

Advance Welder Final LEVEL1

Q 1) In resistance welding/ प्रतिरोधी वेल्डिंग में

- 1) No arc is produced/कोई आर्क नहीं बनाई जाती
- 2) Heat is produced by passage of current/करंट के रास्ते ऊष्मा उत्पन्न की जाती है
- 3) No filler metal is used/कोई फिलर धातु प्रयुक्त नहीं होती
- 4) All of these/ये सभी

Q 2) Which of these is NOT a type of distortion taking place in welding?/ इनमें से कौनसा वेल्डिंग के समय होने वाली विकृति का प्रकार नहीं है?

- 1) Radial distortion/रेडियल विकृति
- 2) Longitudinal distortion/अनुदैर्घ्य विकृति
- 3) Angular distortion/कोणीय विकृति
- 4) Transverse distortion/अनुप्रस्थ विकृति

Q 3) Identify the defect in the weld bead shown below./ निम्न चित्रित वेल्ड बीड में त्रुटि पहचानें।



- 1) Blowhole/तोड़
- 2) Lack of fusion/विलय की कमी
- 3) Lack of penetration/घुसाने में दोष
- 4) Porosity/सरंध्रता

Q 4) The function of welding torch in TIG welding is/ टी आई जी वेल्डिंग में वेल्डिंग टार्च का कार्य है —

- 1) To carry current to weld area/करंट को वेल्ड क्षेत्र तक ले जाना
- 2) To carry shielding gas to weld area/रक्षक गैस को वेल्ड क्षेत्र तक ले जाना
- 3) To carry cooling water/ठंडा पानी ले जाने के लिए
- 4) All of these/ये सभी

Q 5) A short weld made prior to welding to hold plates in alignment is called/ एक छोटा जोड़ जिसे वेल्डिंग से पहले पत्तियों को सीध में पकड़ने के लिए बनाया जाता है, कहलाता है _____

- 1) Tack weld/टांका
- 2) Stitch weld/सिला हुआ जोड़
- 3) Tag weld/टैग जोड़
- 4) Temporary weld/अस्थायी जोड़

Q 6) Determining the quality of weld without destroying the weld, is a method called / जोड़ को नष्ट किए बिना उसकी गुणता को निश्चित करने की विधि _____ कहलाती है।

- 1) TDT/टी.डी.टी
- 2) NDT/एन.डी.टी
- 3) PDT/पी.डी.टी
- 4) QDT/क्यू.डी.टी

Q 7) Which of these is a method of Welding with pressure ?/ इनमें से कौनसी विधि दबाव वेल्डिंग की है?

- 1) Gas welding/गैस वेल्डिंग
- 2) Resistance welding/प्रतिरोधी वेल्डिंग
- 3) Manual Metal Arc Welding/दस्ती मेटल आर्क वेल्डिंग
- 4) Thermit (Fusion) welding/थर्मिट (फ्यूज़न) वेल्डिंग

Q 8) Which of these is a temporary joint?/ इनमें से कौनसा अस्थाई जोड़ है?

- 1) Press fit joint/प्रेस फिट जोड़
- 2) Welded joint/वेल्ड किया गया जोड़
- 3) Brazed joint/टाँका गया जोड़
- 4) Riveted joint/खूँटी से जड़ा गया जोड़

Q 9) Which of these is NOT a component of arc welding circuit?/ इनमें से कौनसा आर्क वेल्डिंग सर्किट का अंग नहीं है?

- 1) Power source/विद्युत स्रोत
- 2) Welding cable/वेल्डिंग तार
- 3) Jig/साँचा
- 4) Electrode holder with electrode/इलेक्ट्रोड सहित इलेक्ट्रोड होल्डर

Q 10) As the length of the welding arc increases/ वेल्डिंग आर्क की लम्बाई बढ़ने के साथ ही

- 1) The operating voltage increases/ऑपरेटिंग वोल्टेज बढ़ती है
- 2) The operating voltage decreases/ऑपरेटिंग वोल्टेज घटती है
- 3) The operating voltage remains the same/ऑपरेटिंग वोल्टेज समान रहती है
- 4) The operating voltage may increase or decrease/ऑपरेटिंग वोल्टेज बढ़ या घट सकती है

Q 11) Which of these is used to check shape and size of a weld bead?/ इनमें से कौनसा वेल्ड बीड की आकृति व माप को जाँचने के काम आता है?

- 1) Weld indicator/वेल्ड सूचक
- 2) Weld template/वेल्ड साँचा
- 3) Weld gauge/वेल्ड गेज
- 4) Weld dial/वेल्ड अंकपट्ट

Q 12) Which of these machines converts AC into DC?/ इनमें से कौनसी मशीन ए सी को डी सी में परिवर्तित करती है?

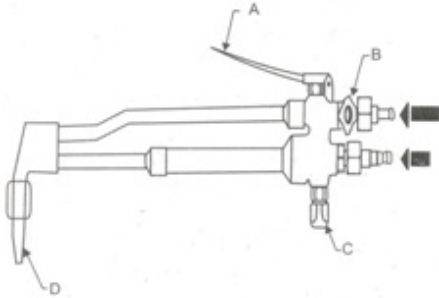
- 1) Amplifier/एम्पलीफायर
- 2) Inverter/इन्वर्टर
- 3) Rectifier/संशोधक

4) Transformer/ट्रांसफार्मर या परिवर्तक

Q 13) The problem of arc blow is encountered when/ आर्क आघात की समस्या सामने आई जब

- 1) Transformer is used for welding/वेल्डिंग के लिए परिवर्तक प्रयुक्त हुआ
- 2) DC power supply is used for welding/वेल्डिंग के लिए डी सी ऊर्जा आपूर्ति प्रयुक्त हुई
- 3) When rectifier is used for welding/वेल्डिंग के लिए संशोधक प्रयुक्त हुआ
- 4) Any of the above is used/इनमें से कोई भी प्रयुक्त हुआ

Q 14) In the figure of gas cutting torch shown below, which component controls flow of cutting oxygen?/ निम्न आकृति में चित्रित गैस कटिंग टार्च में कौनसा अवयव कटिंग ऑक्सीजन के प्रवाह को नियंत्रित करता है?



- 1) Flow of cutting oxygen is controlled by A /कटिंग ऑक्सीजन का प्रवाह A द्वारा नियंत्रित किया जाता है
- 2) Flow of cutting oxygen is controlled by B /कटिंग ऑक्सीजन का प्रवाह B द्वारा नियंत्रित किया जाता है
- 3) Flow of cutting oxygen is controlled by C /कटिंग ऑक्सीजन का प्रवाह C द्वारा नियंत्रित किया जाता है
- 4) Flow of cutting oxygen is controlled by D /कटिंग ऑक्सीजन का प्रवाह D द्वारा नियंत्रित किया जाता है

Q 15) Electrical potential is also known by the name/ विद्युत क्षमता को _____ नाम से भी जाना जाता है।

- 1) Electrical force/विद्युत बल
- 2) Electromotive force/विद्युत प्रभावन बल
- 3) Electrolytic force/इलेक्ट्रोलाइट बल
- 4) Electromagnetic force/विद्युत चुम्बकीय बल

Q 16) Name the resistance welding process in which two wheels are used./ उस प्रतिरोधक वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बताएं जिसमें दो पहियों का प्रयोग किया जाता है।

- 1) Silent butt welding/साइलेंट बट वेल्डिंग
- 2) Flash butt welding/फ्लैश बट वेल्डिंग
- 3) Seam welding/सीवन वेल्डिंग
- 4) Projection welding/प्रक्षेप वेल्डिंग

Q 17) In spot welding, electrodes are made of/ स्पॉट वेल्डिंग में, इलेक्ट्रोड बने होते हैं _____

- 1) Alloy steel/मिश्र इस्पात

- 2) Copper/तांबा
- 3) Tungsten/टंगस्टन
- 4) Tin/टिन

Q 18) Which of these metals can be welded by TIG welding?/ टी आई जी वेल्डिंग से इनमें से कौनसी धातु जोड़ी जा सकती है?

- 1) Copper/तांबा
- 2) Aluminium/एल्युमिनियम
- 3) Stainless steel/जंगरोधी इस्पात
- 4) All of these/ये सभी

Q 19) Which shielding gas is preferred for TIG welding of copper?/ तांबे की टी आई जी वेल्डिंग के लिए कौनसी रक्षक गैस को प्रधानता दी जाती है?

- 1) Argon/आर्गन
- 2) Helium/हीलियम
- 3) Mixture of argon and helium/आर्गन व हीलियम का मिश्रण
- 4) Both argon and helium are equally good/आर्गन व हीलियम दोनों ही समान उपयोगी हैं

Q 20) For TIG welding of aluminium, use of/ एल्युमिनियम की टी आई जी वेल्डिंग के लिए, _____ का उपयोग

- 1) DC with electrode positive gives better results/डी सी के साथ धनात्मक इलेक्ट्रोड बेहतर परिणाम देता है
- 2) DC with electrode negative gives better results/ डी सी के साथ ऋणात्मक इलेक्ट्रोड बेहतर परिणाम देता है
- 3) AC gives better results/ए सी बेहतर परिणाम देता है
- 4) Any one of above will give good results/इनमें से कोई भी बेहतर परिणाम देगा

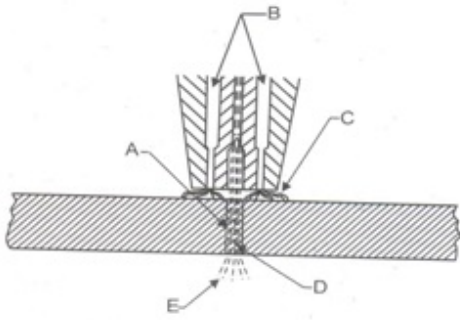
Q 21) Which of these is NOT a high speed welding process?/ इनमें से कौनसी उच्च गति की वेल्डिंग प्रक्रिया नहीं है?

