

Welder Level 1

Q 1) Which of these is NOT a source of danger in electric arc welding? / इनमें से क्या विद्युत आर्क वेल्डिंग में खतरे का स्रोत नहीं है ?

- A) Ultraviolet radiation / पराबैंगनी विकिरण
- B) Ultrasonic waves / अल्ट्रासोनिक तरंगे
- C) Infrared rays/ इंफ्रारेड किरणें
- D) Flying sparks/ उड़ने वाली चिंगारी

Q 2) The welding symbol given below means/ नीचे दिये गए वेल्डिंग प्रतीक का अर्थ _____ है



- A) Field weld / फील्ड वेल्ड
- B) Circle weld / गोल वेल्ड
- C) All around weld/ सभी तरफ वेल्ड
- D) Avoid this area/ इस क्षेत्र को छोड़ दें

Q 3) What is the type of groove shown in figure given below?/ नीचे दिये गए चित्र में किस प्रकार की नाली दर्शाई गई है ?



- A) Bevel groove / बेवल नाली
- B) V groove/ वी नाली
- C) Notch cut/ नोकदार कट
- D) Half V/ आधा वी

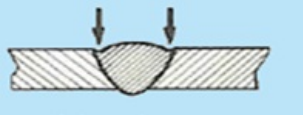
Q 4) Two methods of striking an electric arc are/ विद्युत आर्क को काटने के दो तरीके _____ हैं

- A) Scratch and sniff/ स्क्रेच और स्नीफ
- B) Scratch and tap/ स्क्रेच और टैप
- C) Strike and scrap/ स्ट्राइक तथा स्क्रेप
- D) Scrap and sniff/ स्क्रेप तथा स्निफ

Q 5) Which of these is NOT a type of welded joint? / इनमें से कौन सा एक वेल्ड जोड़ का प्रकार नहीं है ?

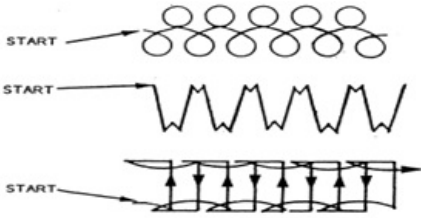
- A) Corner / कोना
- B) Tee/ टी
- C) Bead/ बीड
- D) Lap/ लैप

Q 6) What is the defect in the welded joint shown below?/ नीचे दिये गए चित्र में वेल्ड जोड़ में क्या त्रुटि है ?



- A) Crater/ गड्ढा
- B) Crack/ दरार
- C) Undercut/ कम कटा हुआ
- D) Lack of fusion/ विलय की कमी

Q 7) Figure below shows three different ways of movement of electrode during welding. What is this movement called? / नीचे दिया गया चित्र वैल्डिंग के दौरान एलेक्ट्रोड के चालन के तीन विभिन्न मार्ग दर्शाता है। इस चालन को क्या कहा जाता है ?



- A) Weave/ वीव
- B) Zig zag/ टेढ़ा-मेढ़ा
- C) Staggered/ टेढ़े
- D) Scattered / फैले हुए

Q 8) Acetylene becomes unstable at pressure more than/ एसिटिलीन _____ से अधिक दबाव पर अस्थिर हो जाता है |

- A) 3 psi / 3 पीएसआई
- B) 5 psi / 5 पीएसआई
- C) 10 psi / 10 पीएसआई
- D) 15 psi / 15 पीएसआई

Q 9) Leftward gas welding technique is used for mild steel plates upto thickness of/ बायीं ओर से गैस वैल्डिंग तकनीक _____ तक की मोटाई वाली नर्म स्टील प्लेटों के लिए प्रयोग की जाती है

- A) 1.5 mm / 1.5 एमएम
- B) 3.0 mm/ 3.0 एमएम
- C) 5.0 mm / 5.0 एमएम
- D) 10.0 mm / 10.0 एमएम

Q 10) In the welding process, removal of weld metal and base metal from the opposite side of a welded joint to ensure complete penetration upon welding from that side is called/ वैल्डिंग प्रक्रिया में, वेल्ड किए गए जोड़ की दूसरी ओर से वेल्ड ध

- A) De-scaling / डी-स्केलिंग
- B) Beveling / बेवेलिंग
- C) Back gouging / बैक-गर्तन
- D) Joint preparation / जोड़ तैयारी

Q 11) In gas cutting, too much of makes incomplete cut with rough edges. / गैस कटिंग में, _____ अधिक होने से खुरदरे धार के साथ असंपूर्ण कट देता है

- A) Gas pressure / गैस दबाव
- B) Clearance / निकासी
- C) Preheat / पहले से गरम करना
- D) Speed / गति

Q 12) The distance from the work surface to the top of weld bead is known as/ कार्य सतह से वेल्ड बीड के ऊपर तक की दूरी को _____ कहते हैं

- A) Penetration / प्रवेश
- B) Reinforcement/ सुदृढीकरण
- C) Bead width / बीड चौड़ाई
- D) HAZ/ एचएज़ेड

Q 13) PQR means/ पीक्यूआर का अर्थ _____ है

- A) Procedure Qualification Register / प्रोसीजर क्वालिफिकेशन रजिस्टर
- B) Procedure Qualification Record / प्रोसीजर क्वालिफिकेशन रिकार्ड
- C) Patent Qualification Register / पेटेंट क्वालिफिकेशन रजिस्टर
- D) Patent Qualification Report / पेटेंट क्वालिफिकेशन रिपोर्ट

Q 14) When using a fire extinguisher to extinguish a fire, it should be/ आग बुझाने के लिए जब अग्निशामक का प्रयोग किया जाता है, यह _____ होना चाहिए

- A) Pointed at the base of the fire / आग के आधार की ओर केन्द्रित होना चाहिए
- B) Moved up and down to cool the fire/ आग को ठंडा करने के लिए ऊपर तथा नीचे चलाना चाहिए
- C) Pointed at the top of the flames / लपटों के ऊपर केन्द्रित होना चाहिए

D) Held within 150 mm from the flames / लपटों से 150 एमएम के भीतर होना चाहिए

Q 15) The voltage present when the welding machine power switch is in the ON position, but no welding is taking place is called/ जब वैल्विंग मशीन का पावर स्विच ऑन स्थिति में होता है तब उपस्थित वोल्टेज, परंतु कोई वैल्विंग नहीं हो रही हो _____

- A) Open circuit voltage / खुला सर्किट वोल्टेज
- B) Operating voltage / प्रचालित वोल्टेज
- C) Arc voltage / आर्क वोल्टेज
- D) High frequency voltage/ उच्च आवृत्ति वोल्टेज

Q 16) Rectifiers are noted for their ability to/ संशोधक अपनी _____ क्षमता के लिए जाने जाते हैं

- A) Control welding power/ वैल्विंग पावर नियंत्रक
- B) Reduce spatter/ छींटों को कम करना
- C) Change AC to DC current / एसी को डीसी करंट में परिवर्तित करना
- D) Reduce arc blow / आर्क ब्लो को कम करना

Q 17) One should never cut or weld directly against/ किसी को _____ के विरुद्ध कभी भी सीधे काटना अथवा वेल्ड नहीं करना चाहिए

- A) Concrete/ कंक्रीट
- B) Cast iron / कास्ट आइरन
- C) Workbench/ कार्य करने का स्थान
- D) A non-flammable surface / अज्वलनशील सतह

Q 18) A butt welded joint in carbon steel is restrained during welding and cooling will/ वैल्विंग तथा शीतलन के दौरान कार्बन स्टील में बट वेल्ड जोड़ सीमित किया गया है वह _____ होगा

- A) Be stronger than that which is not restrained / जिसे सीमित नहीं किया गया है उससे शक्तिशाली
- B) Not ever crack / कभी दरार नहीं पड़ेगी
- C) Have high residual stress / उच्च अवशिष्ट तनाव है
- D) Produce reliable joint / विश्वसनीय जोड़ तैयार करेगा

Q 19) Which of these should never be used on regulators, cylinders and gas connections? / इनमें से किसका प्रयोग रेग्युलेटर, सिलिंडरों तथा गैस कनेक्शन के साथ कभी नहीं करना चाहिए ?

