

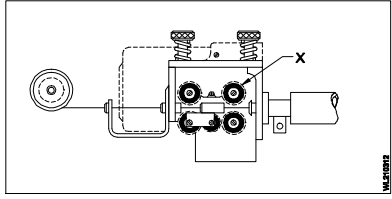
Name of the Trade : Welder - 2nd Semester - Module 1 : Inspection and Testing

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What is the purpose of inspection in welding?	Determine faults and quality weld	Determine the material	Determine the welded metal	Determine the electrode fusibility	वेल्डिंग में निरीक्षण का उद्देश्य क्या है?	दोष और गुणवत्ता वेल्ड निर्धारित करना	सामग्री का निर्धारण करना	वेल्डेड धातु का निर्धारण करना	इलेक्ट्रोड फ्यूजिबिलिटी निर्धारित करना	A	1	Welding inspection	27
2	How many stages are there in visual inspection in NDT?	Two stages	Three stages	Four stages	Five stages	NDT में दृश्य निरीक्षण में कितने अवस्थाएँ होती हैं?	दो अवस्थाएँ	तीन चरण	चार चरण	पाँच अवस्थाएँ	B	1	Welding inspection	27
3	Which type of test is generally not used on the final product?	Non-destructive test	Semi destructive test	Destructive test	Non destructive & semi destructive	अंतिम उत्पाद पर किस प्रकार का परीक्षण आमतौर पर उपयोग नहीं किया जाता है?	नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	सेमी डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	नॉन डिस्ट्रक्टिव और सेमी डिस्ट्रक्टिव	C	1	Welding inspection	27
4	What are the common welding tests performed in workshop?	Nick break, free bend, fracture	Tensile test	Guided bend test	Impact and particle test	कार्यशाला में आम वेल्डिंग परीक्षण क्या हैं?	निक ब्रेक, फ्रीबेंड, फ्रैक्चर	टैन्सिल टेस्ट	गाइडेड बेंड टेस्ट	इम्पैक्ट और पार्टिकल टेस्ट	A	1	Welding inspection	27
5	How many types of common non destructive test are there?	2 types	3 types	4 types	5 types	नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कितने प्रकार के होते हैं?	2 types	3 types	4 types	5 types	B	1	NDT	27
6	What type of test is visual inspection test?	Non-destructive test	Destructive test	Non-destructive and destructive	Performance test	विशुअल इन्स्पेक्शन टेस्ट किस प्रकार का टेस्ट है?	नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	नॉन डिस्ट्रक्टिव और डिस्ट्रक्टिव	परफॉर्मंस टेस्ट	A	1	NDT	27
7	What is the NDT method using sound as a source?	Visual inspection	Pressure test	Stethoscopic test	Magnetic particle test	स्रोत के रूप में ध्वनि का उपयोग करते हुए NDT विधि क्या है?	विशुअल इन्स्पेक्शन	प्रेशर टेस्ट	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	C	1	NDT	27
8	What activities contribute to the fabrication cost?	Preparation, welding, finishing	Raw metal, welding, finishing	Welding, finishing, transportation	Finishing, transportation, marketing	निर्माण लागत में किन गतिविधियों का योगदान है?	तैयारी, वेल्डिंग, परिष्करण	कच्ची धातु, वेल्डिंग, परिष्करण	वेल्डिंग, परिष्करण, परिवहन	फिनिशिंग, परिवहन, विपणन	A	1	Cost estimation	27
9	What is the test in which the weld quality is tested without destroying the job?	Destructive test	Non-destructive test	Semi-destructive test	Visual inspection test	वह कौन सी टेस्ट है जिसमें जॉब को नष्ट किए बिना वेल्ड गुणवत्ता का परीक्षण किया जाता है?	डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	सेमी -डिस्ट्रक्टिव टेस्ट	विशुअल इन्स्पेक्शन टेस्ट	B	2	NDT	27
10	Which stage the root gap is set in welding process?	Before welding stage	During welding stage	After welding stage	Finishing welding stage	वेल्डिंग प्रक्रिया में रूट गैप किस चरण में निर्धारित किया जाता है?	वेल्डिंग चरण से पहले	वेल्डिंग चरण के दौरान	वेल्डिंग चरण के बाद	वेल्डिंग चरण समाप्त करना	A	2	Welding inspection	27
11	Where do we cut 2.0 mm depth by hand saw to conduct Nick-break test?	Cut to base metal	Cut along centre line of weld	Cut to weld metal and base metal	Don't cut to metal	निक-ब्रेक टेस्ट आयोजित करने के लिए हैक्सॉ से 2.0 mm की गहराई कैसे करेंगे?	बेस मेटल को काटें	वेल्ड की केंद्र रेखा के साथ काटें	वेल्ड धातु और बेस धातु को काटें	धातु को ना काटें	B	2	Destructive test	27
12	Which is a non destructive test?	Without damaging the job	With damaging and with distracting	Nick break test	Free bend test	नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट कौन सा है?	जॉब को बिना नुकसान पहुँचाएँ	नुकसान और डिस्ट्रेनिंग के साथ	निक ब्रेक टेस्ट	फ्री बेंड टेस्ट	A	2	NDT	27

13	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?	Electrode consumed	Electrode of weld metal	Efficiency of machines	Efficiency of weld meter	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?	उपयोग किया गया इलेक्ट्रोड	वेल्ड धातु का इलेक्ट्रोड	मशीनों की क्षमता	वेल्ड मीटर की क्षमता	C	2	Cost estimation	27
14	What is the cost, involving office expenses, lighting, rent etc but not directly related to the job?	Power cost	Labour cost	Finishing cost	Over head cost	लागत क्या है, जिसमें कार्यालय व्यय, प्रकाश व्यवस्था, किराया आदि शामिल है लेकिन सीधे जॉब से संबंधित नहीं है?	बिजली की लागत	श्रम लागत	फिनिशिंग की लागत	ओवर हेड लागत	D	2	Cost estimation	27
15	What is the test to find weld defect using sound waves echo displayed on calibrated screen?	Stethoscopic test	Radiographic test	Ultrasonic test	Liquid penetration test	कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों प्रतिध्वनि का उपयोग करके वेल्ड दोष खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	अल्ट्रासोनिक टेस्ट	तरल पेनीट्रेशन टेस्ट	C	2	NDT	27
16	What is the test if the weld specimen is placed in between the x-ray unit and film?	Ultra sound test	Radiographic test	Magnetic particle test	Liquid penetrant test	यदि x-रे यूनिट और फिल्म के बीच वेल्ड नमूना रखा जाता है तो टेस्ट कौनसा है?	अल्ट्रा साउंड टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	तरल पेनीट्रेट टेस्ट	B	2	NDT	27
17	What are the costs involved in welding job?	Electrode, power, labour	Material and machining	Material and preparation	Proportion cost and works cost	वेल्डिंग कार्य में शामिल लागतें क्या हैं?	इलेक्ट्रोड, बिजली, श्रम	सामग्री और मशीनिंग	सामग्री और तैयारी	आनुपातिक लागत और कार्य लागत	A	2	Cost estimation	27

Name of the Trade : Welder - 2nd Semester - Module 2 : Gas Metal Arc Welding

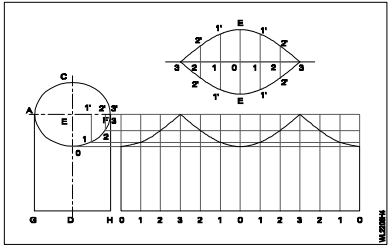
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What type of safety equipment is worn while checking the welding joint of a overhead crane frame?	Apron	Helmet	Hand gloves	Hand screen	ओवरहेड क्रेन फ्रेम के वेल्डिंग जॉइंट की जांच करते समय किस प्रकार के सुरक्षा उपकरण पहने जाते हैं?	एप्रन	हेलमेट	हाथ के दस्ताने	हाथ की स्क्रीन	B	1	Safety precaution	28
2	What is the name of welding process if the arc produced by a consumable metal electrode is protected by inert gas?	MAG welding	MIG welding	TIG welding	Plasma welding	वेल्डिंग करने की प्रक्रिया का नाम क्या है अगर एक कन्स्यूमेबल धातु इलेक्ट्रोड द्वारा उत्पादित आर्क को निष्क्रिय गैस द्वारा संरक्षित किया जाता है?	MAG वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	TIG वेल्डिंग	प्लाज्मा वेल्डिंग	B	1	MAG welding	28
3	What is the name of the part marked as 'X' in the GMAW wire feed unit? 	Gear box	Centre guide	Idler gear	Wire feed roller	GMAW वायर फीड यूनिट में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	गियर बॉक्स	केंद्र गाइड	आयडलर गियर	वायर फीड रोलर	C	1	Gas metal arc welding equipment	28
4	What is the name of part marked as 'X' in the GMAW? 	Electrode wire	Contact tip	Nozzle	Co ₂ gas	GMAW में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	इलेक्ट्रोड वायर	कॉन्टैक्ट टिप	नोज़ल	Co ₂ गैस	C	1	Gas metal arc welding equipment	28
5	How is thermit mixture ignited?	Petrol	Diesel	Fire stick	By match or magnesium ribbon	थर्मिट मिश्रण कैसे प्रज्वलित किया जाता है?	पेट्रोल द्वारा	डीज़ल द्वारा	फायर स्टिक द्वारा	मैच या मैग्नीशियम रिबन द्वारा	D	1	Thermit welding	37
6	What is the name of part marked as 'X' in the submerged arc welding? 	Wire feeder	Auto torch	Flux hopper	Electrode lead	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	वायर फीडर	ऑटो टॉर्च	फ्लक्स हॉपर	इलेक्ट्रोड लीड	B	1	Sub - maged arc welding	35
7	Which welding method starting of welding done by using steel wool or iron powder?	SAW	GTAW	GMAW	MMAW	स्टील वूल या आयरन पाउडर का उपयोग करके वेल्डिंग की कौन सी वेल्डिंग विधि शुरू होती है?	SAW	GTAW	GMAW	MMAW	A	1	Sub - maged arc welding	35
8	What are the gases mixed for shielding in FCAW?	Argon and O ₂	Argon and CO ₂	Helium and CO ₂	Argon and helium	FCAW में शिल्डिंग के लिए मिश्रित गैसों कोनसी होती हैं?	आर्गन और O ₂	आर्गन और CO ₂	हीलियम और CO ₂	आर्गन और हीलियम	B	1	Flux cored arc welding	31

