筆記課題　　解答及び解説

筆記課題　解答及び解説

　「ＴＩＧ溶接に関する知識」

| 番号 | 解答 | 解説 | 備考 |
| --- | --- | --- | --- |
| 1 | ○ |  |  |
| 2 | ○ |  |  |
| 3 | ○ |  |  |
| 4 | ○ |  |  |
| 5 | × | 再研磨の必要がある。 |  |
| 6 | ○ |  |  |
| 7 | × | 交流電源に切り替える。 |  |
| 8 | ○ | JISでは10.5％以上である。 |  |
| 9 | × | 原因の一つとしては、溶接速度が早過ぎるためである。 |  |
| 10 | ○ |  |  |
| 11 | ○ |  |  |
| 12 | × | 継ぎ手形状によって変化するが、約2～6mmである。 |  |
| 13 | × | 垂下特性であり、アーク長さが多少変化しても溶接電流の変化を防ぎ良好な溶接ができる。 |  |
| 14 | ○ |  |  |
| 15 | ○ |  |  |
| 16 | ○ |  |  |
| 17 | × | 非磁性である。 |  |
| 18 | × | 直流の場合、棒マイナスである。 |  |
| 19 | × | セリタンは灰色、赤色はトリタンである。 |  |
| 20 | × | アフターフロー終了まで、クレータ部の酸化防止のため材料から離さない。 |  |
| 21 | ○ |  |  |
| 22 | × | 除去してから行なう。 |  |
| 23 | ○ |  |  |
| 24 | ○ |  |  |
| 25 | × | ヒュームは発生するため、マスクの着用は必要である。 |  |

評価判定

　　A：80点以上、B:60点以上80点未満、C：60点未満