- A) Teflon tape/ टेफ्लोन टेप
- B) Oil/ तेल
- C) Wrench / पाना
- D) Leak detector / रिसाव संसूचक

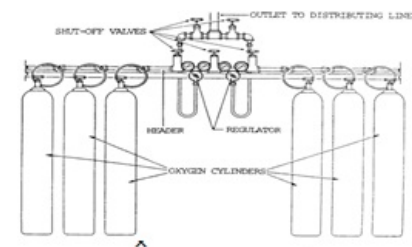
Q 20) Which of these metals / alloys has the highest melting point?/ इनमें से किस धातु/मिश्र धातु का गलनांक सबसे अधिक है ?

- A) Copper / तांबा
- B) Aluminium / अल्युमीनियम
- C) Brass / पीतल
- D) Bronze/ कांसा

Q 21) The welding position is defined by two parameters, which are/ वैल्विंग स्थिति दो पैरामीटर्स से परिभाषित की जाती है, जो _____ हैं

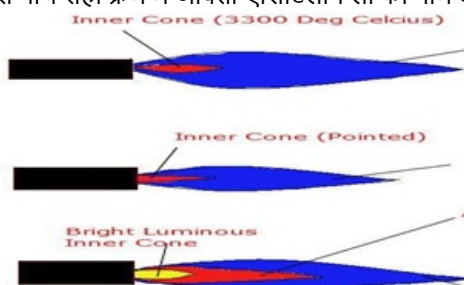
- A) Weld slope and weld angle / वेल्ड ढलान तथा वेल्ड कोण
- B) Weld slope and weld rotation / वेल्ड ढलान तथा वेल्ड घुमाव
- C) Weld angle and weld rotation / वेल्ड कोण तथा वेल्ड घुमाव
- D) Weld slope and weld cut / वेल्ड ढलान तथा वेल्ड कट

Q 22) What is the system of cylinders shown in figure given below?/ नीचे दिये गए चित्र में सिलिंडर्स की क्या प्रणाली दर्शाई गई है ?



- A) Series system / श्रृंखला प्रणाली
 B) Parallel system / समानान्तर प्रणाली
 C) Combination system / संयोजन प्रणाली
 D) Manifold system / विविध प्रणाली

Q 23) Name the oxy-acetylene flames shown below in correct order from top to bottom. / नीचे दर्शाए अनुसार ऊपर से नीचे सही क्रम में ऑक्सी-एसिटिलीन लौ को नाम दें



- A) Carburizing, Neutral, Oxidizing / कार्बुरण, तटस्थ, ऑक्सीकरण
 B) Oxidizing, Neutral, Carburizing / ऑक्सीकरण, तटस्थ, कार्बुरण
 C) Neutral, Oxidizing, Carburizing / तटस्थ, ऑक्सीकरण, कार्बुरण
 D) Neutral, Carburizing, Oxidizing / तटस्थ, कार्बुरण, ऑक्सीकरण

Q 24) Which of these is NOT a cause of backfire in oxy-acetylene blowpipe? / इनमें से क्या ऑक्सी-एसिटिलीन ब्लोपाइप में बैकफायर का कारण नहीं है ?

- A) Nozzle is overheated/ नोक अत्यधिक गरम है
 B) Nozzle orifice is blocked / नोक का छिद्र बंद है
 C) Gas pressure setting is high / गैस दबाव सेटिंग उच्च है
 D) Leakage near the nozzle / नोक के समीप रिसाव

Q 25) What is the type of joint shown in figure given below? / नीचे दिये गए चित्र में किस प्रकार का जोड़ दर्शाया गया है ?



- A) Butt joint / बट जोड़
 B) Corner joint / कोना जोड़
 C) Edge joint / धार जोड़
 D) Tee joint / टी जोड़

Q 26) Which type of electrodes pick up moisture easily? / किस प्रकार के एलेक्ट्रोड नमी को आसानी से सोख लेते हैं ?

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

Q 27) These are the methods used to control distortion in welding, except/ वैल्विंग में विरूपण को नियंत्रित करने के ये तरीके हैं, सिवाय _____

- A) Back-step welding / बैक-स्टेप वैल्विंग
 B) Right hand welding / दाईं ओर वैल्विंग
 C) Skip welding / स्किप वैल्विंग
 D) Intermittent welding / रुक - रुक कर वैल्विंग

Q 28) A metal reflects light and appears shiny. It is said that/ एक धातु रोशनी प्रतिबिम्बित करती है और चमकदार दिखाई देती है। यह कहा जाता है _____

- A) It is ductile / यह नमनीय है
- B) It is hard / यह कठोर है
- C) It is malleable / यह लचीला है
- D) It has lustre / इसमें चमक है

Q 29) The portion of base metal which has not melted, but its microstructure has changed due to heat of welding is called / आधार धातु का कुछ भाग जो पिघला नहीं है, परंतु उपका सूक्ष्म भाग वैल्विंग के ताप के कारण परिवर्तित हो गया है, उसे _____ कहा जाता है

- A) Heat treated zone / ताप उपचारित क्षेत्र
- B) Heat tempered zone / ताप टेम्पर्ड क्षेत्र
- C) Heat affected zone / ताप प्रभावित क्षेत्र
- D) Heat penetrated zone / ताप प्रवेशित क्षेत्र

Q 30) What defect is likely to be caused if cast iron is welded without preheating the base metal? / आधार धातु को पहले गरम किए बिना यदि कास्ट आइरन को वेल्ड किया जाता है, तब किस त्रुटि की संभावना है ?

- A) Porosity / सरंधता
- B) Cracks/ दरारें
- C) Blowholes / छेद
- D) Undercut/ काट कर अलग कर देना

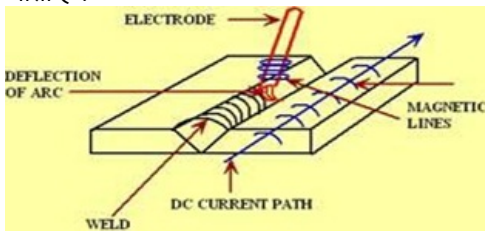
Q 31) When doing welding in overhead position, it is best to use / सिर के ऊपर की स्थिति में वैल्विंग करते हुए, _____ का प्रयोग करना सर्वोत्तम है |

- A) Hand shield / हस्त ढाल
- B) Sun glasses/ धूप का चश्मा
- C) Welding goggles / वैल्विंग करते समय पहनने वाला चश्मा
- D) Helmet / हेलमेट

Q 32) What would be the most appropriate joint preparation for arc welding 12 mm thick plates? / 12 एमएम मोटी प्लेटों की आर्क वैल्विंग के लिए सबसे उपयुक्त जोड़ तैयारी क्या होगी?