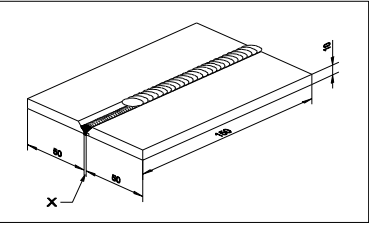
9	How many types of flux cored wires are used in FCAW?	2 types	3 types	4 types	5 types	FCAW में कितने प्रकार के फ्लक्स कोरेड तारों का उपयोग किया जाता है?	2 types	3 types	4 types	5 types	A	1	Flux cored arc welding	31
10	Which type of electrode provides protective slag in flux cored arc welding?	Tubular cored flux electrode	External cored electrode	Additional cored flux electrode	Shielding gas type only	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड फ्लक्स कोरेड आर्क वेल्डिंग में सुरक्षात्मक स्लैग प्रदान करता है?	ट्यूबलर कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड	एक्सटर्नल कोरेड इलेक्ट्रोड	एडिशनल कोरेड फ्लक्स इलेक्ट्रोड	केवल शिल्डेड गैस टाइप	A	1	Flux cored arc welding	31
11	What device is used to protect face from UV and Infra-red radiation during welding?	Blue goggles	Plain goggles	White goggles	Helmet with filtered colour glass	वेल्डिंग के दौरान UV और इन्फ्रा-रेड 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	1	Safety	28
12	What protective equipment (PPE) is used to protect hand from burning injury?	Apron	Goggles	Protective shield	Leather gloves	हाथ को जलने की चोट से बचने के लिए किस सुरक्षात्मक उपकरण (PPE) का उपयोग किया जाता है?	एप्रन	काले चश्मे	सुरक्षा कवच	चमड़े के दस्ताने	D	1	Safety	28
13	Which gas is generated during GMAW on using CO ₂ as shielding gas?	Helium	Carbon monoxide	Argon	Oxygen	GMAW के दौरान किस गैस का उत्पादन किया जाता है जब CO ₂ गैस को परिरक्षण गैस के रूप में उपयोग किया जाता है?	हीलियम	कार्बन मोनोऑक्साइड	आर्गन	ऑक्सीजन	B	1	Gas metal arc welding gas	31
14	What type of lens shade is to be fixed in helmet while doing MIG welding?	A # 09	A # 10	A # 11	A # 12	MIG वेल्डिंग करते समय हेलमेट में किस प्रकार की लेंस छाया तय की जानी है?	A # 09	A # 10	A # 11	A # 12	D	1	Safety	28
15	What is the lens shade fitted in a helmet as per the recommendation of welding code for setting of 150 Amps for MMAW?	A # 10	A # 11	A # 12	A # 13	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 # 10	A # 11	A # 12	A # 13	B	1	Safety	28
16	Which type of apron is suitable to protect from heat and radiation during welding?	Silk apron	Cotton apron	Leather apron	Asbestos apron	वेल्डिंग के दौरान गर्मी और विकिरण से बचाने के लिए कौन सा एप्रन उपयुक्त है?	सिल्क एप्रन	कॉटन एप्रन	लेदर एप्रन	एस्बेस्टस एप्रन	C	1	Safety	28
17	What is the name of part marked 'X' in GMAW wire feed unit? 	Gear box	Wire feed roller	Centre guide	Idler gear	GMAW वायर फीड यूनिट में भाग 'X' का नाम क्या है?	गियर बॉक्स	वायर फीड रोलर	सेंटर गाइड	आईडलर गियर	B	1	Gas metal arc welding equipment	28
18	Which angle of pre setting is to compensate distortion on horizontal single V butt joint metal thickness 10 mm and root gap 2mm ?	173°	178°	180°	183°	पूर्व सेटिंग का कौन सा कोण क्षैतिज एकल V बट जोइंट मेटल की मोटाई 10 mm और रूट गैप 2 mm पर विरूपण को कमी पूरी करेगा?	173°	178°	180°	183°	D	1	Edge preparation	32
19	How many types of basic welding positions in GMA welding?	2 types	3 types	4 types	5 types	GMA वेल्डिंग में बेसिक वेल्डिंग पोजीशन के कितने प्रकार हैं?	2 types	3 types	4 types	5 types	B	1	Gas metal arc welding process variable	29

20	Which is the weld position of GMA welding if the weld is deposited underside of the job?	Vertical position	Horizontal position	Over head position	Down head position	यदि वेल्ड को जॉब के नीचे जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या है?	ऊर्ध्वाधर स्थिति	क्षैतिज स्थिति	ओवर हेड स्थिति	डाउन हेड स्थिति	C	1	Gas metal arc welding process variable	29
21	What type of joints are made by the groove welds in GMA welding?	Butt weld	T weld	Corner weld	Lap weld	GMA वेल्डिंग में ग्रूव वेल्ड द्वारा किस प्रकार के जॉइंट बनाए जाते हैं?	बट वेल्ड	T वेल्ड	कॉर्नर वेल्ड	लैप वेल्ड	A	1	Edge preparation	32
22	What is the angle, marked as 'X' in the fillet weld shown? 	Base metal	Weld metal	T joint	Direction of travel	दिखाए गए फिलेट वेल्ड में 'X' के रूप में चिह्नित कोण क्या है?	बेस वेल्ड	वेल्ड मेटल	T जॉइंट	ट्रेवल की दिशा	D	1	Gas metal arc welding process variable	29
23	Which shielding gas is used in MIG welding?	Argon	Argon + 20% CO ₂	Argon + 1% oxygen	Argon + 10% hydrogen	MIG वेल्डिंग में किस शिल्डिंग गैस का उपयोग किया जाता है?	आर्गन	आर्गन + 20% CO ₂	आर्गन + 1% ऑक्सीजन	आर्गन + 10% हाइड्रोजन	A	1	Shielding gases	31
24	Which type of weld is developed electro slag welding?	Gas welding	Resistance welding	Submerged arc welding	Shielded metal arc welding	किस प्रकार का वेल्ड विकसित होता है इलेक्ट्रो स्लेग वेल्डिंग के लिए ?	गैस वेल्डिंग	रेजिस्टेंस वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग	C	1	Sub - maged arc welding	35
25	How many types of metal transfer in GMAW/CO ₂ welding process?	One	Two	Three	Four	GMAW / CO ₂ वेल्डिंग प्रक्रिया में कितने प्रकार के धातु स्थानांतरण होते हैं?	एक	दो	तीन	चार	D	1	Metal transfer modes	29
26	What is the part marked as 'x' in GMAW wire feed unit? 	Gear box	Idler gear	Wire feed roller	Input guide assembly	GMAW वायर फीड यूनिट में 'x' के रूप में चिह्नित भाग क्या है?	गियर बॉक्स	आईडलर गियर	वायर फीड रोलर	इनपुट गाइड असेंबली	B	1	Gas metal arc welding equipment	28
27	What is the name of the part 'X' in the GMAW principle of CO ₂ welding? 	Electrode wire	Contact tip	Nozzle	CO ₂ gas	CO ₂ वेल्डिंग के GMAW सिद्धांत में भाग 'X' का नाम क्या है?	इलेक्ट्रोड वायर	कॉन्टैक्ट टिप	नोज़ल	CO ₂ गैस	B	1	Gas metal arc welding equipment	28

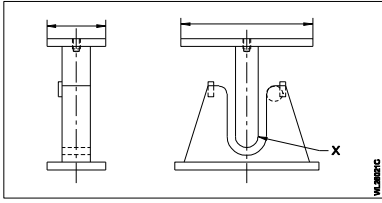
28	What is the ability of metal to cut another metal?	Creep	Fatigue	Hardness	Strength	किसी अन्य धातु को काटने के लिए धातु की क्षमता क्या है?	क्रीप	फटिंग	हार्डनेस	स्ट्रेंथ	C	1	Heat distribution	33
29	What ampere range is required for setting 1.2mm filler wire for welding mild steel in MIG/MAG welding?	50 - 100 Amps	70 - 120 Amps	90 - 150 Amps	100 - 225 Amps	MIG/MAG वेल्डिंग में हल्के स्टील के वेल्डिंग के लिए 1.2 mm फिलर वायर स्थापित करने के लिए कितने एम्पीयर रेंज की आवश्यकता होती है?	50 - 100 Amps	70 - 120 Amps	90 - 150 Amps	100 - 225 Amps	D	2	Gas metal arc welding wire feed system	30
30	What is the temperature produced by chemical reaction in thermit welding?	5000° C	5000° F	4000° C	4000° F	थर्मिट वेल्डिंग में रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा उत्पादित तापमान कितना होता है?	5000° C	5000° F	4000° C	4000° F	B	2	Thermit welding	32
31	Which type of welding is to be used to make joint of thick pipes of rails?	Thermit welding	Non - Pressure Thermit welding	Pressure Thermit welding	Fusion Thermit welding	रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है?	थर्मिट वेल्डिंग	Non - प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग	प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग	फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग	C	2	Thermit welding	32
32	Where is electron beam generated, controlled and accelerated?	Atmosphere	Electron gun	Transport system	Vacuum chamber	इलेक्ट्रॉन बीम कहाँ उत्पन्न, नियंत्रित और त्वरित होती है?	वायुमंडल	इलेक्ट्रॉन गन	परिवहन व्यवस्था	निर्वात कक्ष	D	2	EBM	42
33	What is the source of heat to melt the work piece in an electron beam welding?	By heat	By high speed electrons	By beam heat	By current	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में वर्क पीसको पिघलाने के लिए ऊष्मा का स्रोत क्या होता है?	ऊष्मा द्वारा	उच्च गति के इलेक्ट्रॉनों द्वारा	बीम हीट द्वारा	करंट से	B	2	EBM	42
34	Which welding process granulated flux is fed through hopper to the welding spot?	GTAW	SMAW	GMAW	SAW	वेल्डिंग स्पॉट पर हॉपर के माध्यम से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया, दानेदार प्रवाह द्वारा डी जाती है?	GTAW	SMAW	GMAW	SAW	D	2	Sub - maged arc welding	35
35	What are the positions used in SAW?	Flat	Vertical	Overhead	Flat and horizontal	SAW में किन पोजीशन का उपयोग किया जाता है?	फ्लैट	वर्टीकल	ओवर हेड	फ्लैट एवं हॉरिजॉन्टल	D	2	Sub - maged arc welding	35
36	Which type of welds are often used to assist assembly or to maintain edge alignment during welding?	Root run weld	Level weld	Tack weld	Stringer bevel	वेल्डिंग के दौरान असंबली की सहायता करने या किनारे संरेखण बनाए रखने के लिए अक्सर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?	रूट रन वेल्ड	वेल्ड लेवल	ट्रैक वेल्ड	स्ट्रिंगर बेवल	C	2	Gas metal arc welding defects	32
37	What is the usual torch angle tilt on either side of vertical in GMAW?	10° - 20°	20° - 25°	25° - 30°	30° - 35°	GMAW में वर्टीकल के दोनों ओर सामान्य टोर्च का कोण कितना होता है?	10° - 20°	20° - 25°	25° - 30°	30° - 35°	A	2	Gas metal arc welding process variable	29
38	What defects occur to a weld joint, if it is provided with insufficient heat input?	Lack of fusion	Lack of penetration	Lack of metal deposit	Uneven bead deposit	एक वेल्ड जॉइंट में क्या दोष होते हैं, अगर यह अपर्याप्त हिट इनपुट के साथ प्रदान किया जाता है?	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	धातु जमा का अभाव	असमान बीड का जमा होना	B	2	Gas metal arc welding defects	32

