

## Structural Welder Level 1

Q 1) The arc formed in arc welding is ...../आर्क वेल्डिंग में निर्मित आर्क ..... होता है।

- 1) Low voltage, low current discharge /कम वोल्टेज, कम विद्युत धारा प्रवाह वाला
- 2) Low voltage, high current discharge /कम वोल्टेज, उच्च विद्युत धारा प्रवाह वाला
- 3) High voltage, high current discharge /उच्च वोल्टेज, उच्च विद्युत धारा प्रवाह वाला
- 4) High voltage, low current discharge /उच्च वोल्टेज, कम विद्युत धारा प्रवाह वाला

Q 2) Welding transformers are equipped with capacitors so as to improve ...../वेल्डिंग ट्रांसफार्मर कैपेसिटर से सुसज्जित होते हैं ताकि ..... में सुधार हो सके।

- 1) Energy factor /ऊर्जा कारक
- 2) Voltage factor /वोल्टेज कारक
- 3) Current factor /विद्युत धारा कारक
- 4) Power factor /पावर कारक

Q 3) The choice of flux in gas welding depends upon ...../गैस वेल्डिंग में फ्लक्स का विकल्प ..... पर निर्भर करता है

- 1) Thickness of the material to be welded /वेल्डेड होने वाली सामग्री की मोटाई
- 2) Type of material to be welded /वेल्डेड होने वाली सामग्री के प्रकार
- 3) Welding position /वेल्डिंग पोजीशन
- 4) Type of fuel gas used /प्रयुक्त ईंधन गैस के प्रकार

Q 4) There is porosity in the weld bead. What is the likely cause? /वेल्ड बीड में छिद्र होता है। इसका संभावित कारण क्या है?

- 1) Electrodes used are damp/प्रयुक्त इलेक्ट्रोड नमी युक्त हैं
- 2) Current used is too high /प्रयुक्त विद्युत धारा बहुत अधिक होती है
- 3) Current used is too low /प्रयुक्त विद्युत धारा बहुत कम होती है
- 4) Electrode is not correctly manipulated /इलेक्ट्रोड का सही ढंग से जोड़ तोड़ नहीं किया गया है

Q 5) What is the potential hazard in arc welding? /आर्क वेल्डिंग में संभावित खतरा क्या होता है?

- 1) Radiation /विकिरण
- 2) Toxic gases/जहरीली गैस
- 3) Fumes/धुआँ
- 4) All of these /ये सभी

Q 6) GMAW is an abbreviation for ...../GMAW ..... का एक संक्षिप्त रूप है।

- 1) Gas Method Arc Welding /गैस विधि आर्क वेल्डिंग
- 2) Gas Material Arc Welding /गैस मटेरियल आर्क वेल्डिंग
- 3) Gas Metal Arc Welding /गैस धातु आर्क वेल्डिंग

## 4) Gas Machine Arc Welding /गैस मशीन आर्क वेल्डिंग

Q 7) The voltage present when the welding machine power switch is in the ON position, but no welding is taking place is called ...../वेल्डिंग मशीन का पावर स्विच ऑन होने पर वोल्टेज के मौजूद रहने, लेकिन कोई वेल्डिंग नहीं होने को ..... कहा ज

- 1) Open circuit voltage/ओपन सर्किट वोल्टेज
- 2) Operating voltage /ऑपरेटिंग वोल्टेज
- 3) Arc voltage /आर्क वोल्टेज
- 4) High frequency voltage /उच्च फ्रीक्वेंसी वोल्टेज

Q 8) Absolute zero = ...../निरपेक्ष शून्य = .....।

- 1) 32° C/32° C
- 2) 72° F/72° F
- 3) -273 K /-273 K
- 4) -273° C/-273° C

Q 9) Rectifiers are known for their ability to ...../रेक्टिफायर्स ..... अपनी क्षमता के लिए जाने जाते हैं।

- 1) Convert AC into DC/एसी को डीसी में बदलने के लिए
- 2) Control welding power /वेल्डिंग पावर को नियंत्रित करने के लिए
- 3) Reduce spatter in weld bead /वेल्ड बीड में स्पैटर कम करने के लिए
- 4) Eliminate blowholes in weld bead /वेल्ड बीड में ब्लोहोल्स को खत्म करने के लिए

Q 10) Arc blow during welding is caused due to ...../वेल्डिंग के दौरान आर्क ब्लो ..... के कारण होता है।

- 1) Strong wind /तेज हवा
- 2) Use of too high current /बहुत अधिक करंट के उपयोग
- 3) Use of too low current /बहुत कम करंट के उपयोग
- 4) Magnetic forces /चुंबकीय बल

Q 11) ..... is a groove melted into the base metal next to weld toe or weld root and has not been filled in. /..... वेल्ड टो या वेल्ड रूट के बगल में बेस मेटल में पिघलाया जाने वाला एक ग्रूव होता है जिसे अंदर नहीं भरा जाता है।

- 1) Under-fill /अंडर-फिल
- 2) Undercut/अंडर कट
- 3) Crack/क्रैक
- 4) Crater /क्रैटर

Q 12) While gas cutting, the preheat flame (with the cutting jets open) should be ...../गैस कटिंग करते समय, प्रीहीट फ्लेम (ओपेन कटिंग जेट्स के साथ) ..... होनी चाहिए।

- 1) Neutral /न्यूट्रल
- 2) Carburizing /कार्बुराइज
- 3) Oxidising /ऑक्सीडाइज
- 4) Reducing /कम

Q 13) Fuel gas fittings are provided with ...../ईंधन गैस फिटिंग ..... के साथ उपलब्ध करायी जाती है।

- 1) Right hand threads /दाहिने हाथ के थ्रेड्स
- 2) Left hand threads /बाएं हाथ के थ्रेड्स
- 3) Universal threads /यूनिवर्सल थ्रेड्स
- 4) Multi start threads /मल्टी स्टार्ट थ्रेड्स

Q 14) Oxy-acetylene flame can be used to cut ...../ऑक्सी-एसिटिलीन फ्लेम का इस्तेमाल ..... को काटने के लिए किया जा सकता है।

- 1) Stainless steel /स्टेनलेस स्टील
- 2) Aluminium /अल्युमीनियम
- 3) Carbon steels/कार्बन स्टील्स
- 4) Copper - nickel alloys /तांबा - निकल मिश्रधातु

Q 15) A small weld used to hold pieces of an assembly in place prior to the final (continuous) welding is called ...../फाइनल (निरंतर) वेल्डिंग से पहले किसी असेंबली के टुकड़ों को पकड़ने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाले किसी एक छोटे वेल्ड

- 1) Tack weld /टैक वेल्ड
- 2) Tag weld /टैग वेल्ड
- 3) Tuck weld /टक वेल्ड
- 4) Thin weld /थिन वेल्ड

Q 16) A welded joint in which base metal pieces are in the same plane is called ...../एक वेल्डेड ज्वाइंट जिसमें बेस मेटल के टुकड़े एक ही प्लेन में होते हैं उसे ..... कहा जाता है।

- 1) Lap joint /लैप जॉइंट
- 2) Butt joint /बट जॉइंट
- 3) Edge joint /एज जॉइंट
- 4) Tee joint /टी जॉइंट

Q 17) The depth of fusion of a weld bead from the surface of the base metal is known as ...../बेस मेटल की सतह से वेल्ड बीड के फ्यूजन की गहराई को ..... कहा जाता है।

- 1) Leg length /लेग लेंथ
- 2) Penetration /प्रवेश
- 3) Reinforcement /सुदृढीकरण
- 4) Fusion zone /फ्यूजन ज़ोन

Q 18) The type of flux coated electrode which is likely to pick up moisture easily is .../फ्लक्स लेपित इलेक्ट्रोड का प्रकार जो आसानी से नमी ले लेता वह ..... है।

- 1) Rutile /रूटाइल
- 2) Basic /बेसिक
- 3) Acidic /एसिडिक
- 4) Titanium /टाइटेनियम

Q 19) The pipes which are welded by uphill welding technique are ...../अपहिल वेल्डिंग तकनीक द्वारा वेल्ड किए जाने वाले पाइप ..... होते हैं।

- 1) Big diameter pipes /बड़े व्यास वाले पाइप
- 2) Small diameter pipes /छोटे व्यास वाले पाइप
- 3) Thick wall pipes /मोटी दीवार वाले पाइप
- 4) Thin wall pipes /पतली दीवार वाले पाइप

Q 20) In pipe welding, fixed position welding is represented by ...../पाइप वेल्डिंग में, फिक्स्ड पोजीशन वेल्डिंग को ..... द्वारा दर्शाया जाता है।

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

Q 21) Most commonly used shielding gas in GTAW is ...../GTAW में सबसे अधिक इस्तेमाल किया जाने वाला शील्डिंग गैस ..... है।

- 1) Argon /आर्गन
- 2) Carbon dioxide /कार्बन डाइऑक्साइड
- 3) Neon /नियॉन
- 4) Mixture of argon and carbon dioxide /आर्गन और कार्बन डाइऑक्साइड का मिश्रण

Q 22) In GMAW, amperage is controlled by adjusting ...../GMAW में, ..... को एडजस्ट करके एम्पीरेज को नियंत्रित किया जाता है।

- 1) Voltage /वोल्टेज
- 2) Wattage /वाट क्षमता
- 3) Arc length /आर्क की लम्बाई
- 4) Wire feed speed /वायर फीड स्पीड

Q 23) What type of consumable wire is used in GMAW? /GMAW में किस प्रकार के कन्ज्यूमेबल वायर का उपयोग किया जाता है?