- A) Square butt joint / स्क्वायर बट जोड़
- B) Single V butt joint / एकल वी बट जोड़
- C) Double V butt joint / दुगना वी बट जोड़
- D) Single U butt joint / एकल यू बट जोड़

Q 33) Figure below shows arc welding with direct current being done. The arc is seen to be deflecting. What is it called? / नीचे दिया गया चित्र सीधे करंट पर आर्क वैल्विंग होना दर्शाता है। आर्क में विचलन होता दिख रहा है। इसे क्या कहा जाता है ?

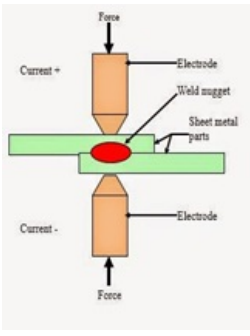


- A) Arc traverse/ आर्क लांघना
- B) Arc distortion / आर्क विरूपण
- C) Arc blow/ आर्क आघात
- D) Arc deviation / आर्क विचलन

Q 34) The distance of welding wire projects from the end of the nozzle of the welding gun in MIG welding is called / MIG वैल्विंग में वैल्विंग तार की नोजल के अंत से वैल्विंग तार परियोजनाओं की दूरी को कहा जाता है

- A) Projectout / प्रोजेक्टआउट
- B) Stickout/ स्टिकआउट
- C) Fillerout/ फिलरआउट
- D) Nozzle out/ नोजलआउट

Q 35) What is NOT true about process shown in figure given below? / नीचे दिये चित्र में दर्शाई गई प्रक्रिया के विषय में क्या सत्य नहीं है ?



- A) It is resistance welding process/ यह प्रतिरोधी वैलडिंग प्रक्रिया है
 B) Electrodes are made of brass/ एलेक्ट्रोड पीतल के बने होते हैं
 C) Heat is produced due to flow of current through resistance / प्रतिरोधकता के माध्यम से करंट के प्रवाह के कारण ताप उत्पन्न होता है
 D) Step-down transformer is used in this process/ इस प्रक्रिया में स्टेप-डाउन ट्रांसफार्मर का प्रयोग होता है

Q 36) Which one of these processes requires no filler metal and / or flux?/ निम्नलिखित में से किस प्रक्रिया में फिल्लर धातु तथा/अथवा फ्लक्स की आवश्यकता नहीं होती है ?

- A) Arc welding / आर्क वैलडिंग
 B) Submerged arc welding/ जलमग्न आर्क वैलडिंग
 C) Resistance welding / प्रतिरोधी वैलडिंग
 D) Thermit welding / थर्मित वैलडिंग

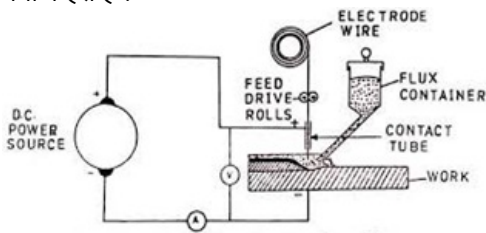
Q 37) In thermit welding, heat is generated due to mixing of/ थर्मित वैलडिंग में, _____ के मिश्रण से ताप उत्सर्जित होता है I

- A) Aluminium and iron / अल्युमीनियम तथा लोहा
 B) Aluminium and copper / अल्युमीनियम तथा तांबा
 C) Aluminium and iron oxide / अल्युमीनियम तथा आयरन ऑक्साइड
 D) Aluminium oxide and iron / अल्युमीनियम ऑक्साइड तथा लोहा

Q 38) The method used to start the arc in GTAW without touching base metal is/ जीटीएडबल्यू में आर्क को बिना आधार धातु को छुए आरंभ करने के तरीके को _____ कहते हैं

- A) Scratch start / स्केच आरंभ
 B) High frequency start / उच्च आवृति आरंभ
 C) Lift start / लिफ्ट आरंभ
 D) Pulse start/ पल्स आरंभ

Q 39) What is the welding process shown in figure given below?/ नीचे दिये गए चित्र में दर्शाई गई वैलडिंग प्रक्रिया को क्या कहते हैं ?



- A) Electroslag welding / एल्ट्रोस्लैग वैलडिंग
 B) Submerged arc welding / जलमग्न आर्क वैलडिंग
 C) GMAW/ जीएमएडबल्यू
 D) Thermit welding / थर्मित वैलडिंग

Q 40) What is true about electroslag welding? / एल्ट्रोस्लैग वैलडिंग के विषय में क्या सत्य है ?

- A) No flux is used in this process/ इस प्रक्रिया में किसी फ्लक्स का प्रयोग नहीं होता
 B) Flux used in this process is in form of a paste/ इस प्रक्रिया में प्रयुक्त फ्लक्स पेस्ट के रूप में होता है
 C) Flux used in this process has low electrical resistance / इस प्रक्रिया में प्रयुक्त फ्लक्स में कम विद्युतीय प्रतिरोधकता है
 D) Flux used in this process has high electrical resistance / इस प्रक्रिया में प्रयुक्त फ्लक्स में उच्च विद्युतीय प्रतिरोधकता है

Q 41) The two commonly used inert gases are/ आमतौर पर प्रयोग की जाने वाली दो अक्रिय गैसों _____ हैं

- A) Argon and helium / अर्गोन तथा हीलियम
 B) Argon and carbon dioxide / अर्गोन तथा कार्बन डाइऑक्साइड
 C) Helium and nitrogen / हीलियम तथा नाइट्रोजन
 D) Nitrogen and carbon dioxide / नाइट्रोजन तथा कार्बन डाइऑक्साइड

Q 42) By adding 1% to 2% of to tungsten, emission of electrons is increased. / टंगस्टन में _____ का 1% से 2% जोड़ने पर, इलेक्ट्रॉन का उत्सर्जन बढ़ जाता है

- A) Nickel / निकल
 B) Thorium / थोरियम
 C) Cadmium / कैडमियम
 D) Magnesium / मैग्नीशियम

Q 43) In order to control weld pool, the electrode is moved from side to side as shown below. This movement is called.../ वेल्ड पूल को नियंत्रित करने के लिए, नीचे दिखाए गए अनुसार इलेक्ट्रोड को एक ओर से दूसरी ओर ले जाया जाता है। इस प्रचालन को _____ कहा जाता



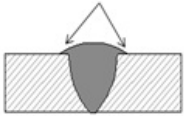
- A) Weaving / बुनाई
 B) Traversing / लांघना
 C) Crossing / क्रॉस करना
 D) Whipping / कशाघात करना

Q 44) In the figure given below symbol which represents fillet weld is .../ नीचे दिये गए चित्र में फिलेट वेल्ड को दर्शाने वाला प्रतीक _____ है



- A) Symbol a/ प्रतीक ए
 B) Symbol b/ प्रतीक बी
 C) Symbol c / प्रतीक सी
 D) Symbol d/ प्रतीक डी

Q 45) In the weld bead shown below, molten metal has spread over parent metal (shown by arrows). The defect is called/ नीचे दिखाए गए वेल्ड बीड में, पिघला हुआ धातु मूल धातु (तीर से दिखाया गया) पर फैल गया है। इस त्रुटि को _____ कहा जाता है



- A) Reinforcement / सुदृढीकरण
 B) Overlap/ अधिव्यापन
 C) Overflow/ सैलाब
 D) Overlay/ उपरिशायी

Q 46) The element which has the highest influence on metallurgical weldability of steel is / जिस तत्व का स्टील की मेटलर्जिकल संयोज्यता पर उच्चतम प्रभाव है, वो _____ है