39	What is the solution if burn back occurs due to irregular wire feeding in GMAW process?	Cut out kink wire	Replace of spool	Cut the kink wire and replace spool	Adjusted to kinked wire again	अगर GMAW प्रक्रिया में अनियमित वायर फीडिंग के कारण बर्न बैक होता है तो इसका क्या उपाय है?	किंक तार को काटें	स्पूल को बदलना	किंक तार को काटें और स्पूल को बदलें	फिर से किंकड वायर पर एडजस्ट करना	C	2	Gas metal arc welding equipment	28
40	Which metal surfacing method is ideal for thin layers that can flow to corner and edges of the job?	TIG welding	MIG welding	Oxy-acetylene welding	Submerged arc welding	कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है जो जॉब के कोने और किनारों पर प्रवाह कर सकती है?	TIG वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	C	2	Hard fucking	47
41	Which type of core wire is suitable for welding carbon steel, alloy steel and stainless steel under FCAW?	Flux cored electrode	Gas shield flux wire	Used flux core and gas shielded	Flux is external and shielded	FCAW के तहत कार्बन स्टील, मिश्र धातु इस्पात और स्टेनलेस स्टील के वेल्डिंग के लिए कौन सा कोर तार उपयुक्त है?	फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड	गैस शील्ड फ्लक्स वायर	प्रयुक्त फ्लक्स कोर और गैस शिल्डेड	फ्लक्स एक्सटर्नल और शिल्डेड है	A	2	Flux cored arc welding	31
42	What is the distinct differences between GMAW and FCAW equipments?	Nozzle and torch	Construction of torch and feed rollers	Machine and torch	Feed rolls and gas cylinders	GMAW और FCAW उपकरणों के बीच अंतर क्या है?	नोज़ल और टॉच	टाच और फीड रोलर्स का निर्माण	मशीन और टॉच	फीड रोल और गैस सिलेंडर	B	2	Flux cored arc welding	31
43	What is the name of metal transfer system in FCAW?	Dip transfer	Free flight transfer	Globular transfer	Purged transfer	FCAW में मेटल ट्रांसफर सिस्टम का नाम क्या है?	डिप ट्रांसफर	फ्री फ्लाइट ट्रांसफर	ग्लोबुलर ट्रांसफर	पर्जैड ट्रांसफर	B	2	Flux cored arc welding	31
44	Why the argon and CO ₂ mixture is used in FCAW?	Smooth spray transfer, with minimum slag	Smooth globular transfer	Smooth pulsed transfer	Smooth dip transfer	FCAW में आर्गन और CO ₂ मिश्रण का उपयोग क्यों किया जाता है?	न्यूनतम स्लैग के साथ, स्मूथ स्प्रे ट्रांसफर के लिए	स्मूथ ग्लोबुलर ट्रांसफर के लिए	स्मूथ स्पंदित ट्रांसफर के लिए	स्मूद डिप ट्रांसफर	A	2	Flux cored arc welding	31
45	Why different type of pressure rollers are used in FCAW?	Knurled rollers	Without roller of travel wire	With pressure of tubular wire	Positive feeding without pressure on tubular wire	FCAW में विभिन्न प्रकार के प्रेशर रोलर्स का उपयोग क्यों किया जाता है?	नर्लेड रोलर्स	ट्रैवल वायर के रोलर के बिना	ट्यूबलर वायर के दाब के साथ	पॉजिटिव फीडिंग ट्यूबलर वायर पर दाब के बिना	D	2	Flux cored arc welding	31
46	Which type of welding under FCAW, is more suitable for welding all types of steel?	Only use flux cored electrode	Only use gas shielding flux	Using flux cored and additional gas shielding	Flux is external and also gas external	FCAW के तहत किस प्रकार की वेल्डिंग, सभी प्रकार के स्टील को वेल्डिंग करने के लिए अधिक उपयुक्त है?	केवल फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड का उपयोग करें	केवल गैस शिल्डिंग फ्लक्स का उपयोग करें	फ्लक्स कोर्ड और अतिरिक्त गैस परिरक्षण का उपयोग करना	फ्लक्स बाहरी है और गैस भी बाहरी है	C	2	Flux cored arc welding	31
47	What type of hand tool is used to open a gas cylinder in welding practice?	X key	Allen key	DE spanner	Spindle key	वेल्डिंग प्रैक्टिस में गैस सिलेंडर खोलने के लिए किस प्रकार के हाथ उपकरण का उपयोग किया जाता है?	X की	एलन की	DE स्पैनर	स्पिंडल की	D	2	Gas metal arc welding equipment	28
48	Why the welder's cloth should be free from oil, grease etc, while welding?	To protect the job	To deflect the arc rays	To avoid catching fire	To safe guard your inner cloth	वेल्डिंग करते समय वेल्डर का कपड़ा तेल, ग्रीस आदि से मुक्त क्यों होना चाहिए?	जॉब की रक्षा के लिए	आके किरणों को विक्षेपित करने के लिए	आग पकड़ने से बचने के लिए	अपने आंतरिक कपड़े की सुरक्षा के लिए	C	2	Safety	28
49	Which electrode wire is more suitable for carbon steel fabrication in GMAW process?	70S - 6	70T - 2	70S - 2	70S - 3	GMAW प्रक्रिया में कार्बन स्टील निर्माण के लिए कौन सा इलेक्ट्रोड तार अधिक उपयुक्त होता है?	70S - 6	70T - 2	70S - 2	70S - 3	A	2	Filler wire	30

50	Which metal transfer process in GMAW produces strong weld with least spatter?	Spray transfer	Globular transfer	Dip transfer	Pulsed transfer	GMAW में किस धातु के ट्रांसफर की प्रक्रिया कम से कम स्पैटर के साथ मजबूत वेल्ड का उत्पादन करती है?	स्प्रे ट्रांसफर	ग्लोबुलर ट्रांसफर	डिप ट्रांसफर	पल्सड ट्रांसफर	D	2	Model of metal transfer	29
51	How the pre-heating temperature is checked before welding wrought iron or cast metals?	Flow of spatters	Size of blow holes	Temperature indicating crayon	Count of pin holes	आयरन या कास्ट मेटल को वेल्डिंग करने से पहले प्री-हीटिंग तापमान की जाँच कैसे की जाती है?	स्पैटर का प्रवाह देखकर	ब्लो होल का आकार देखकर	क्रेयॉन का संकेत देने वाला तापमान देखकर	पिन होल की गिनती देखकर	C	2	Pre heating	34
52	Which is the operation to relieve residual stresses from the welding joint?	Pre-heating	Peening	Drilling	Post heating	वेल्डिंग जॉइंट से अवशिष्ट तनावों को दूर करने के लिए कौन सा ऑपरेशन होता है?	प्री हीटिंग	पिनिंग	ड्रिलिंग	पोस्ट हीटिंग	D	2	Heat distribution	33
53	Which is the only welding position in electro slag welding process?	Down hand	Horizontal	Vertical	Over head	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग प्रक्रिया में एकमात्र वेल्डिंग स्थिति कौन सी है?	डाउन हेड	हॉरिजॉन्टल	वर्टिकल	ओवर हेड	C	2	ESW	36
54	Why carbon and manganese are added to plain thermit mixture on rail welding?	To get good fusion	To get hardness	To get fine welding	To get smooth finishing	कार्बन और मँगनीज 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	स्मूथ फिनिशिंग पाने के लिए	B	2	Thermit welding	37
55	What type of weld is used on prepared holes of overlap joints?	Tack weld	Fillet weld	Backing weld	Plug or slot weld	ओवरलैप जॉइंट के तैयार होल पर किस प्रकार के वेल्ड का उपयोग किया जाता है?	टेक वेल्ड	फिलेट वेल्ड	बैकिंग वेल्ड	प्लग या स्लॉट वेल्ड	D	2	Thermit welding	37
56	Which is the pipe joint for given pipe development? 	Y joint	90° T joint	60° branch joint	50° branch joint	दिए गए पाइप डेवलपमेंट के लिए पाइप जॉइंट कौन सा है?	Y जॉइंट	90° T जॉइंट	60° ब्रांच जॉइंट	50° ब्रांच जॉइंट	B	2	T - joint pipe welding	43
57	Which is the weld position of GMA welding if the filler metal is deposited from the upper side of the joint during welding?	Vertical position	Horizontal position	Over head position	Down hand position	यदि फिलर मेटल को वेल्डिंग के दौरान जॉइंट के ऊपरी तरफ से जमा किया जाता है, तो GMA वेल्डिंग की वेल्ड स्थिति क्या होती है?	ऊर्ध्वाधर स्थिति	क्षैतिज स्थिति	ओवर हेड स्थिति	डाउन हेड स्थिति	D	2	Gas metal arc welding weld position	32
58	What is the type of weld position in which the weld metal is deposited under side of the joint?	Down hand position	Horizontal position	Vertical position	Overhead position	वश वेल्ड स्थिति किस प्रकार की है जिसमें वेल्ड धातु जॉइंट के नीचे जमा होती है?	डाउन हेड स्थिति	क्षैतिज स्थिति	ऊर्ध्वाधर स्थिति	ओवरहेड स्थिति	D	2	Gas metal arc welding weld position	32
59	What is the electrode inclination to the metal surface in T-joint welding of 10 mm thickness metal by down hand position?	30°	45°	60°	75°	डाउन हेड स्थिति द्वारा 10 mm मोटी धातु की टी-जॉइंट वेल्डिंग में धातु की सतह पर इलेक्ट्रोड झुकाव कितना होता है?	30°	45°	60°	75°	B	2	Gas metal arc welding weld position	32

60	What is the usual length of tack weld in a T-joint in GMAW flat position welding?	5 mm	10 mm	15 mm	20 mm	GMAW फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में एक T-जॉइंट में टेक वेल्ड की सामान्य लंबाई कितनी होती है?	5 mm	10 mm	15 mm	20 mm	B	2	Gas metal arc welding weld position	32
61	How much root gap 'x' is maintained? 	1 mm	2 mm	1.5 mm	2.5 mm	कितना रूट गैप 'x' रखा गया है?	1 mm	2 mm	1.5 mm	2.5 mm	B	2	EDGE preparation and fit cap	32
62	What is the purpose of fitting clear glasses on either side of coloured glass in a helmet?	Protect from rays	Protect from heat	Protect from spatters	Protect from radiation	हेलमेट में रंगीन ग्लास के दोनों ओर स्पष्ट चश्मा लगाने का क्या उद्देश्य है?	किरणों से बचाव	गर्मी से बचाव	स्पैटर्स से बचाव	विकिरण से बचाव	C	2	Safety	28
63	How the welder observes welding area of the joint in electron beam welding?	Safe optical mirror	Safe optical helmet	Safe optical hand screen having correct shade	Safe optical viewing system containing optical mirror	वेल्डर, इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में जॉइंट के वेल्डिंग क्षेत्र को कैसे देखता है?	सुरक्षित ऑप्टिकल दर्पण द्वारा	सुरक्षित ऑप्टिकल हेलमेट द्वारा	सही शेड वाली सुरक्षित ऑप्टिकल हॅंड स्क्रीन द्वारा	सुरक्षित ऑप्टिकल व्यूइंग सिस्टम जिसमें ऑप्टिकल मिरर हो द्वारा	D	2	EBM	42
64	How to protect from the toxic fumes during welding operation?	Wear helmet	Use hand screen	Use leather apron	Use respirator pad	वेल्डिंग ऑपरेशन के दौरान टॉक्सिक धुएं से कैसे बचा जाए?	हेलमेट पहनो	हॅंड स्क्रीन का उपयोग करें	चमड़े के एप्रन का उपयोग करें	श्वासयंत्र पैड का उपयोग करें	D	2	Safety	28
65	What is the purpose of using copper coated filler wire in MIG / MAG welding?	To remove fumes	To prevent rust	To prevent atmosphere	To prevent base metal reaction	MIG / MAG वेल्डिंग में तांबा लेपित फिलर वायर का उपयोग करने का उद्देश्य क्या है?	धुएं को निकालने के लिए	जंग को रोकने के लिए	वातावरण को रोकने के लिए	बेस मेटल रिएक्शन को रोकने के लिए	A	2	Filler wire	30
66	What is the angle of inclination of weld torch for flat position in GMAW welding process?	5° - 10°	10° - 15°	15° - 25°	25° - 35°	GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में फ्लैट स्थिति के लिए वेल्ड टॉर्च के झुकाव का कोण क्या है?	5° - 10°	10° - 15°	15° - 25°	25° - 35°	B	2	Gas metal arc welding process	28
67	How many Kgs weight of thermit is required against one Kg of wax?	10 to 15 Kgs	11 to 15 Kgs	12 to 14 Kgs	12 to 16 Kgs	एक Kg मोम के खिलाफ थर्मिट के कितने Kgs वजन की आवश्यकता होती है?	10 to 15 Kgs	11 to 15 Kgs	12 to 14 Kgs	12 to 16 Kgs	C	2	Thermit welding	37
68	Which is adjusted in electron beam welding to eliminate the defect of porosity?	Spot size	Deflection	Weld penetration	Focal position / focus current	इलेक्ट्रो बीम वेल्डिंग में पोरसिटी के दोष को समाप्त करने के लिए किसको समायोजित किया जाता है?	स्पॉट साइज़	डिफ्लेक्शन	वेल्ड पेनीट्रेशन	फोकल स्थिति / फोकस करंट	B	2	EBM	42
69	What is the limitation for submerged arc welding process?	Limited to vertical position	Limited to non ferrous metals	Limited to over head position	Limited to flat and horizontal fillet welds	सबमर्ज्ड 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	2	Sub - maged arc welding	35