- 1) Submerged arc welding/अर्द्धनिम्न आर्क वेल्डिंग
- 2) MIG welding/मिग वेल्डिंग
- 3) MAG welding/मैग वेल्डिंग
- 4) Gas welding/गैस वेल्डिंग

Q 22) What is NOT true about MIG welding process?/ मिग वेल्डिंग प्रक्रिया के बारे में क्या सही नहीं है?

- 1) No slag is formed/कोई धातुमल नहीं बनता
- 2) No frequent change of electrode is required/इलेक्ट्रोड में बारंबार परिवर्तन आवश्यक नहीं है
- 3) Equipment required is expensive/आवश्यक उपकरण महंगा होता है
- 4) Rate of metal deposition is slow/धातु निक्षेपन की दर धीमी है

Q 23) Figure below shows gas cutting process. Kerf is indicated by/ निम्न दिया गया चित्र गैस कटिंग प्रक्रिया को दर्शाता है। काटने का निशान इंगित किया गया है —



- 1) Kerf is indicated by A /काट A द्वारा इंगित है
- 2) Kerf is indicated by B /काट B द्वारा इंगित है
- 3) Kerf is indicated by C /काट C द्वारा इंगित है
- 4) Kerf is indicated by D /काट D द्वारा इंगित है

Q 24) Identify type of metal transfer in MIG welding as shown below/ निम्न दर्शाई गई मिग वेल्डिंग में हुए धातु हस्तांतरण के प्रकार को पहचानें।



- 1) Dip transfer/डिप हस्तांतरण
- 2) Spray transfer/स्प्रे हस्तांतरण
- 3) Globular transfer/गोलाकार हस्तांतरण
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 25) What is chemical formula of calcium carbide?/ कैल्शियम कार्बाइड का रासायनिक सूत्र क्या है?

- 1) CaC
- 2) CaC₂
- 3) Ca₂C
- 4) Ca₂C₂

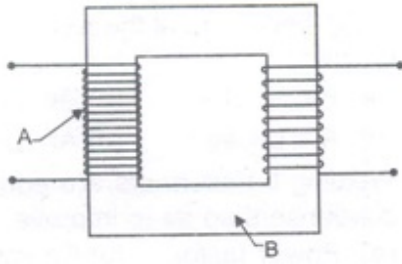
Q 26) Which of these is reducing agent or deoxidant?/ इनमें से कौनसा अपचायक कारक या डिऑक्सीडेंट है?

- 1) Silicon/सिलिकन
- 2) Manganese/मैंगनीज
- 3) Both of the above/उपरोक्त दोनों
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 27) If a metal resists penetration, it is/ यदि एक धातु प्रवेश में अवरोध उत्पन्न करता है, तो वह है

- 1) Tough/कठोर
- 2) Brittle/भंगुर
- 3) Hard/ठोस
- 4) Ductile/नमनीय

Q 28) Figure below is simplified diagram of a transformer./ नीचे दिया गया चित्र एक परिवर्तक का सरलीकृत चित्र है।



- 1) In it B indicated iron core/इसमें B लोहे का कोर है
- 2) In it B indicates copper core/इसमें B तांबा कोर है
- 3) In it B indicates steel core/इसमें B स्टील कोर है
- 4) In it B indicates regulating core/इसमें B विनियमन कोर है

Q 29) Why is cast iron preheated before welding?/ ढलवाँ लोहे को वेल्डिंग से पहले गर्म क्यों किया जाता है?

- 1) To avoid shrinkage/सिकुड़ने से बचाने के लिए
- 2) To avoid cracking/तड़क से बचाने के लिए
- 3) To avoid hardening/सख्त होने से बचाने के लिए
- 4) To ensure all of the above/ये सभी सुनिश्चित करने के लिए

Q 30) In arc welding, closed butt joint is used on plated upto/ आर्क वेल्डिंग में, मुलम्मा किए जाने के लिए जिस बंद टक्कर जोड़ का प्रयोग होता है, वह होगा

- 1) 3 mm thick/3 मि.मी मोटा
- 2) 5 mm thick/5 मि.मी मोटा
- 3) 8 mm thick/8 मि.मी मोटा
- 4) 10 mm thick/10 मि.मी मोटा

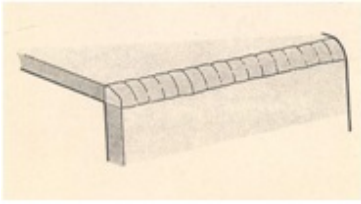
Q 31) The test which does not require use of electricity is/ वह जाँच जिसमें बिजली की आवश्यकता नहीं होती, है

- 1) X - ray testing/एक्स-रे जाँच
- 2) Dye penetrant testing/डाई पेनेट्रेंट जाँच
- 3) Ultrasonic testing/अल्ट्रासोनिक जाँच
- 4) Hydraulic pressure testing/द्रवचालित दबाव जाँच

Q 32) What is arc time ?/ आर्क समय क्या है?

- 1) The time the arc is on during the arc welding operation/वह समय जब आर्क वेल्डिंग कार्य के दौरान आर्क चालू होती है
- 2) The total time the worker is clocked into work/काम पर मजदूर के कार्य का कुल समय
- 3) The non - arc time/गैर-आर्क समय
- 4) The total arc and non - arc time/कुल आर्क व गैर-आर्क समय

Q 33) Identify the joint shown below./ निम्न दर्शाए गए जोड़ को पहचानें।



- 1) Edge joint/बढ़त संयुक्त
- 2) Corner joint/कोने संयुक्त
- 3) Plug joint/प्लग संयुक्त
- 4) Slot joint/स्लॉट संयुक्त

Q 34) What is NOT correct about flux used in gas welding?/ गैस वेल्डिंग में प्रयुक्त फ्लक्स के बारे में क्या सही नहीं है?

- 1) It is fusible/यह गलनीय होता है
- 2) It is chemical compound/यह रासायनिक यौगिक है
- 3) It dissolves oxides/यह ऑक्साइड का विलय करता है
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 35) When gas welding, flux is not required for/ गैस वेल्डिंग में, फ्लक्स _____ के लिए आवश्यक नहीं है।

- 1) Aluminium/एल्यूमिनियम
- 2) Mild steel/मृदु इस्पात
- 3) Copper/तांबा
- 4) Brass/पीतल

Q 36) Visual examination of weld can help detect the defect/ वेल्ड का दृश्य परीक्षण दोष का पता लगाने में मदद कर सकता है

- 1) Undercut/काट
- 2) Improper profile/अनुचित प्रोफाइल
- 3) Incomplete penetration/अधूरा प्रवेश
- 4) All of these/ये सभी

Q 37) What is the type of pipe joint shown in figure below?/ निम्न चित्र में पाइप जोड़ का कौनसा प्रकार दर्शित है?



- 1) Tee joint/टी-जोड़
- 2) Flange joint/निकला हुआ किनारा जोड़
- 3) Y joint/वाई जोड़
- 4) Branch joint/शाखा जोड़

Q 38) The size of the cutting nozzle used in oxy-acetylene cutting depends mainly on/ ऑक्सीजन-एसिटिलीन कटिंग में प्रयुक्त कटिंग नोजल का आकार मुख्यतः _____ पर निर्भर करता है।

- 1) Thickness of the metal to be cut/ काटी जाने वाली धातु की मोटाई पर
- 2) Purity of oxygen/ऑक्सीजन की शुद्धता पर
- 3) Duration of cut/कटने की अवधि पर
- 4) Type of the cutting blowpipe/कटने वाली नाल के प्रकार पर

Q 39) How should the orifice of a blowpipe be cleaned?/ नली के मुहाने को किस प्रकार साफ किया जा सकता है?

- 1) Use soft steel wire/नरम स्टील की तार से
- 2) Use soft copper wire/नरम तांबा तार से
- 3) Use tip cleaner/टिप क्लीनर से
- 4) Use a small diameter drill/छोटे व्यास की ड्रिल से

Q 40) The major part of atmospheric air is taken by/ वायुमंडलीय हवा का प्रमुख भाग ले लिया जाता है?

- 1) Oxygen/ऑक्सीजन
- 2) Nitrogen/नाइट्रोजन
- 3) Hydrogen/हाइड्रोजन
- 4) Argon/आर्गन

Q 41) The letter H used as a suffix at the end of the electrode code indicates that it is / इलेक्ट्रोड कोड के अंत में प्रत्यय की तरह प्रयुक्त किया गया अक्षर H इंगित करता है की यह _____ है।

- 1) Heavy coated electrode / अधिक लेपित इलेक्ट्रोड
- 2) Low hydrogen electrode / अल्प हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड
- 3) Iron powder electrode / लौह पाउडर इलेक्ट्रोड
- 4) High tensile strength electrode/ उच्च तन्यता सामर्थ्य इलेक्ट्रोड

Q 42) Which test is done to find out percentage elongation of weldment?/ झलाई के प्रतिशत बढ़ाव का पता लगाने के लिए कौनसा परीक्षण किया जाता है?

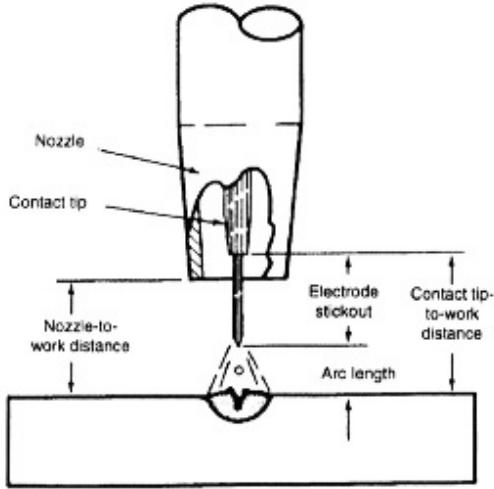
- 1) Guided bend test/ गाइडेड मोड़ परीक्षण
- 2) Tensile test/ तन्यता परीक्षण
- 3) Fatigue test/ श्रान्ति परीक्षण
- 4) Impact test / संघट्ट परीक्षण

Q 43) Which welding defect can be easily detected by visual examination? / दृश्य परीक्षा द्वारा कौनसा वेल्डिंग दोष आसानी से पता लगाया जा सकता है?