- 1) Tublar /ट्यूबलर
- 2) Solid round/सॉलिड राउंड
- 3) Flux cored round/फ्लक्स कोर्ड राउंड
- 4) Flat strip /फ्लैट स्ट्रिप

Q 24) The process of hammering the weld metal immediately after it is deposited is called ...../वेल्ड के बाद तुरंत जमा होने के बाद वेल्ड धातु को हथौड़ा मारने की प्रक्रिया को ..... कहा जाता है।

- 1) Tapping /टैपिंग
- 2) Peening /पीनिंग
- 3) Pressing /प्रेसिंग
- 4) Dressing /ड्रेसिंग

Q 25) For safety of welder s eyes , the lens shade number chosen depends upon ...../वेल्डर की

आंखों की सुरक्षा के लिए, चुने गए लेंस शोड का नंबर .....पर निर्भर करता है।

- 1) Type of shielding gas used /प्रयुक्त शील्डिंग गैस के प्रकार
- 2) Brightness of sun /सूरज की चमक
- 3) Amount of current used /प्रयुक्त विद्युत धारा की मात्रा
- 4) Type of filler metal used /प्रयुक्त फिलर मेटल के प्रकार

Q 26) Why should an acetylene cylinder never be operated when lying on its side?/किसी एसिटिलीन सिलेंडर को कभी भी उसके किनारे पर लेटे होने पर क्यों नहीं संचालित किया जाना चाहिए?

- 1) Screw threads may get damaged/स्कू थ्रेड्स क्षतिग्रस्त हो सकते हैं
- 2) Acetone may flow into the regulator /रेगुलेटर में एसीटोन प्रवाहित हो सकता है
- 3) Pressure gauge will not be visible/प्रेसर गेज दिखाई नहीं देगा
- 4) Supply of acetylene may be insufficient /एसिटिलीन की आपूर्ति अपर्याप्त हो सकती है

Q 27) Which among these joints has comparatively the highest strength? /इन जॉइंट्स में से किसमें अपेक्षाकृत अधिकतम मजबूती होती है?

- 1) Welded joint /वेल्डेड जॉइंट
- 2) Soldered joint /सोल्डर्ड जॉइंट
- 3) Brazed joint /ब्रेज़ड जॉइंट
- 4) Welded and brazed joints are equally strong /वेल्डेड और ब्रेज़ड जॉइंट दोनों समान रूप से मजबूत होते हैं

Q 28) The arc length in arc welding should be equal to ..... of electrode used. /आर्क वेल्डिंग में आर्क की लंबाई इस्तेमाल किये गये इलेक्ट्रोड के ..... के बराबर होनी चाहिए।

- 1) Half of the core diameter/कोर डायमीटर के आधा
- 2) Core diameter /कोर डायमीटर
- 3) 1.5 times core diameter / के 1.5 गुना
- 4) Double of the core diameter /कोर डायमीटर के दोगुना

Q 29) Welding in overhead position is the most ...../ओवरहेड पोजीशन में वेल्डिंग सबसे अधिक ..... होता है

- 1) Convenient /सुविधाजनक
- 2) Useful /उपयोगी
- 3) Economical /सस्ता
- 4) Hazardous /खतरनाक

Q 30) If distortion due to welding causes shrinkage to take place along the weld, what is this distortion called as? /यदि वेल्डिंग के कारण वेल्ड में सिकुड़न का विकार पैदा होता है, तो इस विकार को क्या कहा जाता है?

- 1) Transverse /आड़ापन
- 2) Angular /कोणीय
- 3) Longitudinal /अनुदैर्घ्य
- 4) Circumferential /परिधीय

Q 31) The shielding gas used in GMAW does all this, except ...../GMAW में प्रयुक्त शील्डिंग गैस सब कुछ करती है, सिवाय .....

- 1) Stabilize the arc /आर्क को स्थिर करने के
- 2) Shield weld bead /वेल्ड बीड को शील्ड करने के
- 3) Preheat base metal /बेस मेटल को प्रीहीट करने के
- 4) Prevent oxidation /ऑक्सीकरण रोकने के

Q 32) What tool is used to remove slag from a weld bead? /किसी वेल्ड बीड से स्लैग को हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- 1) Ball peen hammer /बॉल पीन हथौड़ा
- 2) Claw hammer /पंजा हथौड़ा
- 3) Chipping hammer /चिपिंग हथौड़ा
- 4) Mallet /लकड़ी का हथौड़ा

Q 33) What should be used to check leakage in acetylene gas connections? /एसिटिलीन गैस कनेक्शन में रिसाव की जांच करने के लिए किसका उपयोग करना चाहिए?

- 1) Soap water /साबुन का पानी
- 2) Kerosene /मिट्टी तेल
- 3) Oil /तेल
- 4) Fresh water /ताजा पानी

Q 34) An angle cut at the edge of workpiece to allow more penetration in welding, is called ...../वेल्डिंग में अधिक पैठ देने के लिए वर्कपीस के किनारे पर एंगल कट को ..... कहा जाता है।

- 1) Slope /ढाल
- 2) Taper /शंकु
- 3) Bevel /बेवल
- 4) Wedge/वेज़

Q 35) The capacity of a welding machine is determined by the factor ...../किसी वेल्डिंग मशीन की क्षमता ..... कारक द्वारा निर्धारित की जाती है

- 1) Open circuit voltage/ओपन सर्किट वोल्टेज
- 2) Input amperage /इनपुट एम्पीयर क्षमता
- 3) Output amperage /आउटपुट एम्पीयर क्षमता
- 4) Closed circuit voltage /क्लोस्ड सर्किट वोल्टेज

Q 36) When water reacts with calcium carbide, the gas produced is ...../जब पानी कैल्शियम कार्बाइड के साथ प्रतिक्रिया करता है, तो उससे ..... गैस उत्पादित होती है।

- 1) Propane /प्रोपेन
- 2) Acetylene /एसिटिलीन
- 3) Methane /मिथेन
- 4) Butane/ब्यूटेन

Q 37) Weld decay during welding mostly occurs in ...../वेल्डिंग के दौरान वेल्ड क्षय ज्यादातर ..... में होता है।

- 1) Copper /तांबा
- 2) Stainless steel /स्टेनलेस स्टील
- 3) Cast iron /कच्चा लोहा
- 4) Low carbon steel /कार्बन की कम मात्रा वाला इस्पात

Q 38) One of the difficulties in the welding of aluminum is that its melting point is  $657^{\circ}\text{C}$ , yet the aluminum oxide melts on ...../अल्युमीनियम की वेल्डिंग में आने वाली कठिनाइयों में से एक कठिनाई यह है कि इसका गलनांक यद्यपि  $657^{\circ}\text{C}$  होता है, फिर भी अल्युमीन

- 1)  $1060^{\circ}\text{C}/1060^{\circ}\text{C}$
- 2)  $2060^{\circ}\text{C}/2060^{\circ}\text{C}$
- 3)  $2560^{\circ}\text{C}/2560^{\circ}\text{C}$
- 4) None of these/इनमें से कोई नहीं

Q 39) Argon is supplied in ..... coloured cylinders. /आर्गन की आपूर्ति ..... रंग के सिलेंडरों में की जाती है।

- 1) Black /काले
- 2) Maroon /मैरून
- 3) Red /लाल
- 4) Blue/नीले

Q 40) Which of these is a permanent joint? / इनमें से कौन सा स्थायी जोड़ है?

- 1) Flanged joint / कोरदार जोड़
- 2) Cotter joint / कॉटर जोड़
- 3) Bolted joint / बोल्टेड जोड़
- 4) Welded joint / वेल्डेड जोड़

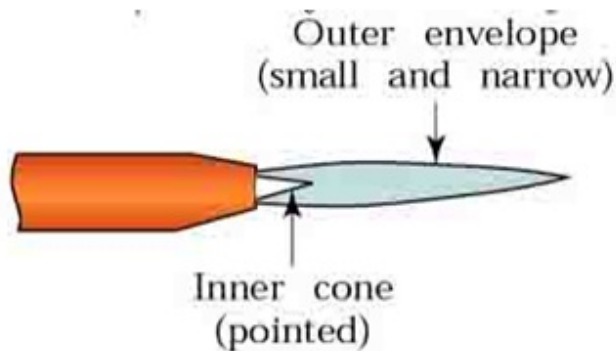
Q 41) During welding, a chipping hammer is used to ..... / वेल्डिंग के दौरान, एक छिल हथौड़ा यह करने के लिए प्रयोग किया जाता है.....

- 1) Spatter / छिड़कना
- 2) Slag / लौह-चून
- 3) Bead / मनका
- 4) Flux / बहाव

Q 42) Which of these is a non-fusion welding process? / इनमें से कौन सी एक गैर फ्यूजन वेल्डिंग प्रक्रिया है?

- 1) TIG welding / टिग वेल्डिंग
- 2) Gas welding / गैस वेल्डिंग
- 3) Forge welding / फोर्ज वेल्डिंग
- 4) Shielded metal arc welding / ढाल धातु चाप वेल्डिंग

Q 43) Identify the oxy-acetylene flame shown in figure given below. / नीचे दिए गए चित्र में दिखाई गई ऑक्सी-एसिटिलीन लौ को पहचानें।



- 1) Neutral flame / अनाविष्ट लौ
- 2) Oxidising flame / ऑक्सिडाइजिंग लौ
- 3) Carburising flame / कार्बराइजिंग लौ
- 4) None of the above / इनमें से कोई भी नहीं

Q 44) What is added to ..... to produce acetylene. / एसिटिलीन उत्पादन करने के लिए क्या जोड़ा जाता है.....।

- 1) Calcium chloride / कैल्शियम क्लोराइड
- 2) Calcium carbide / कैल्शियम कार्बाइड
- 3) Calcium sulphate / कैल्शियम सल्फेट
- 4) Calcium carbonate / कैल्शियम कार्बोनेट

Q 45) The electrodes are manufactured in two standard lengths, namely .. / इलेक्ट्रोड दो मानक लंबाई में निर्मित होते हैं, अर्थात्.....

