

ATS QUESTION BANK

WELDER (GAS & ELECTRIC) THEORY LEVEL-1

Q 1. Which of the following is an advantage of welding process?
निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग प्रक्रिया का एक लाभ है? Which of the following is an advantage of welding process?
निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग प्रक्रिया का एक लाभ है? Which of the following is an advantage of welding process?
निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग प्रक्रिया का एक लाभ है? Which of the following is an advantage of welding process?
निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग प्रक्रिया का एक लाभ है?

- A). It can be done quickly\ इसे जल्दी किया जा सकता है
- B). It makes a strong joint\ यह मजबूत जोड़ बनाता है
- C). Two dissimilar metals can be joined\ दो भिन्न धातुओं को जोड़ा जा सकता है।
- D). All of these \ ये सभी

Q 2. _____ is used to protect the eyes and face of a welder from arc radiation and spark during arc welding. \ _____ का प्रयोग आर्क वेल्डिंग के दौरान आर्क विकिरण और चिंगारी से वेल्डर की आँखों और चेहरे की सुरक्षा के लिए किया जाता है।

- A). Apron\ एप्रन
- B). Welding hand screen\ वेल्डिंग हैण्ड स्क्रीन
- C). Chipping goggle\ चिपिंग चश्मा
- D). Safety shoe\ सुरक्षा जूते

Q 3. Which of the following gas does not burn itself but is helpful in combustion?
निम्नलिखित में से कौन सी गैस स्वयं नहीं जलती है लेकिन दहन में सहायक है?

- A). Oxygen\ ऑक्सीजन
- B). Nitrogen\ नाइट्रोजन
- C). Argon\ आर्गन
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 4. The source of heat in electric arc welding is _____. \ विद्युत आर्क वेल्डिंग में ऊष्मा का स्रोत _____ होता है।

- A). Friction\ फ्रिक्शन

- B). thermit\थर्मिट
- C). gas flame\ गैस ज्वाला
- D). electricity\ बिजली

Q 5. The source of heat in gas welding is _____. \ गैस वेल्डिंग में ऊष्मा का स्रोत _____ होता है।

- A). voltage\ वोल्टेज
- B). thermit\थर्मिट
- C). gas flame\ गैस ज्वाला
- D). electricity\ बिजली

Q 6. Which of the following equipment is used in arc welding ? \ निम्न में से कौन सा उपकरण आर्क वेल्डिंग में उपयोग किया जाता है?

- A). Electrode holder\ इलेक्ट्रोड होल्डर
- B). Oxygen gas cylinder\ ऑक्सीजन गैस सिलिंडर
- C). Welding blowpipe\ वेल्डिंग फुँकनी
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 7. Which of the following equipment is used in gas welding ? \ निम्न में से कौन सा उपकरण गैस वेल्डिंग में उपयोग किया जाता है?

- A). Gas regulator\ गैस नियामक
- B). Oxygen gas cylinder\ ऑक्सीजन गैस सिलिंडर
- C). Welding blowpipe\ वेल्डिंग फुँकनी
- D). All of these \ ये सभी

Q 8. Which of the following is a metal joining process? \ निम्नलिखित में से कौन सी एक धातु जोड़ने की प्रक्रिया है?

- A). Welding\ वेल्डिंग
- B). Brazing\ ब्रेजिंग
- C). Riveting\ रिवेटिंग
- D). All of these \ ये सभी

Q 9. Which of the following method makes a permanent joint? \ निम्न में से कौन सी विधि एक स्थायी जोड़ बनाती है?

- A). Welding\ वेल्डिंग

- B). Riveting\ रिवेटिंग
- C). Bolting\ बोल्टिंग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 10. Identify the given equipment.\दिए गए उपकरण की पहचान करें।



- A). Tip cleaner \ टिप क्लीनर
- B). Welding screen\ वेल्डिंग स्क्रीन
- C). Electrode holder \ इलेक्ट्रोड होल्डर
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 11. Which of the following statement is true about neutral flame?\
उदासीन ज्वाला के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?

- A). Complete combustion takes place in this flame.\ इस ज्वाला में पूर्ण दहन होता है।
- B). For welding mild steel neutral flame is used.\ मृदु इस्पात की वेल्डिंग के लिए उदासीन ज्वाला का उपयोग किया जाता है।
- C). There are two zones in neutral flame.\ उदासीन ज्वाला में दो ज़ोन होते हैं।
- D). All of these\ ये सभी

Q 12. Which gas is produced when reacting with calcium carbide water? \
कैल्शियम कार्बाइड की जल से अभिक्रिया कराने पर कौन सी गैस उत्पन्न होती है?

- A). Acetylene\ एसिटिलीन
- B). Oxygen\ ऑक्सीजन
- C). Nitrogen\ नाइट्रोजन
- D). Argon\ आर्गन

Q 13. Which type of oxy-acetylene flame is used for welding mild steel?\
मृदु इस्पात की वेल्डिंग करने के लिए किस प्रकार की ऑक्सी- एसिटिलीन ज्वाला का उपयोग किया जाता है?

- A). Neutral flame\ उदासीन ज्वाला
- B). Oxidising flame\ ऑक्सीकारक ज्वाला
- C). Carburising flame\ कार्बनव्यापन ज्वाला
- D). Acidic flame\ अम्लीय ज्वाला

Q 14. Which of the following is not a type of oxy-acetylene flame? \ निम्नलिखित में से कौनसा, ऑक्सी-एसिटिलीन ज्वाला का एक प्रकार नहीं है?

- A). Neutral flame\ उदासीन ज्वाला
- B). Oxidising flame\ ऑक्सीकारक ज्वाला
- C). Carburising flame\ कार्बनव्यापन ज्वाला
- D). Acidic flame\ अम्लीय ज्वाला

Q 15. What is the chemical formula of acetylene gas?\ एसिटिलीन गैस का रासायनिक सूत्र क्या होता है?

- A). CH
- B). CH₂
- C). C₂H₂
- D). None of these \ इनमे से कोई भी नहीं

Q 16. Identify the type of oxy-acetylene gas flame shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए ऑक्सी-एसिटिलीन गैस ज्वाला के प्रकार की पहचान करें।

- A). Neutral flame\ उदासीन ज्वाला
- B). Oxidising flame\ ऑक्सीकारक ज्वाला
- C). Carburising flame\ कार्बनव्यापन ज्वाला
- D). None of these \ इनमे से कोई भी नहीं

Q 17. Oxygen is approximately _____% in the atmosphere.\ वायुमंडल में ऑक्सीजन लगभग _____ % होती है ।

- A). 78
- B). 0.03
- C). 21
- D). 7

Q 18. What is the chemical symbol of oxygen gas?\ ऑक्सीजन गैस का रासायनिक प्रतीक क्या होता है?

- A). C
- B). CH
- C). N₂
- D). O₂

Q 19. The color of the oxygen gas cylinder is _____. \ ऑक्सीजन गैस सिलिंडर का रंग _____ होता है ।

- A). green\हरा
- B). black\काला
- C). red\लाल
- D). blue\नीला

Q 20. The work of gas regulator is _____. \ गैस नियामक का कार्य _____ है ।

- A). getting different types of flames\विभिन्न प्रकार की ज्वालाओ को प्राप्त करना
- B). mixing the mixture of gases into the expected proportion\गैसों के मिश्रण को अपेक्षित अनुपात में मिलाना
- C). to clean hose pipe\ होस पाइप को साफ़ करना
- D). setting up the working pressure\कार्यकारी दाब को सेट करना

Q 21. Nozzle of gas welding blowpipe is made up of which metal? \ गैस वेल्डिंग फुँकनी का नोजल किस धातु से बना होता है?

- A). Mild steel\मृदु इस्पात
- B). Copper\ तांबा
- C). Cast iron\ ढलवाँ लोहा
- D). Tin\टिन

Q 22. Identify the equipment shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए उपकरण की पहचान करें।



- A). Gas regulator\ गैस नियामक
- B). Welding blowpipe\ वेल्डिंग फुँकनी
- C). Tip cleaner\ टिप क्लीनर
- D). Spark lighter\ स्पार्क लाइटर

Q 23. Which of the following is used as a flux in brazing? \ निम्नलिखित में से किसका उपयोग ब्रेज़िंग में गालक के रूप में किया जाता है?

- A). Borax\बोरेक्स

- B). Boric acid \ बोरिक एसिड
- C). Both borax and boric acid \ बोरेक्स और बोरिक एसिड दोनों
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 24. Which of the following flame is suitable for preheating before flame cutting? \ निम्नलिखित में से कौन सी ज्वाला, ज्वाला कटिंग से पहले प्रिहीटिंग के लिए उपयुक्त होती है?

- A). Oxidizing flame \ ऑक्सीकारक ज्वाला
- B). Neutral flame \ उदासीन ज्वाला
- C). Carburizing flame \ कार्बनव्यापन ज्वाला
- D). none of these \ इनमें से कोई नहीं

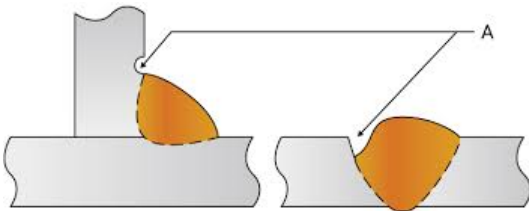
Q 25. What happens if a very little oxygen is supplied in gas cutting? \ गैस कटिंग में यदि बहुत कम ऑक्सीजन की आपूर्ति की जाती है, तो क्या होता है?

- A). The metal will be cooled down \ धातु ठंडी हो जाएगी
- B). The kerf will be narrow \ कर्फ़ संकरा बनेगा
- C). The kerf will be wide \ कर्फ़ चौड़ा बनेगा
- D). The metal will not cut completely \ धातु पूर्णतया नहीं कटेगी

Q 26. Which of the following is a type of manifold system? \ निम्नलिखित में से कौन सा बहुविध प्रणाली का एक प्रकार है?

- A). Portable \ पोर्टेबल
- B). Stationary \ स्टेशनरी
- C). Both portable and stationary \ पोर्टेबल और स्टेशनरी दोनों
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 27. Identify the welding defect shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग दोष को पहचाने।



- A). Overlap \ ओवरलैप
- B). Undercut \ अंडरकट
- C). Crack \ दरार
- D). Lack of fusion \ गलन की कमी

Q 28. Name the gas welding defect in which number of pinholes formed on the surface of deposited metal. \ गैस वेल्डिंग दोष का नाम बताएं जिसमें जमा धातु की सतह पर कई पिनहोल्स बन जाते हैं।

- A). Crack\दरार
- B). Porosity\ छिद्रिलता
- C). Lack of fusion\ गलन की कमी
- D). check and forget method\जांच तथा भूल विधि

Q 29. Which of the following equipment is used in oxy-acetylene gas cutting?\ निम्नलिखित में से कौन सा उपकरण ऑक्सी-एसिटिलीन गैस कटिंग में उपयोग किया जाता है?

- A). Spark lighter\ स्पार्क लाइटर
- B). Tip cleaner\ टिप क्लीनर
- C). Cutting torch\ कटिंग टॉर्च
- D). All of these \ ये सभी

Q 30. Which of the following metal can be cut by oxy acetylene gas cutting process?\निम्नलिखित में से किस धातु को ऑक्सी एसिटिलीन गैस कर्तन प्रक्रिया द्वारा काटा जा सकता है?

- A). Mild steel\मृदु इस्पात
- B). Aluminium\ एल्युमीनियम
- C). Copper\ताँबा
- D). All of these\ ये सभी

Q 31. _____ is the property of substance to oppose the flow of electric current passing through it.\ _____ पदार्थ का गुण है जो इसके माध्यम से गुजरने वाले विद्युत धारा के प्रवाह का विरोध करती है।

- A). Electric current\ विद्युत धारा
- B). Electric resistance\विद्युत प्रतिरोध
- C). Conductivity\चालकता
- D). Voltage\ वोल्टेज

Q 32. If V = voltage, I = current and R is the resistance of an electrical circuit then which of the following relation is correct according to Ohm's law?\ यदि V = वोल्टेज, I = करंट और R एक विद्युत परिपथ का प्रतिरोध है, तो निम्न में से कौन सा संबंध ओम के नियम के अनुसार सही है?

- A). $I=VR$
- B). $R=VI$
- C). $V=IR$
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 33. Which of the following is a conductor of electricity? \ निम्नलिखित में से कौन विद्युत का सुचालक है?