- 1) Lack of fusion/ संलयन में कमी
- 2) Misalignment of welded parts/ वेल्डेड भागों का असरेखण
- 3) Inter-bead slag inclusion/ इंटर-बीड स्लैग अंतर्वेशन

4) Root defect in T - fillet weld/ T-फिलेट वेल्ड में जड़ दोष

Q 44) What will be the effect of long electrode stick-out in MIG / MAG welding (Figure below)?/ मिग / मैग वेल्डिंग (निम्न चित्र) में लंबे इलेक्ट्रोड स्टिक-आउट का असर क्या होगा?



- 1) Excess weld metal / अति वेल्ड धातु
- 2) Low weld metal / अल्प वेल्ड धातु
- 3) Weld metal rough / वेल्ड धातु अपरिष्कृत
- 4) Weld metal smooth / वेल्ड धातु समतल

Q 45) Which inert gas will produce more stable arc in GMAW?/ जीएमएडब्ल्यू में कौन सी निष्क्रिय गैस अधिक स्थिर आर्क का उत्पादन करेगी?

- 1) Argon / आर्गन
- 2) Helium / हीलियम
- 3) Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड
- 4) All of these produce equally stable arc/ ये सभी स्थिर आर्क का उत्पादन करेगी

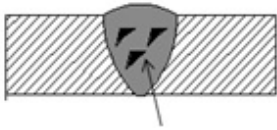
Q 46) Which operating variable in submerged arc welding controls the arc length? / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में कौनसा ऑपरेटिंग वेरिएबल आर्क लम्बाई को नियंत्रित करता है?

- 1) Welding speed / वेल्डिंग गति
- 2) Welding voltage / वेल्डिंग वोल्टेज
- 3) Welding current / वेल्डिंग प्रवाह
- 4) Electrode wire extension / इलेक्ट्रोड तार विस्तार

Q 47) What is the size of gas nozzle for 1.5 mm diameter tungsten electrode in TIG welding process? / टीआईजी वेल्डिंग प्रक्रिया में 1.5 मिमी. व्यास के टंगस्टन इलेक्ट्रोड के लिए गैस नोजल का आकार क्या होगा?

- 1) 10 mm diameter/ मिमी. व्यास
- 2) 12 mm diameter / मिमी. व्यास
- 3) 14 mm diameter / मिमी. व्यास
- 4) 16 mm diameter / मिमी. व्यास

Q 48) Identify the weld defect in the bead shown in figure below. / निम्न चित्र में दर्शायी गई बीड में वेल्ड दोष की पहचान करें।



- 1) Porosity / सरंधता
- 2) Slag inclusion/ धातुमलन अंतर्विष्ट
- 3) Lack of fusion/ संलयन का अभाव
- 4) Lack of penetration / प्रवेश का अभाव

Q 49) One of the reasons for avoiding use of long arc in welding is/ वेल्डिंग में लम्बी आर्क के प्रयोग का वर्जन करने के कारणों में से एक है-

- 1) It gives lack of fusion in base metal/ यह आधार धातु में संलयन का अभाव प्रदान करता है
- 2) It increases open circuit voltage / यह ओपन सर्किट वोल्टेज बढ़ाता है
- 3) It increases probability of crack in weld/ यह वेल्ड में तड़क की सम्भावना को बढ़ाता है
- 4) It increases consumption of electrodes/ यह इलेक्ट्रोड की खपत को बढ़ाता है

Q 50) Application of which NDT does not require electricity? / कौनसे एनडीटी के प्रयोग के लिए बिजली की आवश्यकता नहीं है?

- 1) X - ray test / X- रे परीक्षण
- 2) Dye penetrant test / डाय प्नेट्रन्ट परीक्षण
- 3) Ultrasonic test / अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 4) Hydraulic pressure test / हाइड्रोलिक दाब परीक्षण

Q 51) The principal advantage because of which iron powder electrodes are used, is/ वह प्रमुख लाभ जिसके कारण लौह पाउडर इलेक्ट्रोड प्रयुक्त किये जाते हैं, वह है-

- 1) Time required to complete the weld is reduced / वेल्ड को संपूर्ण करने के लिए आवश्यक समय में कमी
- 2) There will be no cracks in the weld / वेल्ड में कोई तड़क नहीं होगी
- 3) Flux coating becomes stronger/ फ्लक्स लेपन गहन हो जाता है
- 4) Resistance to flow of current is reduced/ करंट प्रवाह प्रतिरोध कम हो जाता है

Q 52) Which statement is true about submerged arc welding? / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग के बारे में कौनसा कथन सही है?

- 1) vacuum Welding is done / वैक्यूम वेल्डिंग की जाती है
- 2) Bare wire electrode is used / नंगी तार इलेक्ट्रोड प्रयुक्त किया जाता है
- 3) It can be applied for welding in any position / यह किसी भी स्थिति में वेल्डिंग के लिए प्रयुक्त किया जा सकता है
- 4) Rate of metal deposition is slow / धातु निक्षेप दर धीमी होती है

Q 53) What is the advantage of using low heat input electrodes? / अल्प ताप इनपुट इलेक्ट्रोड को प्रयोग करने का लाभ क्या है?

- 1) Very thin layer of weld metal can be applied / वेल्ड धातु की बहुत पतली परत प्रयुक्त की जा सकती है

- 2) Distortion and warpage are reduced / विकृति और अनियमितता कम हो जाती है
- 3) Quality of weld metal is high / वेल्ड धातु की उच्च गुणवत्ता होती है
- 4) Surfacing can be done in all positions / सरफेसिंग सभी स्थितियों में की जा सकती है

Q 54) The welding symbol shown below is of/ निम्न दर्शाया गया वेल्डिंग सिंबल _____ का है।



- 1) Square butt weld / स्क्वायर बट वेल्ड
- 2) Single - V butt weld / एकल- V बट वेल्ड
- 3) Double - V butt weld/ दोहरा - V बट वेल्ड
- 4) Single - U butt weld / एकल- U बट वेल्ड

Q 55) What will be the effect of improper inert gas flow in TIG welding?/ टीआईजी वेल्डिंग में अनुचित निष्क्रिय गैस प्रवाह का प्रभाव क्या होगा?

- 1) Porosity/ सरंध्रता
- 2) Cracks/ तड़क
- 3) Lack of penetration/ प्रवेश का अभाव
- 4) Weld metal getting oxidised/ वेल्ड मेटल का ऑक्सीकृत होना

Q 56) Which electronic unit facilitates arc initiation in TIG welding?/ टीआईजी वेल्डिंग में कौनसी विद्युत् इकाई में आर्क उपक्रम की सुविधा प्रदान करती है?

- 1) Low frequency unit / अल्प आवृत्ति इकाई
- 2) Medium frequency unit / मध्य आवृत्ति इकाई
- 3) High frequency unit/ उच्च आवृत्ति इकाई
- 4) Double frequency unit / दुगनी आवृत्ति इकाई

Q 57) The nozzle used in TIG welding is made of/ टीआईजी वेल्डिंग में प्रयुक्त नोजल _____ से निर्मित होता है।

- 1) Bakelite/ बैकेलाइट
- 2) Ceramic / सिरेमिक
- 3) Plastic / प्लास्टिक
- 4) Clay / चिकनी मिट्टी

Q 58) What will be defect if fusion does not take place up to root of the weld? / यदि वेल्ड की जड़ तक संलयन नहीं होता है तो क्या दोष होगा?

- 1) Blowholes/ वायुमार्ग
- 2) Lack of penetration/ प्रवेश का अभाव
- 3) Porosity/ सरंध्रता
- 4) Cracks/ तड़क

Q 59) Which non-destructive test can determine the depth of an internal weld defect?/
कौनसा गैर विनाशकारी परीक्षण आन्तरिक वेल्ड दोष की गहराई को निर्धारित कर सकता है?

- 1) Ultrasonic test/ अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 2) Magnetic particle test / चुंबकीय कण परीक्षण
- 3) Dye penetrant test/ डाय प्नेट्रेंट परीक्षण
- 4) Eddy current test / एडी करंट परीक्षण

Q 60) Which physical property helps to retain molten metal in position when welding is being done in overhead position? / जब वेल्डिंग ओवरहेड स्थिति में की जा रही हो तो कौनसा भौतिक गुण ढलवां धातु को स्थान पर बनाये रखने में मदद करता है?

- 1) Magnetic attraction / चुम्बकीय आकर्षण
- 2) Surface tension / पृष्ठ तनाव
- 3) Capillarity / केशिकत्व
- 4) Thermal contraction / थर्मल संकुचन

Q 61) What is the shape of the tip of tungsten electrode used for TIG welding of aluminium?/ एल्युमीनियम की टीआईजी वेल्डिंग में प्रयोग होने वाली टंगस्टन इलेक्ट्रोड की नोक का आकार क्या होता है?

- 1) Pointed end / नुकीला सिरा
- 2) Flat end / सपाट सिरा
- 3) Spherical end / गोलाकार सिरा
- 4) Angular end / कोणीय सिरा

Q 62) Spot welding process basically depends upon/ स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया मूल रूप से _____ पर निर्भर होती है।

- 1) Application of forging pressure / गढ़ाई दबाव के प्रयोग
- 2) Ohmic resistance / ओमी प्रतिरोध
- 3) Generation of heat / ऊष्मा उत्पादन
- 4) Generation of heat and application of forging pressure/ ऊष्मा उत्पादन व गढ़ाई दबाव के प्रयोग

Q 63) There are four modes of metal transfer in GMAW. Which one is considered least desirable? / जीएमएडब्ल्यू में धातु हस्तांतरण के चार तरीके हैं। कौन सा सबसे कम वांछनीय माना जाता है?

- 1) Spray/ स्प्रे
- 2) Pulsed spray / पल्स स्प्रे
- 3) Globular / ग्लोबुलर
- 4) Short circuiting / शॉर्ट सर्किटिंग

Q 64) What type of electrodes are used in resistance seam welding? / प्रतिरोध सीवन वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड प्रयुक्त किये जाते हैं?