- A) Silicon / सिलिकॉन
 B) Manganese/ मैंगनीस
 C) Carbon / कार्बन
 D) Chromium / क्रोमियम

Q 47) A weld made to hold parts of a weldment in proper alignment until the final welds are made, is called/ अंतिम वेल्ड किए जाने तक उचित संरेखण में वेल्डमेंट के हिस्सों को पकड़ने के लिए बने वेल्ड को _____ कहा जाता है

- A) Trial weld / ट्राइल वेल्ड
 B) Tag weld / टैग वेल्ड

- C) Tick weld / टिक वेल्ड
D) Tack weld / टैक वेल्ड

Q 48) Izod and charpy machines are concerned with/ इजोड तथा चर्पी मशीनों का संबंध _____ से है

- A) Impact testing / प्रभाव जांच
B) Fatigue testing / श्रम जांच
C) Hardness testing/ कठोरता जांच
D) Tensile testing / तन्यता जांच

Q 49) The slag produced in SAW is good/ एसएडबल्यू में उत्पन्न स्लैग एक अच्छा _____ है

- A) Conductor / संवाहक
B) Insulator / विसंवाहक
C) Bonding agent/ जोड़ने वाला कारक
D) None of these / इनमें से कोई नहीं

Q 50) The colour of the cylinder containing argon gas is/ अर्गोन गैस से भरे सिलेन्डर का रंग _____ है

- A) Black / काला
B) Red/ लाल
C) Maroon / मेरुन
D) Peacock blue / फिरोजी

Q 51) The preferred shielding gas for MIG welding of copper is/ तांबे की एमआईजी वैल्डिंग के लिए सबसे प्राथमिकता दी जाने वाली शील्डिंग गैस _____ है

- A) Argon / अर्गोन
B) Helium/ हीलियम
C) Both argon and helium / अर्गोन तथा हीलियम दोनों
D) Neither argon nor helium / न अर्गोन न हीलियम

Q 52) What is used to check shape and size of weld bead?/ वेल्ड बीड की आकृति तथा आकार की जांच के लिए किसका प्रयोग किया जाता है ?

- A) Weld indicator / वेल्ड संकेतक
B) Weld dial / वेल्ड डायल
C) Weld gauge / वेल्ड जाली
D) Weld template / वेल्ड टेम्पलेट

Q 53) Hertz is the unit of/ हर्ट्ज _____ की इकाई है

- A) Conductance/ संवाहकता
B) Frequency/ आवृत्ति
C) EMF/ ईएमएफ़
D) Electric charge/ विद्युत चार्ज

Q 54) An air-cooled TIG welding torch can carry maximum current of / ठंडी की गई टीआईजी वैल्डिंग टॉर्च अधिकतम _____ प्रवाह (करेंट) ले जा सकती है ?

- A) 200 A/ 200 ए
B) 300 A/ 300 ए
C) 400 A/ 400 ए
D) 500 A/ 500 ए

Q 55) The intensity and velocity of plasma is determined by/ प्लासमा की तीव्रता तथा वेग _____ द्वारा मापा जाता है

- A) Intensity of electric current / विद्युत करेंट की तीव्रता
B) Type of gas used / प्रयुक्त गैस का प्रकार
C) Distance between tip and workpiece / नोक तथा वस्तु के बीच दूरी
D) All of the above / ये सभी

Q 56) Flux is needed when using the welding process/ जब _____ वैल्डिंग प्रक्रिया का प्रयोग किया जाता है, फ्लक्स की आवश्यकता होती है

- A) TIG/ टीआईजी

- B) MIG/ एमआईजी
C) MAG/ एमएजी
D) SAW/ एसएडबल्यू

Q 57) The percentage of chromium and nickel normally present in stainless steel is/ स्टेनलेस स्टील में आमतौर पर क्रोमियम तथा निकल का प्रतिशत _____ है

- A) 18% chromium, 8% nickel/ 18% क्रोमियम, 8 % गिलट
B) 17% chromium, 7% nickel/ 17% क्रोमियम, 7 % गिलट
C) 16% chromium, 6% nickel/ 16% क्रोमियम, 6 % गिलट
D) 15% chromium, 5% nickel/ 15% क्रोमियम, 5 % गिलट

Q 58) Which welding process is normally faster to do?/ कौन सी वैल्विंग प्रक्रिया आमतौर पर तेजी से की जा सकती है ?

- A) TIG/ टीआईजी
B) MIG/ एमआईजी
C) Both are equally fast / दोनों समान रूप से तेज हैं
D) There is no comparison between the two / दोनों के मध्य कोई तुलना नहीं है

Q 59) Thermit welding basically involves/ थर्मित वैल्विंग में मूलतः _____ शामिल है

- A) Magnetic action/ चुम्बकीय प्रक्रिया
B) Chemical reaction / रासायनिक प्रक्रिया
C) Physical reaction / भौतिक प्रक्रिया
D) Mechanical action / यांत्रिक प्रक्रिया

Q 60) AWS stands for/ एडबल्यूएस का मतलब _____ है

- A) American Welding Standard/ अमेरिकन वैल्विंग स्टैंडर्ड
B) Association for Welding Standards / असोशिएशन फॉर वैल्विंग स्टैंडर्ड
C) American Welding Society / अमेरिकन वैल्विंग सोसाइटी
D) Associated Welding Society / असोसिएटेड वैल्विंग सोसाइटी

Q 61) The first run deposited in a multi – run weld is called/ बहु-जोड़ वैल्विंग में जमा हुआ पहला जोड़ _____ कहलाता है

- A) Base run / आधार जोड़
B) Fusion run / फ्यूजन रन
C) Root run / जड़ जोड़
D) Initial run / प्रारम्भिक जोड़

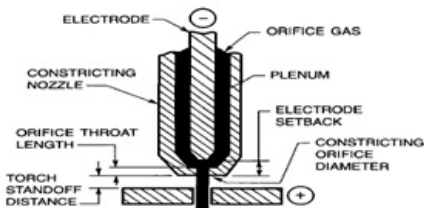
Q 62) The edges of thick cylindrical sections can be welded without edge preparation by/ मोटी बेलनाकार खंडों के किनारों को किनारे की तैयारी के बिना _____ द्वारा वेल्ड किया जा सकता है

- A) Electron beam welding / इलेक्ट्रॉन बीम वैल्विंग
B) Friction welding/ घर्षण वैल्विंग
C) Plasma welding / प्लास्मा वैल्विंग
D) Atomic hydrogen welding / एटोमिक हाइड्रोजन वैल्विंग

Q 63) The testing method which makes use of sound waves is/ जांच का तरीका जिसमें ध्वनि तरंगों का प्रयोग होता है _____ है

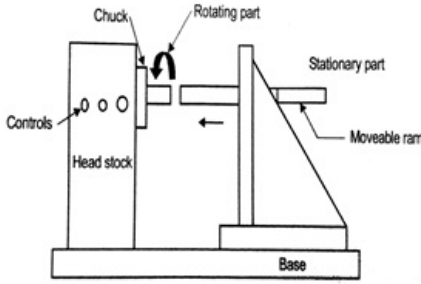
- A) Magnetic particle testing / चुम्बकीय कण जांच
B) Ultrasonic testing / अल्ट्रासोनिक जांच
C) Impact testing / प्रभाव जांच
D) Micrographic testing / माइक्रोग्राफिक जांच

Q 64) Figure belows shows plasma arc cutting process. In this electrode used is/ नीचे दिया गया चित्र प्लास्मा आर्क काटने की प्रक्रिया दर्शाता है। इसमें प्रयुक्त एलेक्ट्रोड _____ है



- A) Carbon / कार्बन
- B) Tungsten/ टंगस्टन
- C) Carbon steel / कार्बन स्टील
- D) Stainless steel / स्टेनलैस स्टील

Q 65) Identify the welding process shown in figure given below. / नीचे दिये गए चित्र में दर्शाई गई वेल्डिंग प्रक्रिया की पहचान करें



- A) Forge welding / फ़ोर्ज वेल्डिंग
- B) Friction welding / घर्षण वेल्डिंग
- C) Roll welding / रोल वेल्डिंग
- D) Stud welding / स्टड वेल्डिंग

Q 66) Which statement is NOT true about MIG welding? / एमआईजी वेल्डिंग के विषय में कौन सा कथन सत्य नहीं है ?