- 1) 250 mm and 350 mm / 250 मिमी और 350 मिमी
- 2) 350 mm and 450 mm / 350 मिमी और 450 मिमी
- 3) 400 mm and 500 mm / 400 मिमी और 500 मिमी
- 4) 10 inch and 18 inch / 10 इंच और 18 इंच

Q 46) The maximum safe working pressure for acetylene is ..... / एसिटिलीन के लिए अधिकतम सुरक्षित काम करने का दबाव है.....

- 1) 10 psi
- 2) 15 psi
- 3) 20 psi
- 4) 25 psi

Q 47) In TIG welding of ..... one to two percent zirconated tungsten electrode is used. / TIG वेल्डिंग में एक से दो प्रतिशत ज़रकोनेट टंगस्टन इलेक्ट्रोड का प्रयोग किया जाता है।

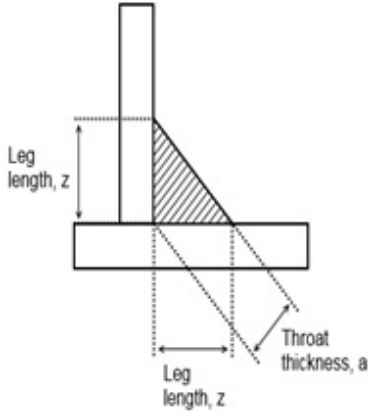
- 1) Nickle alloys / निकल मिश्र
- 2) Stainless steel / स्टेनलेस स्टील
- 3) Aluminium / एल्यूमीनियम
- 4) Copper alloys / तांबा मिश्र

Q 48) What should be used to check leakage in acetylene connections? / एसिटिलीन कनेक्शन में रिसाव की जांच के लिए क्या प्रयोग किया जाना चाहिए?



- 1) Fresh water / ताजे पानी
- 2) Soap water / साबुन पानी
- 3) Oil / तेल
- 4) Kerosene / मिट्टी का तेल

Q 49) See fillet weld in figure below. Leg length = ..... / नीचे चित्र में पट्टिका वेल्ड देखो।  
लेग लम्बाई =.....

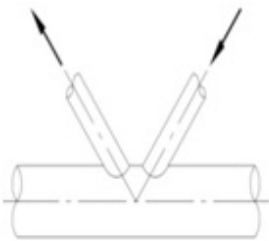


- 1)  $1.0 \times$  Throat thickness /  $1.0 \times$  मुख की मोटाई
- 2)  $1.2 \times$  Throat thickness /  $1.2 \times$  मुख की मोटाई
- 3)  $1.4 \times$  Throat thickness /  $1.4 \times$  मुख की मोटाई
- 4)  $1.6 \times$  Throat thickness /  $1.6 \times$  मुख की मोटाई

Q 50) The width of the cut produced by gas cutting process is termed ..... / गैस काटने की प्रक्रिया द्वारा उत्पादित कटौती की चौड़ाई को यह कहा जाता है.....।

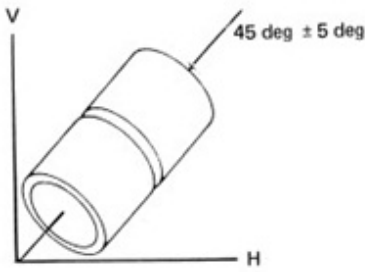
- 1) Wrap-around / रैप-अराउंड
- 2) Dragline / ड्रैगलाइन
- 3) Kerf / केर्फ
- 4) Slit / स्लिट

Q 51) Identify the type of tubular joint shown in figure given below. / नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए ट्यूबलर जोड़ के प्रकार की पहचान करें।



- 1) T - joint / T-ज्वाइंट
- 2) Y - joint / Y- ज्वाइंट
- 3) K - joint / K- ज्वाइंट
- 4) X - joint / X-ज्वाइंट

Q 52) What is the pipe welding position shown in figure given below? / नीचे दिए गए चित्र में क्या पाइप वेल्डिंग स्थिति दिखाई गई है?



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

Q 53) Slag which is formed on weld metal by burning of flux coated electrodes, is good ..... / लावा जो वेल्ड धातु पर फ्लक्स लेपित इलेक्ट्रोड के जलने से निर्मित किया जाता है, अच्छा है.....

- 1) Conductor / संवाहक
- 2) Insulator / विसंवाहक
- 3) Bonding agent / बॉन्डिंग एजेंट
- 4) Cleaning agent / क्लीनिंग एजेंट

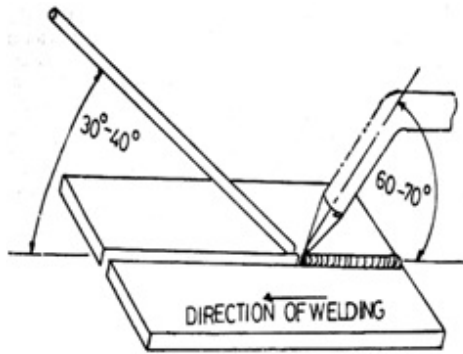
Q 54) What defect is likely to happen if current setting in arc welding is too high? / अगर आर्क वेल्डिंग में करेंट सेटिंग बहुत अधिक है तो क्या दोष होने की संभावना है?

- 1) Blowholes / ब्लोहोल्स
- 2) Undercut / अंडरकट
- 3) Overlap / ओवरलैप
- 4) Slag inclusion / स्लैग समावेशन

Q 55) "Powder Cutting" is a special method of cutting cast iron and non-ferrous metals. The powder introduced in the flame is ..... / पाउडर काटना कास्ट आयरन और गैर-लौह धातुओं को काटने का एक विशेष तरीका है। लौ में डाला गया पाउडर है.....

- 1) Iron powder / आयरन पाउडर
- 2) Aluminium powder / एल्युमिनियम पाउडर
- 3) Carbon powder / कार्बन पाउडर
- 4) Copper powder / कॉपर पाउडर

Q 56) Leftward gas welding technique (figure below) is used for mild steel plates up to thickness of ..... / हल्के इस्पात की प्लेटों के लिए ..... मोटाई तक बाईं ओर से गैस वेल्डिंग तकनीक (नीचे चित्र) प्रयोग की जाती है।



- 1) 1.5 mm / 1.5 एम.एम.
- 2) 3.0 mm / 3.0 एम.एम.
- 3) 5.0 mm / 5.0 एम.एम.
- 4) 10.0 mm / 10.0 एम.एम.

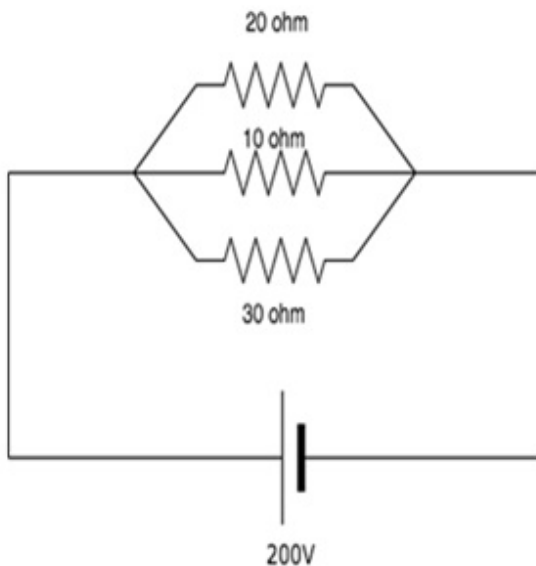
Q 57) Heat-affected zone is that portion of the metal which ..... / गर्मी प्रभावित जोन धातु का वह भाग है जो.....

- 1) Melts and becomes plastic / पिघल जाता है और प्लास्टिक बन जाता है
- 2) Neither melts nor becomes plastic / न पिघलता है और न ही प्लास्टिक बनता है
- 3) Melts but does not become plastic / पिघलता है लेकिन प्लास्टिक नहीं बन पाता
- 4) Does not melt but becomes plastic / नहीं पिघलता है लेकिन प्लास्टिक बन जाता है

Q 58) What is the unit of measuring intensity of electric current? / विद्युत करंट की तीव्रता मापने की इकाई क्या है?