- 1) Flat / समतल
- 2) Disc / कुण्डल

- 3) Domed/ गुंबदाकार
- 4) Pointed / नुकीला

Q 65) Flux is required to be used in process. / फ्लक्स _____ प्रक्रिया में प्रयुक्त होने के लिए आवश्यक होता है।

- 1) TIG / टीआईजी
- 2) MIG/ मिग
- 3) MAG/ मैग
- 4) SAW/ एसएडब्ल्यू

Q 66) What is the preheat temperature to weld carbon steel pieces having 0.3% to 0.45% carbon?/ 0.3% से 0.45% कार्बन युक्त कार्बन स्टील टुकड़ों को वेल्ड करने के लिए प्रीहीट तापमान क्या होता है?

- 1) 100 to 120° C
- 2) 150 to 280° C
- 3) 280 to 350° C
- 4) 350 to 450° C

Q 67) Carbon supplied by the carburizing flame in gas welding makes the weld metal/ गैस वेल्डिंग में कार्बुरिंग ज्वाला द्वारा प्रदान किया गया कार्बन वेल्ड धातु को _____ बनाता है।

- 1) Tough / कठोर
- 2) Ductile / नम्य
- 3) Brittle / भंगुर
- 4) Hard and brittle / सख्त व भंगुर

Q 68) It is difficult to weld copper by resistance welding because of its .../ प्रतिरोधी वेल्डिंग द्वारा तांबे को वेल्ड करना उसकी _____ के कारण कठिन होता है।

- 1) High thermal conductivity/ उच्च थर्मल वाहकता
- 2) High electrical conductivity/ उच्च विद्युतीय वाहकता
- 3) High toughness/ उच्च चीमड़पन
- 4) High ductility / उच्च तन्यता

Q 69) What will happen if cast iron is welded without preheating?/ क्या होगा यदि ढलवाँ लोहे को प्रीहीट किये बिना वेल्ड किया जाए?

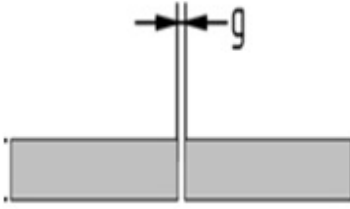
- 1) Porosity/ सरंध्रता
- 2) Undercut / काट
- 3) Crack/ तड़क
- 4) Blowholes/ वायुमार्ग

Q 70) Which resistance welding machine is used to join pipe sections end-to-end?/ पाइप खंडों को शुरू से अंत तक जोड़ने के लिए कौनसी प्रतिरोधी वेल्डिंग मशीन का इस्तेमाल किया जाता है?

- 1) Spot welding machine / स्पॉट वेल्डिंग मशीन

- 2) Projection welding machine / प्रक्षेपण वेल्डिंग मशीन
- 3) Butt welding machine / बट वेल्डिंग मशीन
- 4) Seam welding machine/ सीवन वेल्डिंग मशीन

Q 71) What is the purpose of setting root gap (g in figure below) in a butt joint?/ एक बट संयुक्त में रूट अंतराल (निम्न चित्र में g) सेट करने का उद्देश्य क्या है?



- 1) To obtain required depth of penetration / प्रवेश की आवश्यक गहराई प्राप्त करने के लिए
- 2) To control distortion / विकृति नियंत्रित करने के लिए
- 3) To maintain proper alignment / उचित संरेखन बनाए रखने के लिए
- 4) To deposit more metal/ अधिक धातु जमा करने के लिए

Q 72) Cast iron welding should be completed as quickly as possible. If slow welding is done, it will cause burning of/ ढलवाँ लोहा वेल्डिंग जितनी जल्दी हो सके पूर्ण हो जानी चाहिए। यदि वेल्डिंग धीरे की गई तो इससे _____ का दहन होगा।

- 1) Iron and phosphorus / आयरन और फास्फोरस
- 2) Copper and iron/ तांबा और आयरन
- 3) Carbon and silicon/ कार्बन और सिलिकॉन
- 4) Lead and phosphorus / लेड और फास्फोरस

Q 73) The type of joint used in spot welding is/ स्पॉट वेल्डिंग में प्रयुक्त संयुक्त का प्रकार है-

- 1) Butt welding/ बट वेल्डिंग
- 2) Lap welding/ लैप वेल्डिंग
- 3) Corner welding / कार्नर वेल्डिंग
- 4) Edge welding/ एज वेल्डिंग

Q 74) If three or more gas cylinders are connected together, the system is called/ यदि तीन या अधिक गैस सिलिंडर एक साथ जुड़े हैं, यह प्रणाली _____ कहलाती है।

- 1) Portable system / पोर्टेबल प्रणाली
- 2) Group system / समूह प्रणाली
- 3) Manifold system / मनिफॉल्ड प्रणाली
- 4) High pressure system/ उच्च दाब प्रणाली

Q 75) What may happen if a welder is arc welding while standing on wet floor? / क्या हो सकता है यदि एक वेल्डर गीले फर्श पर खड़े होकर आर्क वेल्डिंग कर रहा है?

- 1) Burn injury / जलन क्षति
- 2) Electric shock / बिजली का झटका

- 3) Cut on the leg / टांग पर कट
- 4) Eye injury / नेत्र हानि

Q 76) Which main factor will help cost of welding in a single V butt joint?/ एकल V बट जोड़ में कौन सा मुख्य कारक वेल्डिंग की लागत में मदद करेगा?

- 1) Weaving technique used / बुनाई तकनीक का इस्तेमाल
- 2) Correct included angle of V / V का सही कोण सम्मिलित
- 3) Length of arc / आर्क की लम्बाई
- 4) Type of welding current used / प्रयोग किये गये वेल्डिंग करंट का प्रकार

Q 77) The zone next of the fusion zone in a welded joint is called/ एक वेल्डेड जोड़ में संलयन क्षेत्र के पास वाला क्षेत्र _____ कहलाता है।

- 1) Cool zone / ठंडा क्षेत्र
- 2) Adjacent zone / संलग्न क्षेत्र
- 3) Heat-affected zone/ ताप प्रभावित क्षेत्र
- 4) Local zone/ लोकल क्षेत्र

Q 78) Which of these metals has the highest thermal conductivity? / इनमें से कौनसी धातु में उच्चतम तापीय चालकता होती है?

- 1) Mild steel/ मृदु इस्पात
- 2) Copper / तांबा
- 3) Aluminium / एल्युमीनियम
- 4) Zinc/ जस्ता

Q 79) Oxy-acetylene cutting torch tip orifice should be cleaned with/ ऑक्सी-एसिटिलीन कटाई टोर्च की नोक का छिद्र _____ से साफ़ किया जाना चाहिए।

- 1) Tip cleaner / टिप क्लीनर
- 2) Copper wire / तांबे की तार
- 3) Steel wire / स्टील की तार
- 4) Small size drill / छोटे आकार की ड्रिल

Q 80) One of the reasons for avoiding the use of long arc in arc welding is/ आर्क वेल्डिंग में लंबे आर्क के उपयोग से बचने के कारणों में से एक कारण है

- 1) It will increase open circuit voltage/ यह ओपन सर्किट के वोल्टेज को बढ़ा देगा
- 2) It will give lack of fusion of base metal / यह आधार धातु के संलयन की कमी करेगा
- 3) The joint will develop cracks /जोड़ों में दरारें विकसित होंगी
- 4) It will increase consumption of electrodes / यह इलेक्ट्रोड्स की खपत बढ़ाएगा

Q 81) What will be the effect on distortion if the number of passes to complete a joint is increased? / यदि जोड़ों को पूरा करने के लिए पास की संख्या बढ़ा दी जाती है तो विरूपण पर क्या प्रभाव पड़ेगा?

- 1) It will increase distortion /यह विरूपण को बढ़ा देगा
- 2) It will decrease distortion /यह विरूपण को घटा देगा

- 3) It will have no effect on distortion /विरूपण पर इसका कोई प्रभाव नहीं पड़ेगा
 4) It will have very little effect on distortion/इसका विरूपण पर बहुत कम प्रभाव पड़ेगा

Q 82) Root bend test is used to test the amount of weld/ रूट बेंड टेस्ट का उपयोग वेल्ड की _____ की मात्रा का परीक्षण करने के लिए किया जाता है।

- 1) Ductility / लचीलापन
- 2) Elongation /वृद्धि
- 3) Hardness /कठोरता
- 4) Penetration /भेदन

Q 83) When water reacts with calcium carbide, the gas produced is/ जब पानी कैल्शियम कार्बाइड के साथ प्रतिक्रिया करता है, तो गैस उत्पन्न होती है।

- 1) Hydrogen /हाइड्रोजन
- 2) Acetylene /एसिटिलीन
- 3) Argon /आर्गन
- 4) Methane /मीथेन

Q 84) The circle used in a welding symbol means that welding is/ वेल्डिंग प्रतीक में उपयोग किए जाने वाले वृत्त का अर्थ है कि वेल्डिंग

- 1) To ensure that subsequent deposits are sound /यह सुनिश्चित करने के लिए कि बाद में जमा धातु सही है
- 2) To be all around the joint /जोड़ के चारों तरफ होना
- 3) To remove any excess flux /किसी भी अतिरिक्त बहाव को हटाने के लिए
- 4) To relieve stresses in the first place /पहले स्थान पर तनाव दूर करने के लिए

Q 85) In the iG position of pipe welding, the pipe must be/पाइप वेल्डिंग की iG स्थिति में, पाइप होनी चाहिए।

- 1) Rotated /घूमी हुई
- 2) Inclined /झुकी हुई
- 3) Horizontal /क्षैतिज
- 4) Vertical /खड़ी

Q 86) Which of these is a non-destructive test? /इनमें से कौन सा एक गैर-विनाशकारी परीक्षण है?