- A). Wood \ लकड़ी
- B). Glass \ काँच
- C). Copper \ ताँबा
- D). All of these \ ये सभी

Q 34. Electric arc welding is also called as _____. \ इलेक्ट्रिक आर्क वेल्डिंग को _____ भी कहा जाता है।

- A). MAG
- B). MIG
- C). MMAW
- D). TIG

Q 35. Which one of the following can be used as a power source in arc welding? \ आर्क वेल्डिंग में निम्नलिखित में से किसका उपयोग एक शक्ति स्रोत के रूप में किया जा सकता है?

- A). AC welding transformer \ एसी वेल्डिंग ट्रांसफार्मर
- B). DC motor generator \ डीसी मोटर जनरेटर
- C). Rectifier set \ रेक्टिफायर सेट
- D). All of these \ ये सभी

Q 36. What type of transformer is used in arc welding? \ आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?

- A). Step-up \ उच्चायी
- B). Neutral \ उदासीन
- C). Step-down \ अपचायी
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 37. Which of the following is a part of DC welding generator? \ निम्नलिखित में से कौन डीसी वेल्डिंग जनरेटर का एक हिस्सा है?

- A). Armature\ आर्मेचर
- B). Commutator\ कम्यूटेटर
- C). Yoke\ योक
- D). All of these\ ये सभी

Q 38. Which of the following is a disadvantage of DC welding?\ निम्नलिखित में से कौन डीसी वेल्डिंग का नुकसान है?

- A). Higher initial cost\ उच्च प्रारंभिक लागत
- B). Higher operating cost\ उच्च परिचालन लागत
- C). Higher maintenance cost\ उच्च रखरखाव लागत
- D). All of these\ ये सभी

Q 39. Which of the following is weld symbol for fillet joint? \ निम्नलिखित में से कौन सा फिलेट जोड़ के लिए वेल्ड प्रतीक है?

A).



B).



C).



D).



Q 40. A complete welding symbol consists which of the following element? \ एक पूर्ण वेल्डिंग प्रतीक में निम्नलिखित में से कौन सा अवयव होता है?

- A). Welding elementary symbol\ वेल्डिंग प्रारंभिक प्रतीक
- B). Supplementary symbol\ पूरक प्रतीक
- C). Reference line\संदर्भ रेखा
- D). All of these \ ये सभी

Q 41. Which type of arc length is used in plug and slot welding?\ प्लग और स्लॉट वेल्डिंग में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?

- A). Normal Arc length\ सामान्य आर्क लम्बाई
- B). Long Arc length\ लम्बी आर्क लम्बाई
- C). Short Arc length\ लघु आर्क लम्बाई
- D). Zero Arc length\ शून्य आर्क लम्बाई

Q 42. _____ arc is used for positional welding.\ _____ आर्क का उपयोग पोजीशनल वेल्डिंग के लिए किया जाता है।

- A). Normal\ सामान्य
- B). Long\ लम्बी
- C). Short\ लघु
- D). Zero\ शून्य

Q 43. Which of the following welding position is the easiest to welding? \ निम्नलिखित में से कौन सी वेल्डिंग स्थिति वेल्डिंग के लिए सबसे आसान है?

- A). overhead\ शिरोपरी
- B). Vertical\ ऊर्ध्वाधर
- C). Flat\ सपाट
- D). Horizontal\ क्षैतिज

Q 44. In straight polarity the electrode is connected to the _____ terminal of electric power source.\ सरल ध्रुवता में इलेक्ट्रोड विद्युत शक्ति स्रोत के _____ टर्मिनल से जुड़ा होता है।

- A). neutral\ उदासीन
- B). positive\ धनात्मक
- C). both neutral and positive\ उदासीन और धनात्मक दोनों
- D). negative\ ऋणात्मक

Q 45. Which of the following is not an electric welding process? \ निम्नलिखित में से कौन एक विद्युत वेल्डिंग प्रक्रिया नहीं है?

- A). Electric arc welding\ विद्युत आर्क वेल्डिंग
- B). Gas metal arc welding\ गैस धातु आर्क वेल्डिंग
- C). Oxy-acetylene gas welding\ ऑक्सी- एसिटिलीन गैस वेल्डिंग
- D). None of these \ इनमें से कोई भी नहीं

Q 46. Brass is an alloy of copper and _____. पीतल, तांबा और _____ का मिश्रधातु है।

- A). aluminium\ एल्युमीनियम
- B). zinc\ जस्ता
- C). tin\ टिन
- D). steel\ इस्पात

Q 47. Identify the welding defect shown in the picture. चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग दोष को पहचाने।



- A). Overlap\ ओवरलैप
- B). Undercut\ अंडरकट
- C). Crack\ दरार
- D). Lack of fusion\ गलन की कमी

Q 48. Which of the following is an external arc welding defect? निम्नलिखित में से कौन सा बाह्य आर्क वेल्डिंग दोष है?

- A). Undercut\ अंडरकट
- B). Overlap\ ओवरलैप
- C). Spatter\ स्पेटर
- D). All of these \ ये सभी

Q 49. Which of the following is another name of gas metal arc welding? निम्नलिखित में से कौन सा गैस धातु आर्क वेल्डिंग का दूसरा नाम है?

- A). MIG welding\ MIG वेल्डिंग
- B). Plasma welding\ प्लाज्मा वेल्डिंग
- C). TIG welding\ TIG वेल्डिंग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 50. Which of the following is a basic equipment for a gas metal arc welding setup? निम्नलिखित में से कौन सा गैस धातु आर्क वेल्डिंग के सेटअप के लिए मूल उपकरण है?

- A). Welding power source\ वेल्डिंग शक्ति स्रोत
- B). Wire feeder\ वायर फीडर
- C). Welding gun\ वेल्डिंग गन
- D). All of these \ ये सभी

Q 51. Which of the following is an advantage of gas metal arc welding?\
निम्नलिखित में से कौन सा गैस धातु आर्क वेल्डिंग का लाभ है?

- A). Thick and thin material can be welded\मोटे और पतले सामग्री को वेल्ड किया जा सकता है
- B). Welding in all positions can be done\ सभी स्थितियों में वेल्डिंग की जा सकती है
- C). Deposition rate is high\उच्च निक्षेपण दर होती है
- D). All of these \ ये सभी

Q 52. Identify the welding defect shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग दोष को पहचाने।



- A). Overlap\ओवरलैप
- B). Undercut\अंडरकट
- C). Porosity\ छिद्रिलता
- D). Lack of fusion\ गलन की कमी

Q 53. What does FCAW stands for?\FCAW से क्या अभिप्राय है?

- A). Flux Cored Arc Welding\ फ्लक्स कोर्ड आर्क वेल्डिंग
- B). Full Cored Arc Welding\फुल कोर्ड आर्क वेल्डिंग
- C). Flux Cored Automatic Welding \फ्लक्स कोर्ड आटोमेटिक वेल्डिंग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 54. Which of the following inert gas is used in MIG welding?\ निम्नलिखित में से कौन सी अक्रिय गैस का उपयोग MIG वेल्डिंग में किया जाता है?

- A). Argon\ आर्गन
- B). Xenon\ ज़ेनॉन
- C). Oxygen\ ऑक्सीजन
- D). Nitrogen\नाइट्रोजन

Q 55. Which part of Gas metal arc welding set controls the speed of wire electrode and provide the path for welding current and gas flow? \ गैस धातु आर्क वेल्डिंग सेट का कौन सा हिस्सा तार इलेक्ट्रोड की गति को नियंत्रित करता है और वेल्डिंग धारा और गैस प्रवाह के लिए पथ प्रदान करता है?

- A). Welding power source \ वेल्डिंग शक्ति स्रोत
- B). Wire feeder \ वायर फीडर
- C). Welding gun \ वेल्डिंग गन
- D). Shielding gas cylinder \ परिरक्षी गैस सिलिंडर

Q 56. The electrode used in GMAW is in _____ form. \ GMAW में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड _____ रूप में होता है।

- A). rod \ रॉड
- B). spring \ स्प्रिंग
- C). coil \ कोइल
- D). wire \ वायर

Q 57. Which of the following is a defect in GMAW? \ निम्नलिखित में से कौन GMAW में एक दोष है?

- A). Undercut \ अंडरकट
- B). Spatter \ स्पेटर
- C). Crack \ दरार
- D). All of these \ ये सभी

Q 58. GTAW is also known as _____ welding. \ GTAW को _____ वेल्डिंग के रूप में भी जाना जाता है।

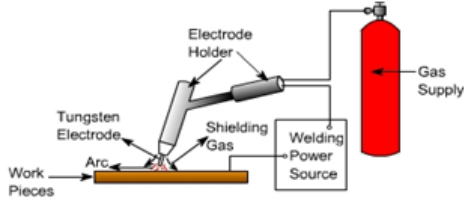
- A). TIG
- B). MIG
- C). MAG
- D). MMAW

Q 59. What is the purpose of the high frequency unit available in TIG welding machine? \ TIG वेल्डिंग मशीन में उपलब्ध उच्च आवृत्ति इकाई का प्रयोजन क्या है ?

- A). Starting the arc \ आर्क को आरम्भ करना

- B). Increasing Arc Voltage\आर्क वोल्टता में वृद्धि करना
- C). Reducing welding current\ वेल्डिंग धारा को कम करना
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 60. Name the welding process shown in the picture. \चित्र में दर्शाए गये वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बताये।



- A). TIG
- B). MIG
- C). MAG
- D). MMAW

Q 61. In straight polarity of TIG welding, _____% of the heat goes to the electrode end.\ TIG वेल्डिंग की सरल ध्रुवता में ताप का _____% हिस्सा इलेक्ट्रोड सिरे पर जाता है ।

- A). 30
- B). 50
- C). 70
- D). 100

Q 62. The electrode in TIG welding is made of _____.\ TIG वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड _____ का बना होता है ।

- A). Copper\ तांबा
- B). steel \ स्टील
- C). tungsten\ टंगस्टन
- D). zinc\जिंक

Q 63. Name that welding process that maintains electric arc between non-consumable tungsten electrode and the base metal?\ उस वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बताये जो गैर-उपभोज्य टंगस्टन इलेक्ट्रोड और बेस मेटल के बीच विद्युत आर्क को बनाए रखती है?

- A). TIG
- B). MIG

- C). MAG
- D). MMAW

Q 64. Which of the following is a part of gas tungsten arc welding torch?\
निम्नलिखित में से कौन सा गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग टॉर्च का एक हिस्सा है?

- A). Collet\ कोलिट
- B). Nozzle\ नोजल
- C). Collet holder\ कोलिट होल्डर
- D). All of these \ ये सभी

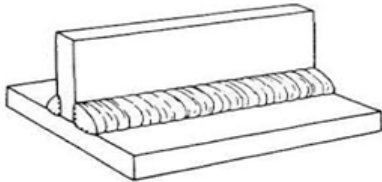
Q 65. There is a standard colour indication for tungsten electrodes. Pure tungsten is marked with _____ colour.\ टंगस्टन इलेक्ट्रोडो के लिए एक मानक रंग संकेत होता है। शुद्ध टंगस्टन को _____ रंग से चिह्नित किया जाता है।

- A). green\हरा
- B). black\काला
- C). red\लाल
- D). blue\नीला

Q 66. The color of the argon gas cylinder is _____. \ आर्गन गैस सिलिंडर का रंग _____ होता है ।

- A). green\हरा
- B). black\काला
- C). red\लाल
- D). peacock blue\मोरपंखी नीला

Q 67. Identify the welding joint shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग जोड़ की पहचान करें।



- A). Tee joint\ टी जोड़
- B). Corner joint\ कॉर्नर जोड़
- C). Butt joint\ बट जोड़
- D). Lap joint\ लैप जोड़

Q 68. Which of the following is an advantage of Pulsed TIG welding? \ निम्नलिखित में से कौन सा पल्स्ड TIG वेल्डिंग का एक फायदा है?

- A). Less distortion\ कम विरूपण
- B). Better penetration with less heat \कम ऊष्मा के साथ बेहतर पेनीट्रेशन
- C). Both less distortion and better penetration with less heat \ कम विरूपण और कम ऊष्मा के साथ बेहतर पेनीट्रेशन दोनों
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 69. What is the name of the defect in which the weld metal did not melt with base metal in TIG welding process? \ उस दोष का क्या नाम है जिसमें वेल्ड धातु TIG वेल्डिंग प्रक्रिया में आधार धातु के साथ नहीं पिघलती है ?