- 1) Volt / वोल्ट
- 2) Ampere / एम्पीयर
- 3) Farad / फराड
- 4) Ohm / ओम

Q 59) In circuit shown below, calculate current flowing through 20 ohm. / सर्किट में नीचे दिखाए गए, 20 ओम के माध्यम से बहने वाले करंट की गणना करें।

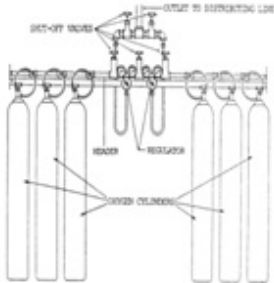


- 1) 36.67 ampere / 36.67 एम्पीयर
- 2) 20 ampere / 20 एम्पीयर
- 3) 10 ampere / 10 एम्पीयर
- 4) 6.67 ampere / 6.67 एम्पीयर

Q 60) The personal protective equipment that should be worn when operating a bench grinder is ..... / व्यक्तिगत सुरक्षा उपकरण है जो कि एक बेंच ग्राइंडर संचालन करते समय पहना जाना चाहिए.....।

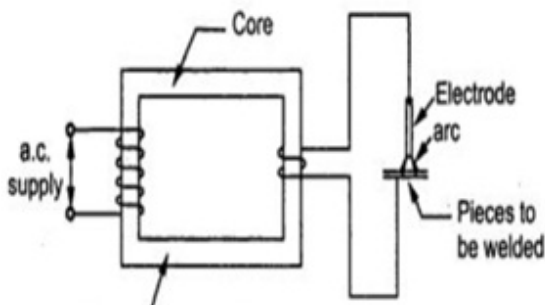
- 1) Ear protection / कान संरक्षण
- 2) Safety glasses / सुरक्षा चश्मा
- 3) Gloves / दस्ताने
- 4) All of the above / ऊपर लिखित सभी

Q 61) If more than one gas cylinders are connected in a system (figure below) , the system is called ..... / अगर एक सिस्टम में एक से ज्यादा गैस सिलिंडर जुड़े हों (नीचे का चित्र), तो सिस्टम कहलाता है.....।



- 1) Multiple system / बहुविध सिस्टम
- 2) Manifold system / कई गुना पद्धति
- 3) Series system / श्रृंखला पद्धति
- 4) Group system / समूह सिस्टम

Q 62) The welding source in the setup shown below is ..... / सेटअप में वेल्डिंग का स्रोत नीचे दिखाया गया है.....।



- 1) Rectifier / रेक्टिफायर
- 2) Transformer / ट्रांसफार्मर
- 3) Motor generator / मोटर जनरेटर
- 4) Inverter / इन्वर्टर

Q 63) If 25 mm thick low carbon steel plates are to be arc welding, what edge preparation will be required? / यदि 25 मिमी मोटी कम कार्बन इस्पात प्लेटों की आर्क वेल्डिंग होनी है तो क्या धार की तैयारी आवश्यक होगी?

- 1) Single bevel preparation / एकल बेवल तैयारी
- 2) Double - V preparation / डबल-V तैयारी
- 3) No edge preparation. Simply butt the plates / कोई धार की तैयारी नहीं। बस बट प्लेट्स
- 4) Single - J preparation / एकल J तैयारी

Q 64) If welding in wet conditions is to be done, which method is considered relatively safer? / यदि गीली परिस्थितियों में वेल्डिंग किया जाना है, तो कौन सी विधि अपेक्षाकृत सुरक्षित मानी जाती है?

- 1) MIG welding / मिग वेल्डिंग
- 2) MAG welding / मैग वेल्डिंग
- 3) Electric arc welding / बिजली के आर्क वेल्डिंग
- 4) Oxy-acetylene welding / ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग

Q 65) In order to maintain production, is it acceptable to operate welding equipment beyond its rated capacity? / उत्पादन बनाए रखने के लिए अपनी रेटेड क्षमता से परे वेल्डिंग उपकरणों के लिए क्या यह स्वीकार्य है?

- 1) Yes / हाँ
- 2) Never / कभी नहीं
- 3) Yes, but with due care / हाँ, लेकिन काफी देखभाल के साथ
- 4) Yes, if the operator is highly skilled / हाँ, अगर ऑपरेटर अत्यधिक कुशल है

Q 66) Which of these is hazardous in arc welding? / इनमें से कौन सा आर्क वेल्डिंग में खतरनाक है?

- 1) Fumes / धुआँ
- 2) Radiation / विकिरण
- 3) Toxic gases / विषाक्त गैस
- 4) All of these / ये सभी

Q 67) Loud popping noise that generally blows out the flame of a torch is called ..... / जोर से दागने का शोर जो कि आम-तौर पर टार्च की लौ को बाहर उड़ा देता है

- 1) Snap fire / स्नैप फायर
- 2) Backfire / बैक फायर
- 3) Pop-fire / पॉप-फायर
- 4) Back snap / बैक स्नैप

Q 68) The purpose of post-heating of welds in some cases is ..... / कुछ मामलों में वेल्ड की पोस्ट हीटिंग का प्रयोजन है.....

- 1) To reduce hardness and brittleness / कठोरता और भंगुरता को कम करने के लिए
- 2) To increase hardness and brittleness / कठोरता और भंगुरता को बढ़ाने के लिए
- 3) To increase cooling rate / कूलिंग रेट बढ़ाने के लिए
- 4) To reduce toughness / कड़ापन कम करने के लिए

Q 69) What method will you use, if small diameter pipe is to be cut? / क्या विधि आप उपयोग

करेंगे, अगर छोटे व्यास के पाइप को काट दिया जाना है?

- 1) Oxy-acetylene cutting / ऑक्सी-एसिटिलीन कटिंग
- 2) Arc cutting / चाप काटना
- 3) Use of tube cutter / ट्यूब कटर का उपयोग
- 4) Plasma cutting / प्लाज्मा काटना

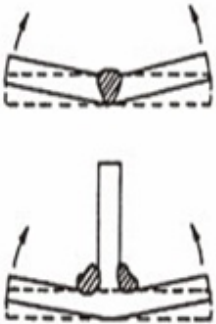
Q 70) Flux used in gas welding is available in various forms, but NOT in the form of .....  
/ फ्लक्स गैस वेल्डिंग में इस्तेमाल विभिन्न रूपों में उपलब्ध है, लेकिन इस रूप में नहीं..... ।

- 1) Powder / पाउडर
- 2) Paste / पेस्ट
- 3) Liquid / तरल
- 4) Coil / कॉयल

Q 71) There is no problem of arc blow in ..... / इसमें आर्क ब्लो की कोई समस्या नहीं है.....

- 1) Welding with D.C. straight polarity / डी.सी. सीधे पोलैरिटी के साथ वेल्डिंग
- 2) Welding with D.C. reverse polarity / डी.सी. रिवर्स पोलैरिटी के साथ वेल्डिंग
- 3) Welding with A.C. / ए.सी. के साथ वेल्डिंग
- 4) Welding using long arc / लंबे आर्क का उपयोग करके वेल्डिंग

Q 72) Identify the type of distortion due to welding as shown below. / वेल्डिंग के कारण विरूपण के प्रकार की पहचान करें जैसा कि नीचे दिखाया गया है।



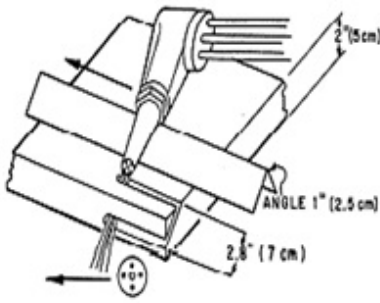
- 1) Longitudinal distortion / अनुदैर्घ्य विकृति
- 2) Transverse distortion / अनुप्रस्थ विकृति
- 3) Angular distortion / कोणीय विकृति
- 4) Rotational distortion / घूर्णन विकृति

Q 73) What operation, as shown below, is being done with oxy-acetylene blowpipe? / ऑक्सी-एसिटिलीन ब्लोपाइप के साथ क्या आपरेशन किया जा रहा है? जैसा कि नीचे दिखाया गया है।



- 1) Surface cleaning / सतह की सफाई
- 2) Gouging / खांचा खींचना
- 3) Strip cutting / पट्टी काटना
- 4) Surface digging / सतह खुदाई

Q 74) What type of cut, as shown below, is being made by oxy-acetylene blowpipe? / किस प्रकार की कटौती, ऑक्सी-एसिटिलीन ब्लोपाइप द्वारा की जाती है? जैसा कि नीचे दिखाया गया है।



- 1) Straight cut / सीधे कट
- 2) Arc cut / आर्क कट
- 3) Bevel cut / बेवल कट
- 4) U - cut / यू-कट

Q 75) The arc formed in electric arc welding is discharge of ..... / इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग में बना आर्क इसका निरावेशन है।

- 1) Low voltage, high current / कम वोल्टेज, उच्च करंट
- 2) Low voltage, low current / कम वोल्टेज, कम करंट
- 3) High voltage, low current / उच्च वोल्टेज, कम करंट
- 4) High voltage, high current / उच्च वोल्टेज, उच्च करंट

Q 76) What safety device should a welder use when welding in overhead position? / एक वेल्डर जब उपरली स्थिति में हो तो वेल्डिंग में क्या सुरक्षा उपकरण का उपयोग करना चाहिए?

- 1) Welding goggles / वेल्डिंग काला चश्मा
- 2) Welding helmet / वेल्डिंग हेलमेट
- 3) Hand shield / हाथ ढाल
- 4) Sun glasses / सूर्य चश्मा

Q 77) A depression formed at the end of a weld bead is called ..... / एक वेल्ड बीड के अंत में निर्मित गड्ढा कहा जाता है..... ।

- 1) Pinhole / पिनहोल
- 2) Crater / गड्ढा
- 3) Blowhole / छेद
- 4) Crack / दरार

Q 78) Oxy-acetylene flame, which has excess of fuel gas is ../ ऑक्सी-एसिटीलेन लौ, जिसमें ईंधन गैस अधिक है, \_\_\_\_ है

- 1) Neutral flame /तटस्थ लौ
- 2) Oxidising flame /ऑक्सीकरण लौ
- 3) Carburising flame /कार्बुरण लौ
- 4) None of the above / इनमें से कोई भी नहीं

Q 79) Which of these welding machines is a source of AC supply? /इनमें से कौन सी वेल्डिंग मशीन एसी आपूर्ति का स्रोत है?