- 1) Nick break test /निक ब्रेक परीक्षण
- 2) Impact test /इम्पैक्ट परीक्षण
- 3) Tensile test /तन्यता परीक्षण
- 4) Magnetic particle test /चुंबकीय कण परीक्षण

Q 87) The portion of the base metal that has not melted during welding but its microstructure has changed, is called _____./आधार धातु का वह भाग जो वेल्डिंग के दौरान नहीं पिघला है लेकिन उसका माइक्रोस्ट्रक्चर बदल गया है, उसे कहा जाता है।

- 1) Fusion zone / संलयन क्षेत्र

- 2) Heat-affected zone /ऊष्मा से प्रभावित क्षेत्र
- 3) Dead zone / मृत क्षेत्र
- 4) Twilight zone /संधि क्षेत्र

Q 88) The heating of a welded joint immediately after having completed, it is called ../
वेल्डिंग किए हुए जोड़ के पूरा होने के तुरंत बाद उसे गर्म करने को कहा जाता है।

- 1) Post heating /पोस्ट हीटिंग
- 2) Delayed heating /डिलेड हीटिंग
- 3) Late heating /लेट हीटिंग
- 4) Fast heating /फास्ट हीटिंग

Q 89) Which of these welding processes requires the use of granular flux? /इन वेल्डिंग
प्रक्रियाओं में से किसमें दानेदार फ्लक्स के उपयोग की आवश्यकता होती है?

- 1) TIG welding /टीआईजी वेल्डिंग
- 2) MIG welding /एमआईजी वेल्डिंग
- 3) Submerged arc welding /सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- 4) Manual Metal Arc Welding /मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग

Q 90) What will happen if during TIG welding, tungsten electrode melts and deposits on
weld metal? /क्या होगा यदि टीआईजी वेल्डिंग के दौरान टंगस्टन इलेक्ट्रोड पिघल कर वेल्ड धातु पर
जमा हो जाता है?

- 1) Cracks will develop /दरारें विकसित हो जाएंगी
- 2) There will be poor penetration /भेदन खराब होगा
- 3) Weld metal will get contaminated/वेल्ड मेटल प्रदूषित हो जाएगा
- 4) There will be lack of fusion /संलयन में कमी होगी

Q 91) What can cause excessive burning of electrodes in arc welding? / आर्क वेल्डिंग में
इलेक्ट्रोड्स के अत्यधिक जलने का कारण क्या हो सकता है?

- 1) Arc blow/ आर्क आघात
- 2) Long arc length / आर्क की लंबाई अधिक
- 3) Low quality electrodes /निम्न गुणवत्ता वाले इलेक्ट्रोड
- 4) Too high welding current /बहुत अधिक वेल्डिंग करंट

Q 92) Which non-destructive test does not require supply from any power source? / किस
गैर-विनाशकारी परीक्षण को किसी भी विद्युत स्रोत से आपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है?

- 1) X - ray test/ एक्स - रे परीक्षण
- 2) Ultrasonic test/ अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 3) Dye penetrant test /डाये भेदन परीक्षण
- 4) Hydraulic pressure test / हाइड्रोलिक दबाव परीक्षण

Q 93) What can happen if you see electric arc with naked eye? /इलेक्ट्रिक आर्क को नग्न आंखों
से देखने पर क्या हो सकता है?

- 1) Electric shock /बिजली का झटका

- 2) Eye injury / आँख में चोट
- 3) Burn injury / जलने का घाव
- 4) Cut on legs and hands / हाथ और पाँव में घाव

Q 94) Which of these is one of the factors included in classification and coding of electrodes? / इलेक्ट्रोड्स के वर्गीकरण और कोडिंग में इनमें से कौन सा एक कारक शामिल है?

- 1) Type of flux coating / फ्लक्स कोटिंग का प्रकार
- 2) Length of electrode / इलेक्ट्रोड की लंबाई
- 3) Core diameter of electrode / इलेक्ट्रोड का कोर व्यास
- 4) Required baking temperature of electrode / इलेक्ट्रोड का आवश्यक बेकिंग तापमान

Q 95) The property of a metal which enables it to stretch, bend or twist without cracking is called/ धातु का एक गुण जो इसे बिना टूटे खिंचाव, मोड़ने या मरोड़ने में सक्षम बनाता है, उसे कहा जाता है।

- 1) Ductility / लचीलापन
- 2) Malleability / बढ़ने की योग्यता
- 3) Hardness / कठोरता
- 4) Toughness / दृढ़ता

Q 96) Which method of weld inspection is the cheapest? / वेल्ड निरीक्षण का कौन सा तरीका सबसे सस्ता है?

- 1) Radiography / रेडियोग्राफी
- 2) Ultrasonic test / अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- 3) Magnetic particle test / चुंबकीय कण परीक्षण
- 4) Visual examination / दृश्य परीक्षण

Q 97) What is the type of filler wire used in submerged arc welding? / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में भराव तार का प्रकार क्या है?

- 1) Bare wire/ नंगा तार
- 2) Lightly coated wire / हल्का लेपित तार
- 3) Heavily coated wired / भारी लेपित तार
- 4) Flux cored wire / फ्लक्स कोर वाला तार

Q 98) Which of these is an example of plastic welding? / इनमें से कौन सा प्लास्टिक वेल्डिंग का एक उदाहरण है?

- 1) Arc welding / आर्क वेल्डिंग
- 2) Gas welding / गैस वेल्डिंग
- 3) Forge welding / फोर्ज वेल्डिंग
- 4) Thermit welding / थर्मिट वेल्डिंग

Q 99) Double V or double U edge preparation is normally used if the thickness of plates to be welded is/यदि वेल्डिंग किए जाने वाले प्लेटों की मोटाई हो तो आमतौर पर डबल वी या डबल यू एज उपक्रम का इस्तेमाल किया जाता है।

- 1) 1 - 5 mm/1 - 5 मिमी
- 2) 5 - 10 mm/5 - 10 मिमी
- 3) 10 - 15 mm/ 10 - 15 मिमी
- 4) More than 15 mm/15 मिमी से अधिक

Q 100) The tip of a gas welding blowpipe is made of/गैस वेल्डिंग में प्रयुक्त होने वाली फुकनी का सिरा से बना होता है।

- 1) Brass /पीतल
- 2) Bronze/कांसा
- 3) Copper /तांबा
- 4) Mild steel /नरम इस्पात

Q 101) Which of these is a temporary joint? /इनमें से कौन सा एक अस्थायी जोड़ है?

- 1) Welded joint / वेल्डिंग किया हुआ जोड़
- 2) Press fit joint /प्रेस फिट जोड़
- 3) Brazed joint /टांका लगाया हुआ जोड़
- 4) Riveted joint /रिवेट लगाया हुआ जोड़

Q 102) What is the storage medium used to store acetylene gas in a cylinder at high pressure? / एक सिलेंडर में उच्च दबाव में एसिटिलीन गैस के भंडारण के लिए उपयोग किया जाने वाला भंडारण माध्यम क्या है?

- 1) Petroleum jelly /पेट्रोलियम जेली
- 2) Kerosene oil /मिट्टी का तेल
- 3) Acetone /एसीटोन
- 4) Water /पानी

Q 103) As a matter of safety never use on gas cylinders and regulators. / सुरक्षा के लिए, गैस सिलिंडरों और रेग्युलेटरों पर कभी भी का उपयोग न करें।

- 1) Wrench /रिच
- 2) Oil /तेल
- 3) Teflone tape /टेफ़्लोन टेप
- 4) Leak detector /रिसाव संसूचक

Q 104) Which oxy-acetylene flame contains excess of fuel gas? /किस ऑक्सी-एसिटिलीन ज्वाला में ईंधन गैस की अधिकता होती है?

- 1) Oxidising flame / ऑक्सीकारक ज्वाला
- 2) Carburizing flame /कार्बुरीकृत ज्वाला
- 3) Neutral flame /उदासीन ज्वाला
- 4) Standard flame /मानक ज्वाला

Q 105) Which is the most common (maximum percentage) gas in the atmosphere? /वायुमंडल में सबसे सुलभ (अधिकतम प्रतिशत) गैस कौन सी है?

- 1) Oxygen /ऑक्सीजन

- 2) Nitrogen /नाइट्रोजन
- 3) Carbon dioxide /कार्बन डाइऑक्साइड
- 4) Methane /मीथेन

Q 106) An electric circuit is a path taken by flow of current. A path with no breaks is called/ विद्युत परिपथ, विद्युत धारा के प्रवाह द्वारा अपनाया गया मार्ग है। बिना ब्रेक वाले पथ को कहा जाता है।

- 1) Closed circuit /बंद परिपथ
- 2) Open circuit /खुला परिपथ
- 3) Limited circuit /सीमित परिपथ
- 4) Continuous circuit /निरंतर या सतत परिपथ

Q 107) Heat is measured in the units called/ ऊष्मा को नामक इकाई में मापा जाता है।

- 1) Newton /न्यूटन
- 2) Joule /जूल
- 3) Watt /वाट
- 4) Celsius/सेल्सियस

Q 108) Always use to light a gas welding torch. /गैस वेल्डिंग मशाल को जलाने के लिए हमेशा का उपयोग करें।

- 1) Matches /माचिस
- 2) Striker /स्ट्राइकर
- 3) Electric arc /विद्युत आर्क
- 4) Cigarette lighter /सिगरेट लाइटर

Q 109) What term relates to amount of current flowing in an electric circuit? /किसी विद्युत परिपथ में धारा प्रवाह की मात्रा किस शब्द से संबंधित है?

- 1) Volt /वोल्ट
- 2) Ampere /एम्पीयर
- 3) Ohm/ओम
- 4) Hertz /हर्ट्ज़

Q 110) What should be used to clean the tip of gas welding torch? /गैस वेल्डिंग मशाल की नोक को साफ करने के लिए किसका उपयोग किया जाना चाहिए?

- 1) Steel wire /स्टील के तार का
- 2) Copper wire /तांबे के तार का
- 3) Copper coated steel wire /तांबा लेपित स्टील के तार का
- 4) Tip cleaner /टिप क्लीनर

Q 111) Which among the following has relatively the highest thermal conductivity? /इनमें से किसमें अपेक्षाकृत सर्वाधिक तापीय सुचालकता है?