70	Which combination of shield gas in GMAW process produce good arc stability for carbon steel?	Argon + 20% CO ₂	CO ₂	Pure argon	Argon + 5% CO ₂	GMAW प्रक्रिया में शील्ड गैस का कौन सा संयोजन कार्बन स्टील के लिए अच्छा आर्क स्थिरता का उत्पादन करता है?	आर्गन + 20% CO ₂	CO ₂	शुद्ध आर्गन	आर्गन + 5% CO ₂	D	2	Shielding gases	31
71	How the filler wire is fed in the GMAW welding process?	Manually	No feeding	Automatically	Semi automatic	फिलर वायर को GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में कैसे फीड किया जाता है?	मैन्युअली	नो फीडिंग	ऑटोमेटिक	सेमी ऑटोमेटिक	C	2	Filler wire	30
72	Which type of electrodes are used in MAG/CO ₂ welding?	Flux coated electrodes	Bare wire electrode	Flux cored electrodes	Tungsten electrode	MAG/CO ₂ वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	फ्लक्स कोटेड इलेक्ट्रोड	बेयर वायर इलेक्ट्रोड	फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	B	2	Filler wire	30
73	What is the range of electrode for MAG / CO ₂ welding?	0.8 to 1.6 mm	0.7 to 1.3 mm	0.6 to 0.9 mm	0.5 to 0.7 mm	MAG / CO ₂ वेल्डिंग के लिए इलेक्ट्रोड की रेंज क्या है?	0.8 to 1.6 mm	0.7 to 1.3 mm	0.6 to 0.9 mm	0.5 to 0.7 mm	A	2	Filler wire	30
74	What type of operation is generally used in GMAW?	Automatic	Semi automatic	Fully automatic	Manual method	GMAW में आमतौर पर किस प्रकार के ऑपरेशन का उपयोग किया जाता है?	ऑटोमेटिक	सेमी ऑटोमेटिक	फुली ऑटोमेटिक	मैन्युअल विधि	B	2	Gas metal arc welding	28
75	Which heat treatment of steel increases hardness, but decreases strength and ductility?	Annealing	Hardening	Normalising	Case hardening	स्टील के किस ऊष्मा उपचार से कठोरता बढ़ जाती है, लेकिन स्ट्रेंथ और डक्टिलिटी कम हो जाती है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नोर्मलाइज़िंग	केस हार्डनिंग	B	2	Heat treatment	34
76	Which heat treatment process produces only outer surfaces of job hardened, to some depth?	Annealing	Hardening	Normalising	Case hardening	किस ऊष्मा उपचार प्रक्रिया से जॉब की केवल बाहरी सतह कुछ गहराई तक ही सख्त होती है ?	एनीलिंग	हार्डनिंग	नोर्मलाइज़िंग	केस हार्डनिंग	D	2	Heat treatment	34
77	Which heat treatment process is employed to remove brittleness in a chisel?	Annealing	Hardening	Tempering	Normalising	चिज़ल में भंगुरता को दूर करने के लिए कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया कार्यरत है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइज़िंग	C	2	Heat treatment	34
78	What is the main purpose of 'Normalising' steel?	To control hardness	To prevent cracking	To make welding operation easier	To produce fine grain of uniform structure	नोर्मलाइज़िंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?	कठोरता को नियंत्रित करने के लिए	क्रैकिंग को रोकने के लिए	वेल्डिंग संचालन को आसान बनाने के लिए	एक समान संरचना के फाइन ग्रेन का उत्पादन करने के लिए	D	2	Heat treatment	34
79	Which heat treatment process, if material is softened & suitable for machining?	Annealing	Tempering	Normalising	Case hardening	कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया, पदार्थ को नरम करने और मशीनिंग के लिए उपयुक्त है?	एनीलिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइज़िंग	केस हार्डनिंग	A	2	Heat treatment	34
80	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?	Annealing	Hardening	Tempering	Normalising	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?	एनीलिंग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइज़िंग	C	2	Heat treatment	34

81	Which heat treatment process is very similar to annealing but the job are allowed to cool in air?	Hardening	Tempering	Normalising	Case hardening	कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया एनीलिंग के समान है लेकिन जॉब को हवा में ठंडा करने की अनुमति देती है?	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइज़िंग	केस हार्डनिंग	C	2	Heat treatment	34
82	What type of test is used for vessels, tanks and pipe containing pressure?	Visual inspection	Leak or pressure test	Stethoscopic test	Magnetic particle test	किस प्रकार के टेस्ट का उपयोग जहाजों, टैंकों और पाइप युक्त दाब के लिए किया जाता है?	विसुअल इन्स्पेक्शन	लोक या दाब टेस्ट	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	B	2	Heat test	27
83	What is the NDT method, used to detect surface and subsurface defects on ferrous metals, using iron power?	X-ray test	Gamma ray test	Magnetic particle test	Stethoscopic test	NDT विधि क्या है, जिसका उपयोग फेरस मेटल पर सतह और उपसतह दोष का पता लगाने के लिए किया जाता है?	एक्स-रे टेस्ट	गामा रे टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	C	2	NDT	27
84	What Non-destructive test is done using coloured dye and fluorescent liquid to find minute cracks?	Radiographic test	Magnetic test	Ultrasonic test	Liquid penetration test	मिनट क्रेक को खोजने के लिए रंगीन डाई और फ्लोरोसेंट तरल का उपयोग करके क्या कौनसा नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट किया जाता है?	रेडियोग्राफिक परीक्षण	चुंबकीय परीक्षण	अल्ट्रासोनिक परीक्षण	तरल प्रवेश परीक्षण	D	2	NDT	27
85	What is the part marked X test set up for weld specimen? 	Tensile test	Impact test	Free bend test	Guided bend test	वेल्ड नमूने के लिए स्थापित पार्ट मार्क X टेस्ट क्या है?	टेंसाइल टेस्ट	इम्पैक्ट टेस्ट	फ्री बेंड टेस्ट	गाइडेड बेंड टेस्ट	D	2	Destructive test	26
86	Which welding process is done by chemical reaction between a metal oxide and metal?	Electro slag welding	Electron beam welding	Thermit welding	TIG welding	मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती है?	इलेक्ट्रो स्लेग वेल्डिंग	इलेक्शन बीम वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	TIG वेल्डिंग	C	3	Thermit welding	37
87	How much time it takes for the thermit mould to cool, after welding by thermit process?	7 Hrs	9 Hrs	10 Hrs	12 Hrs	थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है?	7 Hrs	9 Hrs	10 Hrs	12 Hrs	D	3	Thermit welding	37
88	What is the reason that obstructed joints cannot be welded by electron beam welding process?	Electron beam travel in curved line	Electron beam travel in different direction	Electron beam travel only in straight line	Electron beam travel in circular line	क्या कारण है कि इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा बाधित जॉइंट को वेल्डेड नहीं किया जा सकता है?	इलेक्ट्रॉन बीम घुमावदार रेखा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन बीम अलग दिशा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन बीम केवल सीधी रेखा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन किरण वृत्ताकार रेखा में भ्रमण करती है	C	3	EBM	42
89	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?	6 to 8 Lpm	8 to 10 Lpm	10 to 12 Lpm	12 to 14 Lpm	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?	6 to 8 Lpm	8 to 10 Lpm	10 to 12 Lpm	12 to 14 Lpm	B	3	Gas metal arc welding equipment	28
90	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?	93°	90°	85°	75°	टी जॉइंट में दो प्लेटों का प्रारंभिक कोण क्या होना चाहिए यदि वेल्डिंग पूरा होने के बाद उनके बीच अंतिम कोण 90° है?	93°	90°	85°	75°	A	3	Weld defects	32

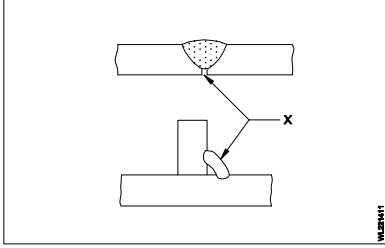
91	What is percentage of deposition efficiency in FCAW process?	93% to 97%	80% to 86%	70% to 76%	60% to 67%	FCAW प्रक्रिया में प्रतिनियुक्त दक्षता का कितना प्रतिशत है?	93% to 97%	80% to 86%	70% to 76%	60% to 67%	B	3	Flux cored arc welding	31
92	Which gas/mixture is likely to reduce the spatter loss in FCAW?	Argon and CO ₂ mixed	Argon and helium mixed	CO ₂ and helium mixed	Only CO ₂ gas	FCAW में स्पैटर के नुकसान को कम करने के लिए कौन सा गैस / मिश्रण की संभावना है?	आर्गन और CO ₂ मिश्रित	आर्गन और हीलियम मिश्रित	CO ₂ और हीलियम मिश्रित	केवल CO ₂ गैस	A	3	Flux cored arc welding	31
93	Which metal is welded with self shielded type FCAW?	Low alloy steel	Stainless steel	Carbon steel	Different metal and different position	किस धातु को सेल्फ-शिल्डेड प्रकार FCAW के साथ वेल्डे किया जाता है?	लो एलॉय स्टील	स्टेनलेस स्टील	कार्बन स्टील	अलग धातु और अलग स्थिति	C	3	Flux cored arc welding	31
94	Which combination of metal and shielding gas give excellent cleaning action in GMAW welding process?	Copper, Argon	Aluminium, Helium	Magnesium, Argon	Stainless steel Argon	GMAW वेल्डिंग प्रक्रिया में धातु और शिल्डिंग गैस का कौन सा संयोजन उत्कृष्ट सफाई क्रिया देता है?	तांबा, आर्गन	एल्युमिनियम, हीलियम	मैग्नीशियम, आर्गन	स्टेनलेस स्टील आर्गन	C	3	Shielding gases	31
95	What is basic safety environmental condition for the welding area?	Dust free	Clean area	No congestion	Well ventilated	वेल्डिंग क्षेत्र के लिए बुनियादी सुरक्षा पर्यावरणीय स्थिति क्या है?	धूल मुक्त	स्वच्छ क्षेत्र	कोई जमाव नहीं	अच्छी तरह हवादार	D	3	Safety	28
96	What is the trouble shooting to wire wrapping on drive rolls of wire feeder in GMAW?	Adjust drive rolls pressure	Replace drive rolls and guides	Check drive rolls align properly	Replace the drive motor	GMAW में वायर फीडर के ड्राइव रोल पर वायर रैपिंग में क्या दिक्कत होती है?	समयोजित ड्राइव रोल दाब	ड्राइव रोल और गाइड को बदलें	जाँच ड्राइव रोल ठीक से संरेखित करें	ड्राइव मोटर बदलें	C	3	Gas metal arc welding equipment	28
97	Which is the remedy for the contraction of weld metal due to excess of heat input that moves the base metal changes the angle?	Support on solid surface with two hands	Check gas flow rate and leakage of gas	Use clean and dry weld wire	Weld small segments and allow cooling	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?	दो हाथों के साथ ठोस सतह पर समर्थन होना	गैस प्रवाह दर और गैस के रिसाव की जाँच करें	साफ और सूखे वेल्ड तार का उपयोग करें	छोटे खंडों को वेल्ड करें और ठंडा होने दें	D	3	Gas metal arc welding defects	32
98	What is the operation to clean the cylinder valve before fixing the regulator to the argon cylinder?	Closing	Opening	Shutting	Cracking	आर्गन सिलेंडर के लिए रेगुलेटर को ठीक करने से पहले सिलेंडर वाल्व को साफ करने के लिए ऑपरेशन क्या है?	क्लोजिंग	ओपनिंग	शटिंग	क्रैकिंग	D	3	Gas metal arc welding process	31
99	What defect will occur in the weld metal if the arc voltage and travel speed is low in MIG / MAG welding?	Blow hole	Under cut	Wire struck	Weld overlap	MIG / MAG वेल्डिंग में आर्क वोल्टेज और ट्रेवल स्पीड कम होने पर वेल्ड धातु में क्या दोष होगा?	ब्लो होल	अंडर कट	वायर स्ट्रक	वेल्ड ओवरलैप	D	3	Gas metal arc welding defects	32
100	What is the effect in MIG / MAG welding for a short stick out distance?	Porosity in weldment	Arc blow in weldment	Less spatter deposit in nozzle	More spatter deposit in nozzle	एक छोटी छड़ी की बाहर दूरी के लिए MIG / MAG वेल्डिंग में क्या प्रभाव होता है?	वेल्ड में पोरसिटी	वेल्ड में आर्क ब्लो	नोजल में कम स्पैटर जमा	नोजल में अधिक स्पैटर जमा	D	3	Gas metal arc welding defects	32
101	What is the weld defect if wire feed speed too high?	Porosity	Spatters	Incomplete fusion	Lack of penetration	यदि वायर फीड स्पीड बहुत अधिक है तो वेल्ड दोष क्या होता है?	पोरसिटी	स्पैटर्स	इन्कम्पलीट फ्यूजन	पेनीट्रेशन की कमी	B	3	Gas metal arc welding defects	32
102	Which type of defect is caused if the gas flowing rate is uneven?	Porosity	Distortion	Under cut	Incomplete fusion	गैस प्रवाह दर असमान होने पर किस प्रकार का दोष होता है?	पोरसिटी	डिस्टॉर्शन	अंडर कट	इन्कम्पलीट फ्यूजन	A	3	Gas metal arc welding defects	32

