का नाम क्या है अगर एक कन्स्यूमेबल धातु इलेक्ट्रोड द्वारा उत्पादित आर्क को निष्क्रिय गैस द्वारा संरक्षित किया जाता है?

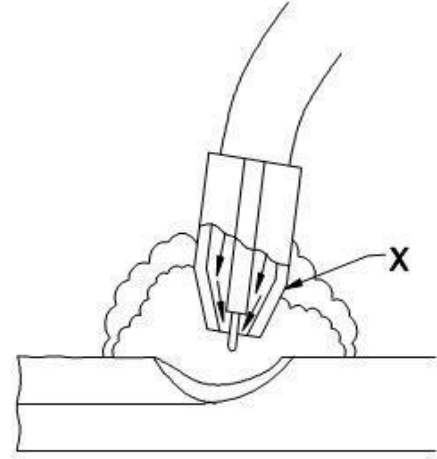
- A : MAG welding | MAG वेल्डिंग
- B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- C : TIG welding | TIG वेल्डिंग
- D : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग

22 : What is the name of the part marked as 'X' in the GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Gear box | गियर बॉक्स
- B : Centre guide | केंद्र गाइड
- C : Idler gear | आर्यडलर गियर
- D : Wire feed roller | वायर फीड रोलर

23 : What is the name of the part marked as 'X' in the GMAW? | GMAW में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

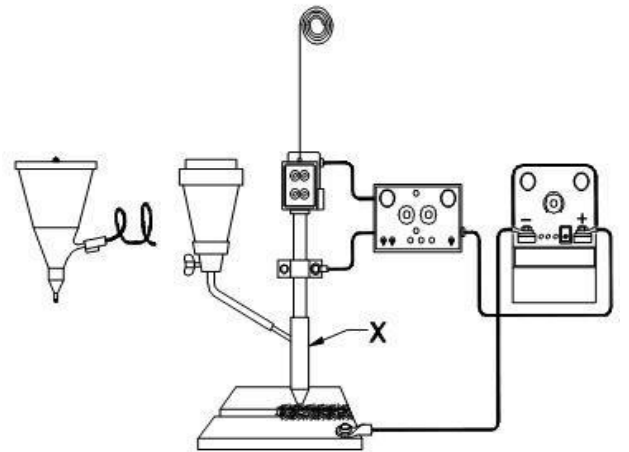


- A : Electrode wire | इलेक्ट्रोड वायर
- B : Contact tip | कांटेक्ट टिप
- C : Nozzle | नोज़ल
- D : Co2 gas | Co2 गैस

24 : How is thermit mixture ignited? | थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?

- A : Petrol | पेट्रोल द्वारा
- B : Diesel | डीज़ल द्वारा
- C : Fire stick | फायर स्टिक द्वारा
- D : By match or magnesium ribbon. | मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा

25 : What is the name of part marked as 'X' in the submerged arc welding? | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Wire feeder | वायर फीडर
- B : Auto torch | ऑटो टार्च
- C : Flux hopper | फ्लक्स हॉपर
- D : Electrode lead | इलेक्ट्रोड लीड

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

26 : Which welding method starting of welding done by using steel wool or iron powder? | स्टील वूल या आयरन पाउडर का उपयोग करके वेल्डिंग की कौन सी वेल्डिंग विधि शुरू होती है?

- A : SAW
- B : GTAW
- C : GMAW
- D : MMAW

27 : What are the gases mixed for shielding in FCAW? | FCAW में शिल्डिंग के लिए मिश्रित गैसों कौनसी होती हैं?

- A : Argon and O₂
- B : Argon and CO₂
- C : Helium and CO₂
- D : Argon and helium

28 : How many types of flux cored wires are used in FCAW? | FCAW में कितने प्रकार के फ्लक्स कोरेड तारों का उपयोग किया जाता है?

- A : 2 types
- B : 3 types
- C : 4 types
- D : 5 types

29 : Which type of electrode provides protective slag in flux cored arc welding? | किस प्रकार का इलेक्ट्रोड फ्लक्स कोरेड आर्क वेल्डिंग में सुरक्षात्मक स्लैग प्रदान करता है?

- A : Tubular cored flux electrode | ट्यूबलर कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड
- B : External cored electrode | एक्सटर्नल कोरेड इलेक्ट्रोड
- C : Additional cored flux electrode | एडिशनल कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड
- D : Shielding gas type only | केवल शिल्डेड गैस टाइप

30 : What device is used to protect face from UV and Infra-red radiation during welding? | वेल्डिंग के दौरान UV और इन्फ्रा-रेड विकिरण से चेहरे की रक्षा के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Blue goggles | नीले चश्मे
- B : Plain goggles | सादे चश्मे
- C : White goggles | सफेद चश्मे
- D : Helmet with filtered colour glass | फ़िल्टर किए गए रंगीन ग्लास के साथ हेलमेट

31 : What protective equipment (PPE) is used to protect hand from burning injury? | हाथ को जलने की चोट से बचने के लिए किस सुरक्षात्मक उपकरण (पीपीई) का उपयोग किया जाता है?

- A : Apron | एप्रन
- B : Goggles | काले चश्मे
- C : Protective shield | सुरक्षा कवच
- D : Leather gloves | चमड़े के दस्ताने

32 : Which gas is generated during GMAW on using CO₂ as shielding gas? | गैस को शिल्डिंग गैस के रूप में उपयोग करने पर GMAW के दौरान कौन सी गैस उत्पन्न होती है?

- A : Helium | हीलियम
- B : Carbon monoxide | कार्बन मोनोऑक्साइड
- C : Argon | आर्गन
- D : Oxygen | ऑक्सीजन

33 : What type of lens shade is to be fixed in helmet while doing MIG welding? | MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जानी है?

- A : A # 09
- B : A # 10
- C : A # 11
- D : A # 12

34 : What is the lens shade fitted in a helmet as per the recommendation of welding code for setting of 150 Amps for MMAW? | MMAW के लिए 150 Amps की स्थापना के लिए वेल्डिंग कोड की सिफारिश के अनुसार हेलमेट में लगे लेंस शेड को क्या कहा जाता है?

- A : A # 10
- B : A # 11
- C : A # 12
- D : A # 13

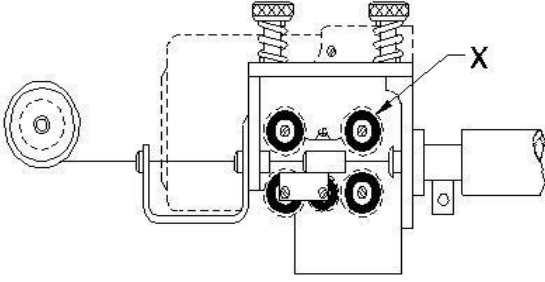
35 : Which type of apron is suitable to protect from heat and radiation during welding? | वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा एप्रन उपयुक्त है?

- A : Silk apron | सिल्क एप्रन
- B : Cotton apron | कॉटन एप्रन
- C : Leather apron | लेदर एप्रन
- D : Asbestos apron | एस्बेस्टस एप्रन

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

36 : What is the name of part marked 'X' in GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में भाग 'X' का नाम क्या है?



- A : Gear box | गियर बॉक्स
- B : Wire feed roller | वायर फीड रोलर
- C : Centre guide | सेंटर गाइड
- D : Idler gear | आईडलर गियर

37 : Which angle of pre setting is to compensate distortion on horizontal single V butt joint metal thickness 10 mm and root gap 2mm ? | पूर्व सेटिंग का कौन सा कोण क्षैतिज एकल V बट जॉइंट मेटल की मोटाई 10 मिमी और रूट गैप 2 मिमी पर विरूपण की कमी पूरी करेगा?

- A : 173°
- B : 178°
- C : 180°
- D : 183°

38 : How many types of basic welding positions in GMA welding? | GMA वेल्डिंग में बेसिक वेल्डिंग पोजीशन के कितने प्रकार हैं?

- A : 2 types
- B : 3 types
- C : 4 types
- D : 5 types

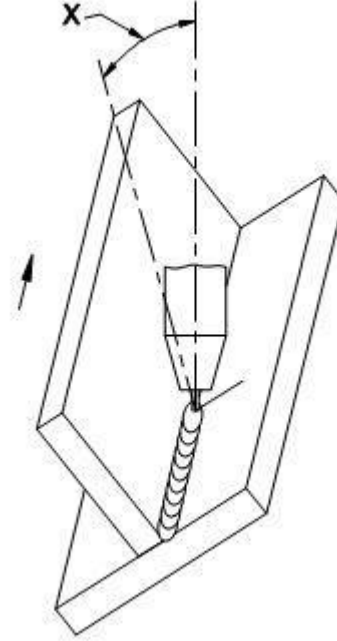
39 : Which is the weld position of GMA welding if the weld is deposited underside of the job? | यदि वेल्ड को जॉब के नीचे जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या है?

- A : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
- B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
- C : Over head position | ओवर हेड स्थिति
- D : Down head position | डाउन हेड स्थिति

40 : What type of joints are made by the groove welds in GMA welding? | GMA वेल्डिंग में ग्रूव वेल्ड द्वारा किस प्रकार के जॉइंट बनाए जाते हैं?

- A : Butt weld | बट वेल्ड
- B : T weld | टी वेल्ड
- C : Corner weld | कॉर्नर वेल्ड
- D : Lap weld | लैप वेल्ड

41 : What is the angle, marked as 'X' in the fillet weld shown? | दिखाए गए फिलेट वेल्ड में 'X' के रूप में चिह्नित कोण क्या है?



- A : Base metal | बेस वेल्ड
- B : Weld metal | वेल्ड मेटल
- C : T joint | टी जॉइंट
- D : 'Direction of travel' | ट्रेवल की दिशा

42 : Which shielding gas is used in MIG welding? | MIG वेल्डिंग में किस शिल्डिंग गैस का उपयोग किया जाता है?

- A : Argon | आर्गन
- B : Argon + 20% CO₂ | आर्गन + 20% CO₂
- C : Argon + 1% oxygen | आर्गन + 1% ऑक्सीजन
- D : Argon + 10% hydrogen | आर्गन + 10% हाइड्रोजन

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

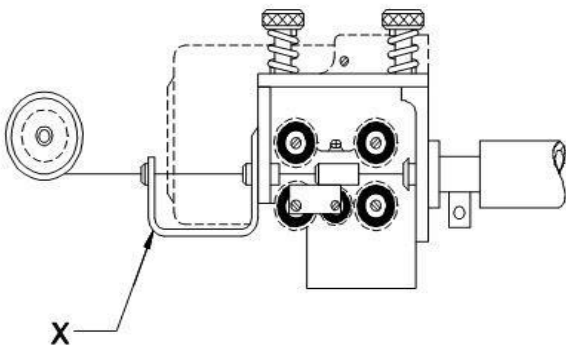
43 : Which type of weld is developed electro slag welding? | किस प्रकार का वेल्ड विकसित होता है इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग के लिए ?

- A : Gas welding | गैस वेल्डिंग
- B : Resistance welding | रेजिस्टेंस वेल्डिंग
- C : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- D : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग

44 : How many types of metal transfer in GMAW/CO₂ welding process? | GMAW / CO₂ वेल्डिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु स्थानांतरण होते हैं?

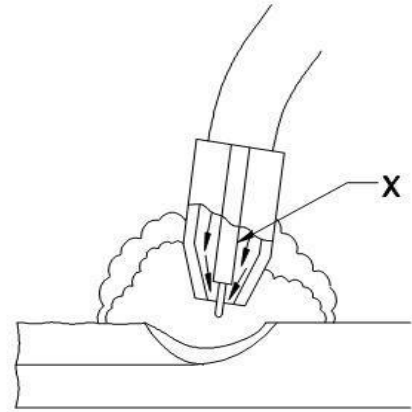
- A : One
- B : Two
- C : Three
- D : Four

45 : What is the part marked as 'x' in GMAW wire feed unit? | GMAW वायर फीड यूनिट में 'x' के रूप में चिह्नित भाग क्या है?



- A : Gear box | गियर बॉक्स
- B : Idler gear | आईडलर गियर
- C : Wire feed roller | वायर फीड रोलर
- D : Input guide assembly | इनपुट गाइड असेंबली

46 : What is the name of the part 'X' in the GMAW principle of CO₂ welding? | CO₂ वेल्डिंग के GMAW सिद्धांत में भाग X का नाम क्या है?



- A : Electrode wire | इलेक्ट्रोड वायर
- B : Contact tip | कांटेक्ट टिप
- C : Nozzle | नोज़ल
- D : CO₂ gas | CO₂ गैस

47 : What is the ability of metal to cut another metal? | किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है?

- A : Creep | क्रीप
- B : Fatigue | फ़टिग
- C : Hardness | हार्डनेस
- D : Strength | स्ट्रेंथ

48 : What ampere range is required for setting 1.2mm filler wire for welding mild steel in MIG/MAG welding? | MIG/MAG वेल्डिंग में हल्के स्टील के वेल्डिंग के लिए 1.2 मिमी फिलर वायर स्थापित करने के लिए कितने एम्पीयर रेंज की आवश्यकता होती है?

- A : 50 - 100 Amps
- B : 70 - 120 Amps
- C : 90 - 150 Amps
- D : 100 - 225 Amps

49 : What is the temperature produced by chemical reaction in thermit welding? | थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?

- A : 5000° C
- B : 5000° F
- C : 4000° C
- D : 4000° F

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

50 : Which type of welding is to be used to make joint of thick pipes of rails? | रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है?

- A : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
- B : Pressure Thermit welding | प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग
- C : Pressure Thermit welding | प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग
- D : Fusion Thermit welding | फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग

51 : Where is electron beam generated, controlled and accelerated? | इलेक्ट्रॉन बीम कहाँ उत्पन्न, नियंत्रित और त्वरित होती है?

- A : Atmosphere | वायुमंडल
- B : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गन
- C : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गन
- D : Vacuum chamber | निर्वात कक्ष

52 : What is the source of heat to melt the work piece in an electron beam welding? | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में वर्क पीसको पिघलाने के लिए ऊष्मा का स्रोत क्या होता है?

- A : By heat | ऊष्मा द्वारा
- B : By high speed electrons | उच्च गति के इलेक्ट्रॉनों द्वारा
- C : By beam heat | बीम हीट द्वारा
- D : By current | करंट से

53 : Which welding process granulated flux is fed through hopper to the welding spot? | वेल्डिंग स्पॉट पर हॉपर के माध्यम से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया, दानेदार प्रवाह द्वारा डी जाती है?

- A : GTAW
- B : SMAW
- C : GMAW
- D : SAW

54 : What are the positions used in SAW? | SAW में किन पोजीशन का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat | फ्लैट
- B : Vertical | वर्टिकल
- C : Overhead | ओवर हेड
- D : Flat and horizontal | फ्लैट एवं हॉरिजॉन्टल

55 : Which type of welds are often used to assist assembly or to maintain edge alignment during welding? | वेल्डिंग के दौरान असेंबली की सहायता करने या किनारे संरेखण बनाए रखने के लिए अक्सर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?

- A : Root run weld | रूट रन वेल्ड
- B : Level weld | वेल्ड लेवल
- C : Tack weld | टैक वेल्ड
- D : Stringer bevel | स्ट्रिंगर बेवल

56 : What is the usual torch angle tilt on either side of vertical in GMAW? | GMAW में वर्टिकल के दोनों ओर सामान्य टोर्च का कोण कितना होता है?

- A : 10° - 20°
- B : 20° - 25°
- C : 25° - 30°
- D : 30° - 35°

57 : What defects occur to a weld joint, if it is provided with insufficient heat input? | एक वेल्ड जॉइंट में क्या दोष होते हैं, अगर यह अपर्याप्त हिट इनपुट के साथ प्रदान किया जाता है?

- A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी
- C : Lack of metal deposit | धातु जमा का अभाव
- D : Uneven bead deposit | असमान बीड का जमा होना

58 : What is the solution if burn back occurs due to irregular wire feeding in GMAW process? | अगर GMAW प्रक्रिया में अनियमित वायर फीडिंग के कारण बर्न बैक होता है तो इसका क्या उपाय है?

- A : Cut out kink wire | किंक तार को काटें
- B : Replace of spool | स्पूल को बदलना
- C : Cut the kink wire and replace spool | किंक तार को काटें और स्पूल को बदलें
- D : Adjusted to kinked wire again | फिर से किंकड वायर पर एडजस्ट करना

59 : Which metal surfacing method is ideal for thin layers that can flow to corner and edges of the job? | कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है जो जॉब के कोने और किनारों पर प्रवाह कर सकती है?

- A : TIG welding | TIG वेल्डिंग
- B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- C : Oxy-acetylene welding | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग
- D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

60 : Which type of core wire is suitable for welding carbon steel, alloy steel and stainless steel under FCAW? | FCAW के तहत कार्बन स्टील, मिश्र धातु इस्पात और स्टेनलेस स्टील के वेल्डिंग के लिए कौन सा कोर तार उपयुक्त है?

- A** : Flux cored electrode | फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड
B : Gas shield flux wire | गैस शील्ड फ्लक्स वायर
C : Used flux core and gas shielded | प्रयुक्त फ्लक्स कोर और गैस शिल्डेड
D : Flux is external and shielded | फ्लक्स एक्सटर्नल और शिल्डेड है

61 : What is the distinct differences between GMAW and FCAW equipments? | GMAW और FCAW उपकरणों के बीच अंतर क्या है?

- A** : Nozzle and torch | नोज़ल और टॉर्च
B : Construction of torch and feed rollers | टॉर्च और फीड रोलर्स का निर्माण
C : Machine and torch | मशीन और टॉर्च
D : Feed rolls and gas cylinders | फीड रोल और गैस सिलेंडर

62 : What is the name of metal transfer system in FCAW? | FCAW में मेटल ट्रांसफर सिस्टम का नाम क्या है?

- A** : Dip transfer | डिप ट्रांसफर
B : Free flight transfer | फ्री फ्लाइट ट्रांसफर
C : Globular transfer | ग्लोबुलर ट्रांसफर
D : Purged transfer | पर्ज्ड ट्रांसफर

63 : Why the argon and CO₂ mixture is used in FCAW? | FCAW में आर्गन और CO₂ मिश्रण का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A** : Smooth spray transfer, with minimum slag | न्यूनतम स्लैग के साथ, स्मूथ स्प्रे ट्रांसफर के लिए
B : Smooth globular transfer | स्मूथ ग्लोबुलर ट्रांसफर के लिए
C : Smooth pulsed transfer | स्मूथ स्पंदित ट्रांसफर के लिए
D : Smooth dip transfer | स्मूद डिप ट्रांसफर

64 : Why different type of pressure rollers are used in FCAW? | FCAW में विभिन्न प्रकार के प्रेशर रोलर्स का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A** : Knurled rollers | नर्लेड रोलर्स
B : Without roller of travel wire | ट्रेवल वायर के रोलर के बिना
C : With pressure of tubular wire | ट्यूबलर वायर

के दाब के साथ

D : Positive feeding without pressure on tubular wire | पॉजिटिव फीडिंग ट्यूबलर वायर पर दाब के बिना

65 : Which type of welding under FCAW, is more suitable for welding all types of steel? | FCAW के तहत किस प्रकार की वेल्डिंग, सभी प्रकार के स्टील को वेल्डिंग करने के लिए अधिक उपयुक्त है?

- A** : Only use flux cored electrode | केवल फ्लक्स कोरेड इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
B : Only use gas shielding flux | केवल गैस शिल्डिंग फ्लक्स का उपयोग करें
C : Only use gas shielding flux | केवल गैस शिल्डिंग फ्लक्स का उपयोग करें
D : Flux is external and also gas also external | फ्लक्स बाहरी है और गैस भी बाहरी है

66 : What type of hand tool is used to open a gas cylinder in welding practice? | वेल्डिंग प्रैक्टिस में गैस सिलेंडर खोलने के लिए किस प्रकार के हाथ उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : X key | X की
B : Allen key | एलन की
C : DE spanner | DE स्पैन्डर
D : Spindle key | स्पिंडल की

67 : Why the welder's cloth should be free from oil, grease etc, while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर का कपड़ा तेल, ग्रीस आदि से मुक्त क्यों होना चाहिए?

- A** : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए
B : To deflect the arc rays | आर्क किरणों को विक्षेपित करने के लिए
C : To avoid catching fire | आग पकड़ने से बचने के लिए
D : To safe guard your inner cloth | अपने आंतरिक कपड़े की सुरक्षा के लिए

68 : Which electrode wire is more suitable for carbon steel fabrication in GMAW process? | GMAW प्रक्रिया में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है?

- A** : 70S - 6
B : 70T - 2
C : 70S - 2
D : 70S - 3

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

69 : Which metal transfer process in GMAW produces strong weld with least spatter? | GMAW में किस धातु के ट्रांसफर की प्रक्रिया कम से कम स्पैटर के साथ मजबूत वेल्ड का उत्पादन करती है?

- A : Spray transfer | स्प्रे ट्रांसफर
- B : Globular transfer | ग्लोबुलर ट्रांसफर
- C : Dip transfer | डिप ट्रांसफर
- D : Pulsed transfer | पल्सड ट्रांसफर

70 : Why the argon and CO₂ mixing gas used in FCAW? | FCAW में आर्गन और CO₂ मिश्रण गैस का उपयोग क्यों किया जाता है?

- A : Smooth spray transfer of melt | धातु के स्मूथ स्प्रे ट्रांसफर के लिए
- B : Smooth globular transfer | स्मूथ ग्लोबुलर ट्रांसफर के लिए
- C : Smooth pulsed transfer | स्मूथ पल्सड ट्रांसफर के लिए
- D : Smooth dip transfer | स्मूथ डिप ट्रांसफर के लिए

71 : How the pre-heating temperature is checked before welding wrought iron or cast metals? | आयरन या कास्ट मेटल को वेल्डिंग करने से पहले प्री-हीटिंग तापमान की जाँच कैसे की जाती है?

- A : Flow of spatters | स्पैटर का प्रवाह देखकर
- B : Size of blow holes | ब्लो होल का आकार देखकर
- C : Temperature indicating crayon | क्रेयॉन का संकेत देने वाला तापमान देखकर
- D : Count of pin holes | पिन होल की गिनती देखकर

72 : Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint? | वेल्डिंग जॉइंट से अवशिष्ट तनावों को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?

- A : Pre-heating | प्री हीटिंग
- B : Peening | पिनिंग
- C : Drilling | ड्रिलिंग
- D : Post heating | पोस्ट हीटिंग

73 : Which is the only welding position in electro slag welding process? | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन सी है?