- 1) Welding transformer / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर
- 2) Motor generator / मोटर जनरेटर
- 3) Welding rectifier / वेल्डिंग रेक्टिफायर
- 4) All of the above /ऊपर के सभी

Q 80) What method of striking the arc is shown in figure below? नीचे दिए गए आंकड़े में चाप मारने का क्या तरीका दिखाया गया है?



- 1) Tap method /टैप विधि
- 2) Scratch method /स्क्रैच विधि
- 3) Stick method /छड़ी विधि
- 4) Oscillating method /ओसिलाटिंग विधि

Q 81) The part of parent metal which is neither melted nor made plastic by heat of welding, is called ..... / मूल धातु का हिस्सा जो न तो पिघला है और न ही वेल्डिंग की गर्मी से प्लास्टिक बना है, इसे ..... कहा जाता है

- 1) Basic zone /बुनियादी क्षेत्र
- 2) Heat affected zone /गर्मी प्रभावित क्षेत्र
- 3) Elastic zone /लोचदार क्षेत्र
- 4) Ordinary zone /साधारण क्षेत्र

Q 82) Small end piece of electrode, left unused is called .... /इलेक्ट्रोड का छोटा अंत टुकड़ा, जिसे अप्रयुक्त छोड़ दिया जाता है उसे \_\_\_\_ कहते हैं .



- 1) Waste end / कचरे का अंत
- 2) Lost end / खो अंत
- 3) Throw away end / फेंकने का अंत
- 4) Stub end / अस्पष्ट अंत

Q 83) In MMAW, which arc is more stable? /एमएमडब्ल्यू में, कौन सी चाप अधिक स्थिर है?

- 1) Short arc is more stable / लघु चाप अधिक स्थिर है
- 2) Long arc is more stable / लंबे चाप अधिक स्थिर है
- 3) Both short and long arcs are equally stable / दोनों कम और लम्बे आर्क्स समान रूप से स्थिर हैं
- 4) Can't say / नहीं कह सकता

Q 84) One should never cut or weld directly against ..... / किसी को कभी भी इसके सामने कट या वेल्ड नहीं करना चाहिए

- 1) Cast iron / कच्चा लोहा
- 2) Concrete / ठोस
- 3) Workbench / कार्यक्षेत्र
- 4) Non-inflammable surface / गैर-ज्वलनशील सतह

Q 85) Two parameters which define position of welding are ..... / दो मापदंड जो वेल्डिंग की स्थिति को परिभाषित करते हैं .....

- 1) Weld angle and weld slope / वेल्ड कोण और वेल्ड ढलान
- 2) Weld slope and weld rotation / वेल्ड ढलान और वेल्ड रोटेशन
- 3) Weld rotation and weld angle / वेल्ड रोटेशन और वेल्ड कोण
- 4) Any two of weld angle, weld slope and weld rotation / इनमें से कोई भी दो वेल्ड कोण, वेल्ड ढाल और वेल्ड रोटेशन

Q 86) If gas welding is commenced at the right-hand end of the seam and moved to the left, the technique used is called ..... / यदि गैस वेल्डिंग सीवन के दाहिने हाथ के अंत में शुरू हो जाती है और बाएं चले जाते हैं, तो किस तकनीक का इस्तेमाल किया जाता है .....

- 1) Rightward technique / दाहिनी ओर तकनीक
- 2) Leftward technique / बाईं ओर तकनीक
- 3) Side way technique / साइड वे तकनीक
- 4) Normal technique / सामान्य तकनीक

Q 87) A beam is defined as a structural member subjected to .... / एक धरन को संरचनात्मक सदस्य के रूप में कैसे परिभाषित किया जाता है ....

- 1) Axial loading / अक्षीय लदान
- 2) Transverse loading / ट्रांसवर्स लदान
- 3) Both axial and transverse loading / दोनों अक्षीय और ट्रांसवर्स लदान
- 4) Neither axial nor transverse loading / न तो अक्षीय और न ही ट्रांसवर्स लदान

Q 88) Except ..... most metals require flux for gas welding. / सिवाय ..... अधिकांश धातुओं को गैस वेल्डिंग के लिए प्रवाह की आवश्यकता होती है।

- 1) Brass / पीतल
- 2) Cast iron /कच्चा लोहा
- 3) Copper /तांबा
- 4) Mild steel /नरम इस्पात

Q 89) For TIG welding of aluminium, current used is ..... /अल्युमीनियम के TIG वेल्डिंग के लिए, इस करंट का प्रयोग किया जाता है .....

- 1) DC +
- 2) DC -
- 3) AC
- 4) AC - HF

Q 90) A structural member subjected to compressive stress in a direction parallel to its longitudinal axis, is generally known as /अपने अनुदैर्ध्य अक्ष के समानांतर दिशा में संक्रामक तनाव के अधीन एक स्ट्रक्चरल अवयव, आमतौर पर \_\_\_\_\_ के रूप में जाना जाता है

- 1) Stanchion /खूंटा
- 2) Post /खंभा
- 3) Strut /टेक
- 4) All of the above / ऊपर के सभी

Q 91) In a bend test, when the face of the specimen is in tension and the root is in compression, the test is called ..... /मोड़ परीक्षण में, जब नमूना का चेहरा तनाव में है और जड़ संपीड़न में है, तो परीक्षण को ..... कहा जाता है

- 1) Side bend test /साइड बेंड टेस्ट
- 2) Root bend test /रूट बेंड टेस्ट
- 3) Face bend test /फेस बेंड टेस्ट
- 4) Longitudinal bend test /अनुदैर्ध्य बेंड टेस्ट

Q 92) One should never use ..... On gas cylinders and regulators /गैस सिलेंडर और नियामकों पर कभी भी ... का इस्तेमाल नहीं करना चाहिए।

- 1) Leak detector /रिसाव डिटेक्टर
- 2) Wrench /पाना
- 3) Oil /तेल
- 4) Teflon tape/टेफ्लॉन टेप

Q 93) The width of the cut produced by any cutting process is called /किसी भी काटने की प्रक्रिया द्वारा निर्मित कटौती की चौड़ाई को \_\_\_\_\_ कहा जाता है

- 1) Kerf/काटने का निशान
- 2) Drag line /कर्षण लाइन
- 3) Wrap around /चारों ओर लपेटना
- 4) Interval /अन्तर

Q 94) Electric charge is measured in the units ...../इलेक्ट्रिक चार्ज \_\_\_\_\_ इकाइयों में मापा जाता है

- 1) Ohm /ओम
- 2) Ampere /एम्पेयर
- 3) Volts/वोल्ट
- 4) Coulomb/कूलम्ब

Q 95) The ability of a metal to return to its original shape after being deformed is called / विकृत होने के बाद अपने मूल आकार पर लौटने के लिए धातु की क्षमता को क्या कहा जाता है

- 1) Plasticity /प्लास्टिसिटी
- 2) Elasticity /लचिलाता
- 3) Ductility /नरमी
- 4) Malleability /बढ़ने की योग्यता

Q 96) The electric arc has a temperature of about ..... /इलेक्ट्रिक आर्क का तापमान लगभग ..... है।

- 1) 3000°C
- 2) 4000°C
- 3) 5000°C
- 4) 6000°C

Q 97) A system of connecting a number of cylinders together is called .... /एक साथ कई सिलेंडरों को जोड़ने की एक प्रणाली को \_\_\_\_\_ कहा जाता है

- 1) Series system /श्रृंखला प्रणाली
- 2) Parallel system /समानांतर प्रणाली
- 3) Joint system /संयुक्त प्रणाली
- 4) Manifold system /मैनिफोल्ड सिस्टम

Q 98) The correct chemical formula of calcium carbide is ..... /कैल्शियम कार्बाइड का सही रासायनिक सूत्र है .....

- 1) CaC<sub>2</sub>
- 2) CaC
- 3) Ca<sub>2</sub>C
- 4) Ca<sub>2</sub>C<sub>2</sub>

Q 99) Acetylene cylinders are completely filled with ..... /एसिटिलीन सिलेंडर में पूरी तरह से \_\_\_\_\_ भरा जाता है .