- A). Porosity\ छिद्रिलता
- B). Lack of fusion\ गलन की कमी
- C). Undercut\अंडरकट
- D). Crack\दरार

Q 70. Name the welding process shown in the picture. \चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बताये।



- A). Electron beam welding\ इलेक्ट्रान बीम वेल्डिंग
- B). Plasma welding\प्लाज्मा वेल्डिंग
- C). Submerged arc welding\ सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- D). Thermit welding\ थर्मिट वेल्डिंग

Q 71. Which type of flux is used in submerged arc welding?\सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के गालक का प्रयोग किया जाता है?

- A). Granular\ कणिकामय
- B). Powder\ चूर्ण
- C). Paste\ पेस्ट
- D). No flux is used\ कोई गालक का उपयोग नहीं किया जाता है

Q 72. The electrode used in submerged arc welding is in _____ form.\ सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड _____ रूप में होता है।

- A). rod\ रॉड

- B). spring\ स्प्रिंग
- C). coil\ कौइल
- D). wire\ वायर

Q 73. Which of the following is a part of submerged arc welding machine?
\ निम्नलिखित में से कौन सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग मशीन का एक हिस्सा है?

- A). Flux hopper\ फ्लक्स हॉपर
- B). Wire feeder\ वायर फीडर
- C). Power source\ शक्ति स्रोत
- D). All of these \ ये सभी

Q 74. Which of the following is a type of resistance welding process? \
\ निम्नलिखित में से कौन सा प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया का एक प्रकार है?

- A). Friction welding\ घर्षण वेल्डिंग
- B). Electroslag welding\ इलेक्ट्रोस्लैग वेल्डिंग
- C). Seam welding\ सीम वेल्डिंग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 75. In which of the following welding process pressure is applied on the joint?
\ निम्नलिखित में से किस वेल्डिंग प्रक्रिया में जोड़ पर दबाव लगाया जाता है?

- A). Resistance welding\ प्रतिरोध वेल्डिंग
- B). Gas metal arc welding\ गैस धातु आर्क वेल्डिंग
- C). TIG welding\ TIG वेल्डिंग
- D). All of these\ ये सभी

Q 76. In which of the following welding process electrode is in the form of rollers?
\ निम्नलिखित में से किस वेल्डिंग प्रक्रिया में इलेक्ट्रोड रोलर के रूप में होते हैं?

- A). TIG welding\ TIG वेल्डिंग
- B). Seam welding\ सीम वेल्डिंग
- C). Spot welding\ स्पॉट वेल्डिंग
- D). Gas metal arc welding\ गैस धातु आर्क वेल्डिंग

Q 77. Which of the following is not a type of cast iron? \ निम्नलिखित में से कौन ढलवाँ लोहा का एक प्रकार नहीं है?

- A). White cast iron \ सफ़ेद ढलवाँ लोहा

- B). Malleable cast iron \ आघातवर्धनीय ढलवाँ लोहा
- C). Ductile cast iron \ तन्य ढलवाँ लोहा
- D). Yellow cast iron\ पीला ढलवाँ लोहा

Q 78. Heating the job before welding operation is known as _____.\वेल्डिंग प्रचालन से पहले जॉब को गर्म करना _____ के रूप में जाना जाता है।

- A). hardening\कठोरण
- B). post heating\पश्च तापन
- C). pre-heating\ पूर्वतापन
- D). quenching\ शमन

Q 79. An alloy of iron, chromium and nickel is called as _____.\ लोहा, क्रोमियम और निकल के मिश्र धातु को _____ कहा जाता है।

- A). brass\ पीतल
- B). bronze\ काँसा
- C). stainless steel\ स्टेनलेस स्टील
- D). solder\सोल्डर

Q 80. Which of the following is an arc cutting and gouging process?\ निम्नलिखित में से कौन-सी एक आर्क कटिंग और गाउजिंग प्रक्रिया है?

- A). Air arc cutting process\ वायु आर्क कटिंग प्रक्रिया
- B). Plasma arc cutting process\ प्लाज्मा आर्क कटिंग प्रक्रिया
- C). Carbon arc cutting process\ कार्बन आर्क कटिंग प्रक्रिया
- D). All of these\ ये सभी

Q 81. Which of the following welding process can be employed for welding mild steel? \ निम्नलिखित में से कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया को मृदु इस्पात की वेल्डिंग के लिए नियोजित किया जा सकता है?

- A). Arc welding\ आर्क वेल्डिंग
- B). Oxy-acetylene gas welding\ ऑक्सी- एसिटिलीन गैस वेल्डिंग
- C). Gas metal arc welding\ गैस धातु आर्क वेल्डिंग
- D). All of these\ ये सभी

Q 82. What does W stands for in WPS?\ WPS में W से क्या अभिप्राय है ?

- A). Work\ वर्क
- B). Worker\ वर्कर
- C). Welding\ वेल्डिंग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 83. Test in which, specimen is tested without breaking is called_____.
 \ जिस परीक्षण में, नमूना को बिना तोड़े परीक्षण किया जाता है, उसे _____ कहते हैं।

- A). Destructive test \ विनाशत्मक परीक्षण
- B). Non- Destructive test \ अविनाशत्मक परीक्षण
- C). Tensile strength test \ तनन सामर्थ्य परीक्षण
- D). Semi destructive test\ अर्द्ध विनाशत्मक परीक्षण

Q 84. Which of the following is a non destructive test?\निम्नलिखित में से कौन सा एक अविनाशत्मक परीक्षण है?

- A). Ultrasonic test\अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- B). Magnetic particle test\ चुम्बकीय कण परीक्षण
- C). Radiographic test \ रेडियोग्राफिक परीक्षण
- D). All of these\ ये सभी

Q 85. Name the equipment given below.\ नीचे दिये गए उपकरण का नाम बतायें।



- A). Tip cleaner\ टिप क्लीनर
- B). Spark lighter\स्पार्क लाइटर
- C). Weld gauge\ वेल्ड गेज
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 86. What does R stands for, in PQR?\ PQR में R से क्या अभिप्राय है ?

- A). Read\रीड
- B). Run\ रन
- C). Record\ रिकॉर्ड
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 87. Which of the following is not an arc welding process? \ निम्नलिखित में से कौन एक आर्क वेल्डिंग प्रक्रिया नहीं है?

- A). Electric arc welding \ विद्युत आर्क वेल्डिंग
- B). Gas metal arc welding \ गैस धातु आर्क वेल्डिंग
- C). Resistance welding \ प्रतिरोध वेल्डिंग
- D). None of these \ इनमें से कोई भी नहीं

Q 88. Which of the following is welding safety apparel? \ निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डिंग सुरक्षा परिधान है?

- A). Welding apron \ वेल्डिंग एप्रन
- B). Welding hand gloves \ वेल्डिंग हैंड ग्लव्स
- C). Hand sleeve \ हैंड स्लीव
- D). All of these \ ये सभी

Q 89. Identify the tool shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए औजार को पहचानें।



- A). Tong \ टॉन्ग
- B). Chipping hammer \ चिपिंग हैमर
- C). Wire brush \ वायर ब्रश
- D). Tip cleaner \ टिप क्लीनर

Q 90. As the thickness of the material to be welded by arc welding increases, the welding current required/ जब आर्क वेल्डिंग द्वारा वेल्ड किये जाने वाले पदार्थ की मोटाई बढ़ती है, तो आवश्यक वेल्डिंग करंट -

- A). Increases / बढ़ता है
- B). Decreases / घटता है
- C). Remains the same / समान रहता है
- D). May increase or decrease / बढ़ या घट सकता है

Q 91. The type of current preferred for welding non-ferrous metal is/ अलौह धातु की वेल्डिंग के लिए अधिमानित करंट का प्रकार _____

होता है।

- A). High frequency alternating current / उच्च आवृत्ति प्रत्यावर्ती धारा
- B). Low frequency alternating current / अल्प आवृत्ति प्रत्यावर्ती धारा
- C). Direct current / दिष्ट धारा
- D). No preference / कोई वरीयता नहीं

Q 92. The material used for coating of electrodes is called/ इलेक्ट्रोड के कोटिंग के लिए उपयोग की जाने वाली सामग्री को _____ कहा जाता है।

- A). Slag / धातुमल
- B). Flux / फ्लक्स
- C). Sticker / स्टीकर
- D). Binder / बंधक

Q 93. Is it OK to wear nylon clothing when doing welding? / क्या वेल्डिंग करते समय नायलॉन के कपड़े पहनना सही है?

- A). No, it causes too much sweating / नहीं, इससे बहुत पसीने आते हैं
- B). No, it can catch fire easily / नहीं, यह आसानी से आग पकड़ सकता है
- C). It's fine, you can wear it / यह ठीक है, आप इसे पहन सकते हैं
- D). No, because it can create static electricity and cause shock / नहीं, क्योंकि यह स्थैतिक बिजली उत्पन्न कर सकता है और झटके का कारण बन सकता है

Q 94. Acetylene can be prepared by chemical reaction between / एसिटिलीन _____ के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा तैयार किया जा सकता है।

- A). Water and calcium carbide / पानी और कैल्शियम कार्बाइड
- B). Water and calcium carbonate / पानी और कैल्शियम कार्बोनेट
- C). Hydrogen and calcium carbide / हाइड्रोजन और कैल्शियम कार्बाइड
- D). Hydrogen and calcium carbonate / हाइड्रोजन और कैल्शियम कार्बोनेट

Q 95. How is the size of an arc welding electrode specified? / आर्क वेल्डिंग इलेक्ट्रोड का आकार कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?

- A). By its weight / इसके भार द्वारा
- B). By the metal it is required to weld/ वेल्ड करने के लिए आवश्यक धातु द्वारा
- C). By its current carrying capacity / इसके करंट वहन क्षमता द्वारा
- D). By its overall diameter / इसके सम्पूर्ण व्यास द्वारा

Q 96. Which material can be best cut by oxy-acetylene cutting? / ऑक्सी-एसिटिलीन कटाई से कौनसा पदार्थ सबसे अच्छा काटा जा सकता है?

- A). Brass / पीतल
- B). Cast iron / ढलवां लोहा
- C). Mild steel / मृदु इस्पात
- D). Aluminium / एल्युमीनियम

Q 97. The gas which is supporter of combustion is/ वह गैस जो ज्वलन में सहायक होती है-

- A). Oxygen / ऑक्सीजन
- B). Hydrogen / हाइड्रोजन
- C). Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड
- D). Acetylene / एसिटिलीन

Q 98. The entrapment of gas in the weld causes the defect/ वेल्ड में गैस का प्रवेश _____ दोष का कारण बनता है।

- A). Lack of fusion / संलयन की कमी
- B). Cracks/ दरार
- C). Porosity / सरंध्रता
- D). Slag inclusion / धातुमल समावेश

Q 99. As a matter of safety, one should not do arc welding..../ सुरक्षा के मामले में, किसी को आर्क वेल्डिंग नहीं करना चाहिए -

- A). While standing on wet floor/ गीले फर्श पर खड़े होकर
- B). In poor lighted area / कम रौशनी वाले क्षेत्र में
- C). When someone standing nearby / जब कोई पास में खड़ा हो
- D). In well ventilated confined area / अच्छी तरह हवादार सीमित क्षेत्र में

Q 100. What may happen if oil or grease is used on gas regulator? / क्या हो सकता है यदि गैस रेगुलेटर पर तेल या ग्रीज़ का उपयोग किया जाये ?

- A). Oil or grease may burn / तेल या ग्रीज़ जल सकते हैं
- B). Regulator may burn / रेगुलेटर जल सकता है
- C). Cylinder may explode / सिलिंडर फट सकता है
- D). All of these / ये सभी

Q 101. The original metal being joined by welding is called / वेल्डिंग द्वारा जोड़े जा रहे मूल धातु को _____ कहा जाता है।

- A). Bare metal / नग्न धातु
- B). Bead metal / बीड धातु
- C). Base metal / आधार धातु
- D). Raw metal / कच्चा धातु

Q 102. Which statement is not true about MIG welding? / मिग वेल्डिंग के बारे में कौन सा कथन सही नहीं है?

- A). The speed of welding is high / वेल्डिंग की गति अधिक है
- B). There is no slag to be removed / हटाए जाने के लिए कोई धातुमल नहीं है
- C). The welds produced are sound / उत्पादित वेल्ड सही हैं
- D). Electric arc is not visible to the operator / ऑपरेटर को विद्युत् चाप दिखाई नहीं देती

Q 103. In electrode-positive welding, of total heat is produced at the electrode. / इलेक्ट्रोड पॉजिटिव वेल्डिंग में, इलेक्ट्रोड पर कुल ताप का _____ उत्पादित होता है।

- A). Two-third / दो-तिहाई
- B). One-third / एक-तिहाई
- C). One-half / एक-आधा
- D). One-fourth/ एक-चौथाई

Q 104. What medium is used to dissolve acetylene?/ एसिटिलीन को घोलने के लिए किस माध्यम का उपयोग किया जाता है?