103	What is the difficulty in starting of arc in GMAW?	Wrong polarity	Unsteady hand	Work piece dirty	Excess of voltage	GMAW में आर्क शुरू करने में क्या कठिनाई होती है?	गलत पोलारिटी	अस्थिर हैण्ड	वर्कपीस गंदा होना	वोल्टेज की अधिकता	A	3	Gas metal arc welding defects	32
104	How to troubleshoot the burn back problem if the contact tip is plugged or worn out?	Adjust the contact tip	Damaged cable connections	Clean and replace contact tip	Low voltage and insufficient heat	कॉन्टैक्ट टिप प्लग या खराब होने पर बर्न बैक समस्या का निवारण कैसे करें?	संपर्क टिप समायोजित करें	क्षतिग्रस्त केबल कनेक्शन	संपर्क टिप को साफ करें और बदलें	कम वोल्टेज और अपर्याप्त गर्मी	C	3	Gas metal arc welding defects	32
105	What do you call a weld joint having small holes/cavities due to entrapped gas packets?	Lack of fusion	Lack of penetration	Spatter	Porosity	इन्ट्रैप्ड गैस पैकेट के कारण छोटे होल / केविटी वाले एक जॉइंट को आप क्या कहते हैं?	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	स्पैटर	पोरोसिटी	D	3	Gas metal arc welding defects	32
106	What is the defect in a weld joint, in which the weld metal melting through base metal resulting in holes?	Excessive penetration	Lack of penetration	Burn through	Distortion	एक वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के माध्यम से पिघलने वाली वेल्ड धातु के परिणामस्वरूप होल होता है?	अत्यधिक पेनीट्रेशन	पेनीट्रेशन की कमी	बर्न थ्रू	डिस्टॉर्शन	C	3	Gas metal arc welding defects	32
107	What is the name of the welding defect, with weld metal contracting during welding process?	Distortion	Excessive penetration	Lack of penetration	Porosity	वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान वेल्ड मेटल कॉन्ट्रैक्टिंग के साथ वेल्डिंग दोष का नाम क्या है?	डिस्टॉर्शन	अत्यधिक पेनीट्रेशन	पेनीट्रेशन की कमी	पोरोसिटी	A	3	Gas metal arc welding defects	32
108	What is the name of the defect occurring to an unsteady hand in GMAW?	Over fusion	Burn through	Distortion	Waviness of bead	GMAW में एक अस्थिर हैण्ड से उत्पन्न होने वाले दोष का नाम क्या है?	ओवर फ्यूजन	बर्न थ्रू	डिस्टॉर्शन	बीड की वैविनेस	D	3	Gas metal arc welding defects	32
109	What gas combination will reduce spatter defect and improve arc stability in a MIG/MAG welding process?	CO ₂ / Neon	Argon / CO ₂	Helium CO ₂	Argon / CO ₂ / O ₂	कौनसा गैस संयोजन एक स्पिग दोष को कम करेगा और एक MIG/MAG वेल्डिंग प्रक्रिया में आर्क स्थिरता में सुधार करेगा?	CO ₂ / नियॉन	आर्गन / CO ₂	हीलियम CO ₂	आर्गन / CO ₂ / O ₂	D	3	Gas metal arc welding defects	32

Name of the Trade : Welder - 2nd Semester - Module 3 : Gas Tungsten Arc welding

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What are the types of joint in friction welding?	T joint	Lap joint	Butt joint	Corner joint	फ्रिक्शन वेल्डिंग में जॉइंट के प्रकार क्या हैं?	T जॉइंट	लैप जॉइंट	बट जॉइंट	कॉर्नर ज्वाइंट	C	1	Friction welding	42
2	What is the non-consumable electrode of high melting point used in TIG welding?	Carbon electrode	Copper electrode	Tungsten electrode	Aluminium electrode	TIG वेल्डिंग में उच्च गलनांक का नॉन - कन्स्यूमेबल इलेक्ट्रोड कौनसा है?	कार्बन इलेक्ट्रोड	कॉपर इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	एल्यूमीनियम इलेक्ट्रोड	C	1	GTAW electrode	39
3	What is also referred as a GTAW?	TIG welding	MIG welding	STUD welding	GAS welding	कैसे GTAW के रूप में भी कहा जाता है?	TIG वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	STUD वेल्डिंग	GAS वेल्डिंग	A	1	GTAW process	38
4	What is marked as 'X'?	Torch	Shield	Arc	Filler	'X' के रूप में क्या चिह्नित है?	टोर्च	शील्ड	आर्क	फिलर	B	1	GTAW process	38
														
5	What type of metals joined in friction welding?	Similar metal	Dissimilar metal	Non metal group	Any metal flat type	फ्रिक्शन वेल्डिंग में किस प्रकार के मेटल जुड़ते हैं?	एक समान	भिन्न	नॉन मेटल समूह	किसी भी मेटल के फ्लैट प्रकार	B	1	Friction welding	42
6	What is the name of part marked as 'X' in the Laser beam welding?	Laser beam	Ruby rod	Cooling system	Flash lamp	लेजर बीम वेल्डिंग में X 'के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	लेजर बीम	रूबी रॉड	कुलिंग सिस्टम	फ्लैश लैंप	B	1	Laser beam welding	42
														
7	What crystal (rod) is used in laser beam welding?	Iron	Ruby	Copper	Stainless steel	लेजर बीम वेल्डिंग में किस क्रिस्टल (रॉड) का उपयोग किया जाता है?	आयरन	रूबी	कॉपर	स्टेनलेस स्टील	B	1	Laser beam welding	42

8	What is the name of the part marked as 'X' in the Laser beam welding?		Laser beam	Ruby rod	Cooling system	Flash lamp	लेजर बीम वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	लेजर बीम	रूबी रॉड	कुलिंग सिस्टम	फ्लैश लैंप	A	1	Laser beam welding	42
9	What type of metal section can be welded by friction welding?	Pipe and round rods	Flats and square roof	Thick sheet	Heavy sheet	फ्रिक्शन वेल्डिंग द्वारा किस प्रकार के धातु अनुभाग को वेल्डेड किया जा सकता है?	पाइप और गोल रॉड	फ्लैट और चौकोर रूप	थिक शीट	हैवी शीट	A	1	Friction welding	42	
10	What is principle of friction welding?	One member stationary and another rotating type	Both members rotates	Both members are heated	One member is heated and another rotating	फ्रिक्शन वेल्डिंग का सिद्धांत क्या है?	एक मेम्बर और दूसरा घूर्णन प्रकार	दोनों मेम्बर घूमते हैं	दोनों मेम्बर गर्म रहते हैं	एक मेम्बर गर्म होता है और दूसरा घूमता है	A	1	Friction welding	42	
11	What is the name of part marked as 'X' in the friction welding?		Machine control	Rotating metal pipe	Non rotating pipe	Direction of pressure	फ्रिक्शन वेल्डिंग में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	मशीन नियंत्रण	घूमता हुआ धातु का पाइप	गैर घूर्णन पाइप	दाब की दिशा	C	1	Friction welding	42
12	What is the name of part marked as 'X' in the friction welding?		Machine controls	Rotating metal pipe	Non rotating pipe	Direction of pressure	फ्रिक्शन वेल्डिंग में X के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	मशीन नियंत्रण	घूमता हुआ धातु का पाइप	गैर घूर्णन पाइप	दाब की दिशा	B	1	Friction welding	42
13	Which welding process does not require the supply of external heat?	Seam welding	Friction welding	Flash butt welding	Spot welding	किस वेल्डिंग प्रक्रिया में बाहरी ऊष्मा की आपूर्ति की आवश्यकता नहीं होती है?	सीम वेल्डिंग	फ्रिक्शन वेल्डिंग	फ्लैश बट वेल्डिंग	स्पॉट वेल्डिंग	B	1	Friction welding	42	
14	What stage of the metal the friction welding is completed by applying high pressure?	Fusion stage	Non fusion stage	Plastic stage	Only heating stage	उच्च दाब लगाने से किस धातु की कौनसी अवस्था का फ्रिक्शन वेल्डिंग पूरा हो जाता है?	फ्यूजन अवस्था	नॉन फ्यूजन अवस्था	प्लास्टिक अवस्था	केवल हीटिंग अवस्था	C	1	Friction welding	42	

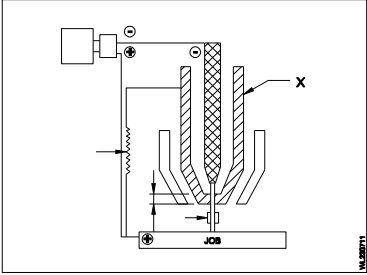
15	What is the full form of GTAW?	Groove tungsten arc welding	Grip tungsten arc welding	Gas tungsten arc welding	Galvanised tungsten arc welding	GTAW का पूर्ण रूप क्या है?	Groove tungsten arc welding	Grip tungsten arc welding	Gas tungsten arc welding	Galvanised tungsten arc welding	C	1	GTAW process	38
16	What is the angle of electrode tip by setting DCEN for SS welding by TIG welding process?	50°	40°	45°	60°	TIG वॉल्डिंग प्रक्रिया द्वारा SS वॉल्डिंग के लिए DCEN सेट करके इलेक्ट्रोड टिप का कोण क्या है?	50°	40°	45°	60°	D	1	GTAW electrode	39
17	What is the name of the defect marked as 'x'?	Porosity	Under cut	Slag inclusion	Incomplete penetration	'X' के रूप में चिह्नित दोष का नाम क्या है?	पोरोसिटी	अंडर कट	स्लैग इन्क्लुसन	अधूरा पेनीट्रेशन	D	1	GTAW defects	41
														