- 1) Zinc /जस्ता

- 2) Mild steel /नरम इस्पात
- 3) Copper /तांबा
- 4) Aluminium /एल्युमीनियम

Q 112) In case of oxy-acetylene welding, oxygen cylinders are painted/ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग में, ऑक्सीजन के सिलेंडरों को रंग से रंगा जाता है।

- 1) White /सफेद
- 2) Black /काला
- 3) Maroon /मरून
- 4) Red/लाल

Q 113) Which gas welding flame is better suited to weld both ferrous and non-ferrous metals? /लौह और अलौह दोनों धातुओं की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस वेल्डिंग लौ बेहतर है?

- 1) Oxy-LPG flame/ऑक्सी-एलपीजी लौ
- 2) Oxy-acetylene flame /ऑक्सी-एसिटिलीन लौ
- 3) Oxy-hydrogen flame /ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ
- 4) Air-acetylene flame /वायु-एसिटिलीन लौ

Q 114) What is used to remove slag from a weld bead? /वेल्ड बीड से धातुमल को हटाने के लिए किसका प्रयोग किया जाता है?

- 1) Mallet /लकड़ी का हथौड़ा
- 2) Chipping hammer /छीलने वाला हथौड़ा
- 3) Claw hammer /क्लॉ हथौड़ा
- 4) Sledge hammer /स्लेज हथौड़ा

LEVEL1 Answer key

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	4	31	2	61	3	91	4
2	1	32	1	62	4	92	3
3	2	33	2	63	3	93	2
4	4	34	4	64	2	94	1
5	1	35	2	65	4	95	1
6	2	36	4	66	2	96	4
7	2	37	3	67	4	97	1
8	1	38	1	68	1	98	3
9	3	39	3	69	3	99	4

10	1	40	2	70	3	100	3
11	3	41	2	71	1	101	2
12	3	42	2	72	3	102	3
13	2	43	2	73	2	103	2
14	1	44	3	74	3	104	2
15	2	45	1	75	2	105	2
16	3	46	2	76	2	106	1
17	2	47	1	77	3	107	2
18	4	48	2	78	2	108	2
19	2	49	1	79	1	109	2
20	3	50	2	80	2	110	4
21	4	51	1	81	1	111	3
22	4	52	2	82	1	112	2
23	4	53	2	83	2	113	2
24	3	54	1	84	2	114	2
25	2	55	4	85	1		
26	3	56	3	86	4		
27	3	57	2	87	2		
28	1	58	2	88	1		
29	2	59	1	89	3		
30	1	60	2	90	3		

Advance Welder Final LEVEL2

Q 1) The walls of welding shop should be painted/ वेल्डिंग दुकान की दीवारें रंगी जानी चाहिए

- 1) Dark colour/गहरा रंग
- 2) White colour/सफेद रंग

- 3) Reflecting colour/प्रतिबिम्बित रंग
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 2) For safety purpose, what is NOT good practice?/ सुरक्षा के उद्देश्य से, इनमें से क्या उपयुक्त नहीं है?

- 1) Use oil or grease on cylinder fittings/सिलेंडर के पुरजों पर तेल या ग्रीज़ का प्रयोग
- 2) Keep cylinders cool/सिलेंडरों को ठंडा रखना
- 3) Not to use cylinders as rollers/रोलर्स के रूप में सिलेंडरों का उपयोग न करना
- 4) Not to use cylinders as anvils/एन्विल के रूप में सिलेंडरों का उपयोग न करना

Q 3) What should be arc length in manual metal arc welding?/ दस्ती या मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग में आर्क की लम्बाई क्या होनी चाहिए?

- 1) Approximately equal to electrode wire dia./लगभग इलेक्ट्रोड तार व्यास के बराबर
- 2) Approximately equal to half electrode wire dia./लगभग इलेक्ट्रोड तार व्यास के आधे के बराबर
- 3) Aproximately equal to double electrode wire dia./लगभग इलेक्ट्रोड तार व्यास के दोगुने के बराबर
- 4) Approximately equal to 1.5 times electrode wire dia./लगभग इलेक्ट्रोड तार व्यास के 1.5 गुना के बराबर

Q 4) Which of these electrodes coating provides additional weld metal during welding?/ इनमें से कौनसी इलेक्ट्रोड कोटिंग वेल्डिंग के दौरान अतिरिक्त ब्लेड धातु मुहैया करता है?

- 1) Iron powder electrode/लौह पाउडर इलेक्ट्रोड
- 2) Mineral silicate/खनिज सिलिकेट
- 3) Calcium fluoride/कैल्शियम फ्लोराइड
- 4) Metal carbonate/मेटल कार्बोनेट

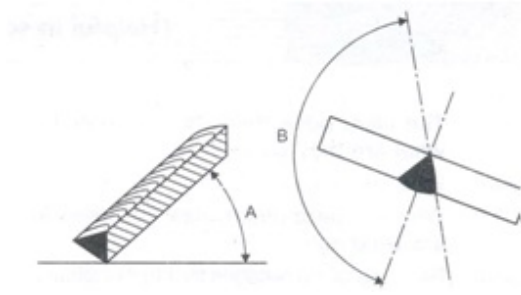
Q 5) In dye penetrant test, the liquid dye is pulled out of the discontinuity by virtue of which action?/ डाये पेनेट्रेंट जांच में, तरल डाये को किस कार्य द्वारा अलग कर दिया जाता है?

- 1) Heating/हीटिंग या तापन
- 2) Cooling/कूलिंग या शीतलन
- 3) Suction/चूषण या खींचकर
- 4) Capillary/केशिका

Q 6) Before fixing regulator on gas cylinder, the valve is opened a quarter turn and then closed immediately. What is this action called?/ गैस सिलेन्डर में रेगुलेटर लगाने से पहले, वाल्व को चौथाई मोड़ पर खोला जाता है तथा तुरंत ही बंद कर दिया जाता है। यह प्रक्र

- 1) Checking/जाँच
- 2) Setting/सेटिंग
- 3) Testing/परीक्षण
- 4) Cracking/क्रेकिंग

Q 7) In figure given below, identify A and B ./ निम्न दिए गए चित्र में, A व B पहचानें



- 1) A - Slope; B - Rotation/A - ढाल ; B - चक्कर
- 2) A - Inclination; B - Rotation/A - झुकाव ; B - चक्कर
- 3) A - Slope; B - Inversion/A - ढाल ; B - पलटना
- 4) A - Angle; B - Turning/A - कोण ; B - मोड़

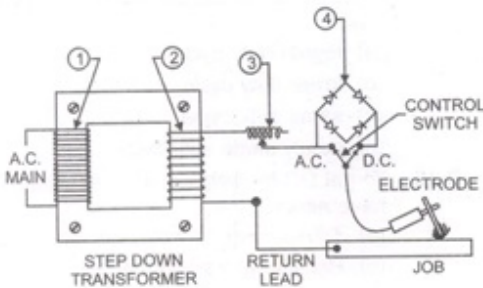
Q 8) A welded joint is fixed on a vice and bent by hammering. What is this test called?/ एक वेल्डेड जोड़ को वाइस व बेंट पर टंकण द्वारा ठीक किया गया। यह परीक्षण क्या कहलाता है?

- 1) Free bend test/फ्री – बेंड परीक्षण
- 2) Nick break test/निक ब्रेक परीक्षण
- 3) Fillet fracture test/पट्टिका फ्रैक्चर परीक्षण
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 9) A welded joint is subjected to push and pull forces alternatively for a long time. What is this test called?/ एक वेल्ड जोड़ लम्बे समय से बल को वैकल्पिक रूप से धकेलने व खींचने के अधीन है। यह जाँच क्या कहलाती है?

- 1) Impact test/प्रभाव जाँच
- 2) Tensile test/तन्यता परीक्षण
- 3) Fatigue test/थकान परीक्षण
- 4) Hardness test/दृढ़ता परीक्षण

Q 10) In the welding circuit shown below, what does 2 represent?/ निम्न दिखाए गए वेल्डिंग सर्किट में, 2 क्या दर्शाता है?



- 1) Primary winding/प्राथमिक वाइंडिंग
- 2) Secondary winding/माध्यमिक वाइंडिंग
- 3) Current regulator/करंट रेगुलेटर
- 4) Rectifier/संशोधक

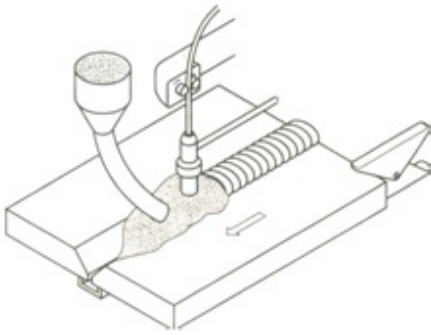
Q 11) Welding symbol consists of 7 elements. Which one is NOT among them?/ वेल्डिंग प्रतीक सात तत्वों युक्त होते हैं। इनमें से कौनसा उनमें नहीं आता?

- 1) Reference line/संदर्भ पंक्ति
- 2) Arrow/तीर का निशान
- 3) Dimensions and other details/आयाम व अन्य विवरण
- 4) Auxiliary symbols/सहायक प्रतीक

Q 12) Which metal gets easily oxidised even at room temperature?/ कौनसी धातु में आसानी से, कमरे के तापमान पर भी, जंग लग जाता है?

- 1) Copper/तांबा
- 2) Aluminium/एल्युमिनियम
- 3) Chromium/क्रोमियम
- 4) All of these/ये सभी

Q 13) What welding process is shown in figure given below?/ निम्न चित्र में कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया दर्शायी गई है?



- 1) MIG welding/मिग वेल्डिंग
- 2) Submerged arc welding/सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- 3) MAG welding/मैग वेल्डिंग
- 4) Thermit welding/थर्मिट वेल्डिंग

Q 14) What part of a file is hardened and tempered?/ फाइल का कौन सा भाग सख्त व लचीला होता है?

- 1) Handle/हथी
- 2) Tang/टैंग
- 3) Ferrule/छल्ला
- 4) Body/प्रधान भाग

Q 15) What could be the reason for a hacksaw blade getting loose after a few strokes?/ कुछ ही प्रहारों के बाद हेकसॉ ब्लेड के ढीले हो जाने का क्या कारण हो सकता है?