- A). Water / पानी
- B). Acetone / एसीटोन
- C). Jelly/ जेली
- D). Calcium hydroxide / कैल्शियम हाइड्रॉक्साइड

Q 105. A cylinder which contains acetylene is painted/ एसिटिलीन युक्त सिलिंडर को _____ रंगा जाता है।

- A). Blue/ नीला
- B). Black/ काला
- C). Maroon / मैरून
- D). Brown / भूरा

Q 106. The term used to indicate amount of current flowing in a circuit is called/ किसी सर्किट में प्रवाहित होने वाली करंट की मात्रा को इंगित करने के लिए उपयोग किए जाने वाले शब्द को _____ कहा जाता है।

- A). Ohm / ओम
- B). Ampere/ एम्पीयर
- C). Farad / फैरड
- D). Volt/ वोल्ट

Q 107. What should be used to clean the tip orifice of gas cutting torch? / गैस काटने की टोर्च की नोक को साफ करने के लिए क्या इस्तेमाल किया जाना चाहिए?

- A). Tip cleaner / टिप-क्लीनर
- B). Steel wire / स्टील की तार
- C). Copper wire / ताम्बे की तार
- D). Small drill / छोटी ड्रिल

Q 108. Which weld defect can be easily detected by visual examination? / दृश्य परीक्षण द्वारा किस वेल्ड दोष का आसानी से पता लगाया जा सकता है?

- A). Lack of side wall fusion / साइड वॉल संलयन की कमी
- B). Root defect in a T fillet joint / T फिलेट जोड़ में जड़ दोष
- C). Slag inclusion / धातुमल समावेश
- D). Misalignment of parts / भागों का असंरेखन

Q 109. Which one of these metals has the highest thermal conductivity? / इनमें से किस धातु में सबसे अधिक ऊष्मा चालकता होती है?

- A). Aluminium / एल्युमीनियम
- B). Copper / तांबा
- C). Zinc / जिंक
- D). Steel / इस्पात

Q 110. Two plates being welded get pulled towards each other and the angle between them changes from the originally set angle. The distortion caused is called/ वेल्ड की जा रही दो प्लेटें एक दूसरे की ओर खिंच जाती हैं और उनके बीच का कोण मूल रूप से सेट हुए कोण से बदल जाता है। होने वाली विकृति _____ कहलाती है।

- A). Universal distortion/ यूनिवर्सल विकृति
- B). Longitudinal distortion / अनुदैर्घ्य विकृति
- C). Angular distortion / कोणीय विकृति
- D). Transverse distortion / अनुप्रस्थ विकृति

Q 111. Which testing method can be hazardous to the operator?/ कौन सी परीक्षण विधि ऑपरेटर के लिए खतरनाक हो सकती है?

- A). X - ray test / एक्स - रे परीक्षण
- B). Ultrasonic test / अल्ट्रासोनिक परीक्षण
- C). Liquid penetrant test / तरल पेनिट्रेंट परीक्षण
- D). Magnetic particle test / चुंबकीय कण परीक्षण

Q 112. Which of these is a non-destructive test?/ इनमें से कौन सा एक गैर-विनाशकारी परीक्षण है?

- A). Impact test / इम्पैक्ट परीक्षण
- B). Nick break test / निक ब्रेक परीक्षण
- C). Tensile test / तन्यता परीक्षण
- D). Hydraulic pressure test / हाइड्रोलिक दबाव परीक्षण

Q 113. The melting point of medium carbon steel is/ मध्यम कार्बन स्टील का गलनांक _____ होता है।

- A). 1510 degree C/ 1510 डिग्री C
- B). 1426 degree C/ 1426 डिग्री C
- C). 1305 degree C/ 1305 डिग्री C
- D). 1082 degree C / 1082 डिग्री C

Q 114. The last bit of unused electrode is called/ अप्रयुक्त इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट को _____ कहा जाता है।

- A). Waste end / बेकार सिरा
- B). Discard end / पृथक सिरा
- C). Stub end / स्टब सिरा
- D). Little end / छोटा सिरा

Q 115. What is used to conduct current from welding cable to electrode? / वेल्डिंग केबल से इलेक्ट्रोड तक करंट का संचालन करने के लिए क्या प्रयोग किया जाता है?

- A). Earth cable / अर्थ केबल
- B). Electrode holder / इलेक्ट्रोड होल्डर
- C). Earth clamp / अर्थ क्लैप
- D). Cable lug / केबल लग

Q 116. What is the open circuit voltage of a welding transformer? / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर का ओपन सर्किट वोल्टेज क्या है?

- A). 90 V
- B). 110 V
- C). 130 V
- D). 150 V

Q 117. The welding machine which can supply both AC and DC../ वेल्डिंग मशीन जो AC और DC दोनों की आपूर्ति कर सकती है-

- A). Engine driven welding generator / इंजन चालित वेल्डिंग जनरेटर
- B). Motor driven welding generator / मोटर चालित वेल्डिंग जनरेटर
- C). Welding transformer / वेल्डिंग ट्रांसफार्मर
- D). Welding rectifier / वेल्डिंग रेक्टिफायर (दिष्टकारी)

Q 118. For gas cutting of 6 mm thick mild steel plate, what should be the size of the nozzle? / 6 मिमी मोटी मृदु इस्पात प्लेट की गैस कटिंग के लिए, नोजल का आकार क्या होना चाहिए?

- A). 0.4 mm / 0.4 मिमी.
- B). 0.6 mm / 0.6 मिमी.
- C). 0.8 mm / 0.8 मिमी.
- D). 1.0 mm / 1.0 मिमी.

Q 119. The function of gas regulator is/ गैस रेगुलेटर का कार्य _____ होता है।

- A). To mix gases in required proportion / आवश्यक अनुपात में गैसों को मिलाना
- B). To set the working pressure / कार्य दाब को सेट करना
- C). To get different types of flames / विभिन्न प्रकार की लौ प्राप्त करना
- D). To change the volume of gas flowing through the blowpipe/ ब्लोपाइप के माध्यम से प्रवाहित होने वाली गैस की मात्रा को बदलना

Q 120. What edge preparation should be used for welding of 12 mm thick MS plate? / 12 मिमी मोटी एमएस प्लेट की वेल्डिंग के लिए किस एज प्रिपरेशन का उपयोग किया जाना चाहिए?

- A). Single 'V' / सिंगल 'V'
- B). Double 'V' / डबल 'V'
- C). Single 'J' / सिंगल 'J'
- D). No bevelling / कोई बेवेलिंग (कोरतलन) नहीं

Q 121. It is easiest to weld in/ _____ में वेल्ड करना आसान होता है।

- A). Horizontal position / क्षैतिज स्थिति
- B). Vertical position / ऊर्ध्वाधर स्थिति
- C). Overhead position / ओवरहेड स्थिति
- D). Downhand position / डाउनहैण्ड स्थिति

Q 122. Which fuel gas gives maximum flame temperature? / कौन सा ईंधन गैस अधिकतम लौ तापमान देता है?

- A). Acetylene / एसिटिलीन
- B). Coal gas / कोयला गैस
- C). Hydrogen / हाइड्रोजन
- D). Liquid petroleum gas / लिक्विड पेट्रोलियम गैस

Q 123. Spatter during arc welding happens due to/ आर्क (चाप) वेल्डिंग के दौरान छितराव _____ के कारण होता है।

- A). High welding current / उच्च वेल्डिंग करंट
- B). Use of damp electrodes / नम इलेक्ट्रोड के प्रयोग
- C). Use of short arc / छोटी चाप के प्रयोग
- D). Arc blow / आर्क ब्लो

Q 124. What is the purpose of water supply in TIG welding? / TIG वेल्डिंग में पानी की आपूर्ति का उद्देश्य क्या है?

- A). Cool the job/ नमूने को ठंडा करना
- B). Wash the torch / टोर्च को धोना
- C). Avoid distortion / विकृति से बचना
- D). Cool the torch / टोर्च को ठंडा करना

Q 125. The distance from work surface to the top of the weld bead is called/ वर्क सतह से वेल्ड बीड के शीर्ष तक की दूरी को _____ कहा जाता है।

- A). Bead width / बीड चौड़ाई
- B). Reinforcement / सुदृढीकरण
- C). Penetration / भेदन
- D). Fusion zone / संलयन जोन

Q 126. If the weld does not combine with another weld or the base metal, it is referred to as / यदि वेल्ड दूसरे वेल्ड या आधार धातु के साथ संयोजित नहीं होता है, तो इसे _____ के रूप में संदर्भित किया जाता है।

- A). Incomplete fusion / अपूर्ण संलयन
- B). Incomplete bonding / अपूर्ण बंधन
- C). Incomplete penetration / अपूर्ण भेदन
- D). Incomplete inclusion / अपूर्ण अंतर्वेशन

Q 127. Vapours of lead, zinc and cadmium/ सीसा, जस्ता और कैडमियम के वाष्प-

- A). Can be ignored / नजरअंदाज किया जा सकता है
- B). Are highly flammable / अत्यधिक ज्वलनशील हैं
- C). Are hazardous / खतरनाक हैं
- D). May cause slag inclusion / धातुमल समावेश का कारण हो सकते हैं

Q 128. Normally acetylene should be discharged from a cylinder at a rate which will empty it in not less than/ आमतौर पर सिलिंडर में से एसिटिलीन को उस दर पर निकाला जाना चाहिए जो कि उसे _____ से कम में खाली न करे।

- A). 2 hours/ 2 घंटे
- B). 5 hours / 5 घंटे
- C). 8 hours / 8 घंटे
- D). 10 hours / 10 घंटे

Q 129. The type of electrodes which pick up moisture easily is / इलेक्ट्रोड का प्रकार जो नमी को आसानी से पकड़ता है-

- A). Acidic coated electrodes / अम्लीय लेपित इलेक्ट्रोड
B). Basic coated electrodes / मूल लेपित इलेक्ट्रोड
C). Rutile coated electrodes / रूटाइल लेपित इलेक्ट्रोड
D). Titanium coated electrodes / टाइटेनियम लेपित इलेक्ट्रोड

LEVEL 1 ANSWER KEY

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	D	41	B	81	D	121	D
2	B	42	C	82	C	122	A
3	A	43	C	83	B	123	A
4	D	44	D	84	D	124	D
5	C	45	C	85	C	125	B

6	A	46	B	86	C	126	A
7	D	47	C	87	C	127	C
8	D	48	D	88	D	128	B
9	A	49	A	89	B	129	B
10	C	50	D	90	A		
11	D	51	D	91	C		
12	A	52	C	92	B		
13	A	53	A	93	B		
14	D	54	A	94	A		
15	C	55	B	95	C		
16	C	56	D	96	C		
17	C	57	D	97	A		
18	D	58	A	98	C		
19	B	59	A	99	A		
20	D	60	A	100	D		
21	B	61	A	101	C		
22	B	62	C	102	D		
23	C	63	A	103	A		
24	B	64	D	104	B		
25	D	65	A	105	C		
26	C	66	D	106	B		
27	B	67	A	107	A		
28	B	68	C	108	D		
29	D	69	B	109	B		
30	A	70	C	110	C		
31	B	71	A	111	A		
32	C	72	D	112	D		
33	C	73	D	113	B		
34	C	74	C	114	C		
35	D	75	A	115	B		
36	C	76	B	116	A		
37	D	77	D	117	D		
38	D	78	C	118	C		
39	B	79	C	119	B		
40	D	80	D	120	A		

WELDER (GAS & ELECTRIC) THEORY LEVEL-2

Q 1. Identify the welding joint shown in the picture.\ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग जोड़ की पहचान करें।

- A). Tee joint\ टी जोड़
- B). Corner joint\ कॉर्नर जोड़
- C). Butt joint\ बट जोड़
- D). Lap joint\ लैप जोड़

Q 2. Combustion of oxy-acetylene flame produces about _____ degree centigrade temperature. \ ऑक्सी- एसिटिलीन ज्वाला के दहन से लगभग _____ डिग्री सेंटीग्रेड तापमान उत्पन्न होता है ।

- A). 2400 to 2700 \ 2400 से 2700
- B). 1800 to 2200 \ 1800 से 2200
- C). 3100 to 3300 \ 3100 से 3300
- D). 1825 to 1875 \ 1825 से 1875

Q 3. Acetylene gas is composed of carbon and _____. \ एसिटिलीन गैस कार्बन और _____ से मिलकर बनी होती है।

- A). argon \ आर्गन
- B). nitrogen \ नाइट्रोजन
- C). oxygen \ ऑक्सीजन
- D). hydrogen \ हाइड्रोजन

Q 4. The color of the acetylene gas cylinder is _____ \ एसिटिलीन गैस सिलिंडर का रंग _____ होता है ।

- A). green \ हरा
- B). black \ काला
- C). maroon \ मैरून
- D). blue \ नीला

Q 5. Which gas cylinder is also called as DA gas cylinder? \ किस गैस सिलेंडर को DA गैस सिलेंडर भी कहा जाता है?