18	What is the source of heat in friction welding process?	Chemical heating	Electrical heating	Mechanical friction	Thread heating	फ्रिक्शन वॉल्डिंग प्रक्रिया में गर्मी का स्रोत क्या है?	रासायनिक ताप	विद्युत ताप	यांत्रिक घर्षण	थ्रेड हीटिंग	C	2	Friction welding	42
19	Which of the following properties of metal will not allow the application of friction welding?	Metals with high compressive strength	Metals with low compressive strength	Metals with high tensile strength	Metals with low carbon content	धातु के निम्नलिखित गुणों में से कौन सा फ्रिक्शन वॉल्डिंग के इस्तेमाल की अनुमति नहीं देगा?	उच्च कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु	कम कोम्प्रेसिव शक्ति के साथ धातु	उच्च तन्यता वाली धातु	कम कार्बन की मात्रा वाली धातु	B	2	Friction welding	42
20	Which welding process is effective for nickel and titanium?	Arc welding	TIG welding	Gas welding	MIG welding	निकल और टाइटेनियम के लिए कौन सी वॉल्डिंग प्रक्रिया प्रभावी है?	आर्क वॉल्डिंग	TIG वॉल्डिंग	गैस वॉल्डिंग	MIG वॉल्डिंग	B	2	GTAW process	38
21	Which is the welding process that maintains electric arc between non-consumable tungsten electrode and the base metal?	SAW	MMAW	MIG	TIG	वॉल्डिंग प्रक्रिया क्या है जो नॉन-कन्स्यूमेबल टंगस्टन इलेक्ट्रोड और बेस मेटल के बीच विद्युत चाप को बनाए रखती है?	SAW	MMAW	MIG	TIG	D	2	GTAW process	38
22	What is the name of the defect in which the weld metal did not melt with base metal in TIG process?	Porosity	Lack of penetration	Lack of fusion	Under cut	उस दोष का क्या नाम है जिसमें वेल्ड धातु TIG प्रक्रिया में आधार धातु के साथ नहीं पिघलती?	पोरोसिटी	पेनीट्रेशन की कमी	फ्यूजन की कमी	अंडर कट	C	2	GTAW defects	41
23	What is the bore dia of ceramic nozzle to avoid porosity while doing TIG, welding?	Small sized	Large sized	Correct sized	Too small sized	TIG वॉल्डिंग करते समय पोरोसिटी से बचने के लिए सिरैमिक नोजल का बोर व्यास क्या होता है?	छोटे आकार का	बड़े आकार का	सही आकार का	बहु त छोटे आकार का	C	2	GTAW torch	39
24	How to avoid burning fast of tungsten in TIG welding process?	Long arc length	By using DCEP	By not using shielding	By using contaminated base metal	TIG वॉल्डिंग प्रक्रिया में टंगस्टन के तेजी से जलने से कैसे बचा जा सकता है?	लंबी आर्क की लंबाई	Dscp का उपयोग करके	शील्डिंग का उपयोग न करके	दूषित बेस मेटल का उपयोग करके	B	2	GTAW pane metal	40

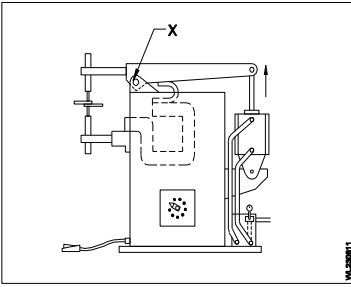
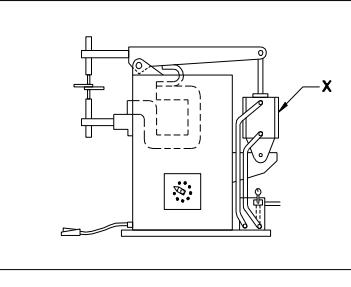
25	Which part the equipment the electron beam is direct and controlled in an electron beam welding process?	Electron gun	Electron beam	Vacuum chamber	Atmosphere	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग उपकरण में इलेक्ट्रॉन किरण को किस भाग में प्रत्यक्ष और नियंत्रित किया जाता है?	इलेक्ट्रॉन गन	इलेक्ट्रॉन बीम	वैक्यूम चम्बर	वायुमंडल	C	2	Electron beam welding	42
26	What devices are provided to reflect the light coming to the ends of ruby rod in laser beam welding?	Laser tube	Reflecting mirrors	Flash lamps	Shutter	लेजर बीम वेल्डिंग में रूबी रॉड के सिरों पर आने वाले प्रकाश को प्रतिबिंबित करने के लिए कौन से उपकरण प्रदान किए जाते हैं?	लेजर ट्यूब	प्रतिबिंबित दर्पण	फ्लैश लैंप	शटर	B	2	Laser beam welding	42
27	Which gas is generally used in gas laser type welding?	Carbon - di - oxide	Neon gas	Argon gas	Oxygen	गैस लेजर टाइप वेल्डिंग में आमतौर पर किस गैस का उपयोग किया जाता है?	कार्बन डाइऑक्साइड	नियॉन गैस	आर्गन गैस	ऑक्सीजन	A	2	Laser beam welding	42
28	In which welding process the work pieces are melted and jointed by narrow beam of light source?	Electron beam welding	Laser beam welding	Plasma arc welding	Micro plasma arc welding	किस वेल्डिंग प्रक्रिया में वर्क पीस पिघल जाते हैं और प्रकाश स्रोत के संकीर्ण बीम द्वारा जुड़ जाते हैं?	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग	लेजर बीम वेल्डिंग	प्लाज्मा चाप वेल्डिंग	माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग	B	2	Laser beam welding	42
29	Which is adjusted in Electron beam welding to eliminate the defect of porosity?	Spot size	Deflection	Weld penetration	Focal position / focus current	पोरसिटी के दोष को खत्म करने के लिए इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में किसको समायोजित किया जाता है?	स्पॉट साइज़	डिफ्लेक्शन	वेल्ड पेनीट्रेशन	फोकल स्थिति / फोकस करंट	B	2	Electron beam welding	42
30	What is the approximate revolution of rotating member in friction welding process, to effect the weld joint?	1500 rpm	2000 rpm	2500 rpm	3000 rpm	वेल्ड जॉइंट को प्रभावित करने के लिए फ्रिक्शन वेल्डिंग प्रक्रिया में घूर्णन सदस्य का अनुमानित चक्कर कितना होता है?	1500 rpm	2000 rpm	2500 rpm	3000 rpm	D	2	Friction welding	42
31	Which gas is inactive or deficient is active chemical properties in TIG welding?	Argon	Oxygen	Hydrogen	Acetylene	TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस निष्क्रिय है या जिसमें कम सक्रिय रासायनिक गुण होता है?	आर्गन	ऑक्सीजन	हाइड्रोजन	एसिटिलीन	C	2	GTAW gas	41
32	What is the purpose of inert gas used in TIG welding?	Contamination in the weld metal	To protect the molten metal from the atmospheric contamination	To stabilize the Arc	To get more spatters	TIG वेल्डिंग में अक्रिय गैस का उपयोग किस उद्देश्य से किया जाता है?	वेल्ड धातु में अशुद्धता के लिए	वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु की रक्षा करने के लिए	आर्क को स्थिर करने के लिए	अधिक स्पैटर प्राप्त करने के लिए	B	2	GTAW gas	41
33	Which gas is issued as inert gas in GTAW for increased speed?	Oxygen	Helium	Acetylene	Hydrogen	बढ़ी हुई गति के लिए GTAW में अक्रिय गैस के रूप में किस गैस का उपयोग किया जाता है?	ऑक्सीजन	हीलियम	एसिटिलीन	हाइड्रोजन	D	2	GTAW gas	41
34	How much temperature GTAW process can produce?	3000°F	3500°F	4000°F	4500°F	GTAW प्रक्रिया कितना तापमान पैदा कर सकती है?	3000°F	3500°F	4000°F	4500°F	A	2	GTAW gas	41
35	What is the main source of heat to the workpiece in TIG welding?	Cable current	By Torch	By tube	By electrode	TIG वेल्डिंग में वर्कपीस को ऊष्मा देने का मुख्य स्रोत क्या है?	केबल करंट	टोर्च द्वारा	टि्यूब के द्वारा	इलेक्ट्रोड द्वारा	A	2	GTAW power source	38
36	How heat effected zone is covered and protected from atmospheric contaminations in GTAW?	Argon gas	Oxygen gas	Fuel gas	Active gas	GTAW में वायुमंडलीय दूषित पदार्थों से गर्मी प्रभावित क्षेत्र को कैसे कवर और संरक्षित किया जाता है?	आर्गन गैस	ऑक्सीजन गैस	ईंधन गैस	सक्रिय गैस	A	2	GTAW gas	41

37	What is the use of a little hydrogen added to argon for welding of stainless steel in GTAW process?	Improves heat	Improves heat transfer	Improves good welding	Improves metal property	GTAW प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए आर्गन में थोड़ा सा हाइड्रोजन जोड़ने का क्या उपयोग है?	ऊष्मा में सुधार	ऊष्मा हस्तांतरण में सुधार करता है	अच्छी वेल्डिंग में सुधार करता है	धातु गुण में सुधार	B	2	GTAW gas	41
38	How molten metal is shielded from the atmospheric contamination as a blanket in GTAW?	By using inert gas	By using fuel gas	By using supportable gas	By using fuel and supportable gas	GTAW में ब्लान्केट के रूप में वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु को कैसे ढका जाता है?	अक्रिय गैस का उपयोग करके	ईंधन गैस का उपयोग करके	सहायक गैस का उपयोग करके	ईंधन और सहायक गैस का उपयोग करके	A	2	GTAW torch	39
39	How is the inert gas directed to flow over weld pool, in TIG welding?	Through copper nozzle	Through brass nozzle	Through ceramic nozzle	Through metal nozzle	TIG वेल्डिंग में वेल्ड पूल में प्रवाह करने के लिए निष्क्रिय गैस को कैसे निर्देशित किया जाता है?	तांबे की नोजल के माध्यम से	पीतल की नोजल के माध्यम से	सिरेमिक नोजल के माध्यम से	धातु नोजल के माध्यम से	C	2	GTAW torch	39
40	What is the name of the part of TIG torch for holding tungsten electrode?	Collet	Adaptor	Ceramic nozzle	Electrode cap	टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पकड़ने के लिए TIG टोर्च के भाग का नाम क्या है?	कोलेट	एडाप्टर	सिरेमिक नोजल	इलेक्ट्रोड कैप	A	2	GTAW torch	39
41	What is the purpose of H.F. unit in TIG welding?	To produce the AC	To change AC to DC	To produce power supply	To initiate the arc without touching the electrode on the base metal	TIG वेल्डिंग में H.F. 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 छूए बिना आर्क को आरंभ करने के लिए	D	2	GTAW process source	38
42	Which type of cooling system is used in heavy duty welding operations?	Air cooled	Oil cooled	Gas cooled	Water cooled	हेवी ड्यूटी वेल्डिंग संचालन में किस प्रकार की शीतलन प्रणाली का उपयोग किया जाता है?	एयर कूल्ड	ऑइल कूल्ड	गैस कूल्ड	वाटर कूल्ड	D	2	GTAW process source	38
43	Which electrode is used in TIG welding process?	Zinc electrode	Carbon electrode	Tungsten	Magnesium electrode	TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	जिक इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	टंगस्टन	मैग्नीशियम इलेक्ट्रोड	C	2	GTAW electrode	39
44	What is the device used to show the volume of the inert gas allowed to go to the welding torch in TIG welding?	Flow meter	CO ₂ regulator	Pressure meter	Argon regulator	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?	फ्लो मीटर	CO ₂ रेगुलेटर	प्रेसर मीटर	आर्गन रेगुलेटर	A	2	GTAW power source	38
45	Which gas is chemically inactive with any metals in hot or cold condition in TIG welding?	Argon	Oxygen	Nitrogen	Hydrogen	TIG वेल्डिंग में कौन सी गैस किसी भी धातु की गर्म या ठंडी स्थिति में सक्रिय होती है?	आर्गन	ऑक्सीजन	नाइट्रोजन	हाइड्रोजन	A	2	GTAW gas	41
46	Which type of tungsten electrode is suitable for welding of SS by TIG process with DC?	Pure tungsten electrode	Cerium tungsten electrode	Thoriated tungsten electrode	Zirconium tungsten electrode	टंगस्टन इलेक्ट्रोड किस प्रकार के DC के साथ TIG प्रक्रिया द्वारा एसएस की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है?	शुद्ध टंगस्टन इलेक्ट्रोड	सेरियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड	थोरिअटेड टंगस्टन इलेक्ट्रोड	ज़िरकोनियम टंगस्टन इलेक्ट्रोड	C	2	GTAW filler rod	39
47	What is the process of replacing the air in a pipe with argon gas that will not react with the root of the weld?	Pouring	Purging	Pre filling	Pool weld	आर्गन गैस के साथ पाइप में हवा को बदलने की प्रक्रिया क्या है जो वेल्ड की रूट के साथ प्रतिक्रिया नहीं करेगी?	पोरिंग	पर्जिंग	प्रे फिलिंग	पूल वेल्ड	B	2	GTAW process	38
48	Which electrode is used to produce arc in GTAW process?	M.S electrode	Cast iron electrode	Tungsten electrode	Stainless steel electrode	GTAW प्रक्रिया में आर्क का उत्पादन करने के लिए किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	M.S इलेक्ट्रोड	कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड	टंगस्टन इलेक्ट्रोड	स्टेनलेस स्टील इलेक्ट्रोड	C	2	GTAW electrode	39