- A) High speed welding / उच्च गति वेल्डिंग
- B) No slag / कोई लावा (धातुमल) नहीं
- C) Arc not visible / आर्क दृश्य नहीं है
- D) Sound weld/ ध्वनि वेल्ड

Q 67) 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 68) _____ 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 goggles\ चिपिंग चश्मा
- D) Safety shoe\ सुरक्षा जूते

Q 69) 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\ तांबा
- D) All of these\ ये सभी

Q 70) 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 नहीं

Q 71) _____ 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 72) What type of transformer is used in arc welding?\आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का प्रयोग किया जाता है?

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

Q 73) 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 74) Identify the welding defect shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग दोष की पहचान करें।



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

Q 75) 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 जोन होते हैं।
- D) All of these\ ये सभी

Q 76) Which gas is produced when calcium carbide reacts with water?\ जब कैल्शियम कार्बाइड पानी के साथ प्रतिक्रिया करता है तो कौन सी गैस उत्पन्न होती है?

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

Q 77) Which one of the following is a safety device used in gas welding plant?\ निम्नलिखित में से कौन सा एक सुरक्षा उपकरण है जिसका प्रयोग गैस वेल्डिंग संयंत्र में किया जाता है?

- A) Flash back arrestor\ फ्लैश बैक अरेस्टर
- B) Blow pipe\ ब्लो पाइप
- C) Acetylene gas generator\ एसिटिलीन गैस जनरेटर
- D) None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 78) 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 79) The work of gas regulator is _____ . गैस नियामक का कार्य _____ है।

- A) getting different types of flames \ विभिन्न प्रकार की ज्वालाओं 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 80) Nozzle of gas welding blow pipe is made up of which metal? \ गैस वेल्डिंग फुंकनी का नोजल किस धातु से बना होता है?

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

Q 81) In the oxy-acetylene gas welding of copper, which type of flame is used? \ तांबा की ऑक्सी-एसिटिलीन गैस वेल्डिंग में किस प्रकार की ज्वाला का प्रयोग किया जाता है?

- A) Oxidizing flame \ ऑक्सीडाइजिंग ज्वाला
- B) Carburizing flame \ कार्बुराइजिंग ज्वाला
- C) Neutral flame \ न्यूट्रल ज्वाला
- D) Reducing flame \ रिड्यूसिंग ज्वाला

Q 82) Which of the following statement is true about aluminium? \ एल्युमीनियम के बारे में निम्नलिखित में से कौन सा कथन सही है?

- A) It is ductile metal. \ यह तन्य धातु है।
- B) It is non-magnetic. \ यह अचुंबकीय होता है।
- C) Aluminium oxide has a higher melting point than aluminium. \ एल्युमिनियम ऑक्साइड का गलनांक एल्युमीनियम की तुलना में अधिक होता है।
- D) All of these \ ये सभी

Q 83) Brass is an alloy of copper and _____. \ पीतल, तांबा और _____ का मिश्रधातु है।

- A) aluminium \ एल्युमीनियम
- B) zinc \ जस्ता
- C) tin \ टिन
- D) iron \ लोहे

Q 84) Method of development to create pipe edge profiles in pipe elbow joint is _____. पाइप एल्बो जोड़ में पाइप किनारे के प्रोफाइल बनाने के लिए विकास की विधि _____ है।

- A) parallel line development method \ समान्तर रेखा विकास विधि
- B) triangle method \ त्रिभुज विधि
- C) radial line development method \ त्रिज्य रेखा विकास विधि
- D) check and forget method \ जांच तथा भूल विधि

Q 85) The third digit of number 7018 in American coding of electrode coding ER7018 indicates _____. \ इलेक्ट्रोड की अमेरिकन कोडिंग ER7018 में संख्या 7018 का तीसरा अंक _____ को इंगित 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 86) Value of flux coating factor for light coated electrode is _____. \ हल्के लेपित इलेक्ट्रोड के लिए गालक लेपन घटक 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 87) Which of the following is used as a flux in brazing? \ निम्नलिखित में से किसका प्रयोग ब्रेजिंग में गालक के रूप में किया जाता है?

- A) Borax \ बोरेक्स

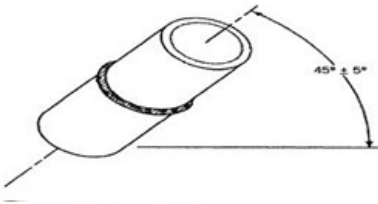
- B) Boric acid \ बोरिक एसिड
 C) Both borax and boric acid \ बोरेक्स और बोरिक एसिड दोनों
 D) None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 88) Name the equipment given below? \ नीचे दिये गए उपकरण का नाम बतायें?



- A) Tip cleaner \ टिप क्लीनर
 B) Spark lighter \ स्पार्क लाइटर
 C) Electrode holder \ इलेक्ट्रोड होल्डर
 D) Earth clamp \ अर्थ क्लैप

Q 89) Name the position of the pipe welding in the context of the figure given below? \ नीचे दिए गये आकृति के सन्दर्भ में पाइप वेल्डिंग की स्थिति का नाम बतायें?



- A) 3G
 B) 4G
 C) 5G
 D) 6G

Q 90) Which of the following is a position of pipe welding? \ निम्नलिखित में से कौन सी पाइप वेल्डिंग की एक स्थिति है?

- A) 1G
 B) 2G
 C) 5G
 D) All of these \ ये सभी

Q 91) 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 \ हार्डनिंग
 B) postheating \ पश्चात्तापन
 C) preheating \ पूर्वतापन
 D) quenching \ शमन

Q 92) 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 93) Which of the following is not a type of cast iron? \ निम्नलिखित में से कौन ढलवा लोहा का एक प्रकार नहीं है?

- A) White cast iron \ सफ़ेद ढलवा लोहा
 B) Malleable cast iron \ आघातवर्धनीय ढलवा लोहा
 C) Ductile cast iron \ तन्य ढलवा लोहा
 D) Yellow cast iron \ पीला ढलवा लोहा

Q 94) What does W stands for in WPS? \ WPS में W से क्या अभिप्राय है ?

- A) Work \ वर्क
 B) Worker \ वर्कर
 C) Welding \ वेल्डिंग

D) Welder\वेल्डर

Q 95) 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 96) Identify the tool shown in the figure. \ चित्र में दर्शाये गए टूल की पहचान करें।



- A) Try square\ गुनिया
- B) File\ रेती
- C) Chisel\ छेनी
- D) Steel rule\ स्टील रूल

Q 97) 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 98) Which of the following is another name of CO2 welding?\ निम्नलिखित में से कौन CO2 वेल्डिंग का दूसरा नाम है?