- A). Acetylene gas cylinder \ एसिटिलीन गैस सिलिंडर
- B). Oxygen gas cylinder \ ऑक्सीजन गैस सिलिंडर
- C). Argon gas cylinder \ आर्गन गैस सिलिंडर
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 6. 1 volume of liquid acetone can dissolve _____ volume of acetylene gas under normal atmospheric pressure and temperature. \ तरल एसीटोन की 1 आयतन सामान्य वायुमंडलीय दबाव और तापमान के तहत एसिटिलीन गैस के _____ आयतन को घोल सकती है।

- A). 10
- B). 20
- C). 25
- D). 30

Q 7. Which one of the following is a type of gas regulator used in oxy-acetylene gas welding? \ निम्नलिखित में से कौन सा एक प्रकार का गैस नियामक है जो ऑक्सी-एसिटिलीन गैस वेल्डिंग में उपयोग किया जाता है?

- A). Single stage regulator \ एकल चरण नियामक

B). Double stage regulator\ दोहरा चरण नियामक

C). Both single and double stage regulator\ एकल और दोहरा चरण नियामक दोनों

D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 8. Identify the equipment shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए उपकरण की पहचान करें।



A). Gas regulator\ गैस नियामक

B). Welding blowpipe\ वेल्डिंग फुँकनी

C). Tip cleaner\ टिप क्लीनर

D). Spark lighter\ स्पार्क लाइटर

Q 9. In oxy acetylene gas cutting torch, the angle of the cutting nozzle with the body is ___ degree. \ ऑक्सी एसिटिलीन गैस कर्तन टॉर्च में, कर्तन नोजल का बॉडी के साथ _____ डिग्री का कोण होता है ।

A). 45

B). 60

C). 90

D). 120

Q 10. In oxy acetylene gas welding blowpipe, the angle of the welding nozzle with the neck is ___ degree. \ ऑक्सी एसिटिलीन गैस वेल्डिंग फुँकनी में, नैक के साथ वेल्डिंग नोजल का कोण ___ डिग्री होता है।

A). 45

B). 60

C). 90

D). 120

Q 11. How many control valves a welding blowpipe has, to control the flame? \ ज्वाला को नियंत्रित करने के लिए एक वेल्डिंग फुँकनी में कितने नियंत्रक वाल्व होते हैं ?

A). 1

B). 2

C). 3

D). 4

Q 12. Leftward welding technique is also called as _____. \ वामावर्त वेल्डिंग तकनीक को _____ भी कहा जाता है।

- A). forward technique\ अग्रेषित तकनीक
- B). backward technique\ पश्चवर्ती तकनीक
- C). backhand technique\ बैकहैंड तकनीक
- D). interior technique\ आन्तरिक तकनीक

Q 13. One function of flux in gas welding is _____. \गैस वेल्डिंग में गालक का एक कार्य _____ है।

- A). to merge metal oxide\धातु ऑक्साइड को विलीन करना
- B). to reduce the melting point of the metal \ धातु के गलनांक को कम करना
- C). to increase the temperature of flame \ ज्वाला के ताप में वृद्धि करना
- D). to clean hose pipe\ होज पाइप को साफ़ करना

Q 14. The liquid temperature of the filler metal used in brazing is more than _____ degree centigrade. \ ब्रेज़िंग में प्रयुक्त पूरक धातु का तरल तापमान _____ डिग्री सेंटीग्रेड से अधिक होता है।

- A). 150
- B). 450
- C). 723
- D). 100

Q 15. The size of cutting nozzle used in oxy- acetylene cutting process depends mainly on _____. \ ऑक्सी- एसिटिलीन काटने की प्रक्रिया में प्रयुक्त कटिंग नोजल का आकार मुख्य रूप से _____ पर निर्भर करता है।

- A). thickness of metal to be cut \ काटी जाने वाली धातु की मोटाई
- B). purity of oxygen \ ऑक्सीजन की शुद्धता
- C). duration of cut \ कट की अवधि
- D). type of cutting blowpipe \ कटिंग ब्लो पाइप का प्रकार

Q 16. Which of the following is a gas welding defect? \ निम्नलिखित में से कौन सा एक गैस वेल्डिंग दोष है?

- A). Crack\ दरार
- B). Porosity\ छिद्रिलता
- C). Lack of fusion\ गलन की कमी
- D). All of these \ ये सभी

Q 17. Which of the following is used to enlight the flame in oxy-acetylene gas cutting? \ निम्नलिखित में से किसका उपयोग ऑक्सी-एसिटिलीन गैस कटिंग में लौ को प्रबुद्ध करने के लिए किया जाता है?

- A). Electrode holder\ इलेक्ट्रोड होल्डर
- B). Electrode \ इलेक्ट्रोड
- C). Spark lighter\ स्पार्क लाइटर
- D). Tip cleaner\ टिप क्लीनर

Q 18. What is the unit of electric current? \ विद्युत धारा की इकाई क्या होती है?

- A). Volt \ वोल्ट
- B). Ampere \ एम्पीयर
- C). Ohm \ ओह्म
- D). Meter \ मीटर

Q 19. The pressure which makes the electric current to flow is called _____. \ वह दबाव जो विद्युत प्रवाह को प्रवाहित करता है, _____ कहलाता है।

- A). Electric current \ विद्युत धारा
- B). Electric resistance \ विद्युत प्रतिरोध
- C). Conductivity \ चालकता
- D). Voltage \ वोल्टेज

Q 20. Which machine changes AC supply to DC in arc welding? \ आर्क वेल्डिंग में एसी को डीसी आपूर्ति में कौन सी मशीन बदलती है?

- A). Transformer \ ट्रांसफार्मर
- B). Blow pipe \ ब्लो पाइप
- C). Welding rectifier \ वेल्डिंग रेक्टिफायर
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 21. Which of the following is AC welding machine? \ निम्नलिखित में से कौन एसी वेल्डिंग मशीन है?

- A). DC motor generator \ डीसी मोटर जनरेटर
- B). AC welding transformer \ एसी वेल्डिंग ट्रांसफार्मर
- C). Rectifier set \ रेक्टिफायर सेट
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 22. Which of the following is a welding position? \ निम्नलिखित में से कौन सी एक वेल्डिंग स्थिति है?

- A). Flat \ सपाट
- B). 2F
- C). 3G
- D). All of these \ ये सभी

Q 23. Which of the following is weld symbol for seam joint? \ निम्नलिखित में से कौन सा सीवन जोड़ के लिए वेल्ड प्रतीक है?

- A).
- B).
- C).
- D). None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 24. Which of the following is an effect of long arc? \ निम्नलिखित में से कौन लंबी आर्क का प्रभाव है?

- A). Less spatter\ कम छितराव
- B). More fusion\ अधिक गलन
- C). More spatter\ अधिक छितराव
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 25. An imaginary line passing through the weld center lengthwise is known as _____. \ वेल्ड केंद्र की लंबाई में गुजरने वाली एक काल्पनिक रेखा को _____ के रूप में जाना जाता है।

- A). Weld rotation\ वेल्ड घूर्णन
- B). Weld bead\ वेल्ड बीड
- C). Weld slop\ वेल्ड स्लोप
- D). Axis of weld\ वेल्ड का अक्ष

Q 26. Straight polarity is also called as _____. \ सरल ध्रुवता को _____ भी कहा जाता है।

- A). DCEP
- B). DCEN
- C). MMAW
- D). GMAW

Q 27. When the arc deviates from its regular path due to the magnetic disturbances it is called _____. \ जब आर्क चुंबकीय बाधा के कारण अपने नियमित पथ से भटक जाता है तो इसे _____ कहा जाता है।

- A). arc blow\ आर्क ब्लो
- B). overlap\ ओवरलैप
- C). undercut\ अंडरकट
- D). arc trap\ आर्क ट्रैप

Q 28. Tip orifice of blowpipe nozzle should be cleaned with _____. \ फुँकनी के नोजल के टिप के सुराख को _____ से साफ़ करना चाहिए।

- A). soft copper wire \ सॉफ्ट तांबा वायर
- B). steel wire \ स्टील वायर
- C). a small drill \ एक छोटा ड्रिल
- D). tip cleaner \ टिप क्लीनर

Q 29. Which of the following safety instruments is used to protect the eyes while doing grinding? \ ग्राइंडिंग करते समय आँखों के बचाव के लिए निम्नलिखित में से कौन से सुरक्षा साधन का प्रयोग किया जाता है?

- A). Hand screen \ हैंड स्क्रीन
- B). Helmet \ हेलमेट
- C). Chipping goggles \ चिपिंग गॉगल
- D). Chipping screen \ चिपिंग स्क्रीन

Q 30. Value of flux coating factor for light coated electrode is _____.\ हल्के लेपित इलेक्ट्रोड के लिए फ्लक्स कोटिंग फैक्टर का मान _____ होता है।

- A). 1.25 to 1.3\ 1.25 से 1.3
- B). 1.4 to 1.5\ 1.4 से 1.5
- C). 1.8 to 2.2\ 1.8 से 2.2
- D). more than 2.2\ 2.2 से अधिक

Q 31. Which of the following is a cause of undercut in welding? \ निम्नलिखित में से कौन वेल्डिंग में अंडरकट का कारण है?

- A). Current too high\ बहुत अधिक करंट
- B). Current too low\ बहुत कम करंट
- C). Use of long arc \ लम्बी आर्क का प्रयोग
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 32. The third digit of number 7018 in American electrode coding E7018 indicates _____. \ इलेक्ट्रोड की अमेरिकन कोडिंग E7018 में संख्या 7018 का तीसरा अंक _____ को संकेत करता है।

- A). Tensile strength of the joint\ जोड़ का तनाव सामर्थ्य
- B). Welding position\ वेल्डिंग की स्थिति
- C). Type of flux coating\ गालक लेपन का प्रकार
- D). Welding current and voltage condition\ वेल्डिंग धारा और वोल्टेज की स्थिति

Q 33. Which type of power source is used in gas metal arc welding? \ गैस धातु आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के शक्ति स्रोत का प्रयोग किया जाता है ?

- A). Constant voltage\ नियत वोल्टता
- B). Constant current\ नियत धारा
- C). Constant resistance\ नियत प्रतिरोध
- D). None of these \ इनमें से कोई भी नहीं

Q 34. Which of the following metal transfer mode in MIG welding is also called as dip transfer? \ MIG वेल्डिंग में निम्नलिखित में से किस धातु अंतरण मोड को डिप अंतरण भी कहा जाता है?

- A). Spray transfer\ फुहार अंतरण
- B). Short circuit transfer\ लघु-परिपथ अंतरण
- C). Globular transfer\ ग्लोबुलर अंतरण
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 35. Which of the following is a part of wire feeder of GMA welding? \ निम्नलिखित में से कौन GMA वेल्डिंग के वायर फीडर का एक हिस्सा है?

- A). Drive moter\ ड्राइव मोटर
- B). Drive roller\ ड्राइव रोलर

C). Wire spool holder \ वायर स्पूल होल्डर

D). All of these \ ये सभी

Q 36. The last digit in American coding of GMAW wire electrode E 70S-2 indicates _____. \ GMAW तार इलेक्ट्रोड के अमेरिकी कोडिंग E 70S-2 में अंतिम अंक _____ इंगित करता है।

A). Tensile strength of the joint \ जोड़ का तनाव सामर्थ्य

B). chemical composition of wire \ तार की रासायनिक संरचना

C). Type of flux coating \ गालक लेपन का प्रकार

D). Welding current and voltage condition \ वेल्डिंग धारा और वोल्टेज की स्थिति

Q 37. In FCAW, the deposition efficiency is generally in between _____. \ FCAW में, निक्षेपण दक्षता सामान्यतः _____ के बीच होती है।

A). 20% to 30% \ 20 % से 30 %

B). 30% to 45% \ 30 % से 45 %

C). 60% to 66% \ 60 % से 66 %

D). 80% to 86% \ 80 % से 86 %

Q 38. Which of the following gas is used for shielding purpose in GMAW apart from argon? \ निम्नलिखित में से कौन सी गैस का उपयोग आर्गन के अलावा GMAW में परिरक्षण उद्देश्य के लिए किया जाता है?