- A : Down hand | डाउन हेड
- B : Horizontal | हॉरिजॉन्टल

- C : Vertical | वर्टिकल
- D : Over head | ओवर हेड

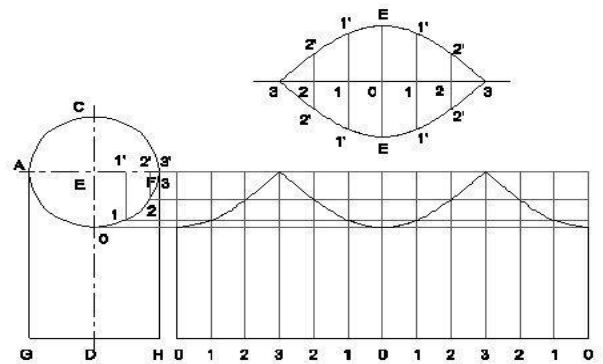
74 : Why carbon and manganese are added to plain thermit mixture on rail welding? | कार्बन और मैंगनीज को रेल वेल्डिंग पर प्लेन थर्मिट मिश्रण में क्यों जोड़ा जाता है?

- A : To get good fusion | अच्छा फ्यूजन पाने के लिए
- B : To get hardness | कठोरता पाने के लिए
- C : To get fine welding | फाइन वेल्डिंग प्राप्त करने के लिए
- D : To get smooth finishing | स्मूथ फिनिशिंग पाने के लिए

75 : What type of weld is used on prepared holes of overlap joints? | ओवरलैप जॉइंट के तैयार होल पर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?

- A : Tack weld | टेक वेल्ड
- B : Fillet weld | फिलेट वेल्ड
- C : Backing weld | बैकिंग वेल्ड
- D : Plug or slot weld | प्लग या स्लॉट वेल्ड

76 : Which is the pipe joint for given pipe development? | दिए गए पाइप डेवलपमेंट के लिए पाइप जॉइंट कौन सा है?



- A : Y joint | Y जॉइंट
- B : 90° T joint | 90° T जॉइंट
- C : 60° branch joint | 60° ब्रांच जॉइंट
- D : 50° branch joint | 50° ब्रांच जॉइंट

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

77 : Which is the weld position of GMA welding if the filler metal is deposited from the upper side of the joint during welding? | यदि फ़िलर मेटल को वेल्डिंग के दौरान जॉइंट के ऊपरी तरफ से जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या होती है?

- A : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
- B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
- C : Over head position | ओवर हेड स्थिति
- D : Down hand position | डाउन हेड स्थिति

78 : What is the type of weld position in which the weld metal is deposited under side of the joint? | वश वेल्ड स्थिति किस प्रकार की है जिसमें वेल्ड धातु जॉइंट के नीचे जमा होती है?

- A : Down hand position | डाउन हेड स्थिति
- B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
- C : Vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति
- D : Overhead position | ओवरहेड स्थिति

79 : What is the usual torch angle tilt on either side of vertical in GMAW? | GMAW में ऊर्ध्वाधर के दोनों ओर सामान्य टॉर्च का कोण कितना होता है?

- A : 10° - 20°
- B : 20° - 25°
- C : 25° - 30°
- D : 30° - 35°

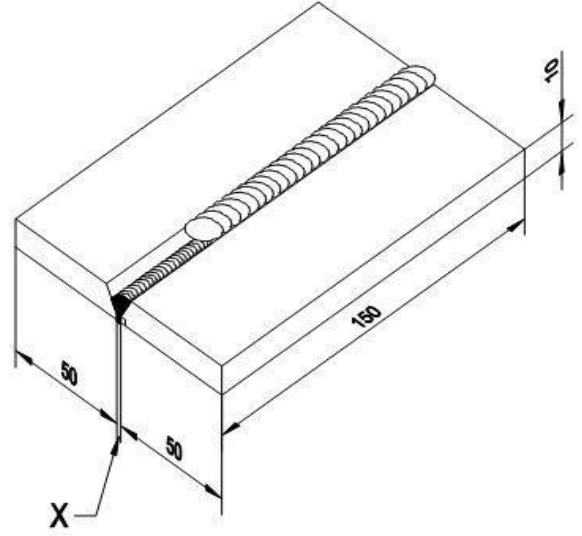
80 : What is the electrode inclination to the metal surface in T-joint welding of 10 mm thickness metal by down hand position? | डाउन हेड स्थिति द्वारा 10 मिमी मोटी धातु की टी-जॉइंट वेल्डिंग में धातु की सतह पर इलेक्ट्रोड झुकाव कितना होता है?

- A : 30°
- B : 45°
- C : 60°
- D : 75°

81 : What is the usual length of tack weld in a T-joint in GMAW flat position welding? | GMAW फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में एक टी-जॉइंट में टेक वेल्ड की सामान्य लंबाई कितनी होती है?

- A : 5 mm
- B : 10 mm
- C : 15 mm
- D : 20 mm

82 : How much root gap 'x' is maintained? | कितना रूट गैप x रखा गया है?



- A : 1 mm
- B : 2 mm
- C : 1.5 mm
- D : 2.5 mm

83 : What is the purpose of fitting clear glasses on either side of coloured glass in a helmet? | हेलमेट में रंगीन ग्लास के दोनों ओर स्पष्ट चश्मा लगाने का क्या उद्देश्य है?

- A : Protect from rays | किरणों से बचाव
- B : Protect from heat | गर्मी से बचाव
- C : Protect from spatters | स्पैटर्स से बचाव
- D : Protect from radiation | विकिरण से बचाव

84 : How the welder observes welding area of the joint in electron beam welding? | वेल्डर, इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में जॉइंट के वेल्डिंग क्षेत्र को कैसे देखता है?

- A : Safe optical mirror | सुरक्षित ऑप्टिकल दर्पण द्वारा
- B : Safe optical helmet | सुरक्षित ऑप्टिकल हेलमेट द्वारा
- C : Safe optical hand screen having correct shade | सही शेड वाली सुरक्षित ऑप्टिकल हैंड स्क्रीन द्वारा
- D : Safe optical viewing system containing optical mirror | सुरक्षित ऑप्टिकल व्यूइंग सिस्टम जिसमें ऑप्टिकल मिरर हो द्वारा

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

85 : How to protect from the toxic fumes during welding operation? | वेल्डिंग ऑपरेशन के दौरान टॉक्सिक धुएं से कैसे बचा जाए?

- A : Wear helmet | हेलमेट पहनो
- B : Use hand screen | हैंड स्क्रीन का उपयोग करें
- C : Use leather apron | चमड़े के एप्रन का उपयोग करें
- D : Use respirator pad | श्वासयंत्र पैड का उपयोग करें

86 : What is the purpose of using copper coated filler wire in MIG / MAG welding? | MIG / MAG वेल्डिंग में तांबा लेपित फिलर वायर का उपयोग करने का उद्देश्य क्या है?

- A : To prevent rust | जंग को रोकने के लिए
- B : To prevent rust | जंग को रोकने के लिए
- C : To prevent atmosphere | वातावरण को रोकने के लिए
- D : To prevent base metal reaction | बेस मेटल रिएक्शन को रोकने के लिए

87 : What is the angle of inclination of weld torch for flat position in GMAW welding process? | GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में फ्लैट स्थिति के लिए वेल्ड टोर्च के झुकाव का कोण क्या है?

- A : 5° - 10°
- B : 10° - 15°
- C : 15° - 25°
- D : 25° - 35°

88 : How many Kgs weight of thermit is required against one Kg of wax? | एक किलोग्राम मोम के खिलाफ थर्मस के कितने किलोग्राम वजन की आवश्यकता होती है?

- A : 10 to 15 Kgs
- B : 11 to 15 Kgs
- C : 12 to 14 Kgs
- D : 12 to 16 Kgs

89 : Which is adjusted in electron beam welding to eliminate the defect of porosity? | इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग में पोरसिटी के दोष को समाप्त करने के लिए किसको समायोजित किया जाता है?

- A : Spot size | स्पॉट साइज़
- B : Deflection | डिफ्लेक्शन
- C : Weld penetration | वेल्ड पेनीट्रेशन
- D : Focal position / focus current | फोकल स्थिति / फोकस करंट

90 : What is the limitation for submerged arc welding process? | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया के लिए सीमा क्या है?

- A : Limited to vertical position | ऊर्ध्वाधर स्थिति तक सीमित
- B : Limited to non ferrous metals | अलौह धातुओं तक सीमित
- C : Limited to over head position | हेड स्थिति तक सीमित
- D : Limited to flat and horizontal fillet welds | फ्लैट और क्षैतिज फिलेट वेल्ड तक सीमित

91 : What ampere range required for setting 1.2mm filler wire for welding mildsteel in MIG/MAG welding? | MIG/MAG वेल्डिंग में माइल्ड स्टील वेल्डिंग के लिए 1.2 मिमी फिलर वायर स्थापित करने के लिए कितने एम्पीयर रेंज की आवश्यकता होती है?

- A : 50 - 100 Amps
- B : 70 - 120 Amps
- C : 90 - 150 Amps
- D : 100 - 225 Amps

92 : Which combination of shield gas in GMAW process produce good arc stability for carbon steel? | GMAW प्रक्रिया में शील्ड गैस का कौन सा संयोजन कार्बन स्टील के लिए अच्छा आर्क स्थिरता का उत्पादन करता है?

- A : Argon + 20% CO₂ | आर्गन + 20% CO₂
- B : CO₂ | CO₂
- C : Pure argon | शुद्ध आर्गन
- D : Argon + 5% CO₂ | आर्गन + 5% CO₂

93 : How the filler wire is fed in the GMAW welding process? | फिलर वायर को GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है?

- A : Manually | मैनुअली
- B : No feeding | नो फीडिंग
- C : Automatically | ऑटोमेटिक
- D : Semi automatic | सेमी ऑटोमेटिक

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

94 : Which type of electrodes are used in MAG/CO₂ welding? | MAG/CO₂ वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

A : Flux coated electrodes | फ्लक्स कोटेड इलेक्ट्रोड

B : Bare wire electrode | बेयर वायर इलेक्ट्रोड

C : Flux cored electrodes | फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड

D : Guided bend test Guided bend test Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड

95 : What is the range of electrode for MAG / CO₂ welding? | MAG / CO₂ वेल्डिंग के लिए इलेक्ट्रोड की रेंज क्या है?

A : 0.8 to 1.6 mm

B : 0.7 to 1.3 mm

C : 0.6 to 0.9 mm

D : 0.5 to 0.7 mm

96 : What type of operation is generally used in GMAW? | GMAW में आमतौर पर किस प्रकार के ऑपरेशन का उपयोग किया जाता है?

A : Automatic | ऑटोमेटिक

B : Semi automatic | सेमी ऑटोमेटिक

C : Fully automatic | फुली ऑटोमेटिक

D : Manual method | मैनुअल विधि

97 : Which heat treatment of steel increases hardness, but decreases strength and ductility? | स्टील के किस ऊष्मा उपचार से कठोरता बढ़ जाती है, लेकिन स्ट्रेंथ और डक्टिलिटी कम हो जाती है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Hardening | हार्डनिंग

C : Normalising | नोर्मलाईज़िंग

D : Case hardening | केस हार्डनिंग

98 : Which heat treatment process produces only outer surfaces of job hardened, to some depth? | किस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से जॉब की केवल बाहरी सतह कुछ गहराई तक ही सख्त होती है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Hardening | हार्डनिंग

C : Normalising | नोर्मलाईज़िंग

D : Case hardening | केस हार्डनिंग

99 : Which heat treatment process is employed to remove brittleness in a chisel? | चिज़ल में भंगुरता को दूर करने के लिए कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया कार्यरत है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Hardening | हार्डनिंग

C : Tempering | टेम्परिंग

D : Normalising | नोर्मलाईज़िंग

100 : What is the operation of heating steel to specific temperature and cooling suddenly? | विशिष्ट तापमान और अचानक ठंडा करने के लिए हीटिंग स्टील का संचालन क्या है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Hardening | हार्डनिंग

C : Tempering | टेम्परिंग

D : Quenching | कुएँचिंग

101 : What is the main purpose of 'Normalising' steel? | नोर्मलाईज़िंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?

A : To control hardness | कठोरता को नियंत्रित करने के लिए

B : To prevent cracking | क्रेकिंग को रोकने के लिए

C : To make welding operation easier | वेल्डिंग संचालन को आसान बनाने के लिए

D : To produce fine grain of uniform structure | एक समान संरचना के फाइन ग्रेन का उत्पादन करने के लिए

102 : Which heat treatment process, if material is softened and suitable for machining? | कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया, पदार्थ को नरम करने और मशीनिंग के लिए उपयुक्त है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Tempering | टेम्परिंग

C : Normalising | नोर्मलाईज़िंग

D : Case hardening | केस हार्डनिंग

103 : What is the name of heat treatment process where the steel is reheated to a suitable temperature below the critical point (heating) to improve the toughness and ductility? | ऊष्मा उपचार प्रक्रिया का नाम क्या है जहां स्टील के टफनेस और डक्टिलिटी में सुधार करने के लिए क्रिटिकल पॉइंट (हीटिंग) से नीचे एक उपयुक्त तापमान पर गरम किया जाता है?

A : Annealing | एनीलिंग

B : Hardening | हार्डनिंग

C : Tempering | टेम्परिंग

D : Normalising | नोर्मलाईज़िंग

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

104 : Which heat treatment process is very similar to annealing but the job are allowed to cool in air? | कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया एनीलिंग के समान है लेकिन जॉब को हवा में ठंडा करने की अनुमति देती है?

- A : Hardening | हार्डनिंग
- B : Tempering | टेम्परिंग
- C : Normalising | नोर्मलाईज़िंग
- D : Case hardening | केस हार्डनिंग

105 : What type of test is used for vessels, tanks and pipe containing pressure? | किस प्रकार के टेस्ट का उपयोग जहाजों, टैंकों और पाइप युक्त दाब के लिए किया जाता है?

- A : Visual inspection | विसुअल इंस्पेक्शन
- B : Leak or pressure test | लीक या दाब टेस्ट
- C : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट
- D : Magnetic particles test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट

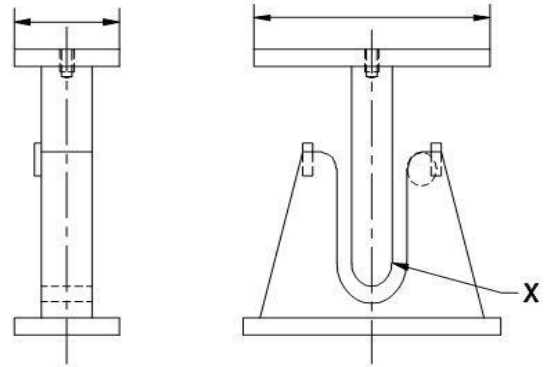
106 : What is the NDT method, used to detect surface and subsurface defects on ferrous metals, using iron power? | NDT विधि क्या है, जिसका उपयोग फेरस मेटल पर सतह और उपसतह दोष का पता लगाने के लिए किया जाता है?

- A : X-ray test | एक्स-रे टेस्ट
- B : Gamma ray test | गामा रे टेस्ट
- C : Magnetic particle test | मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट
- D : Stethoscopic test | स्टेथोस्कोपिक टेस्ट

107 : What Non-destructive test is done using coloured dye and fluorescent liquid to find minute cracks? | मिनट क्रैक को खोजने के लिए रंगीन डाई और फ्लोरोसेंट तरल का उपयोग करके क्या कौनसा नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट किया जाता है?

- A : Radiographic test | रेडियोग्राफिक परीक्षण
- B : Magnetic test | चुंबकीय परीक्षण
- C : Ultrasonic test | अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- D : Liquid penetration test | तरल प्रवेश परीक्षण

108 : What is the test set up for weld specimen? | वेल्ड नस्पेसिमेन के लिए कौन सा टेस्ट होता है?



- A : Tensile test | टेंसाइल टेस्ट
- B : Tensile test | टेंसाइल टेस्ट
- C : Free bend test | फ्री बेंड टेस्ट
- D : Guided bend test | गाइडेड बेंड टेस्ट

109 : Which welding process is done by chemical reaction between a metal oxide and metal? | मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती है?

- A : Electro slag welding | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग
- B : Election beam welding | इलेक्शन बीम वेल्डिंग
- C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
- D : TIG welding | TIG वेल्डिंग

110 : How much time it takes for the thermit mould to cool, after welding by thermit process? | थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है?

- A : 7 Hrs
- B : 9 Hrs
- C : 10 Hrs
- D : 12 Hrs

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

111 : What is the reason that obstructed joints cannot be welded by electron beam welding process? | क्या कारण है कि इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा बाधित जॉइंट को वेल्डेड नहीं किया जा सकता है?

A : Electron beam travel in curved line | इलेक्ट्रॉन बीम घुमावदार रेखा में भ्रमण करती है

B : Electron beam travel in different direction | इलेक्ट्रॉन बीम अलग दिशा में भ्रमण करती है

C : Electron beam travel only in straight line | इलेक्ट्रॉन बीम केवल सीधी रेखा में भ्रमण करती है

D : Electron beam travel in circular line | इलेक्ट्रॉन किरण वृत्ताकार रेखा में भ्रमण करती है

112 : How much gas flow rate is required to weld a butt joint with 0.8 mm dia MS filler rod of wire feed rate 3 - 4 m/min at 18 to 20 volts? | वायर फीड दर 3 - 4 मीटर / मिनट से 18 से 20 वोल्ट पर 0.8 मिमी डायामीटर MS फिलर रॉड के साथ एक बट जॉइंट वेल्ड करने के लिए कितनी गैस प्रवाह दर आवश्यक है?

A : 6 to 8 Lpm

B : 8 to 10 Lpm

C : 10 to 12 Lpm

D : 12 to 14 Lpm

113 : What should be the initial angle of two plates in a T joint if the final angle between them is 90° after completion of welding? | टी जॉइंट में दो प्लेटों का प्रारंभिक कोण क्या होना चाहिए यदि वेल्डिंग पूरा होने के बाद उनके बीच अंतिम कोण 90 ° है?

A : 93°

B : 90°

C : 85°

D : 75°

114 : What is percentage of deposition efficiency in FCAW process? | FCAW प्रक्रिया में प्रतिनियुक्ति दक्षता का कितना प्रतिशत है?

A : 93% to 97%

B : 80% to 86%

C : 70% to 76%

D : 60% to 67%

115 : Which gas/mixture is likely to reduce the spatter loss in FCAW? | FCAW में स्पैटर के नुकसान को कम करने के लिए कौन सी गैस / मिश्रण की संभावना है?

A : Argon and CO2 mixed | आर्गन और CO2 मिश्रित

B : Argon and helium mixed | आर्गन और हीलियम मिश्रित

C : Co2 and helium mixed | CO2 और हीलियम मिश्रित

D : Only CO2 gas | केवल CO2 गैस

116 : Which metal is welded with self shielded type FCAW? | किस धातु को सेल्फ-शिल्डेड प्रकार FCAW के साथ वेल्डे किया जाता है?

A : Low alloy steel | लो एलॉय स्टील

B : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

C : Carbon steel | कार्बन स्टील

D : Different metal and different position | अलग धातु और अलग स्थिति

117 : Which combination of metal and shielding gas give excellent cleaning action in GMAW welding process? | GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई क्रिया देता है?

A : Copper, Argon | तांबा, आर्गन

B : Aluminium, Helium | एल्युमिनियम, हीलियम

C : Magnesium, Argon | मैग्नीशियम, आर्गन

D : Stainless steel Argon | स्टेनलेस स्टील आर्गन

118 : What is basic safety environmental condition for the welding area? | वेल्डिंग क्षेत्र के लिए बुनियादी सुरक्षा पर्यावरणीय स्थिति क्या है?

A : Dust free | धूल मुक्त

B : Clean area | स्वच्छ क्षेत्र

C : No congestion | कोई जमाव नहीं

D : Well ventilated | अच्छी तरह हवादार

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

119 : What is the trouble shooting to wire wrapping on drive rolls of wire feeder in GMAW? | GMAW में वायर फीडर के ड्राइव रोल पर वायर रैपिंग में क्या दिक्कत होती है?

A : Adjust drive rolls pressure | समायोजित ड्राइव रोल दाब

B : Replace drive rolls and guides | ड्राइव रोल और गाइड को बदलें

C : Check drive rolls align properly | जाँच ड्राइव रोल ठीक से संरेखित करें

D : Replace the drive motor | ड्राइव मोटर बदलें

120 : Which is the remedy for the contraction of weld metal due to excess of heat input that moves the base metal changes the angle? | बेस मेटल को स्थानांतरित करने वाले हीट इनपुट की अधिकता के कारण वेल्ड मेटल के संकुचन का कौन सा उपाय है जिससे कोण बदल जाता है?

A : Support on solid surface with two hands | दो हाथों के साथ ठोस सतह पर समर्थन होना

B : Check gas flow rate and leakage of gas | गैस प्रवाह दर और गैस के रिसाव की जाँच करें

C : Use clean and dry weld wire | साफ और सूखे वेल्ड तार का उपयोग करें

D : Weld small segments and allow cooling | छोटे खंडों को वेल्ड करें और ठंडा होने दें

121 : What is the operation to clean the cylinder valve before fixing the regulator to the argon cylinder? | आर्गन सिलेंडर के लिए रेगुलेटर को ठीक करने से पहले सिलेंडर वाल्व को साफ करने के लिए ऑपरेशन क्या है?

A : Closing | क्लोजिंग

B : Opening | ओपनिंग

C : Shutting | शटिंग

D : Cracking | क्रेकिंग

122 : What defect will occur in the weld metal if the arc voltage and travel speed is low in MIG / MAG welding? | MIG / MAG वेल्डिंग में आर्क वोल्टेज और ट्रेवल स्पीड कम होने पर वेल्ड धातु में क्या दोष होगा?

A : Blow hole | ब्लो होल

B : Under cut | अंडर कट

C : Wire struck | वायर स्ट्रक

D : Weld overlap | वेल्ड ओवरलैप

123 : What is the effect in MIG / MAG welding for a short stick out distance? | एक छोटी छड़ी की बाहर दूरी के लिए MIG / MAG वेल्डिंग में क्या प्रभाव होता है?

A : Porosity in weldment | वेल्ड में पोरोसिटी

B : Arc blow in weldment | वेल्ड में आर्क ब्लो

C : Less spatter deposit in nozzle | नोजल में कम स्पैटर जमा

D : More spatter deposit in nozzle | नोजल में अधिक स्पैटर जमा

124 : What is the weld defect if wire feed speed too high? | यदि वायर फीड स्पीड बहुत अधिक है तो वेल्ड दोष क्या होता है?