- 1) The blade is stretched/ब्लेड फैला हुआ है
- 2) Wing nut is worn out/विंग नट घिसा हुआ है
- 3) Pitch of the blade is wrong/ब्लेड की पिच गलत है
- 4) Selection of set of saw is wrong/आरी सेट का चुनाव गलत है

Q 16) What difficulty is likely to be faced in welding of medium carbon steel?/ मध्यम कार्बन स्टील की वेल्डिंग में किस समस्या का सामना करना पड़ता है?

- 1) Weld metal becomes brittle/वेल्ड धातु भंगुर हो जाती है

- 2) Weld metal becomes hard/वेल्ड धातु कठोर हो जाती है
- 3) It will crack if cooled rapidly/तेजी से ठंडा करने पर यह तड़क जाएगी
- 4) All of these/ये सभी

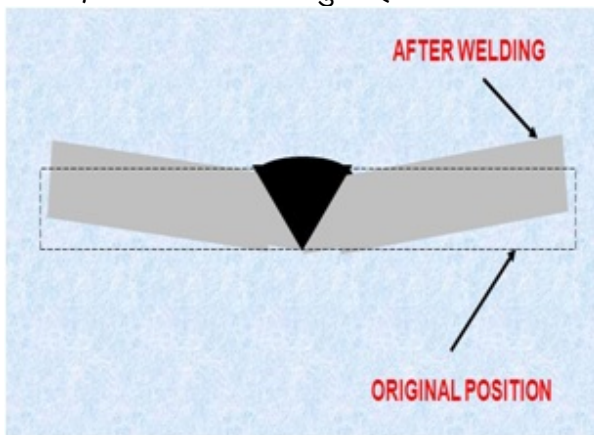
Q 17) What is the effect of carbon supplied by carburising oxy-acetylene flame?/ कार्बुरिसिंग ऑक्सी-एसिटिलीन लौ द्वारा प्राप्त कार्बन का क्या प्रभाव होता है?

- 1) It makes the weld tough/यह वेल्ड को सख्त करता है
- 2) It makes the weld ductile/यह वेल्ड को नमनीय बनाता है
- 3) It makes the metal brittle/यह धातु को भंगुर बनाता है
- 4) It makes the metal hard and brittle/यह धातु को सख्त व भंगुर बनाता है

Q 18) At the end of a weld bead, the electrode is moved backward for about 10 mm gradually increasing the electrode angle from 70 degree to 90 degree. Why is this technique applied?/ वेल्ड बीड के अंत में, इलेक्ट्रोड कोण को 70 डिग्री से 90 डिग्री तक बढ़ाते हुए,

- 1) To reduce distortion/विकृति कम करने के लिए
- 2) To avoid undercuts/काट से बचने के लिए
- 3) To avoid crater/गड्ढे से बचने के लिए
- 4) To avoid inclusion of slag/लावा के समावेश से बचने के लिए

Q 19) Which method is suitable to avoid angular distortion (figure below) in a single V butt joint by arc welding? / आर्क वेल्डिंग द्वारा एकल V बट जोड़ में कोणीय विकृति (निम्न चित्र) से बचने के लिए कौनसा तरीका उपयुक्त है?



- 1) By using skip welding / स्किप वेल्डिंग का प्रयोग करके
- 2) By locating parts out-of-position / स्थान से हटे भागों का पता लगाने का
- 3) By intermittent welding / आंतरायिक वेल्डिंग का
- 4) By keeping divergence allowance / विस्तार गुंजाइश रखकर

Q 20) While brazing the job got overheated. How will you manipulate the torch to overcome the problem that may be caused due to overheating?/ टांकने के दौरान जॉब (नमूना) अधिक गर्म हो जाता है। अधिक गर्म करने से हो सकने वाली समस्या से निपटने के लिए आप टोर्च से क

- 1) Increase the gap between the flame cone and the job/ लौ कोन और जॉब (नमूना) के मध्य अंतराल बढ़ाना
- 2) Increase the torch angle/ टोर्च कोण को बढ़ाना
- 3) Reduce the speed of welding/ वेल्डिंग गति को घटाना

4) Increase the speed of welding / वेल्डिंग गति को बढ़ाना

Q 21) While it is easy to cut mild steel plates by oxy-acetylene flame, it is NOT so with aluminium plates. Why?/ ऑक्सी- एसिटिलीन लौ द्वारा मृदु इस्पात प्लेटों को काटना आसान है, जबकि एल्युमीनियम प्लेटों के साथ ऐसा नहीं है। क्यों?

1) There is no change in colour of aluminium when it is heated / एल्युमीनियम को गर्म करने पर रंग में कोई परिवर्तन नहीं होता

2) The melting point of aluminium oxide is high/ एल्युमीनियम ऑक्साइड का गलनांक उच्च होता है

3) The melting point of aluminium is low / एल्युमीनियम का गलनांक अल्प होता है

4) Thermal expansion of aluminium is high/ एल्युमीनियम का थर्मल विस्तार उच्च होता है

Q 22) A cracked cast iron piece is to be repaired by gas welding. How will you control the extension of the crack during welding?/ एक तड़के हुए ढलवां लोहे के टुकड़े को गैस वेल्डिंग द्वारा ठीक किया जाना है। वेल्डिंग के दौरान आप कैसे तड़क के विस्तार को नियंत्रित करें

1) By preheating / पूर्वतापन द्वारा

2) By grooving the crack/ तड़क के खांचन द्वारा

3) By tacking at both ends of the crack / तड़क के दोनों सिरों पर कच्चा टांका लगाकर

4) By drilling at both ends of the crack/ तड़क के दोनों सिरों पर ड्रिल करके

Q 23) What safe storage medium is used to store acetylene in the cylinder at high pressure? / उच्च दाब पर सिलिंडर में एसिटिलीन संचय करने के लिए कौनसा सुरक्षित संचयन माध्यम प्रयुक्त किया जाता है?

1) Water / पानी

2) Acetone / एसीटोन

3) Kerosene / केरोसीन

4) Petroleum jelly/ पेट्रोलियम जेली

Q 24) It is best to use a trolley when a gas cylinder is to be moved from one place to another in the workshop. If trolley is NOT available, how should a cylinder be moved? / कार्यशाला में एक गैस सिलिंडर के एक स्थान से दूसरे स्थान पर ले जाये जाने के लिए ट्राली

1) By dragging / घसीट कर

2) By rolling / लुढ़का कर

3) By sliding / रपटा कर

4) By tilting at an angle and moving / एक कोण पर झुकाकर और चलाकर

Q 25) What will be the effect on the joint, if the gap between the plates to be brazed is more? / यदि टांका लगाये जाने वाली प्लेटों के बीच का अन्तराल अधिक है, तो जोड़ पर क्या प्रभाव पड़ेगा?

1) Less distortion/ कम विकृति

2) Less capillary action / कम केशिकाकर्षण

3) More joint strength / अधिक जोड़ मजबूती

4) Better joint appearance/ बेहतर जोड़ दिखावट

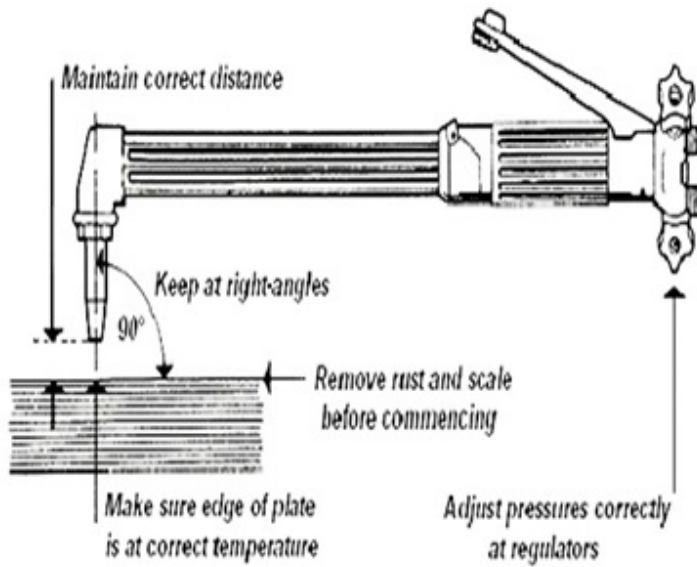
Q 26) What is the pipe welding position as shown in figure given below?/ निम्न दिखाए गये

चित्र में पाइप वेल्डिंग की स्थिति क्या है?



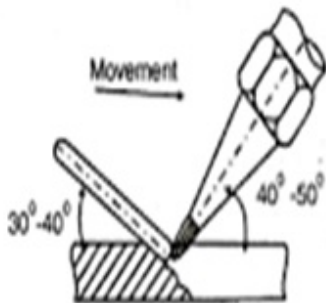
- 1) 1G
- 2) 2G
- 3) 5G
- 4) 6G

Q 27) Figure given below relates to oxy-acetylene cutting. It is mentioned Maintain correct distance . How much should it be?/ निम्न दिया गया चित्र ऑक्सी-एसिटिलीन कटाई से सम्बंधित है। उचित दूरी बनाये रखें दिया गया है। यह कितना होना चाहिए?



- 1) 1 mm / मिमी.
- 2) 5 mm / मिमी.
- 3) 10 mm / मिमी.
- 4) 20 mm / मिमी.

Q 28) What is the technique of gas welding as shown in figure below?/ निम्न चित्र में दर्शाई गयी गैस वेल्डिंग की तकनीक क्या है?



- 1) Left-ward welding/ लेफ्ट-वार्ड वेल्डिंग
- 2) Right-ward welding / राईट-वार्ड वेल्डिंग
- 3) Side-ward welding / साइड-वार्ड वेल्डिंग
- 4) Normal welding / सामान्य वेल्डिंग

Q 29) What should be the shade number of filter glass to be used for arc welding with 150 ampere current? / 150 एम्पेयर प्रवाह सहित आर्क वेल्डिंग के लिए प्रयुक्त होने वाले फ़िल्टर गिलास की शेड संख्या क्या होनी चाहिए?