49	Which will not be present on the weld bead due to use of shielding gas in TIG welding process?	Slag	Over lap	Under cut	Penetration	TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में शिल्डिंग गैस के उपयोग के कारण वेल्ड बीड पर क्या उपस्थित नहीं होगा?	स्लेग	ओवर लैप	अंडर कट	पेनीट्रेशन	A	2	GTAW process	38
50	Which process can easily weld thin metal?	MIG welding	Tungsten arc welding	Submerged arc welding	Manual metal arc welding	कौन सी प्रक्रिया आसानी से पतली धातु को वेल्ड कर सकती है?	MIG वेल्डिंग	टंगस्टन आर्क वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	मैन्युअल मेटल आर्क वेल्डिंग	B	2	GTAW process	38
51	Why argon gas is used in welding of stainless steel welding in TIG welding process?	Inert gas protects the weld	It helps in melting the electrode	It prevents porosity	It is cheap	TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में स्टेनलेस स्टील वेल्डिंग की वेल्डिंग में आर्गन गैस का उपयोग क्यों किया जाता है?	निष्क्रिय गैस वेल्ड की रक्षा करती है	यह इलेक्ट्रोड को पिघलाने में मदद करता है	यह पोरसिटी को रोकता है	यह सस्ता है	A	2	GTAW gas	41
52	Which welding machine is to be used for welding of aluminium by TIG welding process?	AC welding machine	DC welding machine	AC & DC transformer	DC transformer	TIG वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए किस वेल्डिंग मशीन का उपयोग किया जाना है?	AC वेल्डिंग मशीन	DC वेल्डिंग मशीन	AC DC ट्रांसफार्मर	DC ट्रांसफार्मर	A	3	GTAW power source	38
53	What is the defect caused by high current in TIG welding?	Crack	Porosity	Under cut	Lack of penetration	TIG वेल्डिंग में उच्च करंट के कारण क्या दोष होता है?	क्रैक	पोरोसिटी	अंडर कट	पेनीट्रेशन की कमी	C	3	GTAW defects	41
54	What is the reason for unstable arc in DC TIG welding process?	Improper tungsten size	Improper shielding gas flow	Improperly prepared tungsten	Weld circuit polarity is incorrect	DC TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में अस्थिर चाप का कारण क्या है?	टंगस्टन इलेक्ट्रोड के नैगेटिव से जोड़ना	एल्युमीनियम इलेक्ट्रोड को पोजीटिव से जोड़ना	एल्युमीनियम इलेक्ट्रोड को नैगेटिव से जोड़ना	टंगस्टन इलेक्ट्रोड को पोजीटिव से जोड़ना	D	3	GTAW parameter	40
55	What is the cause for poor weld bead colour in TIG welding process?	Too much arc length	Excessive heating in torch	Tungsten melting into weld puddle	Contaminated or improper filler metal	TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में खराब वेल्ड बीड रंग का कारण क्या है?	बहु त अधिक आर्क लंबाई	टोच में अत्यधिक ताप	टंगस्टन वेल्ड पडल में पिघलना	दूषित या अनुचित भराव धातु	D	3	GTAW defects	41

Name of the Trade : Welder - 2nd Semester - Module 4 : Plasma Arc Cutting and Resistance Welding

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What is the temperature in the weld area plasma arc welding process?	20,000°C to 30,000°C	30,000°C to 35,000°C	15,000°C to 20,000°C	35,000°C to 40,000°C	वेल्ड क्षेत्र प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में तापमान क्या होता है?	20,000°C to 30,000°C	30,000°C to 35,000°C	15,000°C to 20,000°C	35,000°C to 40,000°C	A	1	Pasma arc welding	43
2	What material is used to make electrode in spot welding?	Iron electrode	Copper alloy electrodes	Silicon electrodes	Cast iron electrodes	स्पॉट वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	लोहे का इलेक्ट्रोड	कॉपर मिश्र धातु इलेक्ट्रोड	सिलिकॉन इलेक्ट्रोड	कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड	B	1	Resistance welding	44
3	Which resistance welding machine is provided with an electrode in wheel shape?	Spot welding	Seam welding	Projection welding	Flash butt welding	कौन सी वेल्डिंग मशीन में इलेक्ट्रोड व्हील के आकार में होता है	स्पॉट वेल्डिंग	सीम वेल्डिंग	प्रोजेक्शन वेल्डिंग	फ्लैश बट वेल्डिंग	B	1	Seam welding	44
4	What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? 	Nozzle	Outer gasket	Electrode	Resistor	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	नोज़ल	बाहरी गैसचप	इलेक्ट्रोड	रजिस्टर	A	1	Pasma arc welding	43
5	What is the name of part marked as 'X' in the plasma arc welding? 	Nozzle	Outer gasket	Electrode	Resistor	प्लाज्मा चाप वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	नोज़ल	बाहरी गैसचप	रजिस्टर	रोकनेवाला	C	1	Pasma arc welding	43
6	What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine? 	Air cylinder	Pivot point	Rocker arm	Electrode	स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	एयर सिलेंडर	पाइवोट पॉइंट	रॉकर आर्म	इलेक्ट्रोड	C	1	Spot welding machine	44

7	What is the name of part marked as 'X' in the spot welding machine?	Air cylinder	Pivot point	Rocker arm	Electrode	स्पॉट वेल्डिंग मशीन में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	एयर सिलेंडर	पाइवोट पॉइंट	रॉकर आर्म	इलेक्ट्रोड	B	1	Spot welding machine	44
														
8	What is the name of part marked as 'X' in the spot welding?	Air cylinder	Pivot point	Rocker arm	Electrode	स्पॉट वेल्डिंग में 'X' के रूप में चिह्नित भाग का नाम क्या है?	एयर सिलेंडर	पाइवोट पॉइंट	रॉकर आर्म	इलेक्ट्रोड	A	1	Spot welding machine	44
														
9	Which welding process effects weld joints under heavy pressure, with supply cut off?	Flash-butt welding	Fusion welding	Thermit welding	Spot welding	किस वेल्डिंग प्रक्रिया के प्रभाव से जॉइंट पर भारी दबाव पड़ता है, जिससे सप्लाइ कट जाती है?	फ्लैश-बट वेल्डिंग	फ्यूजन वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	स्पॉट वेल्डिंग	A	1	Flash butt welding	44
10	Which resistance welding process produces a bulge at weld joint?	Flash butt	Spot	Seam	Projection	वेल्ड जॉइंट पर कौन सी प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया एक उभार पैदा करती है?	फ्लैश बट	स्पॉट	सीम	प्रोजेक्शन	A	1	Flash butt welding	44
11	What is the angle of "off set tip" electrode used in spot welding?	30°	40°	50°	60°	स्पॉट वेल्डिंग में प्रयुक्त "ऑफ सेट टिप" इलेक्ट्रोड का कोण क्या है?	30°	40°	50°	60°	A	1	Spot welding	44
12	Which electrode is movable in spot welding?	Both moved	Both not moved	Upper electrode	Lower electrode	स्पॉट वेल्डिंग में कौन सा इलेक्ट्रोड घुमने वाला होता है?	दोनों घूमते हैं	दोनों नहीं घूमते हैं	ऊपरी इलेक्ट्रोड	निचला इलेक्ट्रोड	C	1	Spot welding	44
13	Which electrode is used in plasma arc welding?	Cast iron	Mild steel	Tungsten	Stainless steel	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग में किस इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	कास्ट आयरन	माइल्ड स्टील	टंगस्टन	स्टेनलेस स्टील	C	2	Pasma arc welding	43
14	Which welding process where a 'nugget' is formed in the weld joint?	Arc welding	Seam welding	Spot welding	Percussion welding	वेल्ड जॉइंट में वेल्डिंग प्रक्रिया किस 'नगट' का निर्माण करती है?	आर्क वेल्डिंग	सीम वेल्डिंग	स्पॉट वेल्डिंग	परक्यूशन वेल्डिंग	C	2	Spot welding	44
15	Which welding process is used to weld stainless steel wire mesh and surgical instruments	Electrode beam welding	Electro slag welding	Micro plasma welding	Plasma welding	कौनसी वेल्डिंग प्रक्रिया का उपयोग स्टेनलेस स्टील वायर मेश और सर्जिकल उपकरणों को वेल्ड करने के लिए किया जाता है?	इलेक्ट्रोड बीम वेल्डिंग	इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग	माइक्रो प्लाज्मा वेल्डिंग	प्लाज्मा वेल्डिंग	C	2	Micro plasma welding	43

16	Which process is used to cut stainless steel metal?	Plasma arc cutting process	Micro plasma cutting process	Key hole plasma process	Plasma cutting	स्टेनलेस स्टील धातु को काटने के लिए किस प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है?	प्लाज्मा आर्क कटिंग प्रोसेस	माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस	की होल प्लाज्मा प्रोसेस	प्लाज्मा कटिंग	A	2	plasma arc cutting	43
17	Which gas is suitable for welding of stainless steel, nickel alloys by plasma arc welding?	Argon	Helium	Hydrogen	Neon	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग द्वारा स्टेनलेस स्टील, निकल मिश्र धातु की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?	आर्गन	हीलियम	हाइड्रोजन	नीयन	C	2	Pasma arc welding	43
18	Which gas is suitable for welding of carbon steel and titanium by plasma arc welding process?	Helium	CO ₂	Argon	Neon	प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा कार्बन स्टील और टाइटेनियम की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है?	हीलियम	CO ₂	आर्गन	नीयन	C	2	Pasma arc welding	43
19	Which is the process to attain full penetration of weld in 10 mm stainless steel?	Laser beam	Micro plasma	Electron beam	Key hole plasma	10 mm स्टेनलेस स्टील में वेल्ड की पूर्ण पेंनेट्रेशन प्राप्त करने की प्रक्रिया कौन सी है?	लेजर बीम	माइक्रो प्लाज्मा	इलेक्ट्रॉन बीम	की होल प्लाज्मा	D	2	Micro plasma welding	43
20	What is the current range in micro plasma arc welding process?	0.05 to 25 Amps	0.05 to 20 Amps	0.05 to 15 Amps	0.05 to 10 Amps	माइक्रो प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया में करंट की रेंज क्या होती है?	0.05 to 25 Amps	0.05 to 20 Amps	0.05 to 15 Amps	0.05 to 10 Amps	C	2	Spot welding	44
21	What is the cause for nugget in spot welding process?	Sufficient current	Incorrect setting electrode	Insufficient electrode diameter	Insufficient heating of base metal	स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया में नगटका कारण क्या है?	पर्याप्त धारा	गलत सेटिंग इलेक्ट्रोड	अपर्याप्त इलेक्ट्रोड व्यास	बेस मेटल की अपर्याप्त हीटिंग	A	2	Spot welding	44
22	Which welding process spot welding is belonging?	Gas welding	Arc welding	Resistance welding	Jig welding	वेल्डिंग प्रक्रिया स्पॉट वेल्डिंग किससे संबंधित है?	गैस वेल्डिंग	आर्क वेल्डिंग	प्रतिरोध वेल्डिंग	जिग वेल्डिंग	C	1	Spot welding	44
23	Which process cuts the stainless steel, carbon steel with the help of high jet velocity?	Plasma arc process	Micro plasma cutting process	Key hole plasma process	Non-transferred plasma arc	कौन सी प्रक्रिया उच्च जेट वेग की मदद से स्टेनलेस स्टील, कार्बन स्टील को काटती है?	प्लाज्मा आर्क प्रोसेस	माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस	की होल प्लाज्मा प्रोसेस	नॉन ट्रांसफर्रेड प्लाज्मा आर्क	A	3	plasma arc cutting	43