A : Porosity | पोरोसिटी

B : Spatters | स्पैटर्स

C : Incomplete fusion | इन्कम्प्लीट फ्यूजन

D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

125 : Which type of defect is caused if the gas flowing rate is uneven? | गैस प्रवाह दर असमान होने पर किस प्रकार का दोष होता है?

A : Porosity | पोरोसिटी

B : Distortion | डिस्टॉर्शन

C : Under cut | अंडर कट

D : Incomplete fusion | इन्कम्प्लीट फ्यूजन

126 : What is the difficulty in starting of arc in GMAW? | GMAW में आर्क शुरू करने में क्या कठिनाई होती है?

A : Wrong polarity | गलत पोलारिटी

B : Unsteady hand | अस्थिर हैंड

C : Work piece dirty | वर्कपीस गंदा होना

D : Excess of voltage | वोल्टेज की अधिकता

Welder – Semester 2 Module 2 - Gas Metal Arc Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

127 : How to troubleshoot the burn back problem if the contact tip is plugged or worn out? | कांटेक्ट टिप प्लग या खराब होने पर बर्न बैक समस्या का निवारण कैसे करें?

A : Adjust the contact tip | संपर्क टिप समायोजित करें

B : Damaged cable connections | क्षतिग्रस्त केबल कनेक्शन

C : Clean and replace contact tip | संपर्क टिप को साफ करे और बदलें

D : Low voltage and insufficient heat | कम वोल्टेज और अपर्याप्त गर्मी

128 : What do you call a weld joint having small holes/cavities due to entrapped gas packets? | इन्ट्रैप्ड गैस पैकेट के कारण छोटे होल / केविटी वाले एक जॉइंट को आप क्या कहते हैं?

A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Spatter | स्पैटर

D : Porosity | पोरोसिटी

129 : What is the defect in a weld joint, in which the weld metal melting through base metal resulting in holes? | एक वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के माध्यम से पिघलने वाली वेल्ड धातु के परिणामस्वरूप होल होता है?

A : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Burn through | बर्न थ्रू

D : Distortion | डिस्टॉर्शन

130 : What is the name of the welding defect, with weld metal contracting during welding process? | वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान वेल्ड मेटल कॉन्ट्रैक्टिंग के साथ वेल्डिंग दोष का नाम क्या है?

A : Distortion | डिस्टॉर्शन

B : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

C : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

D : Porosity | पोरोसिटी

131 : What is the name of the defect occurring to an unsteady hand in GMAW? | GMAW में एक अस्थिर हैंड से उत्पन्न होने वाले दोष का नाम क्या है?

A : Over fusion | ओवर फ्यूजन

B : Burn through | बर्न थ्रू

C : Distortion | डिस्टॉर्शन

D : Waviness of bead | बीड की वेविनेस

132 : What defects occurs to a weld joint, if it is provided with insufficient heat input? | एक वेल्ड जॉइंट में क्या दोष होते हैं, अगर यह अपर्याप्त ऊष्मा इनपुट इसे प्रदान किया जाता है?

A : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

C : Lack of metal deposit | धातु जमा का अभाव

D : Uneven bead deposit | असमान बीड जमा

133 : What gas combination will reduce spatter defect and improve arc stability in a MIG/MAG welding process? | कौनसा गैस संयोजन एक स्पिग दोष को कम करेगा और एक MIG/MAG वेल्डिंग प्रक्रिया में आर्क स्थिरता में सुधार करेगा?

A : CO₂ / Neon

B : Argon / CO₂

C : Helium CO₂

D : Argon / CO₂ / O₂

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

134 : What are the types of joint in friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में जॉइंट के प्रकार क्या हैं?

- A : T joint | टी जॉइंट
- B : Lap joint | लैप जॉइंट
- C : Butt joint | बट जॉइंट
- D : Corner joint | कॉर्नर ज्वाइंट

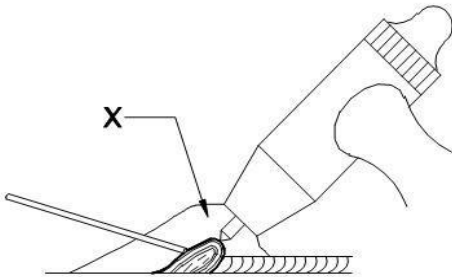
135 : What is the non-consumable electrode of high melting point used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में उच्च गलनांक का नॉन-कन्स्यूमेबल इलेक्ट्रोड कौनसा है?

- A : Carbon electrode | कार्बन इलेक्ट्रोड
- B : Copper electrode | कॉपर इलेक्ट्रोड
- C : Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड
- D : Aluminium electrode | एल्यूमीनियम इलेक्ट्रोड

136 : What is also referred as a GTAW? | किसे GTAW के रूप में भी कहा जाता है?

- A : TIG welding | TIG वेल्डिंग
- B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- C : STUD welding | स्टड वेल्डिंग
- D : GAS welding | गैस वेल्डिंग

137 : What is marked as X? | X के रूप में क्या चिह्नित है?

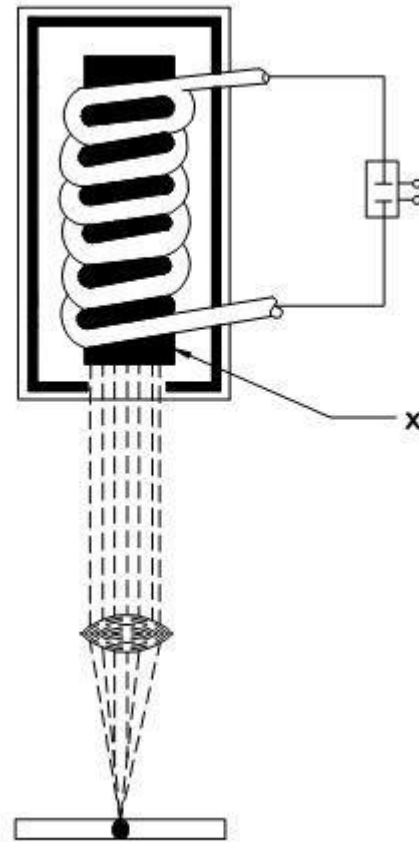


- A : Torch | टोर्च
- B : Shield | शील्ड
- C : Arc | आर्क
- D : Filler | फ़िलर

138 : What type of metals joined in friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में किस प्रकार के मेटल जुड़ते हैं ?

- A : Similar metal | एक समान
- B : Dissimilar metal | भिन्न
- C : Non metal group | नॉन मेटल समूह
- D : Any metal flat type | किसी भी मेटल के फ्लैट प्रकार

139 : What is the name of the part marked as 'X' in the Laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Laser beam | लेजर बीम
- B : Ruby rod | रूबी रॉड
- C : Cooling system | कुलिंग सिस्टम
- D : Flash lamp | फ़्लैश लैंप

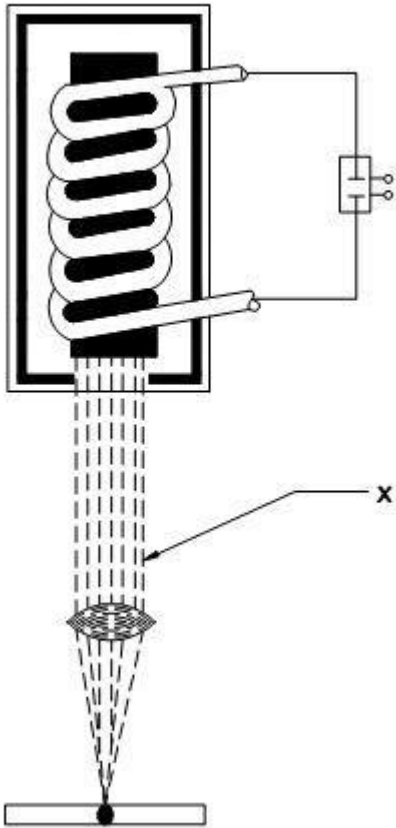
140 : What crystal (rod) is used in laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में किस क्रिस्टल (रॉड) का उपयोग किया जाता है?

- A : Iron | आयरन
- B : Ruby | रूबी
- C : Copper | कॉपर
- D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

141 : What is the name of the part marked as 'X' in the Laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Laser beam | लेजर बीम
- B : Ruby rod | रूबी रॉड
- C : Cooling system | कुलिंग सिस्टम
- D : Flash lamp | फ्लैश लैंप

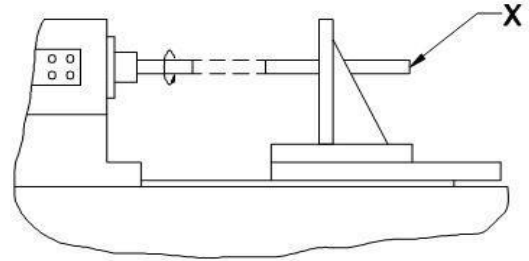
142 : What type of metal section can be welded by friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग द्वारा किस प्रकार के धातु अनुभाग को वेल्डेड किया जा सकता है?

- A : Pipe and round rods | पाइप और गोल रॉड
- B : Flats and square roof | फ्लैट और चौकोर रूफ
- C : Think sheet | थिक शीट
- D : Heavy sheet | हैवी शीट

143 : What is principle of friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग का सिद्धांत क्या है?

- A : One member stationary and another rotating type | एक मेम्बर और दूसरा घूर्णन प्रकार
- B : Both members rotates | दोनों मेम्बर घूमते हैं
- C : Both members are heated | दोनों मेम्बर गर्म रहते हैं
- D : One member is heated and another rotating | एक मेम्बर गर्म होता है और दूसरा घूमता है

144 : What is the name of the part marked as X in the friction welding? | फ्रिक्शन वेल्डिंग में the X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Machine control | मशीन नियंत्रण
- B : Rotating metal pipe | घूमता हुआ धातु का पाइप
- C : Non rotating pipe | गैर घूर्णन पाइप
- D : Direction of pressure | दाब की दिशा

145 : Which welding process does not require the supply of external heat? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया में बाहरी ऊष्मा की आपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है?

- A : Seam welding | सीम वेल्डिंग
- B : Friction welding | फ्रिक्शन वेल्डिंग
- C : Flash butt welding | फ्लैश बट वेल्डिंग
- D : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग

146 : What stage of the metal the friction welding is completed by applying high pressure? | उच्च दाब लगाने से किस धातु की कौनसी अवस्था का फ्रिक्शन वेल्डिंग पूरा हो जाता है?

- A : Fusion stage | फ्यूजन अवस्था
- B : Non fusion stage | नॉन फ्यूजन अवस्था
- C : Plastic stage | प्लास्टिक अवस्था
- D : Only heating stage | केवल हीटिंग अवस्था

147 : What is the full form of GTAW? | GTAW का पूर्ण रूप क्या है?

- A : Groove tungsten arc welding
- B : Grip tungsten arc welding
- C : Gas tungsten arc welding
- D : Galvanised tungsten arc welding

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

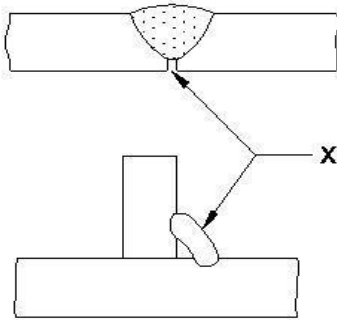
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

148 : What is the angle of electrode tip by setting DCEN for SS welding by TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा SS वेल्डिंग के लिए DCEN सेट करके इलेक्ट्रोड टिप का कोण क्या है?

- A : 50° c
- B : 40° c
- C : 45° c
- D : 60° c

149 : What is the name of the defect marked as 'X'?

| X के रूप में चिह्नित दोष का नाम क्या है?



- A : Porosity | पोरोसिटी
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Slag inclusion | स्लैग इन्क्लुसन
- D : Incomplete penetration | अधूरा पेनीट्रेशन

150 : What is the source of heat in friction welding process? | फ्रिक्शन वेल्डिंग प्रक्रिया में गर्मी का स्रोत क्या है?

- A : Chemical heating | रासायनिक ताप
- B : Electrical heating | विद्युत ताप
- C : Mechanical friction | यांत्रिक घर्षण
- D : Thread heating | थ्रेड हीटिंग

151 : Which of the following properties of metal will not allow the application of friction welding? | धातु के निम्नलिखित गुणों में से कौन सा फ्रिक्शन वेल्डिंग के इस्तेमाल की अनुमति नहीं देगा?

- A : Metals with high compressive strength | उच्च कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु
- B : Metals with low compressive strength | कम कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु
- C : Metals with high tensile strength | उच्च तन्यता वाली धातु
- D : Metals with low carbon content | कम कार्बन की मात्रा वाली धातु

152 : Which welding process is effective for nickel and titanium? | निकल और टाइटेनियम के लिए कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया प्रभावी है?

- A : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
- B : TIG welding | TIG वेल्डिंग
- C : Gas welding | गैस वेल्डिंग
- D : MIG welding | MIG वेल्डिंग

153 : Which is the welding process that maintains electric arc between non-consumable tungsten electrode and the base metal? | वेल्डिंग प्रक्रिया क्या है जो नॉन-कन्स्यूमेबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड और बेस मेटल के बीच विद्युत चाप को बनाए रखती है?

- A : SAW
- B : MMAW
- C : MIG
- D : TIG

154 : What is the name of the defect in which the weld metal did not melt with base metal in TIG process? | उस दोष का क्या नाम है जिसमें वेल्ड धातु TIG प्रक्रिया में आधार धातु के साथ नहीं पिघलती?

- A : Porosity | पोरोसिटी
- B : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Under cut | अंडर कट

155 : What is the bore dia of ceramic nozzle to avoid porosity while doing TIG, welding? | TIG वेल्डिंग करते समय पोरोसिटी से बचने के लिए सिरेमिक नोजल का बोर व्यास क्या होता है?

- A : Small sized | छोटे आकार का
- B : Large sized | बड़े आकार का
- C : Correct sized | सही आकार का
- D : Too small sized | बहुत छोटे आकार का

156 : How to avoid burning fast of tungsten in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में टंगस्टन के तेजी से जलने से कैसे बचा जा सकते हैं ?

- A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
- B : By using DCEP | DSCP का उपयोग करके
- C : By not using shielding | शील्डिंग का उपयोग न करके
- D : By using contaminated base metal | दूषित बेस मेटल का उपयोग करके

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

157 : Which part the equipment the electron beam is direct and controlled in an electron beam welding process? | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग उपकरण में इलेक्ट्रॉन किरण को किस भाग में प्रत्यक्ष और नियंत्रित किया जाता है?

- A : Electron gun | इलेक्ट्रॉन गियर
- B : Electron beam | इलेक्ट्रॉन बीम
- C : Vacuum chamber | वैक्यूम चम्बर
- D : Atmosphere | वायुमंडल

158 : What devices are provided to reflect the light coming to the ends of ruby rod in laser beam welding? | लेजर बीम वेल्डिंग में रूबी रॉड के सिरों पर आने वाले प्रकाश को प्रतिबिंबित करने के लिए कौन से उपकरण प्रदान किए जाते हैं?

- A : Laser tube | लेजर ट्यूब
- B : Reflecting mirrors | प्रतिबिंबित दर्पण
- C : Flash lamps | फ्लैश लैंप
- D : Shutter | शटर

159 : Which gas is generally used in gas laser type welding? | गैस लेजर टाइप वेल्डिंग में आमतौर पर किस गैस का उपयोग किया जाता है?

- A : Carbon - di - oxide | कार्बन डाइऑक्साइड
- B : Neon gas | नियॉन गैस
- C : Argon gas | आर्गन गैस
- D : Oxygen | ऑक्सीजन

160 : In which welding process the work pieces are melted and jointed by narrow beam of light source? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया में वर्क पीस पिघल जाते हैं और प्रकाश स्रोत के संकीर्ण बीम द्वारा जुड़े जाते हैं?

- A : Electron beam welding | इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग
- B : Laser beam welding | लेजर बीम वेल्डिंग
- C : Plasma arc welding | प्लाज्मा चाप वेल्डिंग
- D : Micro plasma arc welding | माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग

161 : Which is adjusted in Electron beam welding to eliminate the defect of porosity? | पोरसिटी के दोष को खत्म करने के लिए इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में किसको समायोजित किया जाता है?

- A : Spot size | स्पॉट साइज़
- B : Deflection | डिफ्लेक्शन
- C : Weld penetration | वेल्ड पेनीट्रेशन
- D : Focal position / focus current | फोकल स्थिति / फोकस करंट

162 : What is the approximate revolution of rotating member in friction welding process, to effect the weld joint? | वेल्ड जॉइंट को प्रभावित करने के लिए फ्रिक्शन वेल्डिंग प्रक्रिया में घूर्णन सदस्य का अनुमानित चक्कर कितना होता है?

- A : 1500 rpm
- B : 2000 rpm
- C : 2500 rpm
- D : 3000 rpm

163 : Which type of material friction welding is more suitable, for joining? | किस प्रकार का पदार्थ फ्रिक्शन वेल्डिंग में शामिल होने के लिए अधिक उपयुक्त है?

- A : Similar metal | एक समान
- B : Dissimilar metals | भिन्न
- C : Non metal group | नॉन मेटल समूह
- D : Any metal flat type | किसी भी मेटल के प्लैट प्रकार

164 : Which gas is inactive or deficient is active chemical properties in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस निष्क्रिय है या जिसमें कम सक्रिय रासायनिक गुण होता है?

- A : Argon | आर्गन
- B : Oxygen | ऑक्सीजन
- C : Hydrogen | हाइड्रोजन
- D : Acetylene | एसिटिलीन

165 : What is the purpose of inert gas used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में अक्रिय गैस का उपयोग किस उद्देश्य से किया जाता है?

- A : Contamination in the weld metal | वेल्ड धातु में अशुद्धता के लिए
- B : To protect the molten metal from the atmospheric contamination | वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु की रक्षा करने के लिए
- C : To stabilize the Arc | आर्क को स्थिर करने के लिए
- D : To get more spatters | अधिक स्पैटर प्राप्त करने के लिए

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

166 : Which gas is used as inert gas in GTAW for increased speed? | ट्रेवल स्पीड बढ़ाने के लिए GTAW के रूप में कौन सी निष्क्रिय गैस इस्तेमाल की जाती है ?

- A : Oxygen | ऑक्सीजन
- B : Helium | हीलियम
- C : Acetylene | एसिटिलीन
- D : Hydrogen | हाइड्रोजन

167 : How much temperature GTAW process can produce? | GTAW प्रक्रिया कितना तापमान पैदा कर सकती है?

- A : 3000°F
- B : 3500°F
- C : 4000°F
- D : 4500°F

168 : What is the main source of heat to the workpiece in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वर्कपीस को ऊष्मा देने का मुख्य स्रोत क्या है?

- A : Cable current | केबल करंट
- B : By Torch | टोर्च द्वारा
- C : By tube | ट्यूब के द्वारा
- D : By electrode | इलेक्ट्रोड द्वारा

169 : How heat effected zone is covered and protected from atmospheric contaminations in GTAW? | GTAW में वायुमंडलीय दूषित पदार्थों से गर्मी प्रभावित क्षेत्र को कैसे कवर और संरक्षित किया जाता है?

- A : Argon gas | आर्गन गैस
- B : Oxygen gas | ऑक्सीजन गैस
- C : Fuel gas | ईंधन गैस
- D : Active gas | सक्रिय गैस

170 : What is the use of a little hydrogen added to argon for welding of stainless steel in GTAW process? | GTAW प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए आर्गन में थोड़ा सा हाइड्रोजन जोड़ने का क्या उपयोग है?

- A : Improves heat | ऊष्मा में सुधार
- B : Improves heat transfer | ऊष्मा हस्तांतरण में सुधार करता है
- C : Improves good welding | अच्छी वेल्डिंग में सुधार करता है
- D : Improves metal property | धातु गुण में सुधार

171 : How molten metal is shielded from the atmospheric contamination as a blanket in GTAW? | GTAW में ब्लान्केट के रूप में वायुमंडलीय संदूषण से

पिघली हुई धातु को कैसे ढका जाता है?

- A : By using inert gas | अक्रिय गैस का उपयोग करके
- B : By using fuel gas | ईंधन गैस का उपयोग करके
- C : By using supportable gas | सहायक गैस का उपयोग करके
- D : By using fuel and supportable gas | ईंधन और सहायक गैस का उपयोग करके

172 : How is the inert gas directed to flow over weld pool, in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वेल्ड पूल में प्रवाह करने के लिए निष्क्रिय गैस को कैसे निर्देशित किया जाता है?

- A : Through copper nozzle | तांबे की नोज़ल के माध्यम से
- B : Through brass nozzle | पीतल की नोज़ल के माध्यम से
- C : Through ceramic nozzle | सिरेमिक नोज़ल के माध्यम से
- D : Through metal nozzle | धातु नोज़ल के माध्यम से

173 : What is the name of the part of TIG torch for holding tungsten electrode? | टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए TIG टोर्च के भाग का नाम क्या है?

- A : Collet | कोलिट
- B : Adaptor | एडाप्टर
- C : Ceramic nozzle | सिरेमिक नोज़ल
- D : Electrode cap | इलेक्ट्रोड कैप

174 : What is the purpose of H.F. unit in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में H.F. इकाई का उद्देश्य क्या है?

- A : To produce the AC | एसी का उत्पादन करने के लिए
- B : To change AC to DC | एसी को डीसी में बदलने के लिए
- C : To produce power supply | बिजली की आपूर्ति का उत्पादन करने के लिए
- D : To initiate the arc without touching the electrode on the base metal | बेस मेटल पर इलेक्ट्रोड को छूए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

175 : Which type of cooling system is used in heavy duty welding operations? | हेवी ड्यूटी वेल्डिंग संचालन में किस प्रकार की शीतलन प्रणाली का उपयोग किया जाता है?

- A : Air cooled | एयर कूल्ड
- B : Oil cooled | ऑइल कूल्ड
- C : Gas cooled | गैस कूल्ड
- D : Water cooled | वाटर कूल्ड

176 : Which electrode is used in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- A : Zinc electrode | जिंक इलेक्ट्रोड
- B : Carbon electrode | कार्बन इलेक्ट्रोड
- C : Tungsten | टंगस्टन
- D : Magnesium electrode | मैग्नीशियम इलेक्ट्रोड

177 : What is the device used to show the volume of the inert gas allowed to go to the welding torch in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में वेल्डिंग टोर्च में जाने की अनुमति दी गई अक्रिय गैस की मात्रा को दर्शाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Flow meter | फ्लो मीटर
- B : CO2 regulator | CO2 रेगुलेटर
- C : Pressure meter | प्रेशर मीटर
- D : Argon regulator | आर्गन रेगुलेटर

178 : Which gas is chemically inactive with any metals in hot or cold condition in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस किसी भी धातु की गर्म या ठंडी स्थिति में सक्रिय होती है?