- 1) A liquid /एक द्रव
- 2) A soft substance /एक नरम पदार्थ
- 3) A porous substance /एक झरझरा पदार्थ
- 4) A semi-solid substance /एक अर्द्ध ठोस पदार्थ

Q 100) Acetylene cylinders and fittings use ..... /एसिटिलीन सिलेंडर और फिटिंग \_\_\_\_\_ का उपयोग करते हैं

- 1) Left hand threads / दायीं THREADS

- 2) Right hand threads /बाएँ हाथ THREADS  
 3) Multi-start threads /मल्टी स्टार्ट THREADS  
 4) None of the above /इनमे से कोई भी नहीं

**Level 1 Answer key**

Question No.	Option
1	2
2	4
3	2
4	1
5	4
6	3
7	1
8	4
9	1
10	4
11	2
12	1
13	2
14	3
15	1
16	2
17	2
18	2
19	3
20	4
21	1

Question No.	Option
31	3
32	3
33	1
34	3
35	3
36	2
37	2
38	2
39	4
40	4
41	2
42	3
43	2
44	2
45	2
46	2
47	3
48	2
49	3
50	3
51	3

Question No.	Option
61	2
62	2
63	2
64	4
65	2
66	4
67	2
68	1
69	3
70	4
71	3
72	3
73	2
74	3
75	1
76	2
77	2
78	3
79	1
80	2
81	2

Question No.	Option
91	3
92	3
93	1
94	4
95	2
96	4
97	4
98	1
99	3
100	1

22	4	52	4	82	4
23	2	53	2	83	1
24	2	54	2	84	2
25	3	55	1	85	2
26	2	56	3	86	2
27	1	57	2	87	2
28	2	58	2	88	4
29	4	59	3	89	4
30	3	60	2	90	4

## Structural Welder Level 2

Q 1) What type of flux covered electrode is used for fusion welding of cast iron?/कच्चा लोहा के फ्यूजन वेल्डिंग के लिए किस प्रकार के फ्लक्स कवर इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- 1) Basic flux/बेसिक फ्लक्स
- 2) Rutile flux /रूटाइल फ्लक्स
- 3) Cellulose flux /सेलूलोज़ फ्लक्स
- 4) Iron oxide flux /आयरन ऑक्साइड फ्लक्स

Q 2) Welding in horizontal, vertical and overhead positions is difficult because molten metal is deposited against gravity. Which physical property helps in retaining the molten metal deposited on the joint in overhead welding?/क्षैतिज, ऊर्ध्वाधर और ओवरहेड स्

- 1) Thermal contraction /तापीय संकुचन
- 2) Density /घनत्व
- 3) Surface tension /सतह तनाव
- 4) Magnetic attraction /चुंबकीय आकर्षण

Q 3) Welding cables are provided in either copper or aluminium construction. What are the benefits of copper as compared to aluminium?/वेल्डिंग केबल तांबे या अल्युमीनियम में उपलब्ध होते हैं। अल्युमीनियम की तुलना में तांबे के क्या लाभ हैं?

- 1) Copper has higher melting point /तांबे में गलनांक अधिक होता है
- 2) Copper is cheaper /तांबा सस्ता होता है
- 3) Copper has better current carrying capacity and flexibility /तांबा में बेहतर विद्युत धारा वहन क्षमता और लचीलापन होता है
- 4) Copper is lighter in weight /तांबा वजन में हल्का होता है

Q 4) A welding position is defined by two parameters. What are these parameters? /किसी

वेल्डिंग पोजीशन को दो मापदंडों द्वारा परिभाषित किया गया है। ये मापदंड क्या हैं?

- 1) Weld angle and slope /वेल्ड कोण और ढलान
- 2) Weld angle and rotation /वेल्ड कोण और रोटेशन
- 3) Weld slope and rotation /वेल्ड ढलान और रोटेशन
- 4) Weld cut and slope /वेल्ड कट और ढलान

Q 5) What does light, medium and heavy classification of steel pipes depend upon? /स्टील पाइप का हल्का, मध्यम और भारी वर्गीकरण करता है?

- 1) Nominal diameter of pipe /पाइप के नाममात्र के व्यास पर
- 2) Inside diameter of pipe /पाइप के आंतरिक व्यास पर
- 3) Outside diameter of pipe /पाइप के बाहरी व्यास पर
- 4) Wall thickness of pipe /पाइप की दीवार की मोटाई पर

Q 6) Which of these electrodes would you select to produce a weld with shallow penetration? /उथले पैठ के साथ एक वेल्ड पैदा करने के लिए आप इनमें से कौन सा इलेक्ट्रोड चुनेंगे?

- 1) E6010/E6010
- 2) E6011/E6011
- 3) E6013/E6013
- 4) E7018/E7018

Q 7) When welding aluminium by GTAW, what should be the shape of the tip of tungsten electrode? /GTAW द्वारा अल्युमीनियम वेल्डिंग करते समय, टंगस्टन इलेक्ट्रोड की नोक का आकार क्या होना चाहिए?

- 1) Tapered /पतला
- 2) Tapered with the end slightly blunt/थोड़ा कुंद छोर के साथ पतला
- 3) Rounded at the tip /सिरे पर गोल
- 4) Ground at right angles to the grains of the electrode/इलेक्ट्रोड के ग्रेन्स से समकोण पर ग्राउंड

Q 8) Certain elements are added to increase the mechanical properties of steels. What is the effect of adding nickel? /इस्पात के यांत्रिक गुणों को बढ़ाने के लिए कुछ खास तत्वों को मिलाया जाता है। उसमें निकल मिलाने का क्या प्रभाव होता है?

- 1) It increases hardness /यह कठोरता को बढ़ाता है
- 2) It increase shock resistance /यह शॉक प्रतिरोध को बढ़ाता है
- 3) It improves tensile strength /यह तन्यता शक्ति को बढ़ाता है
- 4) It increases abrasion resistance/यह घर्षण प्रतिरोध को बढ़ाता है

Q 9) Which alloying element is commonly added to steel to improve its corrosion resistance? /आमतौर पर किस मिश्र धातु को इस्पात में उसके संक्षारण प्रतिरोध को बेहतर बनाने के लिए मिलाया जाता है?

- 1) Aluminium /अल्युमीनियम
- 2) Chromium /क्रोमियम
- 3) Carbon /कार्बन
- 4) Silicon /सिलिकॉन

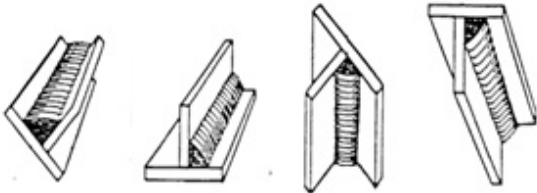
Q 10) Which of these is the most common symptom of heart attack? / इनमें से क्या हार्ट अटैक (दिल के दौरा) का सबसे आम लक्षण है?

- 1) Nausea/जी मिचलाना
- 2) Chest pain /छाती में दर्द
- 3) Cough /खांसी
- 4) Short of breath /सांस की कमी

Q 11) If wall thickness of pipes to be welded is less than 4 mm, what edge preparation is required? / यदि वेल्ड होने वाले पाइप की दीवार की मोटाई 4 मिमी से कम हो, तो किस तैयारी की आवश्यकता होती है?

- 1) Square /स्कॉयर
- 2) Single bevel /सिंगल बेवल
- 3) Single V /सिंगल वी
- 4) Edge joint /एज जॉइंट

Q 12) Identify four welding positions, as shown below, in correct order from left to right. / नीचे दिखाई गई चार वेल्डिंग अवस्थाओं की पहचान सही क्रम में बाएं से दाएं में करें।



- 1) Horizontal; Flat; Vertical; Overhead / क्षैतिज; फ्लैट; अनुलंब ओवर हेड
- 2) Flat; Horizontal; Vertical; Overhead / फ्लैट; क्षैतिज; अनुलंब ओवर हेड
- 3) Flat; Horizontal; Overhead; Vertical / फ्लैट; क्षैतिज; ओवरहेड अनुलंब
- 4) Horizontal; Flat; Overhead; Vertical / क्षैतिज; फ्लैट; ओवरहेड अनुलंब

Q 13) A heavily rusted piece of mild steel is to be arc welded. How will you prepare the surface for welding? / हल्के स्टील का एक भारी जंग खाया टुकड़ा चाप वेल्डिंग किया जाना है। आप वेल्डिंग के लिए सतह कैसे तैयार करेंगे?

- 1) Wash it thoroughly with soap water / इसे साबुन के पानी से अच्छी तरह धो लें
- 2) Grind it back to bare metal / इसे पुनः पीसकर धातु में बदलेंगे
- 3) No preparation required. It can be welded as it is. / कोई तैयारी की आवश्यकता नहीं है। यह जैसा है उसी रूप में वेल्ड किया जा सकता है।
- 4) Rub it gently with sand paper / इसे सैंड पेपर से धीरे-धीरे रगड़े

Q 14) In coding of electrodes, radiographic quality electrode is indicated by the letter .... / इलेक्ट्रोड की कोडिंग में, रेडियोग्राफिक गुणवत्ता हेतु इलेक्ट्रोड अक्षर द्वारा संकेत दिया जाता है....

- 1) A / ए
- 2) X / एक्स
- 3) Y / वाई
- 4) Z / जेड

Q 15) What purpose is served by use of inert gas in GMAW? / GMAW में निष्क्रिय गैस के

उपयोग द्वारा क्या प्रयोजन हल होता है?

- 1) It keeps weld zone cool and prevents cracks / यह वेल्ड जोन को ठंडा रखता है और दरारें रोकता है
- 2) It burns neutral flame and prevents porosity / यह तटस्थ लौ जलाता है और रंग्रता रोकता है
- 3) It prevents chemical reaction with other elements and produces quality welds / यह अन्य तत्वों के साथ रासायनिक प्रतिक्रिया को रोकता है और गुणवत्ता वेल्डों का उत्पादन करता है
- 4) It heats up the weld zone and produces quality welds / यह वेल्ड जोन तपाता है और गुणवत्ता वेल्ड उत्पादन करता है

Q 16) Which welding process is more often used for welding of stainless steel? / वेल्डिंग की प्रक्रिया जो अक्सर स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग के लिए प्रयोग की जाती है?

- 1) TIG welding / TIG वेल्डिंग
- 2) MIG welding / MIG वेल्डिंग
- 3) MAG welding / MAG वेल्डिंग
- 4) MMA welding / MMA वेल्डिंग

Q 17) What will be the effect of restraining a butt welded joint in carbon steel workpiece during welding and subsequent cooling? / वेल्डिंग और उसके पश्चात ठंडा करने के दौरान एक बट वेल्ड जोड़ का कार्बन स्टील वर्क-पीस के साथ रोके जाने का क्या प्रभाव होगा?