Name of the Trade : Welder - 2nd Semester - Module 5 : Repair and Maintenance

#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What is the purpose of metal build up on the worn out metal parts?	To change its dimensions	To reduce its shape and properties	To make them good and new and obtain require properties	To get brightness	घिसे हुए धातु के भागों पर धातु के निर्माण का उद्देश्य क्या है?	इसके आयामों को बदलने के लिए	इसके आकार और गुणों को कम करने के लिए	उन्हें अच्छा और नया जैसा बनाने के लिए और जरूरी गुणों को प्राप्त करने के लिए	चमक पाने के लिए	C	1	Metalising	45
2	What is the wear caused by liquids or gases striking metal parts at high speed?	Corrosion	Rust	Friction	Erosion	उच्च गति पर धातु के हिस्सों पर तरल पदार्थ या गैसों के कारण क्या होता है?	जंग लगता है	रस्ट लगता है	टकराव पैदा होता है	कटाव पैदा होता है	D	1	Types of wear	45
3	Which is the process to paint with particles by electro static charging?	Metal	Powder coating	Electro plating	Thermal spraying	इलेक्ट्रो स्टैटिक चार्जिंग द्वारा कणों के साथ पेंट करने की प्रक्रिया कौन सी है?	धातु	पाउडर कोटिंग	इलेक्ट्रो प्लेटिंग	थर्मल स्प्रेडिंग	B	1	Powder coating	45
4	What is the expanded form of PQR?	Procedure Qualification Read	Procedure Qualification Response	Procedure Quality Record	Procedure Qualification Record	PQR का विस्तारित रूप क्या है?	Procedure Qualification Read	Procedure Qualification Response	Procedure Quality Record	Procedure Qualification Record	D	1	PQR	46
5	What is the expanded form of WPS?	Welding Procedure Speed	Welding Procedure Separation	Welding Procedure Specification	Welding Procedure Standards	WPS का विस्तारित रूप क्या है?	Welding Procedure Speed	Welding Procedure Separation	Welding Procedure Specification	Welding Procedure Standards	C	1	WPS	46
6	What is the main aim of welding procedure qualification, in a test to ascertain?	Properties of weld withstand and designed conditions	Performs of weld withstand designed conditions	Perfect of weld withstand all condition	Power of weld	टेस्ट का पता लगाने के लिए वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता का मुख्य उद्देश्य क्या है?	वेल्ड के गुणों और डिजाइन की गई स्थिति को जानना	डिजाइन की अवस्थाओं का सामना करते हुए वेल्ड का प्रदर्शन	वेल्ड की सभी सही अवस्था को जानना	वेल्ड की शक्ति	A	1	WPS	46
7	What is the code number given for pressure vessel manufacturing, exclusively for steel and steel alloy?	P1 to P11	P21 to P30	P31 to P35	P43 to P47	प्रेसर वेसल निर्माण के लिए, विशेष रूप से स्टील और स्टील मिश्र धातु के लिए दिया गया कोड नंबर क्या है?	P1 to P11	P21 to P30	P31 to P35	P43 to P47	A	1	Welding codes	46
8	What is the grouping P code number for welding covered under copper and copper based alloys?	P1 to P11	P21 to P30	P31 to P35	P43 to P47	तांबे और तांबे पर आधारित मिश्र धातुओं के तहत कवर किए गए वेल्डिंग के लिए ग्रुपिंग P कोड संख्या क्या है?	P1 to P11	P21 to P30	P31 to P35	P43 to P47	C	1	Welding codes	46
9	Which welding process is more desirable in filling up surfaces of grooves?	Shielded metal arc welding method	Oxy-acetylene welding method	TIG welding method	Submerged arc welding method	ग्रूव्स की सतहों को भरने में कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया अधिक वांछनीय होती है?	शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग विधि	ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग विधि	TIG वेल्डिंग विधि	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग विधि	B	2	Surfacing	47
10	Which one of the following method is not related to surfacing metal?	Oxy-acetylene method	Grinding method	TIG welding method	SAW method	निम्नलिखित में से कौन सी विधि सरफेसिंग मेटल से संबंधित नहीं है?	ऑक्सी-एसिटिलीन विधि	ग्राइंडिंग विधि	TIG वेल्डिंग विधि	SAW विधि	B	2	Surfacing	47

11	What is the post-heated temperature of plain carbon steel?	100°C to 300°C	350°C to 400°C	400°C to 500°C	500°C to 550°C	प्लेन कार्बन स्टील का पोस्ट हीटेड तापमान क्या है?	100°C to 300°C	350°C to 400°C	400°C to 500°C	500°C to 550°C	A	2	Surfacing	47
12	What is the purpose of metal build up process, on a worn metal?	To repair broken parts	To build worn out product made new	To make joints	To reduce excess weld metal	वोर्न मेटल पर धातु निर्माण प्रक्रिया का उद्देश्य क्या है?	दूटे हुए हिस्सों की मरम्मत करने के लिए	घिसे-पिटे उत्पाद को नया बनाने के लिए	जोड़ों को बनाने के लिए	अतिरिक्त वेल्ड धातु को कम करने के लिए	B	2	Metallising	47
13	What should be the electrode angle while building up worn out shaft?	30° - 40°	50° - 60°	70° - 80°	90° - 110°	वोर्न आउट शाफ्ट के निर्माण के दौरान इलेक्ट्रोड कोण क्या होना चाहिए?	30° - 40°	50° - 60°	70° - 80°	90° - 110°	C	2	Metallising	47
14	Which method is suitable for surfacing the metal part and for high quality of weld and high deposition rate?	Oxy-acetylene method	Manual metal arc welding	MIG welding	Submerged arc welding	धातु के हिस्से को सरकाने और वेल्ड की उच्च गुणवत्ता और उच्च जमाव दर के लिए कौन सी विधि उपयुक्त है?	ऑक्सी-एसिटिलीन विधि	मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	D	2	Surfacing	47
15	Which method is suitable for surfacing method to have smooth and thin layer?	MIG welding	Shielded metal arc welding	Plasma welding	Submerged arc welding	कौन सी विधि सरफेसिंग विधि के लिए चिकनी और पतली परत के लिए उपयुक्त है?	MIG वेल्डिंग	शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग	प्लाज्मा वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	C	2	Surfacing	47
16	Which method, surfacing can be done in any position or in any location?	Shielded metal arc welding	TIG welding	MIG welding	Submerged arc welding	कौन सी विधि द्वारा, सरफेसिंग किसी भी स्थिति में या किसी भी स्थान पर की जा सकती है?	शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग	TIG वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	A	2	Surfacing	47
17	Which metal surfacing method is ideal for thin layers, which can flow to corner and edges of the job?	TIG welding	MIG welding	Oxy-acetylene welding	Submerged arc welding	कौन सी धातु सरफेसिंग विधि पतली परतों के लिए आदर्श है, जो जॉब के कोने और किनारों तक फ्लो हो सकती है?	TIG वेल्डिंग	MIG वेल्डिंग	ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग	सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग	C	2	Surfacing	47
18	Which process is suitable and gives independence when there is a shortage of part?	It should temperature	It should be hard faced	It should be heat treated	It should be peened	पार्ट की कमी होने पर कौन सी प्रक्रिया उपयुक्त और स्वतंत्रता देती है?	यह तापमान होना चाहिए	इसका फेस कठोर होना चाहिए	यह ऊष्मा उपचारित किया जाना चाहिए	यह टंगा हुआ होना चाहिए	B	2	Hard facing	47
19	What is the advantage of hard facing ?	To increase the labour cost	To increase idle time of plant	To decrease mechanical efficiency	To increase mechanical operating efficiency	हार्ड फेसिंग का क्या फायदा है?	श्रम लागत बढ़ाने के लिए	प्लांट का निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए	यांत्रिक दक्षता को कम करने के लिए	मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए	D	2	Hard facing	47
20	Which electrodes are used to resist abrasion for hard facing in MMAW process?	Cast iron	Mild steel	Aluminium	Chromium and tungsten carbide	MMAW प्रक्रिया में हार्ड फेसिंग करने के लिए घर्षण का विरोध करने के लिए कौन से इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	कास्ट आयरन	माइल्ड स्टील	एल्युमीनियम	क्रोमियम और टंगस्टन कार्बाइड	D	2	Hard facing	47
21	Which format the result of welding qualification is recorded?	Procedure Qualification Record (PQR)	Welder Procedure Specification (WPS)	Welding Procedure Qualification (WPQ)	Welder Performance Qualification (WPQ)	आमतौर पर विशेष प्रारूप में दर्ज की गई योग्यता का परिणाम क्या है?	प्रक्रिया योग्यता रिकॉर्ड (PQR)	वेल्डर प्रक्रिया विशिष्टता (WPS)	वेल्डिंग प्रक्रिया योग्यता (WPQ)	वेल्डर प्रदर्शन योग्यता (WPQ)	A	3	PQR	46

22	Why hard facing is done for worn out parts?	To get brittleness	To reduce mechanical operating efficiency	Instead of new replacement of costly parts	To increase labour cost	वोर्न आउट पार्ट्स के लिए हार्ड फेसिंग क्यों की जाती है?	भंगुरता पाने के लिए	मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता को कम करने के लिए	महंगा भागों के नए प्रतिस्थापन के बजाय	श्रम लागत बढ़ाने के लिए	C	3	Hard facing	47
23	Which action on metal parts shall deform, fracture or peel off in pieces?	Abrasion	Erosion	Impact load	Friction	मेटल पार्ट्स पर कौन सी क्रिया विकृत, फ्रैक्चर या टुकड़ों में छील जाती है?	घिसावट	कटाव	इम्पैक्ट लोड	घर्षण	C	2	Types of metal wear	45
24	What action occur while grinding or scratching action of hard particle on metal part?	Erosion	Abrasion	Impact	Friction	धातु के हिस्से पर कठोर कण की क्रिया को पीसने या खरोंचने के दौरान क्या कार्रवाई होती है?	कटाव	घिसावट	इम्पैक्ट लोड	घर्षण	B	2	Types of metal wear	45
25	How does a metal part looks like, if it gets oxidised?	Corroded	Rusted	Abrasion	Eroded	धातु का हिस्सा कैसा दिखता है, अगर यह ऑक्सीकरण हो जाता है?	जीर्णशीर्ण	जंग लगा हुआ	घर्षण किया हुआ	घिसा हुआ	B	3	Types of metal wear	45