- A : Argon | आर्गन
- B : Oxygen | ऑक्सीजन
- C : Nitrogen | नाइट्रोजन
- D : Hydrogen | हाइड्रोजन

179 : Which type of tungsten electrode is suitable for welding of SS by TIG process with DC? | टंगस्टन इलेक्ट्रोड किस प्रकार के डीसी के साथ TIG प्रक्रिया द्वारा एसएस की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है?

- A : Pure tungsten electrode | शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड
- B : Cerium tungsten electrode | सेरियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड
- C : Thoriated tungsten electrode | थोरिअटेड टंगस्टन इलेक्ट्रोड
- D : Zirconium tungsten electrode | जिंरकोनियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड

180 : What is the process of replacing the air in a pipe with argon gas that will not react with the root of the weld? | आर्गन गैस के साथ पाइप में हवा को बदलने की प्रक्रिया क्या है जो वेल्ड की रूट के साथ प्रतिक्रिया नहीं करेगी?

- A : Pouring | पोरिंग
- B : Purging | पर्जिंग
- C : Pre filling | प्रे फिलिंग
- D : Pool weld | पूल वेल्ड

181 : Which electrode is used to produce arc in GTAW process? | GTAW प्रक्रिया में आर्क का उत्पादन करने के लिए किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- A : M.S electrode | M.S इलेक्ट्रोड
- B : Cast iron electrode | कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड
- C : Tungsten electrode | टंगस्टन इलेक्ट्रोड
- D : Stainless steel electrode | स्टेनलेस स्टील इलेक्ट्रोड

182 : Which will not be present on the weld bead due to use of shielding gas in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बीड पर क्या उपस्थित नहीं होगा?

- A : Slag | स्लैग
- B : Over lap | ओवर लैप
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Penetration | पेनीट्रेशन

183 : Which process can easily weld thin metal? | कौन सी प्रक्रिया आसानी से पतली धातु को वेल्ड कर सकती है?

- A : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- B : Tungsten arc welding | टंगस्टन आर्क वेल्डिंग
- C : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- D : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग

Welder – Semester 2 Module 3 - Gas Tungsten Arc welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

184 : Why argon gas is used in welding of stainless steel welding in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील वेल्डिंग की वेल्डिंग में आर्गन गैस का उपयोग क्यों किया जाता है?

A : Inert gas protects the weld | निष्क्रिय गैस वेल्ड की रक्षा करती है

B : It helps in melting the electrode | यह इलेक्ट्रोड को पिघलाने में मदद करता है

C : It prevents porosity | यह पोरसिटी को रोकता है

D : It is cheap | यह सस्ता है

185 : Which welding machine is to be used for welding of aluminium by TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए किस वेल्डिंग मशीन का उपयोग किया जाना है?

A : AC welding machine | AC वेल्डिंग मशीन

B : DC welding machine | DC वेल्डिंग मशीन

C : AC DC transformer | AC DC ट्रांसफार्मर

D : DC transformer | DC ट्रांसफार्मर

186 : What is the defect caused by high current in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में उच्च करंट के कारण क्या दोष होता है?

A : Crack | क्रेक

B : Porosity | पोरसिटी

C : Under cut | अंडर कट

D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

187 : What is the defect while TIG welding if the current is too low? | TIG वेल्डिंग करते समय यदि करंट बहुत कम है तो कौनसा दोष उत्पन्न होता है ?

A : Crack | क्रेक

B : Porosity | पोरसिटी

C : Under cut | अंडर कट

D : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी

188 : What is right about DCRP electrode TIG welding ? | DCRP TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में क्या सही है?

A : Improper tungsten size | टंग्स्टन इलेक्ट्रोड के नैगेटिव से जोड़ना

B : Improper shielding gas flow | एल्युमीनियम इलेक्ट्रोड को पोजीटिव से जोड़ना

C : Improperly prepared tungsten | एल्युमीनियम इलेक्ट्रोड को नैगेटिव से जोड़ना

D : Weld circuit polarity is incorrect | टंग्स्टन इलेक्ट्रोड को पोजीटिव से जोड़ना

189 : What is the cause for poor weld bead colour in TIG welding process? | TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में खराब वेल्ड बीड रंग का कारण क्या है?

A : Too much arc length | बहुत अधिक आर्क लंबाई

B : Excessive heating in torch | टोर्च में अत्यधिक ताप

C : Tungsten melting into weld puddle | टंग्स्टन वेल्ड पडल में पिघलना

D : Contaminated or improper filler metal | दूषित या अनुचित भराव धातु

Welder – Semester 2 Module 4 - Plasma Arc Cutting and Resistance Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

190 : What is the temperature in the weld area plasma arc welding process? | वेल्ड क्षेत्र प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में तापमान क्या होता है?

- A : 15,000°K to 20,000°K
- B : 20,000°K to 30,000°K
- C : 30,000°K to 35,000°K
- D : 35,000°K to 40,000°K

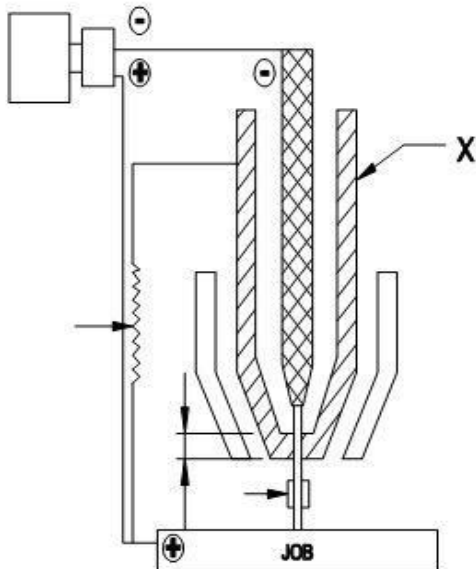
191 : What material is used to make electrode in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Iron electrode | लोहे का इलेक्ट्रोड
- B : Copper alloy electrodes | कॉपर मिश्र धातु इलेक्ट्रोड
- C : Silicon electrodes | सिलिकॉन इलेक्ट्रोड
- D : Cast iron electrodes | कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड

192 : Which resistance welding machine is provided with an electrode in wheel shape? | कौन सी वेल्डिंग मशीन में इलेक्ट्रोड व्हील के आकार में होता है?

- A : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
- B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
- C : Projection welding | प्रोजेक्शन वेल्डिंग
- D : Flash butt welding | फ्लैश बट वेल्डिंग

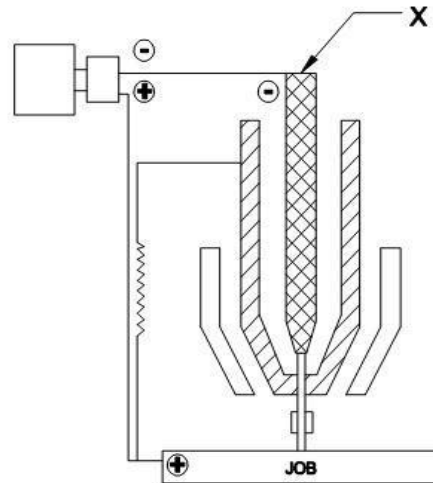
193 : What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Nozzle | नोज़ल
- B : Outer gascup | बाहरी गैसचप

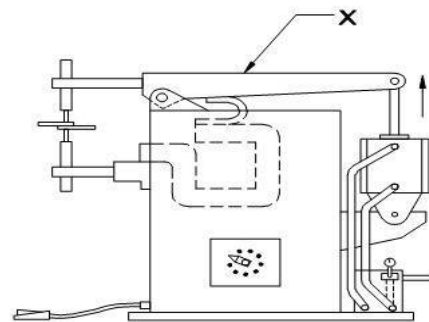
- C : Electrode | इलेक्ट्रोड
- D : Resistor | रजिस्टर

194 : What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? | प्लाज्मा चाप वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Nozzle | नोज़ल
- B : Outer gascup | बाहरी गैसचप
- C : Electrode | रजिस्टर
- D : Resistor | रोकनेवाला

195 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine? | स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?

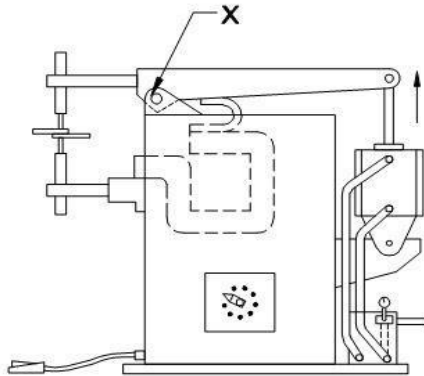


- A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
- B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
- C : Rocker arm | रॉकर आर्म
- D : Electrode | इलेक्ट्रोड

Welder – Semester 2 Module 4 - Plasma Arc Cutting and Resistance Welding

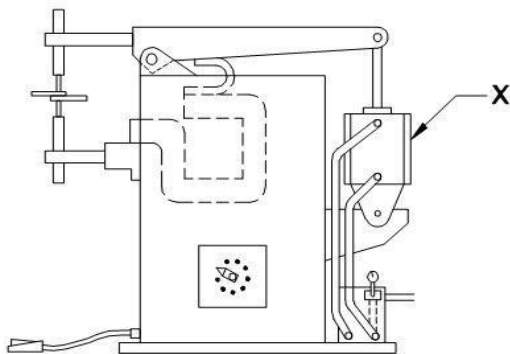
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

196 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine? | स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
- B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
- C : Rocker arm | रॉकर आर्म
- D : Electrode | इलेक्ट्रोड

197 : What is the name of part marked as 'X' in the spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?



- A : Air cylinder | एयर सिलेंडर
- B : Pivot point | पाइवोट पॉइंट
- C : Rocker arm | रॉकर आर्म
- D : Electrode | इलेक्ट्रोड

198 : Which welding process effects weld joints under heavy pressure, with supply cut off? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया के प्रभाव से जॉइंट पर भारी दबाव पड़ता है, जिससे सप्लाय कट जाती है?

- A : Flash-butt welding | फ्लैश-बट वेल्डिंग
- B : Fusion welding | फ्यूजन वेल्डिंग
- C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
- D : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग

199 : Which resistance welding process produces a bulge at weld joint? | वेल्ड जॉइंट पर कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया एक उभार पैदा करती है?

- A : Flash butt | फ्लैश बट
- B : Spot | स्पॉट
- C : Seam | सीम
- D : Projection | प्रोजेक्शन

200 : What is the angle of "off set tip" electrode used in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में प्रयुक्त "ऑफ सेट टिप" इलेक्ट्रोड का कोण क्या है?

- A : 30°
- B : 40°
- C : 50°
- D : 60°

201 : Which electrode is movable in spot welding? | स्पॉट वेल्डिंग में कौन सा इलेक्ट्रोड घुमने वाला होता है?

- A : Both moved | दोनों घूमते हैं
- B : Both not moved | दोनों नहीं घूमते हैं
- C : Upper electrode | ऊपरी इलेक्ट्रोड
- D : Lower electrode | निचला इलेक्ट्रोड

202 : Which electrode is used in plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- A : Cast iron | कास्ट आयरन
- B : Mild steel | माइल्ड स्टील
- C : Tungsten | टंगस्टन
- D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

203 : Which welding process where a 'nugget' is formed in the weld joint? | वेल्ड जॉइंट में वेल्डिंग प्रक्रिया किस 'नगट' का निर्माण करती है?

- A : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
- B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
- C : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
- D : Percussion welding | परक्यूशन वेल्डिंग

Welder – Semester 2 Module 4 - Plasma Arc Cutting and Resistance Welding

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

204 : Which welding process is used to weld stainless steel wire mesh and surgical instruments | कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया का उपयोग स्टेनलेस स्टील वायर मेष और सर्जिकल उपकरणों को वेल्ड करने के लिए किया जाता है ?

- A** : Electrode beam welding | इलेक्ट्रोड बीम वेल्डिंग
B : Electro slag welding | इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग
C : Micro plasma welding | माइक्रो प्लाज्मा वेल्डिंग
D : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग

205 : Which process is used to cut stainless steel metal? | स्टेनलेस स्टील धातु को काटने के लिए किस प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?

- A** : Plasma arc cutting process | प्लाज्मा आर्क कटिंग प्रोसेस
B : Micro plasma cutting process | माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस
C : Key hole plasma process | की होल प्लाज्मा प्रोसेस
D : Plasma cutting | प्लाज्मा कटिंग

206 : Which gas is suitable for welding of stainless steel, nickel alloys by plasma arc welding? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग द्वारा स्टेनलेस स्टील, निकल मिश्र धातु की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?

- A** : Argon | आर्गन
B : Helium | हीलियम
C : Hydrogen | हाइड्रोजन
D : Neon | नीयन

207 : Which gas is suitable for welding of carbon steel and titanium by plasma arc welding process? | प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा कार्बन स्टील और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?

- A** : Helium | हीलियम
B : CO₂
C : Argon | आर्गन
D : Neon | नीयन

208 : Which is the process to attain full penetration of weld in 10 mm stainless steel? | 10 मिमी स्टेनलेस स्टील में वेल्ड की पूर्ण पेनीट्रेशन प्राप्त करने की प्रक्रिया कौन सी है?

- A** : Laser beam | लेजर बीम
B : Micro plasma | माइक्रो प्लाज्मा

- C** : Electron beam | इलेक्ट्रॉन बीम
D : Key hole plasma | की होल प्लाज्मा

209 : What is the current range in micro plasma arc welding process? | माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में करंट की रेंज क्या होती है?

- A** : 0.05 to 25 Amps
B : 0.05 to 20 Amps
C : 0.05 to 15 Amps
D : 0.05 to 10 Amps

210 : What is the cause for nugget in spot welding process? | स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया में नगेटका कारण क्या है?

- A** : Sufficient current | पर्याप्त करंट
B : Incorrect setting electrode | गलत सेटिंग इलेक्ट्रोड
C : Insufficient electrode diameter | अपर्याप्त इलेक्ट्रोड व्यास
D : Insufficient heating of base metal | बेस मेटल की अपर्याप्त हीटिंग

211 : Which welding process spot welding is belonging? | वेल्डिंग प्रक्रिया स्पॉट वेल्डिंग किससे संबंधित है?

- A** : Gas welding | गैस वेल्डिंग
B : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
C : Resistance welding | प्रतिरोध वेल्डिंग
D : Jig welding | जिग वेल्डिंग

212 : Which process cuts the stainless steel, carbon steel with the help of high jet velocity? | कौन सी प्रक्रिया उच्च जेट वेग की मदद से स्टेनलेस स्टील, कार्बन स्टील को काटती है?

- A** : Plasma arc process | प्लाज्मा आर्क प्रोसेस
B : Micro plasma cutting process | माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस
C : Key hole plasma process | की होल प्लाज्मा प्रोसेस
D : Non-transferred plasma arc
| नॉन ट्रांसफेरेड प्लाज्मा आर्क _x000D_

Welder – Semester 2 Module 5 - Repair and Maintenance

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

213 : What is the purpose of metal build up on the worn out metal parts? | घिसे हुए धातु के भागों पर धातु के निर्माण का उद्देश्य क्या है?

A : To change its dimensions | इसके आयामों को बदलने के लिए

B : To reduce its shape and properties | इसके आकार और गुणों को कम करने के लिए

C : To make them good as new and obtain require properties | उन्हें अच्छा और नया जैसा बनाने के लिए और जरूरी गुणों को प्राप्त करने के लिए

D : To get brightness | चमक पाने के लिए

214 : What is the wear caused by liquids or gases striking metal parts at high speed? | उच्च गति पर धातु के हिस्सों पर तरल पदार्थ या गैसों के कारण क्या होता है?

A : Corrosion | जंग लगता है

B : Rust | रस्ट लगता है

C : Friction | टकराव पैदा होता है

D : Erosion | कटाव पैदा होता है

215 : Which is the process to paint with particles by electro static charging? | इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कणों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है?

A : Metal | धातु

B : Powder coating | पाउडर कोटिंग

C : Electro plating | इलेक्ट्रो प्लेटिंग

D : Thermal spraying | थर्मल स्प्रेइंग

216 : What is the expanded form of PQR? | PQR का विस्तारित रूप क्या है?

A : Procedure qualification read

B : Procedure qualification response

C : Procedure quality record

D : Procedure qualification record.

217 : What is the expanded form of WPS? | WPS का विस्तारित रूप क्या है?

A : Welding procedure speed

B : Welding procedure separation

C : Welding procedure specification

D : Welding procedure standards

218 : What is the main aim of welding procedure qualification, in a test to ascertain? | टेस्ट का पता लगाने के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता का मुख्य उद्देश्य क्या है?

A : Properties of weld withstand and designed

conditions | वेल्ड के गुणों और डिजाइन की गई स्थिति को जानना

B : Performs of weld withstand designed conditions | डिजाइन की अवस्थाओं का सामना करते हुए वेल्ड का प्रदर्शन

C : Perfect of weld withstand all condition | वेल्ड की सभी सही अवस्था को जानना

D : Power of weld | वेल्ड की शक्ति

219 : What is the basis of welder performance qualification? | वेल्डर परफॉरमेंस योग्यता का आधार क्या है?

A : Quality welder performance qualification | गुणवत्ता वेल्डर प्रदर्शन योग्यता

B : Quick weld of quality | गुणवत्ता का त्वरित वेल्ड

C : Ability of welding | वेल्डिंग की योग्यता

D : Test weld of quality | गुणवत्ता का परीक्षण वेल्ड

220 : Which type of tests are conducted by WPS, to test welder's performance? | वेल्डर परफॉरमेंस का टेस्ट लेने के लिए, WPS द्वारा किस प्रकार के टेस्ट किए जाते हैं?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Non-testened | नॉन टेस्टेड

221 : Which type of test is conducted as per WPS to evaluate the delivery of sound and quality welds? | वेल्ड की ध्वनि और गुणवत्ता की डिलीवरी का मूल्यांकन करने के लिए WPS के अनुसार किस प्रकार का परीक्षण आयोजित किया जाता है?

A : Destructive test | डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

B : Non-destructive test | नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

C : Semi-destructive test | सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट

D : Without any test | बिना किसी टेस्ट के

222 : What are the characteristics stated in the weld procedure qualification? | वेल्ड प्रक्रिया योग्यता में बताई गई विशेषताएँ क्या हैं?

A : Essential | आवश्यक

B : Non-essential | गैर-आवश्यक

C : Essential and Non-essential | आवश्यक और गैर-आवश्यक

D : Standard | मानक

Welder – Semester 2 Module 5 - Repair and Maintenance

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

223 : What is the code number given for pressure vessel manufacturing, exclusively for steel and steel alloy? | प्रेशर वेसल निर्माण के लिए, विशेष रूप से स्टील और स्टील मिश्र धातु के लिए दिया गया कोड नंबर क्या है?

- A : P1 to P11
- B : P21 to P30
- C : P31 to P35
- D : P43 to P47

224 : What is the grouping P code number for welding covered under copper and copper based alloys? | तांबे और तांबे पर आधारित मिश्र धातुओं के तहत कवर किए गए वेल्डिंग के लिए ग्रुपिंग P कोड संख्या क्या है?

- A : P1 to P11
- B : P21 to P30
- C : P31 to P35
- D : P43 to P47

225 : Which welding process is more desirable in filling up grooves on any surface? | ग्रूव्स की सतहों को भरने में कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया अधिक वांछनीय होती है?

- A : Shielded metal arc welding method | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग विधि
- B : Oxy-acetylene welding method | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग विधि
- C : TIG welding method | TIG वेल्डिंग विधि
- D : Submerged arc welding method | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग विधि

226 : Which one of the following method is not related to surfacing metal?+B17:B18 | निम्नलिखित में से कौन सी विधि सरफेसिंग मेटल से संबंधित नहीं है?

- A : Oxy-acetylene method | ऑक्सी-एसिटिलीन विधि
- B : Grinding method | ग्राइंडिंग विधि
- C : TIG welding method | TIG वेल्डिंग विधि
- D : SAW method | SAW विधि

227 : What is the post-heated temperature of plain carbon steel? | प्लेन कार्बन स्टील का पोस्ट हीटेड तापमान क्या है?

- A : 100°C to 300°C
- B : 350°C to 400°C
- C : 400°C to 500°C
- D : 500°C to 550°C

228 : What is the purpose of metal build up process, on a worn metal? | वोर्न मेटल पर धातु निर्माण प्रक्रिया का उद्देश्य क्या है?

- A : To repair broken parts | टूटे हुए हिस्सों की मरम्मत करने के लिए
- B : To build worn out product made new | घिसे-पिटे उत्पाद को नया बनाने के लिए
- C : To make joints | जोड़ों को बनाने के लिए
- D : To reduce excess weld metal | अतिरिक्त वेल्ड धातु को कम करने के लिए

229 : What should be the electrode angle while building up worn out shaft? | वोर्न आउट शाफ्ट के निर्माण के दौरान इलेक्ट्रोड कोण क्या होना चाहिए?

- A : 30° - 40°
- B : 50° - 60°
- C : 70° - 80°
- D : 90° - 110°

230 : Which method is suitable for surfacing the metal part and for high quality of weld and high deposition rate? | धातु के हिस्से को सरकाने और वेल्ड की उच्च गुणवत्ता और उच्च जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?

- A : Oxy-acetylene method | ऑक्सी-एसिटिलीन विधि
- B : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग
- C : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

231 : Which method is suitable for surfacing method to have smooth and thin layer? | कौन सी विधि सरफेसिंग विधि के लिए चिकनी और पतली परत के लिए उपयुक्त है?

- A : MIG welding | MIG वेल्डिंग
- B : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग
- C : Plasma welding | प्लाज्मा वेल्डिंग
- D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

Welder – Semester 2 Module 5 - Repair and Maintenance

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

232 : Which method, surfacing can be done in any position or in any location? | कौन सी विधि द्वारा, सरफेसिंग किसी भी स्थिति में या किसी भी स्थान पर की जा सकती है?

- A** : Shielded metal arc welding | शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग
B : Tig welding | Tig वेल्डिंग
C : MIG welding | MIG वेल्डिंग
D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

233 : Which metal surfacing method is ideal for thin layers, which can flow to corner and edges of the job? | कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है, जो जॉब के कोने और किनारों तक फ्लो हो सकती है?