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

Q 99) Which of the following is a basic equipment for CO2 welding setup?\ निम्नलिखित में से कौन सा CO2 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 100) Which part of CO2 welding set controls the speed of wire electrode and provide the path for welding current and gas flow?\ CO2 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\ परिरक्षण गैस सिलिंडर

Q 101) Which of the following is an advantage of MIG welding?\ निम्नलिखित में से कौन MIG वेल्डिंग का लाभ है?

- A) Thick and thin material can be welded\ मोटे और पतले पदार्थ 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 निक्षेप दर होती है
- D) All of these \ ये सभी

Q 102) Which metal alloy is used to make contact tip of MIG welding torch?\ MIG वेल्डिंग टोर्च के संपर्क टिप बनाने के लिए किस धातु के मिश्रधातु का प्रयोग किया जाता है?

- A) Copper\ ताँबा

- B) Aluminium\ एल्युमीनियम
- C) Mild steel\ मृदु इस्पात
- D) Zinc\ जस्ता

Q 103) 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\ वर्तुलाकार अंतरण
- D) None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 104) The selection of wire electrode to be used in CO2 welding will depend upon which factor? \CO2 वेल्डिंग में प्रयोग किए जाने वाले तार इलेक्ट्रोड का चयन किस कारक पर निर्भर करेगा?

- A) Joint design\ जोड़ डिजाइन
- B) Composition of metal being welded \ वेल्ड की जाने वाली धातु का संयोजन
- C) The process being used\ प्रयोग की जा रही प्रक्रिया
- D) All of these\ ये सभी

Q 105) Which of the following inert gas is used in MIG welding? \निम्नलिखित में से कौन सी अक्रिय गैस का प्रयोग MIG वेल्डिंग में किया जाता है?

- A) Argon\ आर्गन
- B) Xenon\ ज़ेनॉन
- C) Carbon di oxide\ कार्बन डाई ऑक्साइड
- D) Nitrogen\ नाइट्रोजन

Q 106) What does FCAW stands for? \FCAW से क्या अभिप्राय है?

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

Q 107) Identify the welding defect shown in the figure? \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग दोष की पहचान करें?

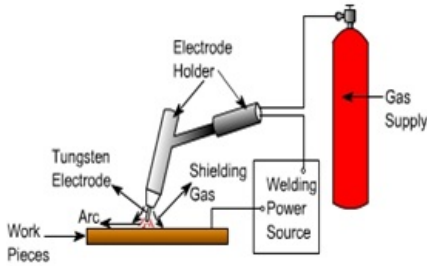


- A) Overlap\ ओवरलैप
- B) Undercut\ अंडरकट
- C) Porosity\ छिद्रिलता
- D) Lack of fusion\ विलय की कमी

Q 108) 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 प्रारंभ 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 109) Name the welding process shown in the picture? \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बतायें?



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

Q 110) 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 111) Gas nozzle of torch used in gas tungsten arc welding is made of _____. \ गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग में प्रयोग होने वाले टोर्च का गैस नोजल _____ का बना होता है।

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

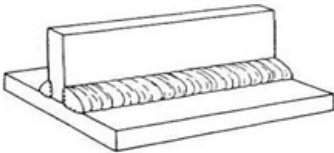
Q 112) There is a standard colour indication for tungsten electrodes. Pure tungsten is marked with _____ colour. \ टंगस्टन इलेक्ट्रोडो के लिए एक मानक रंग संकेत होता है। शुद्ध टंगस्टन को _____ रंग से चिह्नित किया जाता है।

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

Q 113) 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 114) Identify the welding joint shown in the figure. \ 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 115) Which of the following is an advantage of Pulsed TIG welding? \ निम्नलिखित में से कौन सा पल्स्ड TIG वेल्डिंग का लाभ है?

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

Q 116) Which of the following is a reason of undercut in TIG welding? \ निम्नलिखित में से कौन TIG वेल्डिंग में अंडरकट का कारण है?

- A) Unclean workpiece surface \ अशुद्ध कार्यखंड सतह
- B) Welding current too high \ बहुत अधिक वेल्डिंग धारा
- C) Insufficient shielding gas \ अपर्याप्त परिरक्षण गैस
- D) All of these \ ये सभी

Q 117) Name the welding process shown in the picture? \ चित्र में दर्शाये गए वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बतायें?



- A) Electron beam welding \ इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग
- B) Plasma welding \ प्लाज्मा वेल्डिंग
- C) Submerged arc welding \ निमज्जित आर्क वेल्डिंग
- D) Thermit welding \ थर्मिट वेल्डिंग

Q 118) Which of the following is an advantage of plasma cutting? \ निम्नलिखित में से कौन सा प्लाज्मा कटिंग का लाभ है?

- A) All metals and non-metals can be cut. \ सभी धातुओं और अधातुओं को काटा जा सकता है।
- B) Cutting is possible in all positions. \ सभी स्थितियों में कटिंग संभव है।
- C) Low cost of cutting \ कटिंग की कम लागत
- D) All of these \ ये सभी

Q 119) Which of the following is a solid state welding process? \ निम्नलिखित में से कौन सी एक ठोस अवस्था वेल्डिंग प्रक्रिया है?

- A) Friction welding \ घर्षण वेल्डिंग
- B) Submerged arc welding \ निमज्जित आर्क वेल्डिंग
- C) Gas tungsten arc welding \ गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग
- D) All of these \ ये सभी

Q 120) Generally, which type of welding joint can be made by friction welding? \ आम तौर पर, किस प्रकार के वेल्डिंग जोड़ को घर्षण वेल्डिंग द्वारा बनाया जा सकता है?

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

Q 121) Which of the following is an equipment of electroslag welding? \ निम्नलिखित में से कौन इलेक्ट्रोस्लैग वेल्डिंग का उपकरण है?

- A) Power source \ शक्ति स्रोत
- B) Water cooled copper shoes \ जल शीतित ताम्र जूते
- C) Electrode guide tube \ इलेक्ट्रोड गाइड नली
- D) All of these \ ये सभी

Q 122) 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) Spot welding \ स्पॉट वेल्डिंग
- D) None of these \ इनमें से कोई नहीं

Q 123) Which property 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 124) Which of the following is a non destructive test? \ निम्नलिखित में से कौन सा एक अविनाशक परीक्षण है?

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

Q 125) Gamma rays are produced by _____ . \ गामा किरणें _____ द्वारा निर्मित होती हैं।

- A) Uranium\ यूरेनियम
- B) Cobalt 60\ कोबाल्ट 60
- C) Titanium\ टाइटेनियम
- D) Tungsten\ टंगस्टन

Level 1 Answer key

Question No.	Option
1	B
2	C
3	A
4	B
5	C
6	C
7	A
8	D
9	C
10	C
11	D
12	B
13	B
14	A
15	A
16	C
17	A
18	C
19	B
20	A
21	B
22	D
23	C
24	C
25	C
26	D
27	B
28	D
29	C
30	B

Question No.	Option
31	D
32	B
33	C
34	B
35	B
36	C
37	C
38	B
39	B
40	D
41	A
42	B
43	A
44	B
45	B
46	C
47	D
48	A
49	B
50	D
51	B
52	C
53	B
54	A
55	D
56	D
57	A
58	B
59	B
60	C

Question No.	Option
61	C
62	B
63	B
64	B
65	B
66	C
67	A
68	B
69	A
70	C
71	B
72	C
73	D
74	C
75	D
76	A
77	A
78	B
79	D
80	B
81	C
82	D
83	B
84	A
85	B
86	A
87	C
88	C
89	D
90	D

Question No.	Option
91	C
92	D
93	D
94	C
95	D
96	D
97	A
98	B
99	D
100	B
101	D
102	A
103	B
104	B
105	A
106	A
107	C
108	A
109	A
110	A
111	D
112	A
113	D
114	A
115	C
116	B
117	C
118	D
119	A
120	C

Question No.	Option
121	D
122	C
123	A
124	D
125	B

Q 1) Which of the following will make a weld bead flatten?/ निम्नलिखित में से क्या एक वेल्ड बीड को समतल करना है ?