- 1) There will be high residual stresses / वहां उच्च अवशिष्ट तनाव हो जाएंगे
- 2) The joint will comparatively be stronger / जोड़ तुलनात्मक रूप से मजबूत होगा
- 3) There will be no cracks / कोई दरारें नहीं होंगी
- 4) It will be totally free from residual stresses / यह पूरी तरह से अवशिष्ट तनाव से मुक्त हो जाएगा

Q 18) What defect in the welded joint is likely if there is insufficient gas flow during GMAW? / वेल्डेड जोड़ में क्या दोष की संभावना है अगर वहां GMAW के दौरान अपर्याप्त गैस का प्रवाह है?

- 1) Overlap / ओवरलैप
- 2) Undercut / अंडरकट
- 3) Porosity / रंग्रता
- 4) Hydrogen cracking / हाइड्रोजन क्रैकिंग

Q 19) What is the nozzle used in TIG welding made of? / TIG वेल्डिंग में इस्तेमाल किया नोजल किससे बना है?

- 1) Graphite / ग्रेफाइट
- 2) Ceramic / सिरेमिक
- 3) Mica / माइका
- 4) Bakelite / बेकलाइट

Q 20) Which alloying element increases toughness and strength of steel? / कौन से मिश्र तत्व से इस्पात की मजबूती और कड़ापन बढ़ जाता है?

- 1) Nickel / निकल



- 2) Chromium / क्रोमियम
- 3) Tungsten / टंगस्टन
- 4) Vanadium / वेनेडियम

Q 21) What kind of pipes are welding by uphill welding technique? / किस तरह के पाइप अपहिल वेल्डिंग तकनीक से वेल्डिंग होते हैं?

- 1) Big diameter pipes / बड़े व्यास पाइप
- 2) Small diameter pipes / छोटे व्यास पाइप
- 3) Thin wall pipes / पतले दीवार पाइप
- 4) Thick wall pipes / मोटे दीवार पाइप

Q 22) What does light, medium and heavy classification of steel pipes depend upon? / इस्पात पाइपों के हल्के, मध्यम और भारी वर्गीकरण पर क्या निर्भर करता है?

- 1) Nominal diameter of pipe / पाइप के नाममात्र व्यास
- 2) Outside diameter of pipe / पाइप के बाहर का व्यास
- 3) Inside diameter of pipe / पाइप के अंदर का व्यास
- 4) Wall thickness of pipe / पाइप की दीवार की मोटाई

Q 23) The welding position of a weld is defined by two parameters namely / एक वेल्ड के वेल्डिंग की स्थिति दो मापदंडों द्वारा परिभाषित की गई है, अर्थात्

- 1) Weld slope and weld angle / वेल्ड ढलान और वेल्ड कोण
- 2) Weld angle and weld rotation / वेल्ड कोण और वेल्ड रोटेशन
- 3) Weld slope and weld rotation / वेल्ड ढलान और वेल्ड रोटेशन
- 4) Weld slope and weld cut / वेल्ड ढलान और वेल्ड कट

Q 24) The process of hammering the weld metal immediately after it is deposited is called ..... / जमा होने के तुरंत बाद वेल्ड मेटल को ठोकने की प्रक्रिया कही जाती है.....

- 1) Tinning / टिन से मढ़ना
- 2) Peening / बराबर करना
- 3) Pressing / दबाना
- 4) Dressing / ड्रेसिंग

Q 25) A.W.S. code of electrode starts with the letter E followed by 4-digit number. What do the first two digits represent? / इलेक्ट्रोड का A.W.S. कोड 4-अंकीय संख्या के अनुसार अक्षर ई के साथ प्रारंभ होता है। पहले दो अंक किसका प्रतिनिधित्व करते हैं?

- 1) Polarity / ध्रुवता
- 2) Welding position / वेल्डिंग की स्थिति
- 3) Type of flux coating / फ्लक्स कोटिंग के प्रकार
- 4) Tensile strength of weld metal / वेल्ड धातु की तन्यता शक्ति

Q 26) Which of these metals cannot be welded by A.C. welding machine? / इन धातुओं में से किसे ए.सी. वेल्डिंग मशीन द्वारा वेल्डेड नहीं किया जा सकता है?

- 1) Brass / पीतल
- 2) Cast iron / कच्चा लोहा
- 3) Mild steel / हल्का स्टील
- 4) High carbon steel / उच्च कार्बन स्टील

Q 27) What will be the effect of residual stress, if present in welded job? / अवशिष्ट तनाव का क्या असर होगा, अगर वेल्डेड कार्य में मौजूद होगा?

- 1) The hardness of weld will be increased / वेल्ड की कठोरता बढ़ाई जाएगी
- 2) The welded joint will crack when load is applied / वेल्डेड जोड़ में दरार होगी जब लोड लागू किया जाएगा
- 3) The ductility of the joint will be reduced / जोड़ का लचीलापन कम होगा
- 4) The life of welded joint will be increased / वेल्डेड ज्वाइंट की लाइफ बढ़ाई जाएगी

Q 28) What hold the molten metal in place when a welder is gas welding on the bottom side of a horizontal pipe? / पिघले हुए धातु में क्या इस स्थान को पकड़ता है जब एक वेल्डर एक क्षैतिज पाइप के नीचे की ओर गैस वेल्डिंग करता है?

- 1) Frictional force / घर्षण बल
- 2) Gravitational force / गुरुत्वाकर्षण बल
- 3) Surface tension / भूतल तनाव
- 4) Flame pressure / लौ दबाव

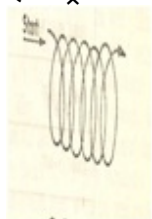
Q 29) The advantage of welding transformer over motor generator is / मोटर जनरेटर पर वेल्डिंग ट्रांसफार्मर का लाभ है

- 1) Welding transformer is more efficient / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर अधिक कुशल है
- 2) Initial cost of welding transformer is less / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर की प्रारंभिक लागत कम है
- 3) Maintenance cost of welding transformer is less / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर की रखरखाव लागत कम है
- 4) All of the above / ऊपर के सभी

Q 30) The most economical section for a column in a structure is / एक संरचना में एक स्तंभ के लिए सबसे किफायती खंड है

- 1) Flat strip/ फ्लैट पट्टी
- 2) Solid round / ठोस गोल
- 3) Tubular section / ट्यूबलर अनुभाग
- 4) Rectangular / आयताकार

Q 31) During welding, the electrode is sometimes moved as shown in figure below. What is this movement called? / वेल्डिंग के दौरान, कभी-कभी नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए अनुसार इलेक्ट्रोड को स्थानांतरित किया जाता है। इस चाल को क्या कहा जाता है?



- 1) Fluctuating /अस्थिर
- 2) Weaving /बुनाई
- 3) Oscillating / ओसिलाटिंग
- 4) Vibrating /कांपना

Q 32) What is the maximum safe working pressure of acetylene? / एसिटिलीन का अधिकतम सुरक्षित दबाव क्या है?

- 1) 10 psi
- 2) 15 psi
- 3) 20 psi
- 4) 25 psi

Q 33) Distortion in welding can take place in three different directions. Which one is NOT among them?/वेल्डिंग में विरूपण तीन अलग-अलग दिशाओं में हो सकता है। उनमें से कौन सा वह नहीं है?

- 1) Radial direction /रेडियल दिशा
- 2) Transverse direction /विपरीत दिशा
- 3) Angular direction / कोणीय दिशा
- 4) Longitudinal direction /अनुदैर्घ्य दिशा

Q 34) In MMAW, as the arc length increases, the operating voltage.. /एमएमडब्ल्यू में, जैसे ही चाप की लंबाई बढ़ जाती है, ऑपरेटिंग वोल्टेज ..

- 1) Increases /बढ़ती है
- 2) Decreases /कम हो जाती है
- 3) Remains the same /एक ही रहता है
- 4) May increase or decrease /बढ़ या घट सकता है

Q 35) Presence of which gas in weld metal can cause weld cracking? /वेल्ड धातु में जिस गैस की उपस्थिति वेल्ड क्रैकिंग हो सकती है?

- 1) Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड
- 2) Nitrogen /नाइट्रोजन
- 3) Hydrogen /हाइड्रोजन
- 4) Oxygen /ऑक्सीजन

Q 36) Why is it recommended to thoroughly dry electrodes before use? / उपयोग करने से पहले इलेक्ट्रोड अच्छी तरह से सुखाने की सिफारिश क्यों की जाती है?

- 1) Moisture in electrodes can turn into steam during welding /इलेक्ट्रोड में नमी वेल्डिंग के दौरान भाप में बदल सकते हैं
- 2) If not dried, flux may burst /अगर सूखा नहीं, प्रवाह फट सकता है
- 3) Moist electrodes give poor quality weld / नम इलेक्ट्रोड खराब गुणवत्ता वाले वेल्ड देते हैं
- 4) All of the above / ऊपर के सभी

Q 37) In electrode coding, sometimes additional letter J , K or L is there. What is it related to? /इलेक्ट्रोड कोडिंग में, कभी-कभी अतिरिक्त पत्र जे, के या एल है। इससे क्या संबंधित है?

- 1) Iron powder electrode / आयरन पाउडर इलेक्ट्रोड
- 2) Hydrogen control / हाइड्रोजन नियंत्रण
- 3) Penetration / प्रवेश
- 4) None of the above / इनमें से कोई भी नहीं

Q 38) In gas welding, why can't air be used in place of oxygen? / गैस वेल्डिंग में, ऑक्सीजन के स्थान पर हवा का उपयोग क्यों नहीं किया जा सकता है?