- A** : TIG welding | Tig वेल्डिंग
B : MIG welding | MIG वेल्डिंग
C : Oxy-acetylene welding | ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग
D : Submerged arc welding | सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग

234 : Which process is suitable and gives independence when there is a shortage of part? | पार्ट की कमी होने पर कौन सी प्रक्रिया उपयुक्त और स्वतंत्रता देती है?

- A** : It should temperature | यह तापमान होना चाहिए
B : It should be hard faced | इसका फेस कठोर होना चाहिए
C : It should be heat treated | यह ऊष्मा उपचारित किया जाना चाहिए
D : It should be peened | यह टंगा हुआ होना चाहिए

235 : What is the advantage of hard facing ? | हार्ड फेसिंग का क्या फायदा है?

- A** : To increase the labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए
B : To increase idle time of plant | प्लांट का निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए
C : To decrease mechanical efficiency | यांत्रिक दक्षता को कम करने के लिए
D : To increase mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए

236 : Which electrodes are used to resist abrasion for hard facing in MMAW process? | MMAW प्रक्रिया में हार्ड फेसिंग करने के लिए घर्षण का विरोध करने के लिए कौन से इलेक्ट्रोड का उपयोग किया

जाता है?

- A** : Cast iron | कास्ट आयरन
B : Mild steel | माइल्ड स्टील
C : Aluminium | एल्युमीनियम
D : Chromium and tungsten carbide | क्रोमियम और टंगस्टन कार्बाइड

237 : Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint? | वेल्डिंग जॉइंट से अवशिष्ट तनावों को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?

- A** : Drilling | ड्रिलिंग
B : Peening | पिनिंग
C : Pre heating | प्री हीटिंग
D : Post heating | पोस्ट हीटिंग

238 : What is the typical advantage of hard facing for a worn out metal? | एक वॉर्न आउट मेटल के लिए हार्ड फेसिंग करने का विशिष्ट लाभ क्या है?

- A** : To decrease the mechanical property | यांत्रिक गुण को कम करने के लिए
B : To increase labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए
C : To increase idle time | निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए
D : To increase mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए

239 : Which is the result of qualification generally recorded in particular format? | आमतौर पर विशेष प्रारूप में दर्ज की गई योग्यता का परिणाम क्या है?

- A** : Procedure Qualification Record (PQR) | प्रक्रिया योग्यता रिकॉर्ड (PQR)
B : Welder Procedure Specification (WPS) | वेल्डर प्रक्रिया विशिष्टता (WPS)
C : Welding Procedure Qualification (WPS) | वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता (WPS)
D : Welder Performance Qualification (WPQ) | वेल्डर प्रदर्शन योग्यता (WPQ)

Welder – Semester 2 Module 5 - Repair and Maintenance

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

240 : Why hard facing is done for worn out parts? | वॉर्न आउट पार्ट्स के लिए हार्ड फेसिंग क्यों की जाती है?

- A** : To get brittleness | भंगुरता पाने के लिए
B : To reduce mechanical operating efficiency | मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता को कम करने के लिए
C : Instead of buying new repairing of old parts | इसके बदले मंहगे भागों का नया प्रतिस्थापन करने के लिए
D : To increase labour cost | श्रम लागत बढ़ाने के लिए

241 : Which action on metal parts shall deform, fracture or peel off in pieces? | मेटल पार्ट्स पर कौन सी क्रिया विकृत, फ्रैक्चर या टुकड़ों में छील जाती है ?

- A** : Abrasion | घिसावट
B : Erosion | कटाव
C : Impact load | इम्पैक्ट लोड
D : Friction | घर्षण

242 : What defect occur while grinding or scratching action of hard particle on metal part? | धातु के हिस्से पर कठोर कण की क्रिया को ग्राइंडिंग या खरोंचने के दौरान क्या दोष होता है?

- A** : Erosion | कटाव
B : Abrasion | घिसावट
C : Impact | इम्पैक्ट लोड
D : Friction | घर्षण

243 : How does a metal part looks like, if it gets oxidised? | धातु का हिस्सा कैसा दिखता है, अगर यह ऑक्सीकरण हो जाता है?

- A** : Corroded | जीर्णशीर्ण
B : Rusted | जंग लगा हुआ
C : Abrasion | घर्षण किया हुआ
D : Eroded | घिसा हुआ

ANSWERS :

1:A; 2:B; 3:C; 4:A; 5:B; 6:A; 7:C; 8:A; 9:B; 10:A; 11:B;
12:A; 13:A; 14:C; 15:D; 16:C; 17:B; 18:A; 19:A; 20:B;
21:B; 22:C; 23:C; 24:D; 25:B; 26:A; 27:B; 28:A; 29:A;
30:D; 31:D; 32:B; 33:D; 34:B; 35:C; 36:B; 37:D; 38:B;
39:C; 40:A; 41:D; 42:A; 43:C; 44:D; 45:B; 46:B; 47:C;
48:D; 49:B; 50:C; 51:D; 52:B; 53:D; 54:D; 55:C; 56:A;
57:B; 58:C; 59:C; 60:A; 61:B; 62:B; 63:A; 64:D; 65:C;
66:D; 67:C; 68:A; 69:D; 70:A; 71:C; 72:D; 73:C; 74:B;
75:D; 76:B; 77:D; 78:D; 79:A; 80:B; 81:B; 82:B; 83:C;

84:D; 85:D; 86:A; 87:B; 88:C; 89:B; 90:D; 91:D; 92:D;
93:C; 94:B; 95:A; 96:B; 97:B; 98:D; 99:C; 100:D;
101:D; 102:A; 103:C; 104:C; 105:B; 106:C; 107:D;
108:D; 109:C; 110:D; 111:C; 112:B; 113:A; 114:B;
115:A; 116:C; 117:C; 118:D; 119:C; 120:D; 121:D;
122:D; 123:D; 124:B; 125:A; 126:A; 127:C; 128:D;
129:C; 130:A; 131:D; 132:B; 133:D; 134:C; 135:C;
136:A; 137:B; 138:B; 139:B; 140:B; 141:A; 142:A;
143:A; 144:C; 145:B; 146:C; 147:C; 148:D; 149:D;
150:C; 151:B; 152:B; 153:D; 154:C; 155:C; 156:B;
157:C; 158:B; 159:A; 160:B; 161:B; 162:D; 163:B;
164:C; 165:B; 166:D; 167:A; 168:A; 169:A; 170:B;
171:A; 172:C; 173:A; 174:D; 175:D; 176:C; 177:A;
178:A; 179:C; 180:B; 181:C; 182:A; 183:B; 184:A;
185:A; 186:C; 187:D; 188:D; 189:D; 190:A; 191:B;
192:B; 193:A; 194:C; 195:C; 196:B; 197:A; 198:A;
199:A; 200:A; 201:C; 202:C; 203:C; 204:C; 205:A;
206:C; 207:C; 208:D; 209:C; 210:A; 211:C; 212:A;
213:C; 214:D; 215:B; 216:D; 217:C; 218:A; 219:A;
220:B; 221:A; 222:A; 223:A; 224:C; 225:B; 226:B;
227:A; 228:B; 229:C; 230:D; 231:C; 232:A; 233:C;
234:B; 235:D; 236:D; 237:D; 238:D; 239:A; 240:C;
241:C; 242:B; 243:B;

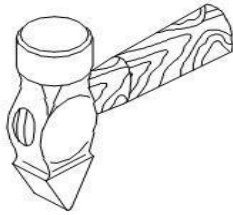
1 : Which operation is to remove burrs from a plate after cutting? | काटने के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?

- A : Brushing | ब्रश करना
- B : Filing | फाइलिंग
- C : Scraping | स्क्रेप करना
- D : Chiselling | चिज़लिंग

2 : Which is used for handling hot jobs? | किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Shovel | शॉवल
- C : Poker | पोकर
- D : Snips | सिप्स

3 : Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? | हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल में फिट किया जाता है ?

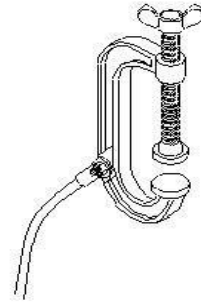


- A : Face | फेन
- B : Pein | पिन
- C : Cheek | चीक
- D : Wedge | वैज

4 : Which is to wear for safety while handling thin sheets? | पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Clamp | क्लैप
- C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
- D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

5 : What is the type of clamp? | क्लैप का प्रकार कौन सा है ?



- A : C- Clamp | सी- क्लैप
- B : U- Clamp | यू- क्लैप
- C : Screw clamp | स्कू क्लैप
- D : Jig and fixture | जिग और फिक्चर

6 : Which file is having it's width parallel through out it's length? | किस फाइल की चौड़ाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है ?

- A : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
- B : Hand file | हैंड फ़ाइल
- C : Rasp file | रास्प फ़ाइल
- D : Curved file | घुमावदार फ़ाइल

7 : What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys? | कौन सी गैस वैल्विंग फ्लेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्विंग के लिए प्रयोग होती है ?

- A : LPG + Air | LPG + वायु
- B : Acetylene + Air | एसिटिलीन + वायु
- C : Acetylene + Oxygen | एसिटिलीन + ऑक्सीजन
- D : Hydrogen + Oxygen | हाइड्रोजन + ऑक्सीजन

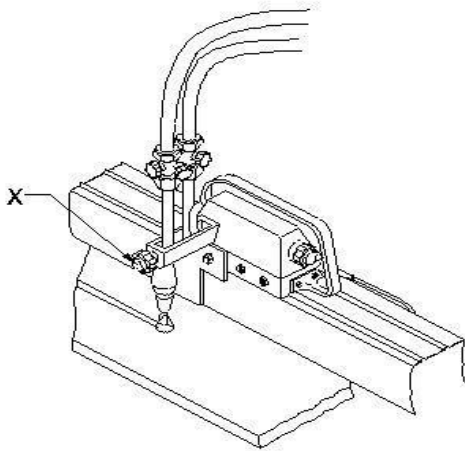
8 : Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate? | 15 मिमी मोटी एमएस प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है?

- A : 0.8 mm
- B : 1.2 mm
- C : 1.6 mm
- D : 2.0 mm

9 : Which is the hottest point in a oxyacetylene flame? | ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है?

- A : 2000 - 2200°C
- B : 2500 - 2700°C
- C : 2700 - 3000°C
- D : 3000 - 3200°C

10 : What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?



- A : Speed control | गति नियंत्रण
- B : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
- C : Preheat control | प्रीहीट कंट्रोल
- D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

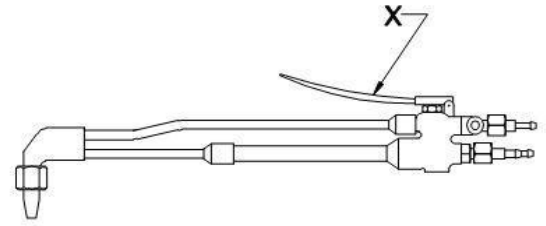
11 : What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting? | हैकसाँ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए ?

- A : Improper working height | अनुचित काम की ऊंचाई
- B : Pressure applied during sawing | साँड़ंग करने के दौरान दबाव
- C : Hold the handle improperly while sawing | साँड़ंग करते समय हैंडल को जोर से पकड़ना
- D : Blade secured with adequate tension | ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना

12 : Which of the following injury is common in gas welding? | निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?

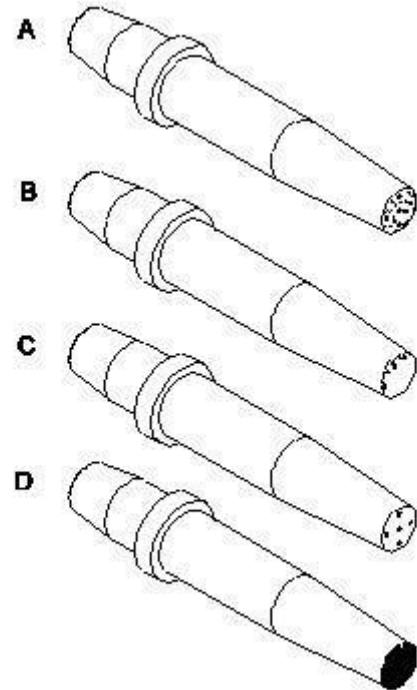
- A : Electric shock | विद्युत का झटका
- B : Burns due to flame | फ्लेम के कारण जलना
- C : Bleeding due to cut injury | कट चोट के कारण रक्तस्राव
- D : Injury by hot flying particles | गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट

13 : What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? | चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?



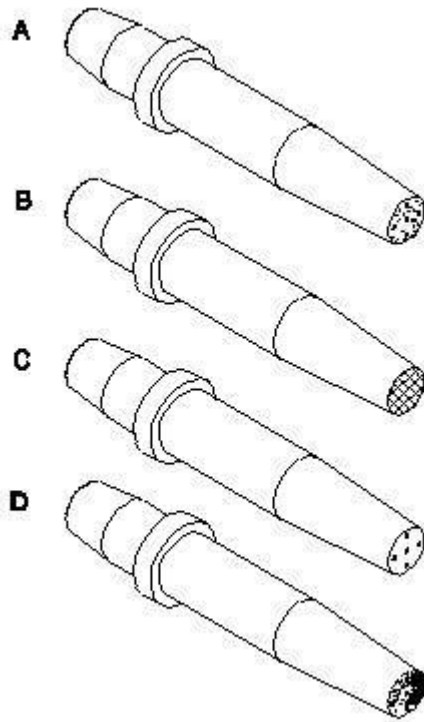
- A : Oxygen inlet | ऑक्सीजन इनलेट
- B : Oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व
- C : Acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व
- D : Cutting oxygen control valve | ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व

14 : Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? | चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

15 : Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? | चित्र में दिए गए नोजल में, अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

16 : How many pressure gauges are in regulator gas welding plant? | रैगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?

- A : One pressure gauge | एक प्रेशर गेज
- B : Two pressure gauges | दो प्रेशर गेज
- C : Three pressure gauges | तीन प्रेशर गेज
- D : Four pressure gauges | चार प्रेशर गेज

17 : What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding? | गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रैगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

- A : Open & close valve for few seconds | कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व
- B : Open the valve for a longer period | एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें
- C : No need to open the valve before connection | कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है
- D : Open the valve for a few minutes of time | वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें

18 : Which Material is used in Manufacture gas cylinder ? | निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Forged steel | ढलवा लोहा
- B : Nickel steel | निकल स्टील
- C : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील
- D : Solid Drawn steel | सॉलिड ड्रॉन स्टील

19 : Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding? | निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?

- A : Brass | पीतल
- B : Bronze | कांसा
- C : Copper | तांबा
- D : Silver | चांदी

20 : What should be the angle for a double "J" butt joint? | एक डबल "जे" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

- A : 35°
- B : 30°
- C : 25°
- D : 20°

21 : What is the name of semi circular deposit on a weld bead? | वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?

- A : Reinforcement | सुदृढीकरण
- B : Sealing run | सीलिंग रन
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Crater | क्रेटर

22 : What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal? | पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए ?

- A : Facing | फेसिंग
- B : Backing | बैकिंग
- C : Sealing | सीलिंग
- D : Wearing | वीयरिंग

23 : Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other? | फ़ाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस में तिरछी होती हैं ?

- A : Rasp cut | रास्प कट
- B : Double cut | डबल कट
- C : Curved cut | घुमावदार कट
- D : Single cut | सिंगल कट

24 : Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch? | हैक्सॉ ब्लेड में 1.00 मिमी पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?

- A : Wave set | वेव सेट
- B : Regular set | रेगुलर सेट
- C : Staggered set | कंपित सेट
- D : Wave - staggered set | वेव - कंपित सेट

25 : Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface? | समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat chisel | फ्लैट चिज़ल
- B : Cross - Cut chisel | क्रॉस - कट चिज़ल
- C : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट चिज़ल
- D : Half - Round nose chisel | हाफ राउंड चिज़ल

26 : Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly? | हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार में लाया जाता है ?

- A : Big hole | बिग होल
- B : Eye hole | आँख होल
- C : Key hole | के होल
- D : Plain hole | प्लेन होल

27 : What happened if bench vice is over tightened? | अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?

- A : Box nut damaged | बॉक्स नट क्षतिग्रस्त
- B : Spindle damaged | स्पिंडल क्षतिग्रस्त
- C : Work bench damaged | वर्क बेंच क्षतिग्रस्त
- D : Work pieces damaged | वर्क पीस क्षतिग्रस्त

28 : What treatment you should give to a person who suffered from electric shock? | बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?

- A : Given an alcoholic drink | एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए

B : Given a cold drink | कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए
C : Made to walk | चलने की कहना चाहिए
D : Keep warm and comfortable | गर्म और आरामदायक रखें

29 : How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder? | ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर में कितना अंतर रखा जाता है?

- A : 4 to 5 mm
- B : 3 to 4 mm
- C : 2 to 3 mm
- D : 1 to 2 mm

30 : Which tool is used to open the cylinder valves? | सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Wrench | रेंच
- B : Spindle key | स्पिंडल की
- C : Cutting player | कटाई प्लेयर
- D : Adjustable spanner | समायोज्य स्पेनर

31 : Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections? | एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Salt water | खारा पानी
- B : Plain water | सादा पानी
- C : Soap water | साबुन का पानी
- D : Chemical water | रासायनिक पानी

32 : What action to be taken if a person in still contact with electric supply? | यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?

- A : Break the contact by hand | हाथ से संपर्क तोड़ें
- B : Break the contact by dry wood | सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें
- C : Break the contact by using iron rod | लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें
- D : Break the contact by pushing with leg | पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें

33 : What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece? | हैकसाइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?

- A : Filing | फाइलिंग
- B : Cleaning | सफाई
- C : Grinding | ग्राइंडिंग
- D : De buring | डी बुरिंग

34 : Which is the method to control back fire while welding? | वेल्डिंग करते समय फायर बेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?

- A : Close oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें
- B : Close acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें
- C : First close the oxygen cylinder valve | सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें
- D : First close the acetylene cylinder valve | सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें

35 : Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting? | गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Chisel | चिज़ल
- B : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
- C : Chipping hammer | चिपिंग हैमर
- D : Cross cut hammer | क्रॉस कट हैमर

36 : What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents? | अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वेल्डिंग में क्या सावधानी बरतेंगे?

- A : Alert to go away | दूर जाने का अलर्ट
- B : Keep fire extinguishers | आग बुझाने के यंत्र रखें
- C : Keep sand buckets near | रेत की बाल्टियाँ पास रखें
- D : Keep away the inflammable materials | ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें

37 : Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body? | शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढकना चाहिए?

- A : Cut injury | कट से लगी हुई चोट
- B : Burn injury | जलने की चोट
- C : Crush injury | क्रश चोट
- D : Broken injury | टूटी हुई चोट

38 : Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?

- A : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए
- B : To reflect the arc rays | चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए
- C : To avoid catching of fire | आग पकड़ने से बचने के लिए
- D : To protect the welding machine | वेल्डिंग मशीन की सुरक्षा के लिए

39 : Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot? | मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?

- A : First aid | प्राथमिक चिकित्सा
- B : Second aid | दूसरी चिकित्सा
- C : First treatment | प्राथमिक उपचार
- D : Second treatment | दूसरा उपचार

40 : Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode? | गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वेल्डिंग एक स्माल हेड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?

- A : SMAW
- B : GMAW
- C : GTAW
- D : Induction welding

41 : How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch? | गैस कटिंग टोर्च में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?

- A : Wire brush | वायर ब्रश द्वारा
- B : Safety pins | सेफ्टी पिन द्वारा
- C : Silicon spray | सिलिकॉन स्प्रे द्वारा
- D : Nozzle cleaner + Emery paper | नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा

42 : What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle? | प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 मिमी कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?

- A : Upto 6 mm
- B : Upto 19 mm
- C : Upto 100 mm
- D : Upto 150 mm

43 : Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel? | स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?

- A** : Oxy coal gas | ऑक्सी कोल गैस
B : Oxy acetylene gas | ऑक्सी एसिटिलीन गैस
C : Air acetylene gas | वायु एसिटिलीन गैस
D : Oxy liquid petroleum gas | ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस

44 : What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder? | सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?

- A** : Stored in gaseous form | गैसीय रूप में संग्रहीत
B : Stored in the solid form | ठोस रूप में संग्रहीत
C : Stored in semi-liquid form | अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत
D : Stored as dissolved gas in liquid acetone | तरल एसीटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत

45 : What is the method to produce a straight bevelled cut? | स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?

- A** : Cutting on the marked line | चिह्नित लाइन पर काटना
B : Bending the torch at inclined angle | झुके हुए कोण पर टॉर्च को झुकाना
C : Supporting the nozzle head on the plate | प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना
D : Using two straight bars clamped as a guide | एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना

46 : What are the impurities contained in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?

- A** : Oxygen, hydrogen and carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन
B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख
C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख
D : Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

47 : Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier? | एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?

- A** : Filter wool | फ़िल्टर वूल

- B** : Baffle plate | बेफल प्लेट
C : Pumice stone | प्युमिस स्टोन
D : Purifying Chemicals | शुद्ध रसायन

48 : Which is a resistance welding method? | एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?

- A** : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
B : Forge welding | फोर्ज वेल्डिंग
C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
D : Explosive welding | एक्सप्लोसिव वेल्डिंग

49 : Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding? | वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Tong | टोंग
B : Try square | ट्राई स्क्वायर
C : Hand shield | हैंड शील्ड
D : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर

50 : Which safety device is to be used to protect eyes while grinding? | ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
B : Sun glasses | धूप का चश्मा
C : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे
D : White goggles | सफेद चश्मे

51 : Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding? | वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Helmet | हेलमेट
B : Leg guards | लेग गार्ड
C : Hand sleeves | हैंड स्लीव
D : Leather apron | लेदर एप्रन

52 : What is the purpose of providing root gap? | रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

- A** : To avoid cracking | टूटने से बचने के लिए
B : To avoid porosity | पोरसता से बचने के लिए
C : To avoid distortion | विकृति से बचने के लिए
D : To increase depth of penetration | पैनीट्रेशन की गहराई बढ़ाने के लिए

53 : What is the fusion zone? | फ्यूजन ज़ोन क्या है?