- 1) Shade numer 6/ शेड संख्या..... 6
- 2) Shade number 8/ शेड संख्या..... 8
- 3) Shade number..... 10/ शेड संख्या..... 10
- 4) Shade number 22/ शेड संख्या..... 22

Q 30) The open circuit voltage normally ranges between in case of welding transformers. / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर के मामले में ओपन सर्किट वोल्टेज आमतौर पर के बीच होता है।

- 1) 50 - 70 V/ वोल्ट
- 2) 70 - 90 V/ वोल्ट
- 3) 90 - 110 V / वोल्ट
- 4) 110 - 130 V/ वोल्ट

Q 31) The open circuit voltage normally ranges between in case of welding rectifiers. / वेल्डिंग संशोधक के मामले में ओपन सर्किट वोल्टेज आमतौर पर के बीच होता है।

- 1) 30 - 60 V/ वोल्ट
- 2) 50 - 80 V/ वोल्ट
- 3) 80 - 110 V/ वोल्ट
- 4) 110 - 140 V/ वोल्ट

Q 32) Before a regulator is fixed on gas cylinder, the valve is opened momentarily and then closed immediately. The purpose is to clear the dirt. What is this action called?/ एक रेगुलेटर के गैस सिलिंडर पर लगने से पहले, वाल्व क्षणिक रूप से खोला जाता है और फिर

- 1) Checking / जांचना
- 2) Clearing / समाशोधन
- 3) Cracking / क्रैकिंग
- 4) Cleaning / सफाई

Q 33) Which defect in T - fillet weld can be detected by nick break test?/ निक ब्रेक परीक्षण द्वारा T- फिलेट वेल्ड में कौनसा दोष पता लगाया जा सकता है?

- 1) Crater cracks / गड्ढा दरार
- 2) Surface cracks/ सतह दरार
- 3) Lack of root penetration / जड़ प्रवेश का अभाव
- 4) Insufficient throat thickness / अपर्याप्त थ्रोट मोटाई

Q 34) As per Indian Standards, electrode coding contains two letters followed by a 4-digit

number. What detail is given by the fourth digit? / भारतीय मानकों के अनुसार, इलेक्ट्रोड कोडिंग में एक 4 अंक संख्या सहित दो अक्षर होते हैं। चौथे अंक द्वारा कौनसा विवरण दि

- 1) Tensile strength / तनन-सामर्थ्य
- 2) Welding position / वेल्डिंग स्थिति
- 3) Percentage elongation / प्रतिशत बढ़ाव
- 4) Welding current and voltage condition / वेल्डिंग प्रवाह व वोल्टेज स्थिति

Q 35) Oxy-acetylene cutting torch can be used to cut easily/ऑक्सी-एसिटिलीन काटने वाली लौ का उपयोग को आसानी से काटने के लिए किया जा सकता है।

- 1) Stainless steel /स्टेनलेस स्टील
- 2) Cast iron /कच्चा लोहा
- 3) Carbon steel /कार्बन स्टील
- 4) Aluminium /एल्युमीनियम

Q 36) In arc welding, the problem of arc blow can be avoided by/ आर्क वेल्डिंग में, से आर्क ब्लो की समस्या से बचा जा सकता है।

- 1) Using AC welding machine /एसी वेल्डिंग मशीन का उपयोग
- 2) Using bare electrodes /नंगे इलेक्ट्रोड का उपयोग
- 3) Increasing arc length /आर्क की लंबाई बढ़ाना
- 4) Welding away from earth connection /अर्थिंग कनेक्शन से दूर वेल्डिंग करना

Q 37) In coding of electrodes, radiographic quality of electrodes is indicated by letter/ इलेक्ट्रोड्स की कोडिंग में, इलेक्ट्रोड की रेडियोग्राफिक गुणवत्ता को अक्षर द्वारा इंगित किया जाता है

- 1) A
- 2) X
- 3) Y
- 4) Z

Q 38) Which type of flux coated electrodes are used in fusion welding of cast iron? /ढलवाँ लोहा के संलयन वेल्डिंग में किस प्रकार के फ्लक्स कोटेड इलेक्ट्रोड्स का उपयोग किया जाता है?

- 1) Basic type /मूल प्रकार के
- 2) Rutile type /रूटील प्रकार
- 3) Cellulose type /सेल्यूलोज प्रकार
- 4) Iron oxide type /लौह ऑक्साइड प्रकार

Q 39) What is the function of earth clamp as used in arc welding?/आर्क वेल्डिंग में प्रयुक्त होने वाले अर्थिंग क्लैप का क्या कार्य है?

- 1) Hold the electrode firmly during welding / वेल्डिंग के दौरान इलेक्ट्रोड को मजबूती से पकड़ना
- 2) Connect the electrode firmly during welding /वेल्डिंग के दौरान इलेक्ट्रोड को मजबूती से कनेक्ट करना
- 3) Connect the earthing cable to workpiece /अर्थिंग केबल को वर्कपीस से कनेक्ट करना
- 4) Conduct current from earthing cable to electrode /अर्थिंग केबल से इलेक्ट्रोड तक करंट प्रवाहित करना

Q 40) The capacity of an arc welding machine is indicated by/आर्क वेल्डिंग मशीन की क्षमता को से निर्दिष्ट किया जाता है।

- 1) Open circuit voltage /खुला परिपथ वोल्टेज
- 2) Closed circuit voltage /बंद परिपथ वोल्टेज
- 3) Input current in ampere /इनपुट करंट, एम्पीयर में
- 4) Output current in ampere /आउटपुट करंट, एम्पीयर में

Q 41) Why is welding helmet made black in colour? /वेल्डिंग हेलमेट को काले रंग का क्यों बनाया जाता है?

- 1) It gives pleasing appearance /यह देखने में अच्छा लगता है
- 2) It better reflects light /यह प्रकाश को बेहतर ढंग से परिवर्तित करता है
- 3) It absorbs light /यह प्रकाश को अवशोषित कर लेता है
- 4) It reduces its cost /इससे इसकी लागत कम आती है

Q 42) A ball pein hammer is specified by/बॉल पीन हथौड़े को द्वारा निर्दिष्ट करते हैं।

- 1) Its weight /उसके वजन
- 2) Length of its handle /उसके हथके की लंबाई
- 3) Shape of its face /उसके फलक के आकार
- 4) Material of its head /उसके सिरे को बनाने में प्रयुक्त सामग्री

Q 43) Before tack welding of pipes, a 1.5 mm bent wire is placed between the pipes. What is its purpose? /पाइपों की टैक वेल्डिंग से पहले, पाइपों के बीच 1.5 मिमी मोटाई वाला एक मुड़ा हुआ तार लगाया जाता है। इसका उद्देश्य क्या है?

- 1) To prevent welding defects /वेल्डिंग की त्रुटियों को रोकने के लिए
- 2) To maintain uniform gap/एक समान अंतर बनाए रखने के लिए
- 3) To increase weld strength /वेल्डिंग की ताकत बढ़ाने के लिए
- 4) To prevent distortion /विरूपण को रोकने के लिए

Q 44) What is the effect of having long arc in arc welding? /आर्क वेल्डिंग में आर्क लंबा होने पर क्या प्रभाव पड़ता है?

- 1) Arc becomes unstable /आर्क अस्थिर हो जाता है
- 2) Metal deposition is correct /धातु का जमाव सही होता है
- 3) Electrode burns evenly /इलेक्ट्रोड समान रूप से जलता है
- 4) There is no wastage in electrode burning /इलेक्ट्रोड के जलने में कोई अपव्यय नहीं होता है

Q 45) Which welding machine has commutator as one of its parts? /कम्यूटेटर किस वेल्डिंग मशीन का एक हिस्सा है?

- 1) Motor generator set /मोटर जनरेटर सेट
- 2) Welding transformer /वेल्डिंग ट्रांसफार्मर
- 3) Welding rectifier /वेल्डिंग रेक्टिफायर
- 4) Engine driven set /इंजन चालित सेट

Q 46) This is the zone in a welded joint which has not melted but its microstructure has changed. / यह एक वेल्डिंग किए हुए जोड़ का एक क्षेत्र है जो पिघला नहीं है, लेकिन इसका माइक्रोस्ट्रक्चर बदल गया है।

- 1) Local zone /स्थानीय क्षेत्र
- 2) Base zone /आधार क्षेत्र
- 3) Heat-affected zone /ऊष्मा से प्रभावित क्षेत्र
- 4) Cold zone /ठंडा क्षेत्र

Q 47) The inclination of the torch to workpiece in rightward technique in gas welding is..... /गैस वेल्डिंग की सही तकनीक में वर्कपीस के प्रति मशाल का झुकावहोता है।

- 1) 30°–40°
- 2) 40°–50°
- 3) 50°–60°
- 4) 60°–70°

Q 48) What is the function of gas regulator provided on gas cylinder? /गैस सिलेंडर पर दिए गए गैस रेग्युलेटर का क्या कार्य है?

- 1) To obtain different types of flames /विभिन्न प्रकार की लौ प्राप्त करना
- 2) To mix gases in required proportion /आवश्यक अनुपात में गैसों को मिलाने के लिए
- 3) To vary volume of gas supply /गैस आपूर्ति की मात्रा बदलने के लिए
- 4) To set working pressure /कार्य के लिए गैस का दबाव तय करने के लिए

Q 49) In which welding position the rate of filler metal deposition is more? /किस वेल्डिंग की स्थिति में भराव धातु के जमाव की दर अधिक होती है?

- 1) Flat position /समतल स्थिति
- 2) Vertical position /ऊर्ध्वाधर स्थिति
- 3) Horizontal position /क्षैतिज स्थिति
- 4) Overhead position /सिर के ऊपर की स्थिति

LEVEL2 Answer key			
Question No.	Option	Question No.	Option
1	1	31	2
2	1	32	3
3	1	33	3
4	1	34	4
5	4	35	3
6	4	36	1

7	1
8	1
9	3
10	2
11	4
12	4
13	2
14	4
15	1
16	4
17	4
18	3
19	2
20	1
21	2
22	4
23	2
24	4
25	2
26	2
27	2
28	2
29	3
30	2

37	2
38	1
39	3
40	4
41	3
42	1
43	2
44	1
45	1
46	3
47	2
48	4
49	1