- A) Increase electrode diameter/ एलेक्ट्रोड का व्यास बढ़ता है
- B) Decrease current/ करंट घटता है
- C) Increase speed of welding / वेल्डिंग की गति बढ़ती है
- D) Increase arc length / आर्क की लंबाई बढ़ती है

Q 2) Welding transformers are equipped with condensers so as to improve/ वेल्डिंग ट्रांसफार्मर में कंडेंसर लगा होता है जिससे _____ में सुधार हो सके

- A) Power factor / पावर कारक
- B) Energy factor / ऊर्जा कारक
- C) Voltage factor/ वोल्टेज कारक
- D) Current factor / करंट कारक

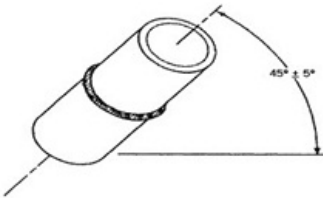
Q 3) Effective preheating of plates before welding/ वैल्डिंग से पहले प्लेटों को प्रभावी रूप से गरम करना _____ करता है

- A) Increases cooling time/ ठंडा करना के समय वृद्धि
- B) Increases distortion / विरूपण में वृद्धि
- C) Increases residual stress/ अवशिष्ट तनाव में वृद्धि
- D) All of these / ये सभी

Q 4) In electrode coding “E7018”, what does “All Positions” represent?/ E7018 इलेक्ट्रोड कोडिंग में सभी स्थितियाँ क्या दर्शाती हैं ?

- A) E/ ई
- B) 70
- C) 1
- D) 8

Q 5) In the figure given below, the pipe is not rolling during welding and is inclined at 45° to the horizontal. The position is/ नीचे दिये गए चित्र में, वैल्डिंग के दौरान पाइप नहीं घूम रहा है और यह क्षैतिज की ओर 45 डिग्री झुका हुआ है। यह स

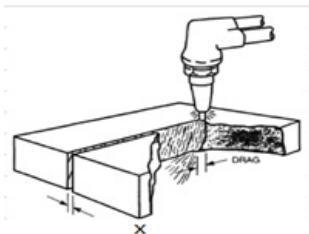


- A) 2G/ 2 जी
- B) 3G/ 3 जी
- C) 4G/ 4 जी
- D) 6G/ 6 जी

Q 6) What is the most important action to prevent slag inclusion in welded joint? / वेल्ड जोड़ में स्लैग समावेशन को निषिद्ध करने के सबसे महत्वपूर्ण कार्रवाई क्या है ?

- A) Use correct current / avoid excess current / सही करंट का प्रयोग करें / अत्यधिक करंट को निषिद्ध करें
- B) Hold the electrode at correct angle during welding/ वेल्डिंग का दौरान एलेक्ट्रोड को सही कोण पर पकड़ें
- C) Remove contaminants from the surface of the parent metal / मूल धातु की सतह से दूषित पदार्थों को हटाना
- D) Avoid use of old electrodes / पुराने एलेक्ट्रोड का प्रयोग निषिद्ध करें

Q 7) Figure below shows a plate being gas cut. What is gap X called as?/ नीचे दिया गया चित्र गैस से प्लेट को काटा हुआ दर्शाता है। X अंतर को क्या कहा जाता है ?



- A) Kick/ किक
- B) Kent/ केंट
- C) Kerf/ केर्फ
- D) Kit/ किट

Q 8) 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?/
क्षतिज, अधोलंब तथा सिर के ऊपर

- A) Magnetic attraction / चुम्बकीय आकर्षण
- B) Density / घनत्व
- C) Surface tension / सतह तनाव
- D) Thermal contraction / तापीय संकुचन

Q 9) Acetylene cylinders are filled with a porous material saturated with/ एसिटिलीन सिलंडर्स _____ से भीगे हुए झरझरे सामान से भरे होते हैं

- A) Soluble oil/ घुलनशील तेल
- B) Acetone / एसीटोन
- C) Kerosene / केरोसिन
- D) Water / पानी

Q 10) Which of these is a safe practice in handling of gas regulators?/ इनमें से क्या गैस रेगुलेटर को संभालने का सुरक्षित तरीका है ?

- A) Wind the hose on the regulator/ रेगुलेटर पर नली को लपेटना
- B) Use soap solution to check leakage / रिसाव की जांच के लिए साबुन का घोल प्रयोग करना
- C) Fix oxygen and acetylene regulators close to each other / ऑक्सिजन तथा एसिटिलीन रेगुलेटरों को एक दूसरे के पास फिक्स करना
- D) Use oil on regulator connections / रेगुलेटर कनेक्शन पर तेल का प्रयोग करना

Q 11) Which of these is NOT one of the forms of flux available for gas welding? / इनमें से क्या गैस वेल्डिंग के लिए उपलब्ध फ्लक्स का एक प्रकार नहीं है ?

- A) Powder/ पाउडर
- B) Coil/ कोइल
- C) Paste/ पेस्ट
- D) Liquid/ तरल

Q 12) Which one of these is NOT a heating method used for brazing?/ इनमें से कौन सा एक टांकने के लिए प्रयोग किया जाने वाला गरम करने का तरीका नहीं है ?

- A) Reduction heating / ताप में कमी
- B) Induction heating / अनुगम ताप
- C) Resistance heating / प्रतिरोधी ताप
- D) Torch heating / टॉर्च ताप

Q 13) Which one of these statements is NOT true about cast iron?/ कास्ट आइरन के संबंध में इनमें से कौन सा एक कथन सत्य नहीं है ?

- A) It can be easily cast and shaped in a mould/ इसे मोल्ड में आसानी से कास्ट और आकार दिया जा सकता है
- B) It can be easily forged / इस आसानी से गढ़ा जा सकता है
- C) Furnace used to produce cast iron is cupola / कास्ट आयरन का उत्पादन करने के लिए इस्तेमाल किया जाने वाला फर्नेस कुपोला है
- D) Cast iron has at least 1.75% carbon/ कास्ट आइरन में कम से कम 1.75% कार्बन होता है

Q 14) In coding of electrodes, radiographic quality electrodes is indicated by the letter/ एलेक्ट्रोड की कोडिंग में, रेडियोग्राफिक गुणवत्ता एलेक्ट्रोड _____ अक्षर द्वारा दर्शाए जाते हैं

- A) A/ ए
- B) X/ एक्स
- C) Y/ वाई
- D) Z/ ज़ेड

Q 15) The presence of which one of these gases in weld metal has the harmful effect of leading to cracking?/ वेल्ड धातु में इन गैसों में से किस एक की उपस्थिति का घातक प्रभाव क्रेक आना है ?