- A** : Fused depth | गहन गहराई
- B** : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- C** : Edge of the joint | जोड़ का किनारा
- D** : Surface of the joint | संयुक्त की सतह

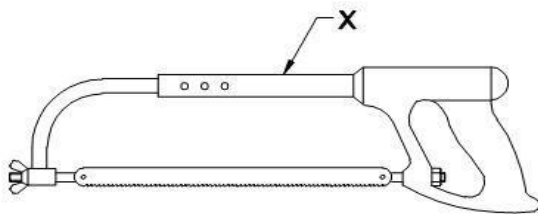
54 : Which tool is to be used to remove slag on welded bead? | वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Chisel | चिज़ल
- B** : Try square | ट्राई स्क्वायर
- C** : Chipping hammer | चिपिंग हैमर
- D** : Ball pane hammer | बॉल पेन हैमर

55 : What is the use of oxidising flame? | ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?

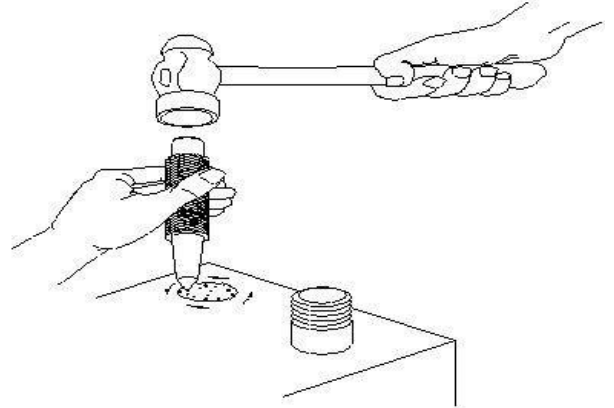
- A** : Suitable for cast iron welding | कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- B** : Suitable for brass welding | पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- C** : Suitable for mild steel welding | हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- D** : Suitable for stellite, pipe welding | स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

56 : What is the name of part 'x' shown? | दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?



- A** : Frame | फ्रेम
- B** : Handle | हैंडल
- C** : Fixed frame | फिक्स्ड फ्रेम
- D** : Frame length adjustment | फ्रेम लंबाई समायोजन

57 : What are the main causes of accidents while using a hammer? | हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?



- A** : Poorly fitted or broken handle | खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल
- B** : Using hammer with care | हैमर- का उपयोग करने में सावधानी
- C** : Full skill in operation | ऑपरेशन में कुशलता
- D** : Proper methods of handling | हैंडलिंग के बेहतर तरीके

58 : What are the solutions for the safety in the gas welding? | गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?

- A** : Not learning safety instructions | सुरक्षा निर्देश का ज्ञान न होना
- B** : Not Checking on hose and gauge for damage | क्षति के लिए होज और गेज पर जांच न करना
- C** : No checking of the cylinder | सिलेंडर की आवधिक जांच न करना
- D** : Work area free from flammable material | ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र

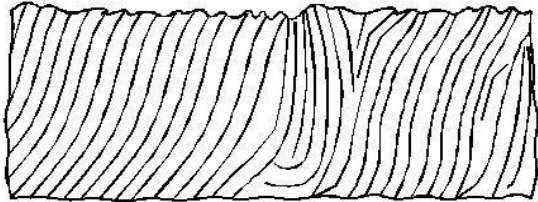
59 : What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes? | आर्क की चमक के कारण आंखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?

- A** : Use ear drops | इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें
- B** : Use eye drops | आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें
- C** : Use nose drops | नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें
- D** : Use water drops | पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें

60 : Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure? | उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?

- A** : Cylinder valve | सिलेंडर वाल्व
- B** : Acetylene generator outlet pipe | एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप
- C** : Hydraulic back pressure valve | हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व
- D** : Baffle plate | बेफल प्लेट

61 : Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? | गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?

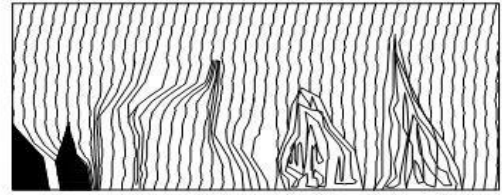


- A** : Extremely low cutting speed | अत्यधिक कम काटने की गति
- B** : Nozzle tip too high off the plate | नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना
- C** : Nozzle tip too close to the plate | नोजल टिप का प्लेट के करीब होना
- D** : Nozzle provided with too much oxygen | नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना

62 : What is the effect of ultra violet and infra red rays if a welder exposed to that rays? | यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रारेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?

- A** : Effect to body | शरीर पर प्रभाव
- B** : Effect to eyes | आँखों पर प्रभाव
- C** : Effect to face | चेहरे पर प्रभाव
- D** : Effect to skin | त्वचा पर प्रभाव

63 : What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? | गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?



- A** : Low oxygen pressure | कम ऑक्सीजन का दबाव
- B** : Excess acetylene pressure | अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव
- C** : Excess oxygen pressure | अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव
- D** : Low acetylene pressure | कम एसिटिलीन दबाव

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

64 : Which type of transformer used in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?

- A : Step up | स्टेप अप
- B : Step down | स्टेप डाउन
- C : One - to - one | वन टू वन
- D : Capable of increasing supply voltage | आपूर्ति वोल्टेज बढ़ाने में सक्षम

65 : Which position is advantageous for easy welding? | आसान वेल्डिंग के लिए कौन सी स्थिति लाभप्रद है?

- A : Flat | समतल
- B : Vertical | खड़ा
- C : Over head | ओवर हेड
- D : Horizontal | क्षैतिज

66 : Which one of the following is used to convert AC to DC supply in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में AC से DC सप्लाई में परिवर्तित करने के लिए निम्न में से किसका उपयोग किया जाता है?

- A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
- B : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट
- C : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट
- D : Welding transformer | वेल्डिंग ट्रांसफार्मर

67 : What is the metal used to make earth clamp in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में अर्थ क्लैप बनाने के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?

- A : Iron | लोहा
- B : Brass | पीतल
- C : Aluminium | अल्युमीनियम
- D : Copper alloy | ताँबा मिश्रित धातु

68 : How much current should be set, to weld a 10 mm thick plates, by arc welding? | आर्क वेल्डिंग द्वारा 10 मिमी मोटी प्लेटों को वेल्ड करने के लिए कितना करंट सेट किया जाना चाहिए?

- A : 70 Amps
- B : 80 Amps
- C : 90 Amps
- D : 110 Amps

69 : What is the term for the depth of fusion, from the surface of the weld metal plate? | वेल्ड मेटल प्लेट की सतह से फ्यूजन की गहराई के लिए शब्द क्या है?

- A : Leg length | लेग की लंबाई

B : Fusion zone | फ्यूजन ज़ोन

C : Penetration | पेंनेट्रेशन

D : Heat affected zone | गर्मी प्रभावित क्षेत्र

70 : What should be the angle for a double bevel butt joint? | डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

- A : 45°
- B : 35°
- C : 25°
- D : 20°

71 : What is the name of joint if two members welded in the same plane? | यदि एक ही लैवल में दो मेम्बर को वेल्ड किया जाता है, तो जॉइंट का नाम क्या है?

- A : Lap joint | लैप जॉइंट
- B : Tee joint | टी जॉइंट
- C : Butt joint | बट जॉइंट
- D : Edge joint | एज जॉइंट

72 : What is the symbol of welding? | वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?



A : Spot weld | स्पॉट वेल्ड

B : Fillet weld | फिलेट वेल्ड

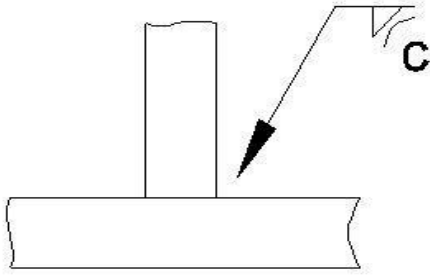
C : Single J butt | सिंगल जे बट

D : Backing run / weld | बैकिंग रन / वेल्ड

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

73 : What is the shape of weld finish symbol? | वेल्ड फिनिश प्रतीक का आकार क्या है?



- A** : Convex symbol | उत्तल प्रतीक
B : Contour symbol | कंटूर प्रतीक
C : Concave symbol | अवतल प्रतीक
D : Contour surface chipped | कंटूर सतह चिप्पड

74 : What is defined as vertical position of groove welding? | ग्रूव वेल्डिंग की ऊर्ध्वाधर स्थिति के रूप में क्या परिभाषित किया गया है?

- A** : 1G
B : 2G
C : 3G
D : 6G

75 : Which type of metal is used in a welding cable? | वेल्डिंग केबल में किस प्रकार की धातु का उपयोग किया जाता है?

- A** : Iron | लोहा
B : Brass | पीतल
C : Bronze | कांसा
D : Copper | तांबा

76 : Which of the following gas is used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में निम्न में से किस गैस का उपयोग किया जाता है?

- A** : Helium | हीलियम
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Hydrogen | हाइड्रोजन
D : Carbon dioxide | कार्बन डाइऑक्साइड

77 : Which of the accessories should be worn during overhead welding? | ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा सहायक उपकरण पहना जाना चाहिए?

- A** : Helmet | हेलमेट
B : Sun glass | सन ग्लास
C : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
D : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे

78 : Which one of the following do not assist fire? | निम्नलिखित में से कौन सी आग में सहायता नहीं करती है?

- A** : Fuel | ईंधन
B : Oxygen | ऑक्सीजन
C : Ignition | इग्निशन
D : Nitrogen | नाइट्रोजन

79 : Which type of polarity is used in aluminium welding? | एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A** : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

80 : What is polarity? | पोलैरिटी क्या है?

- A** : Circuit of current | करंट का सर्किट
B : Direction of current | करंट की दिशा
C : Open circuit of current | करंट का खुला सर्किट
D : Opp direction of current | करंट की विपरीत दिशा

81 : What is the effect due to long arc in welding shown in drawing? | ड्राइंग में दिखाए गए वेल्डिंग में लंबे चाप के कारण क्या प्रभाव पड़ता है?

- A** : Normal penetration | सामान्य पेनीट्रेशन
B : More penetration | अधिक पेनीट्रेशन
C : Less penetration | कम पेनीट्रेशन
D : Less weld deposit | कम वेल्ड जमा

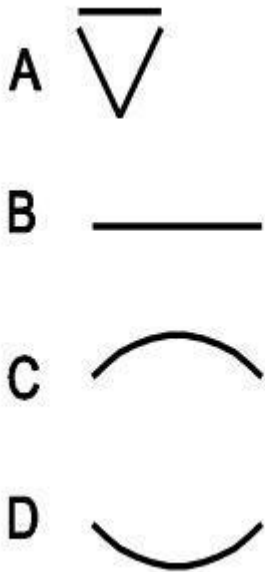
82 : Which type of polarity used in bare wire electrode | नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है ?

- A** : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
D : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

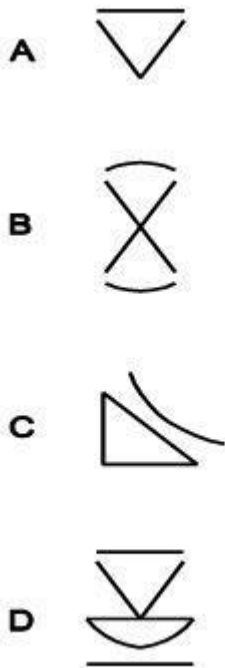
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

83 : What is the name of the weld joint showing the symbol "A"? | A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?



- A** : Backing weld | बैकिंग वेल्ड
B : Square butt weld | स्क्वायर बट वेल्ड
C : Single J butt weld | सिंगल जे बट वेल्ड
D : Single V butt weld | एकल वी बट वेल्ड

84 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "D"? | D में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



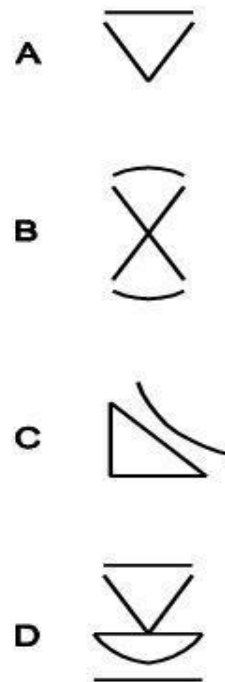
- A** : Concave fillet | अवतल फिलेट

- B** : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

85 : What are the two types of MS pipes? | एमएस पाइप के दो प्रकार क्या हैं?

- A** : Forged pipe / Rolled pipe | फोर्ज्ड पाइप / रोल्ड पाइप
B : Strip rolled / moulded type | स्ट्रिप रोल्ड / मोल्डेड टाइप
C : Bent sheet pipe / Hot forged | बेंट शीट पाइप / हॉट फोर्ज्ड
D : Seamless pipe / Resistance welded pipe | सिमलेस पाइप / रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप

86 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "C"? | C में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



- A** : Concave fillet | अवतल फिलेट
B : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

87 : Which type of electrode produces short arc length? | किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई का उत्पादन करता है?

A : Heavy coated electrodes | हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड

B : Light coated electrodes | लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड

C : Medium coated electrodes | मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड

D : Super heavy coated electrodes | सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड

88 : Which type of arc length produces deep penetration weld? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई गहरी पेनेट्रेशन वेल्ड पैदा करती है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Medium arc length | मध्यम आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

89 : What is the conversion function of a rectifier? | एक रेक्टिफायर का रूपांतरण कार्य क्या है?

A : AC to AC

B : DC to DC

C : AC to DC

D : DC to AC

90 : Which arc length produces correct fusion? | किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करते हैं?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

91 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

92 : Which is used for arc welding if there is no electric power supply? | यदि बिजली की आपूर्ति नहीं है तो आर्क वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाता है?

A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

B : Transformer set | ट्रांसफार्मर सेट

C : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट

D : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट

93 : What is the angle of electrode while welding in vertical position? | ऊर्ध्वाधर स्थिति में वेल्डिंग करते समय इलेक्ट्रोड का कोण क्या रहता है?

A : 60° to 70°

B : 70° to 80°

C : 80° to 90°

D : 90° to 100°

94 : Which type of arc produces humming sound? | किस प्रकार का आर्क गुनगुनाती ध्वनि पैदा करता है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

95 : Which types of arc length used in thin sheet metals? | पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Medium arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Deep short arc length | गहरी छोटी आर्क की लंबाई

96 : Which type polarity used in sheet metal welding? | शीट मेटल वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

97 : Which polarity is used in welding with heavy and super heavy coated electrodes? | भारी और सुपर भारी कोटेड इलेक्ट्रोड के साथ वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

D : AC Motor generator | एसी मोटर जनरेटर

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

98 : Which polarity used in welding cast iron? | कास्ट आयरन की वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
- B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
- C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
- D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

99 : What should be the angle of electrode in the flat position welding? | प्लैट स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

- A : 50° to 70°
- B : 60° to 70°
- C : 70° to 80°
- D : 80° to 90°

100 : What should be the angle of electrode in horizontal position welding? | क्षैतिज स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

- A : 45° to 55°
- B : 55° to 65°
- C : 70° to 80°
- D : 80° to 90°

102 : What is the size of nozzle suitable for welding 50mm dia pipe, with 3.15mm wall thickness? | 3.15 मिमी मोटी दीवार के साथ 50 मिमी व्यास वाली पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त नोजल का आकार क्या है?

- A : 5
- B : 7
- C : 10
- D : 13

103 : What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding? | वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?

- A : To control arc blow | आर्क ब्लो में नियंत्रण करने के लिए
- B : To control arc speed | आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए
- C : To control arc length | आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए
- D : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

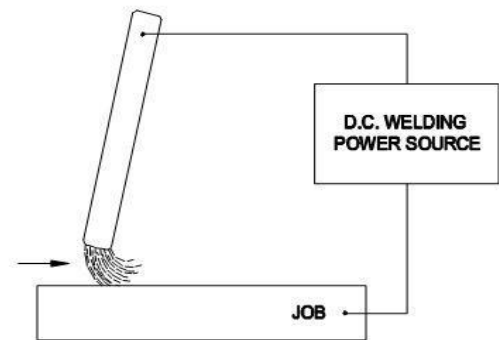
104 : What is the purpose of fixing run on, run off plates in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में प्लेटों को रन ऑन, रन ऑफ करने का उद्देश्य क्या है?

- A : Control arc blow | आर्क के झटका का नियंत्रण
- B : Control porosity | सरंध्रता का नियंत्रण
- C : Control distortion | विकृति का नियंत्रण
- D : Control over heating | ताप का नियंत्रण

105 : Which defect can be controlled by keeping a magnetic bridge on the top of the groove joint? | ग्रूव जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है?

- A : Arc blow | आर्क का झटका
- B : Distortion | विरूपण
- C : Uneven bead | असमान बीड
- D : Slag inclusion | स्लैग इनक्लूशन

106 : What defect you find in the given figure? | दिए गए चित्र में आपको क्या दोष लगता है?



- A : Arc blow | आर्क का झटका
- B : Over lap | ओवर लैप
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Distortion | विरूपण

108 : Which among the joints are covered under fillet group? | कौन से जॉइंट फिलेट समूह के अंतर्गत आते हैं?

- A : T joint, Lap joint | टी जॉइंट, गोद जॉइंट
- B : T joint, Corner joint | टी जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट
- C : Corner joint, Edge joint | कॉर्नर ज्वाइंट, एज ज्वाइंट
- D : T joint, Lap joint, Corner joint, Edge joint | टी जॉइंट, लेप जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट, एज जॉइंट

109 : What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness? | यदि रूट की लम्बाई, प्लेट की मोटाई से एक बटे छः कम है, तो क्या होगा?

A : More chances of distortion | विकृति की अधिक संभावना

B : More penetration will result | अधिक पेनीट्रेशन परिणाम देगा

C : Likely defects like blowhole, porosity | ब्लोहोल, पोरोसिटी जैसे दोष

D : Base metal not fused till the bottom of joint | बेस मेटल जॉइंट के तल तक फ्यूज नहीं होगा

110 : Which arc length produces popping sound? | किस आर्क की लंबाई कड़क ध्वनि उत्पन्न करती है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

111 : What arc length should be used to reduce the spatter? | स्पैटर को कम करने के लिए किस आर्क की लंबाई का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

112 : What is the indication of wrong polarity in DC welding? | डीसी वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है?

A : Electrode become red hot | इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं

B : Electrode will freeze with the job | जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा

C : Excess spatters and poor penetration | अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन

D : It will produce edge of plates melted off | यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा

113 : How do you name the depression formed at the end of the weld? | आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेसन का नाम कैसे देते हैं?

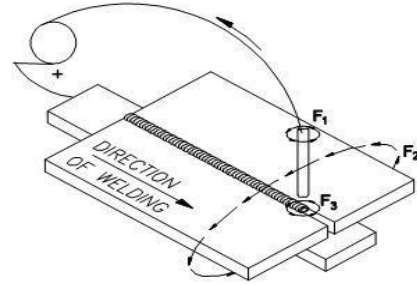
A : Crack | क्रैक

B : Crater | क्रेटर

C : Pin hole | पिन होल

D : Blow hole | ब्लो होल

114 : What will be the effect of magnetic fields shown in the figure below? | नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए चुंबकीय क्षेत्रों का क्या प्रभाव होगा?



A : Electrode gets over heated | इलेक्ट्रोड अधिक गर्म हो जाता है

B : Electrode sticks to base metal | बेस धातु पर इलेक्ट्रोड चिपक जाता है

C : Excess melting of base metal | बेस मेटल का अतिरिक्त पिघलना

D : Arc is deviated from its original path | आर्क इसके मूल पथ से भटक जाता है

115 : Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में, उपकरण को एसी से डीसी में बदलने पर कौन सा दोष होगा?

A : Arc blow | आर्क ब्लो

B : Over lap | ओवर लैप

C : Weld crack | वेल्ड क्रैक

D : Distortion | विरूपण

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

116 : What is the current range required for 3.15mm dia MS electrode in arc welding? | चाप वेल्डिंग में 3.15 मिमी व्यास एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट सीमा क्या है?

- A : 40 - 50 A
- B : 50 - 60 A
- C : 70 - 80 A
- D : 100 - 110 A

117 : What is the name of last bit of an discarded electrode? | एक खारिज इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?

- A : Red end | रेड एंड
- B : Dead end | डेड एंड
- C : Stub end | स्टब एंड
- D : Waste end | वेस्ट एंड

118 : How many groups of mild steel pipes are there? | माइल्ड स्टील पाइप के कितने समूह होते हैं?

- A : Two groups | दो समूह
- B : Five groups | पाँच समूह
- C : Four groups | चार समूह
- D : Three groups | तीन समूह

119 : How a pipe is specified? | एक पाइप को कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?

- A : Dia only | केवल डायमीटर द्वारा
- B : Length only | केवल लंबाई द्वारा
- C : Outer dia only | केवल बाहरी डायमीटर द्वारा
- D : Outer dia x inner dia x length | बाहरी डायमीटर x इनर डायमीटर x लंबाई

120 : What should be the bevel angle for edge preparation of 6mm thick pipe welding? | 6 मिमी मोटी पाइप वेल्डिंग की एज को बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए?

- A : 30° - 35°
- B : 40° - 45°
- C : 60° - 65°
- D : 70° - 75°

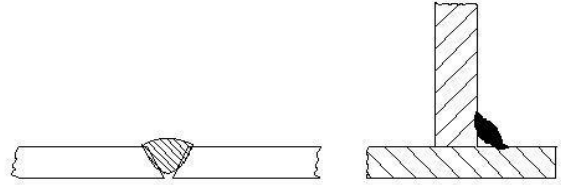
121 : What is the purpose of copper coating on mild steel filler rod used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले माइल्ड स्टील फिल्टर रॉड पर तांबा कोटिंग का उद्देश्य क्या है?

- A : Rust proof | जंगरोधक
- B : Water proof | जलरोधक

C : Moisture proof | नमी रोधित

D : Increased filler dia | फिलर डायमीटर को बढ़ाना

122 : What is the defect in the weld joint shown in figure? | चित्र में दिखाए गए वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है?



A : Overlap | ओवरलैप

B : Porosity | पोरोसिटी

C : Reinforcement | रीनफोर्समेंट

D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

123 : Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect? | वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है?

A : Brass | पीतल

B : Copper | तांबा

C : Mild steel | नरम इस्पात

D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

124 : Which filler rod is used for bronze welding of cast iron, malleable iron and copper? | कच्चा लोहा, निंदनीय लोहा और तांबे की कांस्य वेल्डिंग के लिए कौन सी फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

A : Manganese, Bronze, filler rod | मैंगनीज, कांसा, भराव की छड़ी

B : Copper, Phosphorous, filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस, फिलर रॉड

C : Copper, Phosphorous alloy filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस मिश्र धातु फिलर रॉड

D : Copper, Zinc, Nickel filler rod | तांबा, जस्ता, निकल फिलर रॉड

125 : What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent? | EB 5426HJX में AWS कोडीफिकेशन का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?