- 1) Fuel gas will not burn completely / ईंधन गैस पूरी तरह से नहीं जलेगा
- 2) Temperature of flame will be low / लौ का तापमान कम होगा
- 3) Flame may not melt metal for welding / वेल्डिंग के लिए ज्वाला धातु पिघल नहीं सकती
- 4) All of the above / ऊपर के सभी

Q 39) What is NOT true about water-to-carbide acetylene generator? / पानी से कार्बाइड एसिटिलीन जनरेटर के बारे में क्या सच नहीं है?

- 1) Its initial cost is relatively high / यह आरंभिक लागत अपेक्षाकृत अधिक है
- 2) Its operation is simple and easy / इसका संचालन सरल और आसान है
- 3) It produces very little sludge / यह बहुत कम कीचड़ का उत्पादन करता है
- 4) It is possible to use carbide of different sizes / विभिन्न आकारों के कार्बाइड का उपयोग करना संभव है

Q 40) Which of these statements is FALSE? / इनमें से कौन सा बयान झूठा है?

- 1) Flame cutting is a chemical process / लौ से काटना एक रासायनिक प्रक्रिया है
- 2) A blowpipe used for gas welding can also be used for flame cutting / गैस वेल्डिंग के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला एक फुँकनी लौ काटना करने के लिए भी इस्तेमाल किया जा सकता है
- 3) Oxidising flame is used for welding of brass / ऑक्सीजनिंग लौ का उपयोग पीतल के वेल्डिंग के लिए किया जाता है
- 4) Motor generators are sources of DC current / मोटर जनरेटर डीसी विद्युत के स्रोत हैं

Q 41) What is the defect in the weld shown in figure below? / नीचे दिए गए आंकड़े में दिखाए गए वेल्ड में क्या दोष है?



- 1) Crater / गड्ढा
- 2) Undercut / काटकर अलग कर देना
- 3) Overlap / ओवरलैप
- 4) Lack of fusion / फ्यूजन की कमी

Q 42) What kind of pipes is welded by uphill welding technique? / ऊपरी वेल्डिंग तकनीक द्वारा किस प्रकार के पाइप वेल्डेड किए जाते हैं?

- 1) Thick walled pipes /मोटी दीवारों वाले पाइप
- 2) Thin walled pipes /पतला दीवारों पाइप
- 3) Big diameter pipes /बिग व्यास पाइप
- 4) Small diameter pipes /छोटे व्यास पाइप

Q 43) What filler wire is suitable for gas welding of copper? /कौनसा भराव तार तांबा के गैस वेल्डिंग के लिए उपयुक्त है?

- 1) Copper - silver alloy rod /कॉपर - चांदी मिश्र धातु रॉड
- 2) Silicon - bronze rod /सिलिकॉन - कांस्य रॉड
- 3) Manganese - bronze rod /मैंगनीज - कांस्य रॉड
- 4) Pure copper rod /शुद्ध तांबा रॉड

Q 44) What is the main advantage of using iron powder electrode?/लोहे पाउडर इलेक्ट्रोड का उपयोग करने का मुख्य लाभ क्या है?

- 1) Chances of weld cracks is reduced /वेल्ड दरारों की संभावना कम हो जाती है
- 2) It takes less time to complete the weld /वेल्ड को पूरा करने में कम समय लगता है
- 3) The strength of flux coating is increased /प्रवाह कोटिंग की ताकत बढ़ जाती है
- 4) Electric current is conducted more easily /विद्युत प्रवाह अधिक आसानी से संचालित किया जाता है

Q 45) What is used to obtain arc ignition in TIG welding without contact between the electrode and workpiece?/इलेक्ट्रोड और वर्कपीस के बीच संपर्क के बिना टीआईजी वेल्डिंग में चक इग्निशन प्राप्त करने के लिए क्या उपयोग किया जाता है?

- 1) Voltage stabilizer /वोल्टेज स्टेबलाइजर
- 2) A capacitor /एक कैपेसिटर
- 3) Low frequency generator /कम आवृत्ति जनरेटर
- 4) High frequency generator /उच्च आवृत्ति जनरेटर

Q 46) Some steps taken before welding can help in controlling distortion. These steps including the following, except ..... /वेल्डिंग से पहले उठाए गए कुछ कदम विरूपण को नियंत्रित करने में मदद कर सकते हैं। निम्न चरणों सहित निम्नलिखित कदम, .....के सिवाय

- 1) Tack welding /टांका वेल्डिंग
- 2) Offsetting the plates /प्लेट्स ऑफसेटिंग
- 3) Preheating /पूर्वतापन
- 4) Peening /पीनिंग

Q 47) Flux is required in which of these welding processes?/इन वेल्डिंग प्रक्रियाओं में प्रवाह की आवश्यकता है?

- 1) TIG welding process /TIG वेल्डिंग प्रक्रिया
- 2) MIG welding process /MIG वेल्डिंग प्रक्रिया
- 3) Submerged arc welding process /सबमरजेड चाप वेल्डिंग प्रक्रिया
- 4) CO<sub>2</sub> welding process /CO<sub>2</sub> वेल्डिंग प्रक्रिया

Q 48) Which of these is termed as weld junction ?/इनमें से कौन सा वेल्ड जंक्शन कहा जाता है?

- 1) Boundary between fusion zone and HAZ/संलयन क्षेत्र और HAZ के बीच की सीमा
- 2) Area containing HAZ and weld zone /HAZ और वेल्ड ज़ोन वाला क्षेत्र
- 3) Boundary between fusion zone and HAZ/संलयन क्षेत्र और HAZ के बीच की सीमा
- 4) Part of the weld which has undergone metallurgical changes due to heating from welding /वेल्ड का हिस्सा जो धातु के वेल्डिंग से हीटिंग के कारण परिवर्तन से गुजर रहा है

Q 49) Which of these steps taken during welding will help control distortion? /वेल्डिंग के दौरान कौन सा कदम उठाने से, नियंत्रण विरूपण में मदद मिलेगी?

- 1) Backstep welding /बैकस्टेप वेल्डिंग
- 2) Tapered gap welding /पतला अंतर वेल्डिंग
- 3) Sequence welding /अनुक्रम वेल्डिंग
- 4) All of the above /ऊपर के सभी

Q 50) Which of these is NOT a type of cast iron?/इनमें से कौन सी कच्चा लोहा नहीं है?

- 1) Malleable cast iron /निंदनीय कच्चा लोहा
- 2) Mild cast iron /हल्के कच्चा लोहा
- 3) Grey cast iron /ग्रे कच्चा लोहा
- 4) White cast iron /सफेद कच्चा लोहा

Q 51) Which of these is NOT a physical property of metals?/इनमें से कौन सी धातुओं की भौतिक गुण नहीं है?

- 1) Colour/रंग
- 2) Density /घनत्व
- 3) Tensile strength /तन्यता ताकत
- 4) Heat conductivity /ताप चालकता

Q 52) Which statement is NOT correct about effect of carbon in steel?/इस्पात में कार्बन के प्रभाव के बारे में कौन सा कथन सही नहीं है?

- 1) It increases hardenability /यह कठोरता को बढ़ाता है
- 2) It decreases ductility /यह लचीलापन घट जाती है
- 3) It increases tensile strength /यह तन्य शक्ति बढ़ाता है
- 4) It increases melting point /यह द्रवण-बिंदु बढ़ता है

Q 53) Presence of which these elements in steel act as deoxidant? /किस तत्वों की उपस्थिति स्टील में डीऑक्सीडेंट के रूप में कार्य करते है?

- 1) Silicon acts as deoxidant /सिलिकॉन
- 2) Manganese acts as deoxidant/मैंगनीज
- 3) Both silicon and manganese act as deoxidants /दोनों सिलिकॉन और मैंगनीज
- 4) Nither silicon nor manganese act as deoxidants/सिलिकॉन या मैंगनीज दोनों नहीं

Q 54) The rolled steel I-sections are most commonly used as beams because these provide /रोल्ड स्टील के I- वर्गों का उपयोग सामान्यतः बीम के रूप में किया जाता है क्योंकि ये \_\_\_\_\_ उपलब्ध कराता है

- 1) Large moment of inertia with less cross-sectional area /जड़ता का बड़ा क्षण कम संकर अनुभागीय क्षेत्र के साथ
- 2) Greater lateral stability / अधिक पार्श्व स्थिरता
- 3) Large moment of resistance compared to other sections/अन्य वर्गों की तुलना में प्रतिरोध का बड़ा क्षण
- 4) All of the above /ऊपर के सभी

Q 55) What fuel gas is used when cutting is to be done under water?/ पानी के नीचे काटने के लिए किस ईंधन गैस का उपयोग किया जाता है ?

- 1) Propane /प्रोपेन
- 2) Hydrogen /हाइड्रोजन
- 3) LPG/रसोई गैस
- 4) Coal gas /कोयला गैस

### Level 2 Answer key

Question No.	Option	Question No.	Option
1	1	31	2
2	3	32	2
3	3	33	1
4	3	34	1
5	4	35	3
6	3	36	4
7	3	37	1
8	2	38	4
9	2	39	1
10	2	40	2
11	1	41	2
12	2	42	1
13	2	43	1
14	2	44	2
15	3	45	4

16	1	46	4
17	1	47	3
18	3	48	3
19	2	49	4
20	1	50	2
21	4	51	3
22	4	52	4
23	3	53	3
24	2	54	4
25	3	55	2
26	1		
27	2		
28	3		
29	4		
30	3		