A). carbon dioxide \ कार्बन डाइऑक्साइड

B). nitrogen \ नाइट्रोजन

C). oxygen \ ऑक्सीजन

D). hydrogen \ हाइड्रोजन

Q 39. Which type of power source is used in TIG welding? \ TIG वेल्डिंग में किस प्रकार के शक्ति स्रोत का प्रयोग किया जाता है ?

A). Constant voltage \ नियत वोल्टता

B). Constant current \ नियत धारा

C). Constant resistance \ नियत प्रतिरोध

D). None of these \ इनमें से कोई भी नहीं

Q 40. Which part of the TIG welding torch holds the electrode? \ TIG वेल्डिंग टॉर्च का कौन सा भाग इलेक्ट्रोड को पकड़ता है?

A). Nozzle \ नोजल

B). Collet \ कोलिट

C). Back cap \ बैक कैप

D). Lead \ लीड

Q 41. Gas nozzle of torch used in gas tungsten arc welding is made of _____. \ गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग में प्रयोग होने वाले टॉर्च का गैस नोजल _____ का बना होता है।

- A). plastic \ प्लास्टिक
- B). copper \ तांबा
- C). glass \ काँच
- D). ceramic \ सिरेमिक

Q 42. Identify the equipment shown in the picture. \ चित्र में दर्शाये गए उपकरण की पहचान करें।



- A). Gas regulator \ गैस नियामक
- B). Flowmeter \ फ्लोमीटर
- C). Collet \ कोलिट
- D). Torch \ टॉर्च

Q 43. Melting point of pure tungsten is approximately _____ degrees centigrade. \ शुद्ध टंगस्टन का गलनांक लगभग _____ डिग्री सेंटीग्रेड होता है।

- A). 2050
- B). 2550
- C). 2830
- D). 3380

Q 44. Which of the following statement is true? \ निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?

- A). Argon is a colourless gas \ आर्गन एक रंगहीन गैस है
- B). Argon is heavier than helium \ आर्गन हीलियम से भारी होती है
- C). Helium is a colourless gas \ हीलियम एक रंगहीन गैस है
- D). All of these \ ये सभी

Q 45. What is the purpose of inert gas used in TIG welding? \ TIG वेल्डिंग में अक्रिय गैस का उपयोग किस उद्देश्य से किया जाता है?

- A). To protect the molten metal from the atmospheric contamination \ पिघले हुए धातु को वायुमंडलीय संदूषण से बचाने के लिए
- B). To contaminate in the weld metal \ वेल्ड धातु में संदूषण के लिए
- C). To stabilize the Arc \ आर्क को स्थिर करने के लिए
- D). To get more spatters \ अधिक स्पैटर प्राप्त करने के लिए

Q 46. Which of the following statement is not true about submerged arc welding? \ सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही नहीं है?

- A). No spattering occur in this welding.\ इस वेल्डिंग में छितराव नहीं होता है
- B). Welding can be done in flat position.\ वेल्डिंग सपाट स्थिति में की जा सकती है
- C). Welding can be done in overhead position.\ वेल्डिंग शिरोपरि स्थिति में की जा सकती है
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 47. The electrode used in the spot welding is made up of which metal? \ स्पॉट वेल्डिंग में प्रयुक्त इलेक्ट्रोड किस धातु से बना होता है?

- A). Copper \ तांबा
- B). Brass \ पीतल
- C). Carbon \ कार्बन
- D). Aluminium \ एल्युमीनियम

Q 48. Which of the following can be easily be welded from flash butt welding process? \ निम्नलिखित में से किसे आसानी से फ्लैश बट वेल्डिंग प्रक्रिया से वेल्ड किया जा सकता है?

- A). Cast iron\ ढलवाँ लोहा
- B). Lead\लेड
- C). Brass\ पीतल
- D). Mild steel\मृदु इस्पात

Q 49. Projection welding and seam welding are the types of _____ welding.\ प्रोजेक्शन वेल्डिंग और सीम वेल्डिंग _____ वेल्डिंग के प्रकार हैं ।

- A). Gas metal arc welding\ गैस धातु आर्क वेल्डिंग
- B). TIG welding\TIG वेल्डिंग
- C). Resistance welding\ प्रतिरोध वेल्डिंग
- D). Friction welding\ घर्षण वेल्डिंग

Q 50. Which of the following should be used to remove slag and oxide after welding cast iron? \ ढलवाँ लोहे की वेल्डिंग के पश्चात धातुमल और ऑक्साइड को हटाने के लिए निम्न में से किसका प्रयोग करना चाहिए ?

- A). Tip cleaner\ टिप क्लीनर
- B). Ball peen hammer\ बॉल पीन हथोड़ा
- C). Wire brush\ वायर ब्रश
- D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 51. What type of filler rod should be selected to prevent weld decay in stainless steel welding? \ स्टेनलेस स्टील की वेल्डिंग में वेल्ड क्षय को रोकने के लिए किस प्रकार की पूरक छड का चयन किया जाना चाहिए?

- A). Columbium base\ कोलुम्बियम आधार
- B). Copper coated mild steel \ तांबा लेपित मृदु इस्पात

- C). Super silicon\ सुपर सिलिकॉन
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 52. The preheating temperature of the workpiece can be checked by _____ . \ कार्यखंड के पूर्वतापन तापमान को _____ द्वारा जांचा जा सकता है।

- A). touching with finger\ उंगली से स्पर्श
B). pyrometer \ पाइरोमीटर
C). temperature indicating crayons\ तापमान इंगित करने वाले क्रेयॉस
D). thermocouple\ थर्मोकपल

Q 53. Which type of oxy-acetylene gas flame is used for gas welding of pure aluminium ? \ शुद्ध एल्यूमीनियम की गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार के ऑक्सी-एसिटिलीन गैस फ्लेम का प्रयोग किया जाता है?

- A). Neutral\ उदासीन
B). Carburising\ कार्बनव्यापन
C). Oxidising\ ऑक्सीकारक
D). None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 54. Which of the following is not a property of aluminium? \ निम्नलिखित में से कौन सा एल्यूमीनियम का गुण नहीं है?

- A). Good thermal conductivity\ अच्छी तापीय चालकता
B). Good electrical conductivity \ अच्छी विद्युत चालकता
C). Light weight\ भार में हलकी
D). Bad electrical conductivity\ खराब विद्युत चालकता

Q 55. Which of the following term is related to welding? \ निम्नलिखित में से कौन सा शब्द वेल्डिंग से संबंधित है?

- A). WPS
B). AWS
C). WPQ
D). All of these\ ये सभी

Q 56. Izod and Charpy machines are related to _____ testing. \ इज़ोड और चार्पी मशीनें _____ परीक्षण से संबंधित हैं।

- A). Impact\ संघात
B). Ductility\ तन्यता
C). Hardness\ कठोरता
D). Creep\ क्रीप

Q 57. Which quality of material can be tested with the help of Rockwell and Brinell test? \ रॉकवेल और ब्रिनेल परीक्षण की सहायता से पदार्थ के किस गुण का परीक्षण किया जा सकता है ?

- A). Hardness\ कठोरता

B). Malleability\ आघातवर्धनीयता

C). Elasticity\ प्रत्यास्थता

D). Ductility\ तन्यता

Q 58. In dye penetrant test the penetrant passes into cracks by _____ action.\ डाई-पेनीट्रेंट परीक्षण में, पेनीट्रेंट दरार में _____ क्रिया द्वारा गुजरता है।

A). capillary\ केशिकत्व

B). friction\ घर्षण

C). radiation\ विकिरण

D). conduction\ प्रवाहकत्व

Q 59. In which of the following test, sound waves of high frequency are used? \ निम्नलिखित में से किस परीक्षण में उच्च आवृत्ति की ध्वनि तरंगों का उपयोग किया जाता है?

A). Pressure test \ दाब परीक्षण

B). Impact test\ संघात परीक्षण

C). Radiography test \ रेडियोग्राफी परीक्षण

D). Ultrasonic test \ अल्ट्रासोनिक परीक्षण

Q 60. Gamma rays are produced by _____.\ गामा किरणें _____ द्वारा निर्मित होती हैं।

A). Iridium\ इरीडियम

B). Cobalt 60\ कोबाल्ट 60

C). Titanium\ टाईटेनियम

D). Tungsten\ टंगस्टन

Q 61. Which metal alloy is used to make contact tip of MIG welding torch? \ MIG वेल्डिंग टॉर्च के संपर्क टिप बनाने के लिए किस धातु के मिश्र धातु का उपयोग किया जाता है?

A). Copper\ तांबा

B). Aluminium\ एल्युमीनियम

C). Mild steel\ मृदु इस्पात

D). zinc\ जिंक

Q 62. Which shielding gas is used in TIG welding? / TIG वेल्डिंग में कौनसी सुरक्षा करने वाली गैस का प्रयोग होता है?

A). Hydrogen / हाइड्रोजन

B). Nitrogen / नाइट्रोजन

C). Argon / आर्गन

D). Ozone / ओजोन

Q 63. Which of these is not a resistance welding process? / इनमें से कौन सी एक प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया नहीं है?

- A). Projection welding / प्रोजेक्शन वेल्डिंग
- B). Seam welding / सीम वेल्डिंग
- C). Flash butt welding / फ़्लैश बट वेल्डिंग
- D). Carbon arc welding / कार्बन आर्क वेल्डिंग

Q 64. A single V edge preparation is used when plates thick are to be welded. / जब _____ मोटाई की प्लेटों को वेल्ड किया जाना हो तो एक सिंगल v एज प्रिपरेशन का प्रयोग किया जाता है।

- A). 1 to 5 mm / 1 से 5 मिमी.
- B). 5 to 15 mm / 5 से 15 मिमी.
- C). 15 to 25 mm/ 15 से 25 मिमी.
- D). More than 25 mm / 25 मिमी. से अधिक

Q 65. The welding process which requires flux in granular form is / वेल्डिंग प्रक्रिया जिसे दानेदार रूप में फ्लक्स की आवश्यकता होती है वह है-

- A). Gas welding / गैस वेल्डिंग
- B). Submerged arc welding / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग
- C). Manual metal arc welding / मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग
- D). Thermit welding / थर्मिट वेल्डिंग

Q 66. The oxy-acetylene flame used for welding of aluminium is / एल्यूमीनियम की वेल्डिंग के लिए प्रयुक्त ऑक्सी-एसिटिलीन लौ है

- A). Oxidizing flame / ऑक्सीकरण लौ
- B). Neutral flame / तटस्थ लौ
- C). Neutral flame with little haze of excess oxygen / अतिरिक्त ऑक्सीजन की थोड़ी धुंध सहित तटस्थ लौ
- D). Neutral flame with little haze of excess acetylene/ अतिरिक्त एसिटिलीन की थोड़ी धुंध सहित तटस्थ लौ

Q 67. A device used to keep the parts to be welded in alignment is called / वेल्ड किये जाने वाले भागों को संरेखण में रखने के लिए प्रयोग होने वाली डिवाइस _____ कहलाती है।

- A). Welding jig / वेल्डिंग जिग
- B). Welding fixture / वेल्डिंग फिक्सचर
- C). Welding positioner / वेल्डिंग पोजीशनर
- D). Welding manipulator / वेल्डिंग मैनीपुलेटर

Q 68. The process which uses non-consumable electrode is .../ गैर-उपभोज्य इलेक्ट्रोड का उपयोग करने वाली प्रक्रिया है -

- A). TIG / टीआईजी
- B). MIG / मिग
- C). MAG / एमएजी
- D). SAW / एसएडब्ल्यू

Q 69. What will happen if the blowpipe while gas cutting is moved to and fro frequently? / अगर गैस कटिंग के दौरान ब्लोपाइप को बार-बार हिलाया जाए तो क्या होगा?