A : Type of current | करंट का प्रकार

B : Type of covering | कवर करने का प्रकार

C : Type of tensile strength | तन्य शक्ति का प्रकार

D : Type of welding position | वेल्डिंग की स्थिति का प्रकार

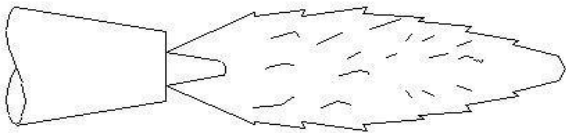
126 : Which accessory is used to protect the eyes during gas welding? | गैस वेल्डिंग के दौरान आंखों की सुरक्षा के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Helmet | हेलमेट
- B : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
- C : Colour goggles | रंग के चश्मे
- D : Grinding goggles | ग्राइंडिंग का चश्मा

127 : What is the composition of acetylene gas? | एसिटिलीन गैस का क्या संयोजन है?

- A : C - 72.3% H - 27.7%
- B : C - 82.3% H - 17.7%
- C : C - 90% H - 10%
- D : C - 92.3% H - 7.7%

128 : What is the name of the flame shown in figure? | आकृति में दिखाई गई ज्वाला का क्या नाम है?



- A : Neutral flame | तटस्थ लौ
- B : Oxidising flame | ऑक्सीकरण की लौ
- C : Carburising flame | कर्बला की लौ
- D : Oxy-Acetylene flame | ऑक्सी-एसिटिलीन लौ

129 : Which size of CCMS filler rod is to be used for welding plate of 8mm thick with 'V' edge preparation? | फिलर रॉड का कौनसा आकार 8 मिमी मोटी वेल्डिंग प्लेट जिसमें V आकार का एज बनाने के लिए उपयोग किया जाता है ?

- A : 3.15 mm Ø
- B : 4.0 mm Ø
- C : 5.0 mm Ø
- D : 6.3 mm Ø

130 : How many segments are to be selected for welding 50 mm j pipe? | 50 मिमी j पाइप को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं?

- A : 3 segments
- B : 4 segments
- C : 6 segments
- D : 8 segments

131 : What type of edge preparation is needed, for gas welding a pipe, with wall thickness 6mm? |

वाल की मोटाई 6 मिमी के साथ एक पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार की एज की तैयारी की आवश्यकता होती है?

- A : Single "V" | एकल "वी"
- B : Single bevel | सिंगल बेवल
- C : Square edge with root gap | स्कायर एज रूट गैप के साथ
- D : Square edge without root gap | स्कायर एज बिना रूट गैप के

132 : How many equal divisions should be made while developing a "T" pipe joint? | एक "टी" पाइप जॉइंट विकसित करते समय कितने समान विभाजन किए जाना चाहिए?

- A : 4 equal divisions | 4 बराबर विभाजन
- B : 6 equal divisions | 6 बराबर विभाजन
- C : 9 equal divisions | 9 बराबर विभाजन
- D : 12 equal divisions | 12 बराबर विभाजन

133 : What is the name of small metal particles which are thrown out of the arc during welding? | वेल्डिंग के दौरान आर्क से निकलने वाले छोटे धातु कणों का नाम क्या है?

- A : Slag | स्लैग
- B : Spatters | स्पेटर
- C : Stub end | स्टब एंड
- D : Weld metal | वेल्ड मेटल

134 : How the construction of a nozzle for gouging is identified? | गोइंग के लिए एक नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है?

- A : Straight nozzle with single preheating hole | एकल प्रीहीटिंग होल के साथ सीधे नोजल द्वारा
- B : Bent nozzle with sectorial preheating holes | क्षेत्रीय प्रीहीटिंग होल के साथ बेंट नोजल द्वारा
- C : Fully bent nozzle with circular preheating holes | पूरी तरह से परिपत्र नोकदार होल के साथ नोजल द्वारा
- D : Slightly bent nozzle with circular preheating six holes | आधी तरह से परिपत्र नोकदार छः होल के साथ नोजल द्वारा

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

135 : What does the fourth digit indicate as per AWS electrode coding? | AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग के अनुसार चौथा अंक क्या दर्शाता है?

- A : Welding current | वेल्डिंग करंट
- B : Tensile strength | तन्यता ताकत
- C : Welding position | वेल्डिंग की स्थिति
- D : Type of flux coating | फ्लक्स कोटिंग का प्रकार

136 : What is the bevel angle for pipe welding butt joint if wall thickness is more than 5mm? | यदि पाइप की मोटाई 5 मिमी से अधिक है तो पाइप वेल्डिंग बट जॉइंट के लिए बेवल कोण क्या है?

- A : 60°
- B : 75°
- C : 80°
- D : 90°

137 : Which type of stainless steel is weldable? | किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेल्ड करने योग्य है?

- A : Nickel type | निकील प्रकार
- B : Ferrite type | फेराइट प्रकार
- C : Stabilized type | स्थिर प्रकार
- D : Chromium type | क्रोमियम प्रकार

138 : What is the pre-heating temperature of cast iron? | कच्चा लोहा का पूर्व-ताप तापमान क्या है?

- A : 200 to 310°C
- B : 250 to 350°C
- C : 300 to 350°C
- D : 350 to 450°C

139 : What is the root run? | रूट रन क्या है?

- A : Backing run | बैकिंग रन
- B : The first run is root run | पहला रन ही रूट रन होता है
- C : The third run is root run | तीसरा रन ही रूट रन होता है
- D : The second run is root run | दूसरा रन ही रूट रन होता है

140 : What do you call the non-coated electrodes? | आप नॉन-कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं?

- A : Row electrode | रो इलेक्ट्रोड
- B : Bare electrode | बेयर इलेक्ट्रोड
- C : Base electrode | बेस इलेक्ट्रोड
- D : Deep penetration electrode | डीप पेनीट्रेशन इलेक्ट्रोड

141 : How is the electrode size identified? | इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?

- A : Length of electrode | इलेक्ट्रोड की लंबाई द्वारा
- B : Thickness of flux coated | फ्लक्स की कोटिंग की मोटाई द्वारा
- C : Diameter (over all) of electrode | इलेक्ट्रोड का व्यास (सभी) द्वारा
- D : Diameter of inner core wire | आंतरिक कोर तार के व्यास द्वारा

142 : What are the standard electrode lengths available? | मानक इलेक्ट्रोड लंबाई उपलब्ध होती हैं -

- A : 250 mm and 350 mm
- B : 350 mm and 450 mm
- C : 400 mm and 500 mm
- D : 500mm and 600mm

143 : What is the grade of hacksaw blades with pitch 0.8mm? | 0.8 मिमी के साथ हैकसाँ ब्लेड्स का ग्रेड क्या है?

- A : Fine | फाइन
- B : Medium | मध्यम
- C : Course | कोर्स
- D : Rough | रफ़

144 : What does the letter 'X' indicate in the electrode classification of EB5426 H1 J X? | EB5426 H1 J X के इलेक्ट्रोड वर्गीकरण में 'X' अक्षर क्या दर्शाता है?

- A : Covered electrode | ढका हुआ इलेक्ट्रोड
- B : Increase metal recovery | धातु रिकवरी में वृद्धि
- C : Hydrogen controlled electrode | हाइड्रोजन नियंत्रित इलेक्ट्रोड
- D : Radio graphic quality electrode | रेडियो ग्राफिक गुणवत्ता इलेक्ट्रोड

145 : What is the percentage of carbon in medium carbon steel? | मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन का प्रतिशत कितना होता है?

- A : 0.05% to 0.30%
- B : 0.05% to 0.8%
- C : 0.30% to 0.6%
- D : 0.6% to 1.2%

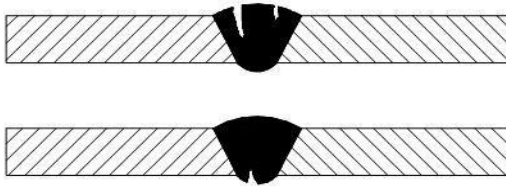
Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

146 : What is the defect of metal flowing into the surface of base metal without fusing it? | बेस धातु की सतह में बिना फ्यूज किए धातु के प्रवाह को क्या दोष कहा जाता है?

- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

147 : What is the type of welding defect shown in given figure? | दी गई आकृति में वेल्डिंग दोष किस प्रकार दिखाया गया है?



- A : Crack | क्रेक
- B : Blow hole | ब्लो होल
- C : Burn through | बर्न थ्रू
- D : Unfilled crater | अनफ़ील्ड क्रेटर

148 : Which one of the defect is caused by low current in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में कम करंट के कारण कौन सा दोष होता है?

- A : Porosity | पोरोसिटी
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

149 : What is the cause of hair line separation in the bead in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में बीड में हेयर लाइन का अलग होने का कारण क्या है?

- A : Fast cooling | तेजी से ठंडा होना
- B : Slow cooling | धीमी गति से ठंडा होना
- C : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
- D : Wrong selection of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत चयन

150 : What is the name of the steel material which are not weldable? | स्टील सामग्री का क्या नाम है जो वेल्ड करने योग्य नहीं हैं?

- A : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील
- B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
- C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील

D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मार्टेनसिक स्टेनलेस स्टील

151 : Which is used to cut thin pipes of smaller sizes? | छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?

- A : Chisel | चिज़ल
- B : Hack sawing | हैक्सॉइंग
- C : Pipe cutter | पाइप कटर
- D : Lathe parting tool | लेथ पार्टिंग उपकरण

152 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?

- A : Groove angle | ग्रूव का कोण
- B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
- C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
- D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

153 : Which type of filler rod shall contain higher percentage of iron? | किस प्रकार के फ़िलर रॉड में लोहे का प्रतिशत अधिक होगा?

- A : Ferrous | लौह
- B : Non - ferrous | अलौह
- C : Alloy type of ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की लौह धातुएं
- D : Alloy type of non - ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की अलौह धातुएं

154 : What is the process of heating steel to specific temperature and cooling suddenly? | स्टील को विशिष्ट तापमान पर गर्म करने और अचानक ठंडा करने की प्रक्रिया क्या है?

- A : Annealing | एनीलिंग
- B : Hardening | हार्डनिंग
- C : Tempering | टेम्परिंग
- D : Quenching | कुइंचिंग

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

155 : What is the main purpose of 'Normalising' steel? | नॉर्मलाइजिंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?

A : To control hardness | कठोरता को नियंत्रित करना

B : To prevent cracking | क्रेक को रोकना

C : To make welding operation easier | वेल्डिंग संचालन को आसान करना

D : To produce fine grain of uniform structure | एक समान संरचना के बारीक ग्रेन का उत्पादन करना

156 : What is the purpose of setting root gap? | रूट गैप स्थापित करने का उद्देश्य क्या है?

A : To over some under cut | अंडर कट से बचने के लिए

B : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

C : To get good penetration | अच्छी पेनीट्रेशन पाने के लिए

D : Gap get closed due to expansion | विस्तार के कारण गैप बंद हो जाता है

157 : Which of the following metals have high thermal conductivity? | निम्नलिखित में से किस धातु में उच्च तापीय चालकता होती है?

A : Brass | पीतल

B : Bronze | कांसा

C : Copper | तांबा

D : Aluminium | एल्युमीनियम

158 : What is the process of hot weld joint rapidly hammered to relieve internal stresses? | आंतरिक तनाव को दूर करने के लिए गर्म वेल्ड जॉइंट की प्रक्रिया क्या है?

A : Peening | पीनिंग

B : Annealing | एनीलिंग

C : Heat treatment | उष्मा उपचार

D : Straightening | सीधा करना

159 : Which type of cast iron possess higher hardness? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

160 : Which type of cast iron is soft? | किस प्रकार का कास्ट आयरन नरम होता है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

161 : Which size of filler rod should be used to weld 2mm thick MS sheet? | 2 मिमी मोटी एमएस शीट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : 1.6 mm

B : 2.0 mm

C : 2.5 mm

D : 3.15 mm

162 : What is the main function of the flux coating in electrodes? | इलेक्ट्रोड में फ्लक्स कोटिंग का मुख्य कार्य क्या है?

A : To prevent rusting | जंग लगने से रोकने के लिए

B : To stabilize the arc | आर्क को स्थिर करने के लिए

C : To control arc temperature | आर्क के तापमान को नियंत्रित करने के लिए

D : To increase welding current | वेल्डिंग करंट बढ़ाने के लिए

163 : What is the purpose of oxygen lever in gas cutting? | गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का उद्देश्य क्या है?

A : Pre heat the base metal | बेस मेटल को प्री हीट करना

B : Push the molten metal | पिघले हुए धातु को धक्का देना

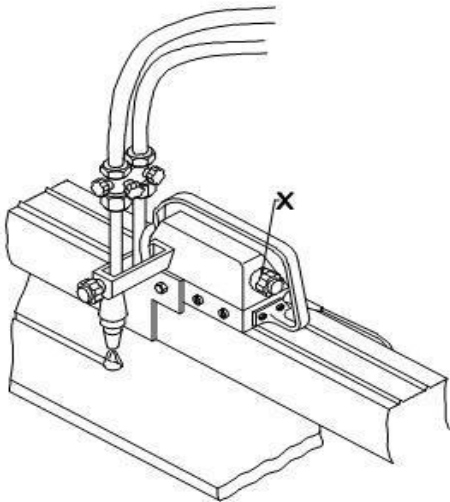
C : Remove the excess metal | अतिरिक्त धातु निकालना

D : Release excess oxygen and to push the molten metal | अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना

164 : Which gauging nozzle is selected for rivet head cutting? | रिबेट हेड कटिंग के लिए किस गेजिंग नोजल का चयन किया जाता है?

- A** : Bent nozzle with three pre-heating holes | तीन पूर्व हीटिंग होल के साथ बेंट नोजल
B : Straight nozzle with six pre-heating holes | छह पूर्व हीटिंग होल के साथ सीधे नोजल
C : Bent nozzle with six holes | छह होल के साथ बेंट नोजल
D : Flute cutting straight with six holes | छह होल के साथ सीधे फ्लूट काटना

165 : What is the name of the part 'x' shown of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' का नाम क्या है?



- A** : Speed control | गति नियंत्रण
B : Per-heat control | प्रति-ताप नियंत्रण
C : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

166 : What benefit we get out of a carburising flame? | कारबुरिग लौ से हमें क्या लाभ होगा?

- A** : Suitable for brass, copper welding | पीतल, तांबे की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त
B : Suitable for stellite, flame cleaning | स्टार्टर, लौ सफाई के लिए उपयुक्त
C : Suitable for mildsteel, stainless steel | माइल्डस्टील, स्टेनलेस स्टील के लिए उपयुक्त
D : Suitable for pure aluminium, cast iron & brass welding | शुद्ध एल्यूमीनियम, कच्चा लोहा और पीतल वेल्डिंग के लिए उपयुक्त

167 : What are the defects in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है?

A : Oxygen, hydrogen & carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन

B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख

C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख

D : Hydrogen, lime dust, ammonia & water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

168 : What is the range of pressure used in an oxygen cylinder used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले ऑक्सीजन सिलेंडर में प्रेशर का उपयोग किस श्रेणी में किया जाता है?

A : 120 to 150 Kg/cm²

B : 110 to 150 Kg/cm²

C : 100 to 150 Kg/cm²

D : 90 to 150 Kg/cm²

169 : What should be the angle of filler rod, by rightward welding? | राईटवर्ड वेल्डिंग द्वारा फिलर रॉड का कोण क्या होना चाहिए?

A : 30° - 40°

B : 40° - 50°

C : 50° - 60°

D : 60° - 70°

170 : What thickness of plate, gas welding by forehand technique can be used without edge preparation? | एज प्रिपरेशन के बिना फोरहैंड तकनीक द्वारा गैस वेल्डिंग करने के लिए, कितनी प्लेट की मोटाई का उपयोग किया जा सकता है, ?

A : Up to 2.5 mm

B : Up to 3.15 mm

C : Up to 4 mm

D : Up to 5 mm

171 : What flux is used in welding brass? | पीतल की वेल्डिंग में किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है?

A : Anti - borax | विरोधी बोरेक्स

B : Borax paste | बोरेक्स पेस्ट

C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड

D : Zinc chloride and potassium dichromate | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट

172 : What flux is to be used for gas welding stainless steel plates? | गैस वेल्डिंग स्टेनलेस स्टील प्लेटों के लिए किस फ्लक्स का उपयोग किया जाता है?

- A** : Borox flux | बोरोक्स प्रवाह
B : Anti - Borox | विरोधी - बोरोक्स
C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड
D : Zinc chloride and potassium dichromate paste | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट पेस्ट

173 : Which filler rod to be used for gas welding aluminium? | गैस वेल्डिंग एल्यूमीनियम के लिए किस फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

- A** : Silicon - brass | सिलिकॉन - पीतल
B : Silicon - manganese | सिलिकॉन - मैंगनीज
C : Copper - Silver alloy | तांबा - सिल्वर मिश्र धातु
D : Pure aluminium, 5% silicon aluminium alloy | शुद्ध एल्यूमीनियम, 5% सिलिकॉन एल्यूमीनियम मिश्र धातु

174 : What should be the pre - heating temperature of aluminium job for gas welding? | गैस वेल्डिंग के लिए एल्युमिनियम जॉब का प्री-हीटिंग तापमान क्या होना चाहिए?

- A** : 200°C - 400°C
B : 250°C - 400°C
C : 300°C - 400°C
D : 350°C - 400°C

175 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?

- A** : Groove angle | ग्रूव कोण
B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

176 : What is the welding position as per ASME for a pipe joint held vertically, welding in a horizontal line? | एक क्षैतिज रेखा में वेल्डिंग, लंबवत रूप से रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है?

- A** : 1G
B : 2G
C : 5G
D : 6G

177 : What procedure is followed in welding pipe in 5 G position? | 5 G स्थिति में वेल्डिंग पाइप में

किस प्रक्रिया का पालन किया जाता है?

- A** : Rotate pipe and weld vertically | पाइप को घुमाएं और लंबवत वेल्ड करें
B : Pipe not rotated weld verticality | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे
C : Pipe not rotated and pipe axis 450 | पाइप घुमाया नहीं गया और पाइप का अक्ष 450
D : Pipe welded 12'o clock to 6'o clock downhill | पाइप को 12'0 क्लॉक से 6'0 क्लॉक तक या तो अपहिल या डाउनहिल विधि से देखा जाता है

178 : What size of CCMS filler rod is used for finish run of ϕ 50mm pipe root welded using ϕ 1.65 filler? | CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार ϕ 1.65 फिलर का उपयोग करके वेल्डेड पाइप ϕ 50 मिमी पाइप रूट के फिनिश रन के लिए उपयोग किया जाता है?

- A** : ϕ 1.6 mm
B : ϕ 3.0 mm
C : ϕ 3.5 mm
D : ϕ 4.0 mm

179 : What size of electrode is used to weld 5 mm wall thickness pipe? | 5 मिमी की मोटी दीवार पाइप को वेल्ड करने के लिए किस आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- A** : ϕ 2.5 mm
B : ϕ 3.15 mm
C : ϕ 4.00 mm
D : ϕ 5.00 mm

180 : Which test indicates the hardness of a metal? | कौन सा टेस्ट किसी धातु की कठोरता को इंगित करता है?

- A** : Brinell test | ब्रिनल टेस्ट
B : Tensile test | टेंसाईल टेस्ट
C : Charpy izod test | चर्पी आई ज़ोड टेस्ट
D : Ultrasonic inspection | अल्ट्रासोनिक निरीक्षण

181 : What type of preheating is done only at the portions to be welded? | किस प्रकार के प्रीहीटिंग को केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है?

- A** : Full preheating | पूर्ण प्रीहीटिंग
B : Local preheating | स्थानीय प्रीहीटिंग
C : Direct preheating | प्रत्यक्ष प्रीहीटिंग
D : Indirect preheating | अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग

182 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A** : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

183 : Which type of arc does not have control on the molten pool? | मोल्टन पूल पर किस प्रकार के आर्क का नियंत्रण नहीं होता है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too short arc length | बहुत कम आर्क की लंबाई

184 : Which of the following produces unstable arc? | निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

185 : Which type of arc length produces poor penetration? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई खराब पेनीट्रेशन पैदा करती है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

186 : What are the four clock positions, in pipe welding? | पाइप वेल्डिंग में चार घड़ी की स्थिति क्या है?

- A** : 6, 12, 3, 9'o clock points | 6, 12, 3, 9 घड़ी बिंदु
B : 11, 5, 8, 2'o clock points | 11, 5, 8, 2 घड़ी बिंदु
C : 10,4, 1, 7'o clock points | 10,4, 1, 7 घड़ी बिंदु
D : 9,3, 12, 6'o clock points | 9,3, 12, 6 घड़ी बिंदु

187 : What is the 6'o clock position in CW pipe welding refers to in 5G position? | सीडब्ल्यू पाइप वेल्डिंग में 6 घड़ी की 5G स्थिति क्या है?

- A** : Down hand position | डाउन हेड की स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Over head position | ओवर हेड की स्थिति

D : Vertical up hill position | लंबवत चढाई की स्थिति

188 : What procedure is to be followed for welding pipes under 6G position? | 6G स्थिति के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

A : Pipe not rotated weld vertical | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे

B : Rotate pipe and deposit weld vertical | पाइप को घुमाएँ और वेल्ड लंबवत जमा करें

C : Pipe not rotated weld deposit horizontal | पाइप को नहीं घुमाए गए वेल्ड को क्षैतिज जमा करें

D : Pipe not rotated and pipe axis 45° angle deposit weld flat, vertical | पाइप नहीं घुमाया और पाइप अक्ष 45° कोण जमा वेल्ड फ्लैट, लंबवत

189 : Which element filler rod is used to weld stainless steel plates? | स्टेनलेस स्टील प्लेटों को वेल्ड करने के लिए किस तत्व फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

A : Osmium | ओज़मियम

B : Punodium | पूनोडियम

C : Argentinum | अर्जेंटीनियम

D : Molybdenum, columbium | मोलिब्डेनम, कोलम्बियम

190 : Which are the common alloying element of brass? | पीतल के आम मिश्र धातु तत्व कौन से हैं?

A : Copper and tin | तांबा और टिन

B : Bismuth and tin | बिस्मथ और टिन

C : Antimony and tin | एंटीमनी और टिन

D : Copper & zinc | तांबा और जस्ता

191 : Which of the following aluminium alloys consists of 1% iron & silicon? | निम्नलिखित में से किस एल्यूमीनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं?