- A). The kerf will be narrow / काटने का निशान संकीर्ण होगा
- B). The kerf will be wide / काटने का निशान चौड़ा होगा
- C). There will be no effect on the kerf / काटने के निशान पर कोई प्रभाव नहीं होगा
- D). The kerf will be of correct size / काटने का निशान सही आकार का होगा

Q 70. Cast iron can be best welded by/ ढलवां लोहे को _____ द्वारा सबसे अच्छा वेल्ड किया जा सकता है।

- A). MIG welding / मिग वेल्डिंग
- B). TIG welding / टीआईजी वेल्डिंग
- C). Arc welding / आर्क वेल्डिंग
- D). Gas welding / गैस वेल्डिंग

Q 71. What type of weld is obtained when two pieces of flat bar are joined to form T ? / जब T बनाने के लिए सपाट बार के दो टुकड़ों को जोड़ा जाता है तो किस प्रकार का वेल्ड प्राप्त होता है?

- A). Butt / बट
- B). Fillet / फिलेट
- C). Lap / लैप
- D). Edge / एज

Q 72. Which type of non-destructive test is suitable to check the internal defects in high pressure boiler welding? / उच्च दबाव बॉयलर वेल्डिंग में आंतरिक दोषों की जांच करने के लिए किस प्रकार का गैर-विनाशकारी परीक्षण उपयुक्त है?

- A). Radiographic test / रेडियो ग्राफिक परीक्षण
- B). Visual test / विजुअल परीक्षण
- C). Magnetic particle test / चुंबकीय कण परीक्षण
- D). Dye penetrant test / डाये पेनिट्रेंट परीक्षण

Q 73. Which of these is an example of plastic welding? / इनमें से कौनसा प्लास्टिक वेल्डिंग का एक उदाहरण है?

- A). Arc welding / आर्क वेल्डिंग
- B). Gas welding / गैस वेल्डिंग
- C). Thermit welding / थर्मिट वेल्डिंग
- D). Forge welding / फोर्ज वेल्डिंग

Q 74. Which of these rays are not produced during arc welding? / आर्क वेल्डिंग के दौरान इनमें से कौन सी किरणें उत्पन्न नहीं होती हैं?

- A). Infrared rays / अवरक्त किरणें
- B). Ultraviolet rays / पराबैंगनी किरणें
- C). Visible light rays / दर्शनीय प्रकाश किरणें
- D). Gamma rays / गामा किरणें

Q 75. Heat-affected-zone is that portion of the metal which .../ ताप-प्रभावित-क्षेत्र धातु का वह भाग है जो -

- A). Melts and becomes plastic / पिघलता है और प्लास्टिक बनता है
- B). Neither melts nor becomes plastic / न तो पिघलता है और न ही प्लास्टिक बनता है
- C). Melts but does not become plastic / पिघलता है लेकिन प्लास्टिक नहीं बनता है
- D). Doesn't melt but becomes plastic / पिघलता नहीं है लेकिन प्लास्टिक बनता है

Q 76. AWS code for electrodes starts with E followed by a 4 digit number. The third digit represents/ इलेक्ट्रोड के लिए AWS कोड E से शुरू होता है और उसके बाद 4 अंकों की संख्या होती है। तीसरा अंक _____ प्रदर्शित करता है।

- A). Type of flux coating / फ्लक्स कोटिंग का प्रकार
- B). Welding position / वेल्डिंग की स्थिति
- C). Tensile strength of weldment / झलाई की तन्यता सामर्थ्य
- D). Polarity / विपरीतता

Q 77. One of the reasons to avoid the use of long arc during welding is that/ वेल्डिंग के दौरान लंबे चाप के उपयोग से बचने का एक कारण यह है कि -

- A). It increases open circuit voltage/ यह ओपन सर्किट वोल्टेज को बढ़ाता है
- B). It gives lack of fusion of base metal / यह आधार धातु के संलयन में कमी देता है
- C). The joint will develop cracks during welding / वेल्डिंग के दौरान जोड़ दरारें उत्पन्न करेगा
- D). It consumes more electrodes / यह अधिक इलेक्ट्रोड खपत करता है

Q 78. During magnetic particle testing, the best practice is to .. / चुंबकीय कण परीक्षण के दौरान, सबसे अच्छा अभ्यास है-

- A). Use AC whenever possible / जब भी संभव हो AC का उपयोग करें
- B). Use DC whenever possible / जब भी संभव हो DC का उपयोग करें
- C). Use at least 100 amperes / कम से कम 100 एम्पीयर का उपयोग करें
- D). Magnetize the part in two directions at right angle to each other / एक दूसरे की ओर समकोण पर दो दिशाओं में भाग को चुम्बकित करें

Q 79. A circle used in the welding symbol means that welding is/ वेल्डिंग प्रतीक में उपयोग किए जाने वाले एक सर्कल का मतलब है कि वेल्डिंग _____ है।

- A). To be all around the joint / जोड़ के चारों ओर

B). To ensure that the subsequent deposits are sound / यह सुनिश्चित करने के लिए कि बाद के जमाव सही हैं

C). To relieve stresses in the first place / पहली बार में ही तनाव दूर करने के लिए

D). To remove any excess slag / किसी अतिरिक्त धातुमल को हटाने के लिए

Q 80. In a welded joint, the minimum distance from the root to the weld face is/ एक वेल्ड हुए जोड़ में, रूट से वेल्ड फेस तक की न्यूनतम दूरी _____ होती है।

A). Leg / लेग

B). Effective throat / प्रभावी थ्रोट

C). Length of the weld / वेल्ड की लम्बाई

D). Depth of the weld / वेल्ड की गहराई

Q 81. Which of these is the basic characteristic of submerged arc welding? / इनमें से कौन सी सबमर्ज्ड चाप वेल्डिंग की मूल विशेषता है?

A). Deep penetration / गहन भेदन

B). Smooth weld / निर्विघ्न वेल्ड

C). High welding current / उच्च वेल्डिंग करंट

D). All of these/ ये सभी

Q 82. Among the four modes of metal transfer in GMAW, which one is least desirable? / GMAW में धातु ट्रांसफर के चार तरीकों में से, कौन सा सबसे कम वांछनीय है?

A). Spray / स्प्रे

B). Short-circuiting / शोर्ट सर्किटिंग

C). Globular / ग्लोब्यूलर

D). Pulsed-spray / पल्स्ड-स्प्रे

Q 83. For gas metal arc welding of mild steel, the suitable shielding gas is/ मृदु इस्पात की गैस धातु चाप वेल्डिंग के लिए, उपयुक्त परिरक्षण गैस _____ है।

A). Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड

B). Argon / आर्गन

C). Helium / हीलियम

D). Mixture of argon and helium / आर्गन और हीलियम का मिश्रण

Q 84. What will happen in TIG welding if tungsten electrode is connected to positive terminal? / TIG वेल्डिंग में यदि पॉजिटिव टर्मिनल से टंगस्टन इलेक्ट्रोड संयोजित हो तो क्या होगा?

A). It will cause porosity in the weld bead/ यह वेल्ड बीड में सरंध्रता का कारण बनेगा

B). Weld penetration will be shallow and wide/ वेल्ड का प्रवेश कम और चौड़ा

होगा

C). There will be cracks in weld bead / वेल्ड बीड में दरारें हो जाएँगी

D). There will be lack of fusion / संलयन में कमी होगी

Q 85. What should be the shape of electrode tip for TIG welding of mild steel? / मृदु इस्पात के TIG वेल्डिंग के लिए इलेक्ट्रोड टिप का आकार क्या होना चाहिए?

A). Flat end / सपाट सिरा

B). Spherical end / गोलाकार सिरा

C). Pointed end / नोकदार सिरा

D). Angular end / कोणीय सिरा

Q 86. What should be done to reduce residual stresses caused due to welding? / वेल्डिंग के कारण हुए अवशिष्ट तनाव को कम करने के लिए क्या किया जाना चाहिए?

A). Allow the parts to move freely during welding / वेल्डिंग के दौरान भागों को स्वतंत्र रूप से स्थानांतरित होने की अनुमति दें

B). Use "back step" sequence / "बैक स्टेप" क्रम का प्रयोग

C). Use post weld heat treatment / वेल्ड के बाद होने वाले ताप उपचार का प्रयोग

D). Use "back step" sequence and / or post weld heat treatment / "बैक स्टेप" क्रम का और/ या वेल्ड के बाद होने वाले ताप उपचार का प्रयोग

Q 87. The problem of arc blow is likely to happen when/ आर्क ब्लो की समस्या का होना संभावित है जब-

A). Welding with direct current / दिष्ट धारा से वेल्डिंग की जा रही हो

B). Welding with alternating current / प्रत्यावर्ती धारा से वेल्डिंग की जा रही हो

C). Welding with bare electrodes / नंगे इलेक्ट्रोड से वेल्डिंग की जा रही हो

D). Welding with alternating current and / or bare electrodes / प्रत्यावर्ती धारा से और / या नंगे इलेक्ट्रोड से वेल्डिंग की जा रही हो

Q 88. It is preferred to have welding shield in black colour. Why?/ वेल्डिंग शील्ड का काले रंग में होना अधिमानित माना जाता है। क्यों?

A). It gives good appearance / यह देखने में अच्छा लगता है

B). It better reflects light rays / यह प्रकाश की किरणों को बेहतर प्रतिबिंबित करता है

C). It absorbs light rays / यह प्रकाश की किरणों को अवशोषित करता है

D). It reduces cost of shield / यह शील्ड के मूल्य को कम करता है

Q 89. Which property of metals helps in retaining the molten metal deposited on the joint when welding in overhead position? / धातु का कौन सा गुण ओवरहेड स्थिति में वेल्डिंग करते समय जोड़ पर जमा हुई पिघली धातु को बनाए रखने में मदद करता है?

A). Density / सघनता

B). Magnetic attraction / चुंबकीय आकर्षण

C). Thermal contraction / थर्मल संकुचन

D). Surface tension / पृष्ठ तनाव

Q 90. What defect is likely to be caused if too high welding current is used? / यदि उच्च वेल्डिंग करंट का उपयोग किया जाता है, तो क्या दोष होने की संभावना है?

A). Undercut / अंडरकट

B). Porosity / सरंध्रता

C). Lack of fusion / संलयन की कमी

D). Excessive penetration / अत्यधिक प्रवेश

Q 91. What defect will happen to the joint if large weld puddle is deposited in MIG-MAG welding? / यदि MIG-MAG वेल्डिंग में बड़ा वेल्ड पडल जमा हो जाये तो जोड़ में क्या दोष होगा ?

A). Undercut / अंडरकट

B). Lack of fusion / संलयन की कमी

C). Cracks / दरार

D). Lack of penetration / भेदन में कमी

Q 92. Which of these is one of the advantages of using iron powder electrodes? / इनमें से कौनसा आयरन पाउडर इलेक्ट्रोड प्रयोग करने के लाभों में से एक है?

A). It avoids cracks in the joint / यह जोड़ों में दरारों से बचाता है

B). It reduces time required to complete the weld / यह वेल्ड को पूरा करने में आवश्यक समय को कम करता है

C). It increases the strength of the flux coating / यह फ्लक्स कोटिंग की मजबूती को बढ़ाता है

D). It improves flow of current through the electrode / यह इलेक्ट्रोड के माध्यम से करंट के प्रवाह को सुधारता है

Q 93. The filler wire used in MIG / MAG welding is copper coated. Why? / MIG / MAG वेल्डिंग में प्रयोग होने वाली फिलर तारें तांबा लेपित होती है। क्यों?

A). To prevent base metal reaction / आधार धातु प्रतिक्रिया को रोकने के लिए

B). To prevent rust / जंग से बचाने के लिए

C). To prevent contamination by air / हवा से संदूषण को रोकने के लिए

D). To prevent gas shield / गैस शील्ड को बचाने के लिए

Q 94. Different shielding gases are used in MIG / MAG welding. Which gas produces more stable arc than others? / MIG / MAG वेल्डिंग में विभिन्न परिरक्षण गैसों का उपयोग किया जाता है। कौन सी गैस दूसरों की तुलना में अधिक स्थिर चाप पैदा करती है?

A). Argon / आर्गन

B). Helium / हीलियम

C). Carbon dioxide / कार्बन डाइऑक्साइड

D). Hydrogen / हाइड्रोजन

Q 95. Guided bend test is used to determine/ गाइडेड बेंड परीक्षण
_____ निर्धारित करने के लिए प्रयोग किया जाता है।

A). Ductility / लचीलापन

B). Tensile strength / तनन-सामर्थ्य

C). Impact value / प्रभाव मान

D). Percentage elongation / प्रतिशत बढ़ाव

Q 96. If cylinder trolley is not available, how should a gas cylinder be moved? / यदि सिलेंडर ट्रॉली उपलब्ध नहीं है, तो गैस सिलेंडर को कैसे स्थानांतरित किया जाना चाहिए?

A). Dragging / खींचकर

B). Sliding / सरका कर

C). Rolling / लुढ़काकर

D). Tilting and moving / झुकाकर और खिसकाकर

Q 97. While gas cutting, the nozzle should be/ गैस कटिंग के समय नोजल _____ होना चाहिए।

A). Touching the work / वर्क को छूता हुआ

B). 2 mm from the work / वर्क से 2 मिमी.

C). 5 mm from the work / वर्क से 5 मिमी.

D). 10 mm from the work / वर्क से 10 मिमी.

Q 98. What is the process called that removes metal from the surface of a plate to a desired depth? / उस प्रक्रिया को क्या कहा जाता है जो एक प्लेट की सतह से वांछित गहराई तक धातु को हटाती है?

A). Beveling / बेवेलिंग

B). Grooving / खांचन

C). Gouging / गर्तन

D). Piercing / भेदन

Q 99. If the fusion of the bead with the base metal is poor, what could be the probable cause? / यदि आधार धातु के साथ बीड का संलयन खराब है, तो इसका संभावित कारण क्या हो सकता है?

A). Current is too high / करंट बहुत ज्यादा है

B). Current is too low / करंट बहुत कम है

C). Arc is too short / चाप बहुत छोटी है

D). Electrode travel is too slow / इलेक्ट्रोड संचरण बहुत धीमा है

Q 100. When depositing the root run on an open corner joint in vertical position, it is necessary to maintain short arc and a key hole. Why? / ऊर्ध्वाधर स्थिति में एक खुले कोने में रूट रन जोड़ रखते समय, लघु चाप और एक कुंजी

छेद को बनाए रखना आवश्यक है। क्यों?

- A). To avoid distortion / विकृति से बचने के लिए
- B). To avoid arc getting unstable / चाप को अस्थिर होने से बचाने के लिए
- C). To obtain good penetration / अच्छा प्रवेश प्राप्त करने के लिए
- D). To facilitate for the welder to weld / वेल्डर के लिए वेल्ड सुविधाजनक बनाने के लिए

Q 101. What makes it difficult to weld cast iron? / क्या ढलवां लोहे को वेल्ड करना मुश्किल बनाता है?

- A). Its hardness and brittleness / इसकी कठोरता और भंगुरता
- B). Its high compressive strength / इसका उच्च संपीड़न सामर्थ्य
- C). Its low melting point / इसका अल्प गलनांक
- D). Its fluidity / इसकी तरलता

Q 102. One of the advantages of using DC welding machine for welding is/ वेल्डिंग के लिए डीसी वेल्डिंग मशीन का उपयोग करने के लाभों में से एक है -

- A). Low maintenance cost / कम रखरखाव लागत
- B). Low welding cost / कम वेल्डिंग लागत
- C). Low power consumption / कम बिजली की खपत
- D). Both ferrous and non-ferrous metals can be welded / लौह और अलौह दोनों धातुओं को वेल्डेड किया जा सकता है

Q 103. The percentage of carbon by weight in acetylene gas is / एसिटिलीन गैस में वजन में कार्बन का प्रतिशत है-

- A). 92.3%
- B). 89.3%
- C). 85.3%
- D). 78.3%

Q 104. What is the system called when three or more gas cylinders are connected together? / तीन या अधिक गैस सिलिंडरों के एक साथ जुड़े होने की प्रणाली को क्या कहते हैं?

- A). Group system / समूह प्रणाली
- B). Compound system / यौगिक प्रणाली
- C). Series system / श्रृंखला प्रणाली
- D). Manifold system / मैनिफ़ोल्ड (बहुमुख) प्रणाली

Q 105. What type of fire extinguisher is suitable for use in welding shop?/ वेल्डिंग की दुकान में उपयोग के लिए किस प्रकार का अग्निशामक उपयुक्त है?

- A). Foam type of extinguisher / फोम प्रकार का अग्निशामक
- B). Dry powder extinguisher / ड्राई पाउडर अग्निशामक

C). Carbon dioxide extinguisher / कार्बन डाइऑक्साइड अग्निशामक

D). Halon extinguisher / हेलॉन अग्निशामक

Q 106. Which type of pipes are welded by uphill welding technique? /
अपहिल वेल्डिंग तकनीक द्वारा किस प्रकार के पाइपों को वेल्ड किया जाता है?

A). Thin wall pipes / पतली दीवार वाले पाइप

B). Thick wall pipes / मोटी दीवार वाले पाइप

C). Big diameter pipes / बड़े व्यास वाले पाइप

D). Small diameter pipes / छोटे व्यास वाले पाइप

Q 107. A casting having a crack is to be repaired by welding. How will you prevent extension of the crack while welding? / ढलाई युक्त दरार की वेल्ड द्वारा मरम्मत की जानी है। वेल्डिंग करते समय आप दरार के बढ़ने को कैसे रोकेंगे?

A). BY preheating / पूर्व तापन द्वारा

B). By grooving the crack / दरार के खांचन द्वारा

C). By tacking at both ends of the crack / दरार के दोनों सिरों पर टांका लगाकर

D). By drilling at both ends of the crack / दरार के दोनों सिरों पर ड्रिलिंग करके

Q 108. Which resistance welding process will be used for welding thin sheets continuously? / पतली शीट के लगातार वेल्डिंग के लिए किस प्रतिरोध वेल्डिंग प्रक्रिया का उपयोग किया जाएगा?

A). Spot welding / स्पॉट वेल्डिंग

B). Seam welding / सीम वेल्डिंग

C). Projection welding / प्रोजेक्शन वेल्डिंग

D). Flash welding / फ्लैश वेल्डिंग

Q 109. Which one of the following pipe welding positions represents 45° inclined position welding? / निम्नलिखित में से कौनसी पाइप वेल्डिंग स्थिति, 45° इन्क्लाइन्ड स्थिति वेल्डिंग प्रदर्शित करती है?

A). 1 - G

B). 2 - G

C). 5 - G

D). 6 - G

Q 110. What will happen if long arc is used in MMAW? / MMAW में लंबे चाप का उपयोग करने पर क्या होगा?

A). The joint will be strong/ जोड़ मजबूत होगा

B). There will be lack of fusion of base metal / आधार धातु के संलयन में कमी होगी

C). The joint will develop cracks / जोड़ दरारें उत्पन्न करेगा

D). The consumption of electrodes will be high / इलेक्ट्रोड की खपत अधिक होगी

Q 111. Which metal does not allow X - rays to pass through it? / कौन सी धातु एक्स-किरणों को इसके माध्यम से गुजरने की अनुमति नहीं देती है?

- A). Copper / तांबा
- B). Zinc / जिंक
- C). Tin / टिन
- D). Lead / लेड

Q 112. Which type of welding requires the use of electrode in the form of spool? / किस प्रकार की वेल्डिंग के लिए स्पूल के रूप में इलेक्ट्रोड के उपयोग की आवश्यकता होती है?

- A). Stick welding / स्टिक वेल्डिंग
- B). MIG welding / मिग वेल्डिंग
- C). Oxy-acetylene welding / ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग
- D). Manual metal arc welding / मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग

Q 113. Argon is used for welding of stainless steel because/ आर्गन का उपयोग जंगरोधी इस्पात की वेल्डिंग के लिए किया जाता है क्योंकि -

- A). It is inert / यह निष्क्रिय होता है
- B). It helps in melting of the electrode / यह इलेक्ट्रोड के पिघलने में मदद करता है
- C). It is cheap / यह सस्ता होता है
- D). It prevents porosity / यह सरंधता से बचाता है

Q 114. The term "square wave" is related to/ शब्द "स्क्वायर वेव" _____ से सम्बंधित है।

- A). Shape of output power / आउटपुट पावर के आकार
- B). Shape of tungsten electrode / टंगस्टन इलेक्ट्रोड के आकार
- C). Shape of power source control box / पावर सोर्स कंट्रोल बॉक्स के आकार
- D). Shape of filler metal / फिलर धातु के आकार

Q 115. Which property of metal has the biggest influence on distortion during welding? / वेल्डिंग के दौरान विकृति पर धातु के किस गुण का सबसे अधिक प्रभाव है?

- A). Modulus of elasticity / प्रत्यास्थता मापांक
- B). Coefficient of thermal expansion / ताप विस्तार प्रसार गुणांक
- C). Coefficient of thermal conductivity / ऊष्मा चालकता के गुणांक
- D). Yield strength / पराभव सामर्थ्य

Q 116. How to avoid blowholes in weld bead during MIG welding? / मिग वेल्डिंग के दौरान वेल्ड बीड में ब्लो होल से कैसे बचा जा सकता है?

- A). By increasing the speed of welding / वेल्डिंग की गति बढ़ाकर
- B). By increasing stick-out / सहना बढ़ाकर

C). By setting high current / उच्च करंट लगाकर

D). By concentrating shielding gas on weld bead / वेल्ड बीड पर परिरक्षण गैस को केंद्रित करके

Q 117. Helium is lighter than argon by/ हीलियम, आर्गन से _____ हल्की होती है।

A). Six times / छह गुना

B). Eight times / आठ गुना

C). Ten times / दस गुना

D). Fifteen times / पंद्रह गुना

Q 118. If the plates to be welded are clamped, how will it affect warping?
/ यदि वेल्ड की जाने वाली प्लेटें कसी हो, तो यह वार्पिंग को कैसे प्रभावित करेगा?

A). It will have no effect on warping / इसका वार्पिंग पर कोई प्रभाव नहीं होगा

B). It will decrease warping / यह वार्पिंग को कम करेगा

C). It will increase warping / यह वार्पिंग को बढ़ाएगा

D). It will have negligible effect on warping / वार्पिंग पर इसका नगण्य प्रभाव पड़ेगा

Q 119. Which one of the following is most likely to cause burn through welding?
/ निम्नलिखित में से किससे वेल्डिंग के दौरान जलने की संभावना है?

A). Root face too small / रूट फेस बहुत छोटा हो

B). Travel speed too fast / संचरण गति बहुत तेज हो

C). Root gap too small / रूट गैप बहुत कम हो

D). Travel speed too slow / संचरण गति बहुत धीमी हो

Q 120. What is the advantage of using copper instead of aluminium in welding cables?
/ वेल्डिंग केबल्स में एल्यूमीनियम के बजाय तांबे का उपयोग करने का क्या फायदा है?

A). Copper is cheaper / तांबा सस्ता होता है

B). Copper is lighter / तांबा हलका होता है

C). Copper improves current carrying capacity and flexibility / तांबा करंट वहन क्षमता और लचीलेपन में सुधार करता है

D). All of these/ ये सभी

Q 121. A triangular-shaped weld symbol represents what type of weld?
त्रिकोणीय आकार का वेल्ड प्रतीक किस प्रकार के वेल्ड को दर्शाता है?

A). Fillet weld / फिलेट वेल्ड

B). Bevel groove / बेवल ग्रूव

C). Flare groove / फ्लेर ग्रूव

D). V groove / V ग्रूव

Level 2 Answer Key

Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option	Question No.	Option
1	D	41	D	81	D	121	A
2	C	42	B	82	C		
3	D	43	D	83	A		
4	C	44	D	84	B		
5	A	45	A	85	C		
6	C	46	C	86	D		
7	C	47	A	87	D		
8	A	48	D	88	C		
9	C	49	C	89	D		
10	D	50	C	90	A		
11	B	51	A	91	A		
12	A	52	C	92	B		
13	A	53	A	93	B		
14	B	54	D	94	A		
15	A	55	D	95	A		
16	D	56	A	96	D		
17	C	57	A	97	C		
18	B	58	A	98	C		
19	D	59	D	99	B		
20	C	60	B	100	C		
21	B	61	A	101	A		
22	D	62	C	102	D		
23	B	63	D	103	A		
24	C	64	B	104	D		
25	D	65	B	105	C		
26	B	66	D	106	B		
27	A	67	A	107	D		
28	D	68	A	108	B		
29	C	69	B	109	D		
30	A	70	D	110	B		
31	A	71	B	111	D		
32	B	72	A	112	B		
33	A	73	D	113	A		
34	B	74	D	114	A		
35	D	75	B	115	B		
36	B	76	B	116	D		
37	D	77	B	117	C		

38	A	78	D	118	B
39	B	79	A	119	A
40	B	80	B	120	C