A : Duralumin | डूरालुमिन

B : Wrought alloy | रॉट मिश्र धातु

C : Aluminium cast alloy | एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु

D : Commercially pure aluminium | व्यावसायिक रूप से शुद्ध एल्यूमीनियम

192 : What is the purpose of cleaning of sheets before doing gas welding? | गैस वेल्डिंग करने से पहले चादरों की सफाई का उद्देश्य क्या है?

- A : To avoid over lap | ओवर लेप से बचने के लिए
- B : To avoid porosity | पोरोसिटी से बचने के लिए
- C : To avoid under cut | अंडर कट से बचने के लिए
- D : To Control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

193 : Which type welding uses a non - ferrous filler with melting point above 450°, than base metal? | किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 ° से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फ़िलर का उपयोग करती है?

- A : Brazing | ब्रेज़िंग
- B : Soldering | सोल्डरिंग
- C : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
- D : Gas welding | गैस वेल्डिंग

194 : Which welding process enables to weld dissimilar metals? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है?

- A : Brazing | ब्रेज़िंग
- B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
- C : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
- D : Fusion welding | फ्यूजन वेल्डिंग

195 : What type of gas flame is used to weld 2mm mild steel by brazing method? | ब्रेज़िंग विधि द्वारा 2 मिमी हल्के स्टील को वेल्ड करने के लिए किस प्रकार की गैस की लौ का उपयोग किया जाता है?

- A : Neutral flame | तटस्थ लौ
- B : Carburising flame | कार्बुराइज़िंग लौ
- C : Oxidising flame | ऑक्सीकरण लौ
- D : Oxy-hydrogen flame | ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ

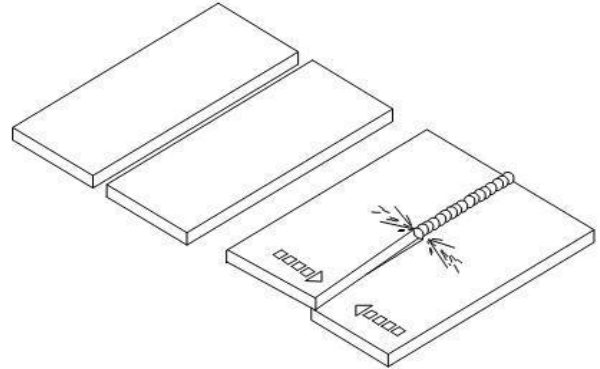
196 : Which system of welding is free from "Arc blow"? | वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम "आर्क ब्लो" से मुक्त होता है?

- A : AC welding | एसी वेल्डिंग
- B : DC Reverse polarity | डीसी रिवर्स पोलारिटी
- C : DC straight polarity | डीसी स्ट्रेट ध्रुवीयता
- D : Welding with long arc | लंबी चाप के साथ वेल्डिंग

197 : What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding? | वेल्डिंग में गर्मी के कारण विस्तार और संकुचन का क्या प्रभाव होता है?

- A : Peening | पीनिंग
- B : Arc blow | आर्क ब्लो
- C : Distortion | विरूपण
- D : Metal force | धातु बल

198 : What is the type of distortion shown? | विरूपण किस प्रकार दिखाया गया है?



- A : Wide distortion | व्यापक विकृति
- B : Angular distortion | कोणीय विकृति
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विकृति
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विकृति

199 : Which one of the following methods of welding is not a method used to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए वेल्डिंग की निम्नलिखित विधियों में से कौन सी विधि नहीं है?

- A : Skip welding | स्किप वेल्डिंग
- B : Back step welding | बैक स्टेप वेल्डिंग
- C : Right hand welding | राईट हैंड वेल्डिंग
- D : Intermittent welding | इन्टरमिटेंट वेल्डिंग

200 : Which one of the below is to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए निम्न में से क्या करेंगे ?

- A : Use large size electrode | बड़े आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
- B : Use small size electrode | छोटे आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
- C : Use few passes with large dia electrode | बड़े इलेक्ट्रोड के साथ कुछ पास का उपयोग करें
- D : Use more passes with small electrode | छोटे इलेक्ट्रोड के साथ अधिक पास का उपयोग करें

201 : What is the rule for deciding the length of intermediate tacks? | मध्यवर्ती टैक्स की लंबाई तय करने के लिए क्या नियम है?

A : 3 to 4 times plate thickness | 3 से 4 बार प्लेट की मोटाई

B : 2 to 3 times plate thickness | 2 से 3 बार प्लेट की मोटाई

C : 5 times the plate thickness | 5 बार प्लेट की मोटाई

D : 50mm irrespective of plate thickness | प्लेट की मोटाई के बावजूद 50 मिमी

202 : Which type of cast iron offers greater resistance to shock? | किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

203 : Which type of cast iron possess higher compressive strength? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च संपीड़ित शक्ति होती है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

204 : What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint? | एल्बो जॉइंट बनाने के लिए आधार के साथ पाइप अक्ष का कोण क्या होता है?

A : 30°

B : 45°

C : 75°

D : 90°

205 : What method is followed to make a circular gas cutting? | गोलाकार गैस कटिंग के लिए किस विधि का पालन किया जाता है?

A : Using hand as a guide | गाइड के रूप में हाथ का उपयोग करना

B : Using a guide clamp fitted to torch body | गाइड क्लैप का उपयोग करके टोर्च को फिट करना

C : Step by step cutting circular segments | स्टेप बाय स्टेप परिपत्र खंडों को काटना

D : Manual rotation on the circumference of the circle | सर्कल की परिधि पर मैनुअल रोटेशन करना

206 : Why deposited bead is not in uniform size? | डिपॉजिट बीड एक समान आकार में क्यों नहीं रहती है?

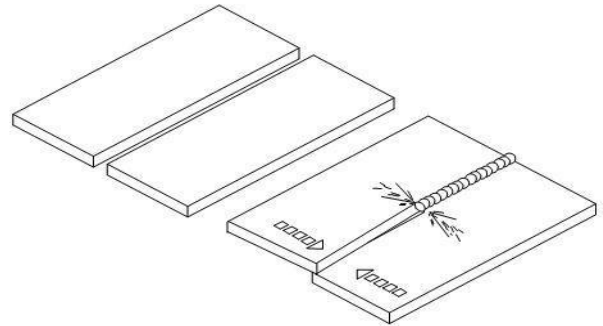
A : Incorrect flame setting | गलत लौ सेटिंग के कारण

B : Wrong angle of blow pipe | ब्लो पाइप के गलत कोण के कारण

C : Wrong angle of filler rod | फ़िलर रॉड के गलत कोण के कारण

D : Variation in speed of travel and angle | ट्रेवल और कोण की गति में भिन्नता के कारण

207 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



A : Wide distortion | व्यापक विरूपण

B : Angular distortion | कोणीय विरूपण

C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण

D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

208 : Which element is present in contact electrodes in large proportion? | बड़े पैमाने पर कांटेक्ट इलेक्ट्रोड में कौन सा तत्व मौजूद होता है?

A : Carbon | कार्बन

B : Silicon | सिलिकॉन

C : Manganese | मैंगनीज

D : Iron powder | लोहे का चूर्ण

209 : Which size of filler rod should be used to weld 2.5mm thick plates, using nozzle 5 by leftward technique? | लेफ्टवर्ड तकनीक द्वारा नोजल 5 का उपयोग करते हुए, 2.5 मिमी मोटी टेम्पलेट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : 1.60 mm

B : 2.00 mm

C : 2.50 mm

D : 3.15 mm

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

210 : Which process causes the increase in the strength of part after fabrication? | किस प्रक्रिया से निर्माण के बाद भाग की स्ट्रेंथ में वृद्धि होती है?

- A : Hardening | हार्डनिंग
- B : Tempering | टेम्परिंग
- C : Quenching | कुइंचिंग
- D : Normalising | नोर्मलाईजिंग

211 : How the repairs of cracks in cast iron component carried out? | कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है ?

- A : By using clamps during welding process | वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैप का उपयोग करके
- B : Similar to arc welding mild steel plate | आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान
- C : Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer | स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके
- D : Cracks repaired using appropriate electrode | उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है

212 : Which heat treatment process causes the reduction of brittleness in the steel? | कौन सी हिट ट्रीटमेंट प्रक्रिया स्टील में भंगुरता की कमी का कारण बनती है?

- A : By annealing | अनीलिंग
- B : By hardening | हार्डनिंग
- C : By tempering | टेम्परिंग
- D : By normalising | नोर्मलाईजिंग

213 : What is the cause of porosity in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में पोरोसिटी का कारण क्या है?

- A : Damp electrodes | नम इलेक्ट्रोड
- B : Carbon electrodes | कार्बन इलेक्ट्रोड
- C : Over size electrodes | आकार से अधिक इलेक्ट्रोड
- D : Low hydrogen electrodes | कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड

214 : What is the welding defect in base metal gets melted and a groove formed along the toe of the weld? | बेस मेटल में वेल्डिंग दोष क्या है जिसमें वेल्ड के नीचे तरफ मेटल पिघल जाता है और एक नाली बन जाती है -

- A : Undercut | अंडर कट
- B : Blow holes | ब्लो होल

- C : Reinforcement | रिइन्फोर्समेंट
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

215 : What is the name of the steel material that is not weldable? | स्टील सामग्री का नाम क्या है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?

- A : High carbon steel | हाई कार्बन स्टील
- B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
- C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील
- D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मार्टेनसाइट स्टेनलेस स्टील

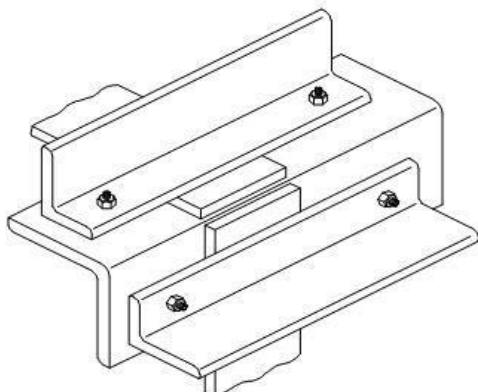
216 : What is the defect due to non cleaning the surfaces before welding? | वेल्डिंग से पहले सतहों की सफाई न करने के कारण क्या दोष होता है?

- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- C : Surface porosity | सतह सरंधता
- D : Small cracks in bead | बीड में छोटी दरार

217 : What is the reason for lack of fluidity in molten metal in braze welding? | ब्रेज़ वेल्डिंग में पिघली हुई धातु में तरलता की कमी का क्या कारण है?

- A : Over heating | ओवर हीटिंग
- B : Improper flame | अनुचित लौ
- C : Inadequate preheating | अपर्याप्त प्रीहीटिंग
- D : Improper cleaning and less use of flux | अनुचित सफाई और फ्लक्स का कम उपयोग

218 : What defect can be eliminated by this welding method? | इस वेल्डिंग विधि से क्या दोष समाप्त किया जा सकता है?



- A : Cracks | दरारें
- B : Arc blow | अर्क ब्लो
- C : Distortion | विरूपण
- D : Under cut | अंडर कट

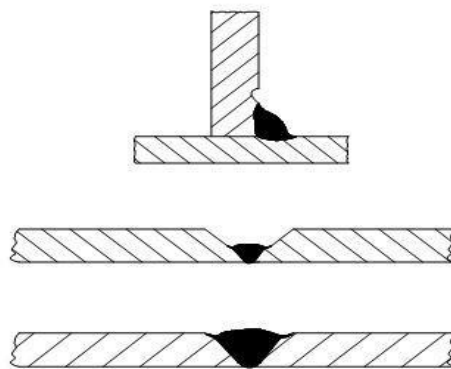
219 : What is the reason for the defect of more spatter during arc welding? | आर्क वेल्डिंग के दौरान अधिक स्पैटर के दोष का कारण क्या है?

- A : Insufficient root gap | अपर्याप्त रूट गेप
- B : Welding current too high | वेल्डिंग करंट बहुत अधिक
- C : Wrong angle of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत कोण
- D : Use of a very short arc length | बहुत छोटी आर्क लंबाई का उपयोग

220 : What is the welding defect, with no fusion of base metal on root face, side face or between the weld run? | वेल्डिंग दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के रूट फेस, साइड फेस एवं वेल्ड रन के बीच में कोई फ्यूजन नहीं होता है?

- A : Porosity | सरंध्रता
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

221 : What is the defect shown in the figure? | चित्र में दिखाया गया दोष क्या है?



- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Porosity | सरंध्रता
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

222 : What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding? | वेल्डिंग करते समय पिघली हुई धातु को छूने वाली लौ के भीतरी शंकु का क्या परिणाम होता है?

- A : Cause to over lap | ओवर लैप का कारण
- B : Cause to back fire | बैक फायर का कारण
- C : Cause to porosity | पोरोसिटी का कारण
- D : Cause to flame snake out | फ्लेम स्नेप आउट का कारण

223 : What defect will occur due to incorrect tilt of blow pipe? | ब्लो पाइप के गलत झुकाव के कारण क्या दोष होगा?

- A : Crater at end | अंत में गड्ढा
- B : Weld porosity | वेल्ड पोरोसिटी
- C : Lack of root penetration | रूट पेनीट्रेशन का अभाव
- D : Under cut in weld joints | वेल्ड जोइंटों में अंडर कट

224 : How is the scale and oxide removed from stainless steel weld? | स्टेनलेस स्टील वेल्ड से स्केल और ऑक्साइड को कैसे हटाया जाता है?

- A : Peening | पीनिंग द्वारा
- B : Cooling in oil | तेल में ठंडा करके
- C : Cooling in sand | रेत में ठंडा करके
- D : Heating up to 9500 to 11000C and quenched in water | 9500 से 11000C तक हीटिंग और उसके बाद पानी में बुझाना

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

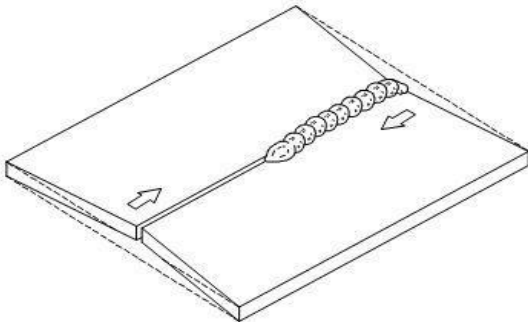
225 : What makes for the buckling of weld joint, in stainless steel during cooling? | शीतलन के दौरान स्टेनलेस स्टील में वेल्ड जॉइंट के बकलिंग के लिए क्या बनाता है?

- A : Over heated zone | गर्म क्षेत्र अधिक
- B : Low thermal conductivity | कम तापीय चालकता
- C : Chromium contamination | क्रोमियम संदूषण
- D : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

226 : What is the name of short weld made prior to the welding to hold the plates in perfect alignment? | प्लेटों को सही संरेखण में रखने के लिए वेल्डिंग से पहले किए गए शॉर्ट वेल्ड का नाम क्या है?

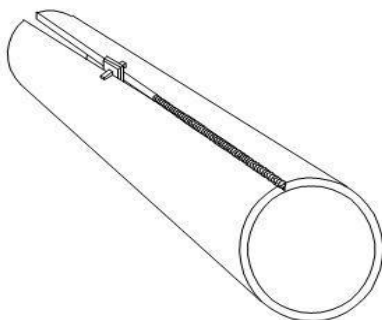
- A : Bead weld | बीड वेल्ड
- B : Tack weld | टैक वेल्ड
- C : String bead | स्ट्रिंग बीड
- D : Strong weld | मजबूत वेल्ड

227 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



- A : Arc blow | अर्क ब्लो
- B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

228 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



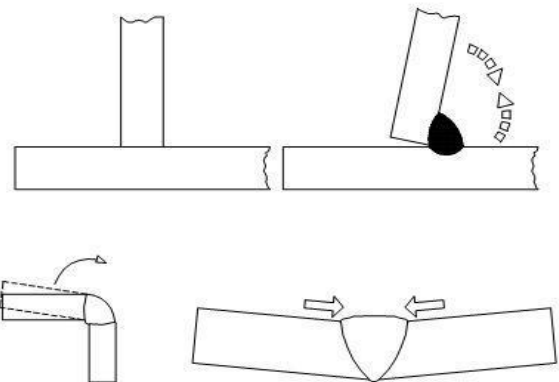
- A : Tacking | टैकिंग
- B : Pre bending | प्री बेन्डिंग
- C : Jigs and fixture | जिग्स और फिक्स्चर
- D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

229 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



- A : Root gap | रूट गैप
- B : Arc length | आर्क की लम्बाई
- C : Pre bending | प्री बेन्डिंग
- D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

230 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



- A : Length distortion | लंबाई विरूपण
- B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

231 : What type of defect will occur due to evaporation of the trapped gas from the liquid metal? | तरल धातु से फंसी गैस के वाष्पीकरण के कारण किस प्रकार का दोष होगा?

- A : Arc blow | अर्क ब्लो
- B : Porosity | पोरोसिटी
- C : Over lap | ओवर लैप
- D : Crack | क्रैक

232 : Which welding the slag inclusion defect will occur? | कौन सा वेल्डिंग स्लैग इनक्लूजन दोष होगा?

- A : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग
- B : Tungsten inert gas welding | टंगस्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग
- C : Malattic invert gas welding | मैलेटिक इन्वर्ट गैस वेल्डिंग
- D : Oxy – acetylene gas welding | ऑक्सी - एसिटिलीन गैस वेल्डिंग

233 : What will happen if the current is low while arc welding? | आर्क वेल्डिंग करते समय करंट कम होने से क्या होगा?

- A : Formed over lap | ओवर लैप होगा
- B : Spatters are more | स्पैटनर अधिक होंगे
- C : Electrode fused speedly | इलेक्ट्रोड तेजी से फ्यूज होगा
- D : Base metal edges not melt properly | बेस मेटल के किनारे ठीक से नहीं पिघलेंगे

234 : What is the use of intermediate tacks on a weld setting of plates? | प्लेटों की एक वेल्ड सेटिंग पर मध्यवर्ती टक्स का उपयोग क्या है?

- A : To reduce the welding run | वेल्डिंग रन को कम करने के लिए
- B : To control defects in weld joint | वेल्ड जॉइंट में दोषों को नियंत्रित करने के लिए
- C : To speed up the welding joint | वेल्डिंग संयुक्त को गति देने के लिए
- D : Align and to maintain the position of joint | संरेखित और जॉइंट की स्थिति बनाए रखने के लिए

235 : What is the main reason, that aluminium is difficult to weld? | मुख्य कारण क्या है, कि एल्यूमीनियम को वेल्ड करना मुश्किल है?

- A : Less weight | कम वजन
- B : Oxide formation | ऑक्साइड का निर्माण

C : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

D : Better strength weight ratio | वजन अनुपात का अच्छा होना

235a : When does the defect of gouging on cutting face takes place? | कटिंग फेस को काटने पर उसमें गोजिंग का दोष कब लगता है?

- A : Too much pre-heating | बहुत पहले से गर्म करना
- B : Too slow cutting speed | बहुत धीमी गति से काटना
- C : Excessive speed, inadequate pre-heating | अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग
- D : Too much cutting oxygen pressure | बहुत ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना

236 : What method of heating is done to remove bending distortion of weld joint with wedge shaped area? | वेज के आकार वाले क्षेत्र के साथ वेल्ड जॉइंट के झुकने वाले विरूपण को दूर करने के लिए हीटिंग की क्या विधि है?

- A : Spot heating | स्पॉट हीटिंग
- B : Pipe - needle heating | पाइप - नीडल हीटिंग
- C : Triangular heating | त्रिकोणीय हीटिंग
- D : Checker - board heating | चेकर - बोर्ड हीटिंग

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

ANSWERS :

1:B; 2:A; 3:D; 4:C; 5:A; 6:B; 7:C; 8:B; 9:D; 10:B; 11:D;
12:B; 13:D; 14:D; 15:C; 16:D; 17:A; 18:D; 19:C; 20:D;
21:A; 22:B; 23:B; 24:D; 25:A; 26:B; 27:B; 28:D; 29:C;
30:B; 31:C; 32:B; 33:D; 34:A; 35:A; 36:D; 37:B; 38:C;
39:A; 40:C; 41:D; 42:A; 43:A; 44:D; 45:D; 46:D; 47:C;
48:A; 49:C; 50:D; 51:D; 52:D; 53:D; 54:C; 55:B; 56:D;
57:A; 58:D; 59:B; 60:C; 61:B; 62:B; 63:A; 64:B; 65:A;
66:A; 67:D; 68:D; 69:C; 70:A; 71:C; 72:D; 73:D; 74:C;
75:D; 76:A; 77:A; 78:D; 79:C; 80:B; 81:C; 82:A; 83:B;
84:D; 85:D; 86:A; 87:A; 88:B; 89:C; 90:C; 91:B; 92:D;
93:C; 94:A; 95:A; 96:C; 97:B; 98:C; 99:C; 100:C; 101.;
102:B; 103:A; 104:A; 105:A; 106:A; 107.; 108:D;
109:D; 110:B; 111:C; 112:C; 113:B; 114:D; 115:A;
116:D; 117:C; 118:A; 119:D; 120:A; 121:A; 122:D;
123:D; 124:D; 125:D; 126:C; 127:D; 128:A; 129:C;
130:B; 131:A; 132:D; 133:B; 134:D; 135:D; 136:B;
137:B; 138:A; 139:B; 140:B; 141:D; 142:D; 143:A;
144:D; 145:C; 146:A; 147:A; 148:C; 149:A; 150:D;
151:C; 152:D; 153:A; 154:D; 155:D; 156:C; 157:C;
158:A; 159:B; 160:A; 161:A; 162:B; 163:D; 164:A;
165:A; 166:B; 167:D; 168:A; 169:A; 170:B; 171:B;
172:D; 173:D; 174:B; 175:D; 176:B; 177:D; 178:B;
179:B; 180:A; 181:B; 182:B; 183:A; 184:A; 185:A;
186:A; 187:C; 188:D; 189:D; 190:D; 191:D; 192:B;
193:A; 194:A; 195:C; 196:A; 197:C; 198:C; 199:C;
200:C; 201:A; 202:D; 203:A; 204:D; 205:B; 206:D;
207:C; 208:D; 209:B; 210:A; 211:C; 212:C; 213:A;
214:A; 215:C; 216:C; 217:C; 218:C; 219:B; 220:C;
221:C; 222:B; 223:D; 224:D; 225:B; 226:B; 227:D;
228:D; 229:D; 230:B; 231:B; 232:A; 233:D; 234:D;
235:B; 235a:C; 236:C;