- A) Hydrogen / हाइड्रोजन
- B) Nitrogen / न्यत्रोजन
- C) Oxygen / ऑक्सिजन
- D) Argon / अर्गोन

Q 16) Before attaching a regulator to a cylinder, the valve/ रेगुलेटर के साथ सिलेंडर जोड़ने से पहले, वाल्व _____ होना चाहिए

- A) Should be oiled/ तेल लगा होना चाहिए
- B) Should be cracked wide open / चौड़ा खुला क्रैक होना चाहिए
- C) Should be opened slightly and immediately closed / थोड़ा सा खुला होना चाहिए तथा तत्काल बंद कर देना चाहिए
- D) Should be cleaned with a solvent / विलायक के साथ साफ किया जाना चाहिए

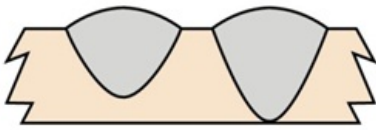
Q 17) During arc welding with D.C., wrong polarity is used. What will happen? / डीसी के साथ आर्क वेल्डिंग के दौरान, गलत ध्रुवाभिसरिता का प्रयोग किया जाता है। क्या हो सकता है ?

- A) Electrode will become red hot / एलेक्ट्रोड बहुत गरम हो जाएगा
- B) Penetration will be poor and there will be excess of spatter / प्रवेश खराब होगा तथा बहुत अधिक छींटे होंगे
- C) Edges of the plates being welded, will melt / वेल्ड की जाने वाली प्लेटों की धार पिघल जाएगी
- D) Electrode will have a tendency to freeze on the job / एलेक्ट्रोड में वहीं पर जम जाने की प्रवृत्ति होती है

Q 18) Name the modes of metal transfer in the following figure from left to right in correct order. / निम्न चित्र में सही क्रम में बाएं से दाएं धातु हस्तांतरण के तरीके का नाम दें

- A) Spray, Globular, Short circuiting / स्प्रे, गोलाकार, शॉर्ट सर्किट
- B) Short circuiting, Spray, Globular / शॉर्ट सर्किट, स्प्रे, गोलाकार,
- C) Globular, Spray, Short circuiting / गोलाकार, स्प्रे, शॉर्ट सर्किट
- D) Short circuiting, Globular, Spray/ शॉर्ट सर्किट, गोलाकार, स्प्रे

Q 19) Figure below shows two penetration patterns by MIG welding. What is correct about shielding gas used for (i) bead on left, (ii) bead on right? / नीचे दिया गया चित्र एमआईजी वेल्डिंग द्वारा दो छेदन पैटर्न दिखाता है। (i) बाईं ओर बीड (ii) दाएं ओर बीड के लिए



Penetration Patterns for Steel

- A) (i) Left bead - Pure carbon dioxide ; (ii) Right bead - Carbon dioxide + Argon / (i) बाईं बीड - शुद्ध कार्बोन डाइऑक्साइड ; (ii) दायाँ बीड - कार्बन डाइऑक्साइड + अर्गोन
- B) (i) Left bead - Carbon dioxide + Argon (ii) Right bead - Pure carbon dioxide / (i) बाईं बीड - कार्बोन डाइऑक्साइड + अर्गोन ; (ii) दायाँ बीड - शुद्ध कार्बन डाइऑक्साइड
- C) (i) Left bead - Pure carbon dioxide (ii) Right bead - Pure carbon dioxide / (i) बाईं बीड - शुद्ध कार्बोन डाइऑक्साइड ; (ii) दायाँ बीड - शुद्ध कार्बन डाइऑक्साइड
- D) (i) Left bead - Carbon dioxide + Argon (ii) Right bead - Carbon dioxide + Argon / (i) बाईं बीड - कार्बोन डाइऑक्साइड + अर्गोन ; (ii) दायाँ बीड - कार्बन डाइऑक्साइड + अर्गोन

Q 20) When using GTAW to weld aluminium with alternating current (AC), the tip of the tungsten electrode should be/ वैकल्पिक करंट (एसी) के साथ एल्यूमीनियम वेल्ड करने के लिए जीटीएडब्ल्यू का उपयोग करते समय, टंगस्टन इलेक्ट्रोड की नोक _____

- A) Tapered / झुकी हुई
- B) Tapered with the end slightly blunted / सिरा हल्के कुंद के साथ झुका हुआ
- C) Rounded at the tip / नोक पर गोल
- D) Ground at right angles to the grains of the electrode / एलेक्ट्रोड के सूक्ष्म कोण पर समकोण

Q 21) Why is tungsten used as electrode in GTAW? / जीटीएडब्ल्यू में टंगस्टन का प्रयोग एलेक्ट्रोड के रूप में क्यों किया जाता है ?

- A) Its melting point is high / इसका गलनांक अधिक है
- B) It has low electrical resistance / इसमें कम विद्युतीय प्रतिरोधकता है
- C) It is good conductor of heat / यह ताप का अच्छा संवाहक है
- D) It gives high electron emission / यह उच्च इलेक्ट्रॉन उत्सर्जन देता है

Q 22) Figure below shows dye penetrant test. What action pulls the penetrant in the discontinuity? / नीचे दिया गया चित्र डाई प्रवेश टेस्ट दर्शाता है। कौन सी कार्रवाई विघटन में व्याप्ति करती है ?



- A) Suction / खिंचाव
- B) Capillarity/ कैशिकता
- C) Surface tension / सतह तनाव
- D) Surface roughness/ सतह खुरदरापन

Q 23) What is used in radiographic testing of welds? / वेल्ड की रेडियोग्राफिक जांच में किसका प्रयोग किया जाता है ?

- A) Alpha rays and Beta rays / अल्फा किरणें तथा बीटा किरणें
- B) Beta rays and Gamma rays/ बीटा किरणें तथा गामा किरणें
- C) Gamma rays and X - rays / गामा किरणें तथा एक्स-रे
- D) Alpha rays and Gamma rays / अल्फा किरणें तथा गामा किरणें

Q 24) For TIG welding of stainless steel, sometimes a little of hydrogen is added to argon. What is its advantage?/ स्टेनलेस स्टील की टीआईजी वैल्डिंग के लिए, कभी कभी अर्गन के साथ हाइड्रोजन को जोड़ा जाता है। इसका क्या लाभ है ?

- A) Heat transfer is improved/ ताप अंतरण में सुधार
- B) Welding can be done faster / वैल्डिंग तेजी से की जा सकती है
- C) Both heat transfer is improved and welding can be done faster/ ताप अंतरण में सुधार तथा वैल्डिंग तेजी से की जा सकती है दोनों
- D) There is no special advantage / कोई विशेष लाभ नहीं है

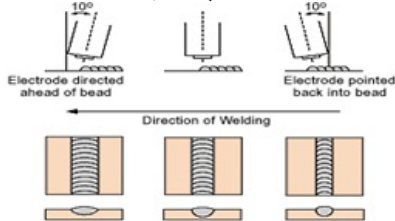
Q 25) The metal which does not allow X - rays to pass through it is / धातु जो अपने भीतर से एक्स-रे को पार होना अनुमत नहीं करती है, वो _____ है

- A) Tin/ टिन
- B) Lead/ सीसा
- C) Nickel/ गिल्ट
- D) Zinc/ जिंक

Q 26) Electroslag welding is generally done in which position? / आमतौर पर एल्ट्रोस्लेग वैल्डिंग किस स्थिति में की जाती है ?

- A) Horizontal / क्षैतिज
- B) Vertical / अधोलंब
- C) Flat / समतल
- D) Overhead / सिर से ऊपर

Q 27) Figure below shows three techniques of MIG welding. Name them in correct order from left to right. / नीचे दिया गया चित्र एमआईजी वैल्डिंग की तीन तकनीकें दर्शाता है। इनको बाएँ से दायें सही क्रम में नामित करें

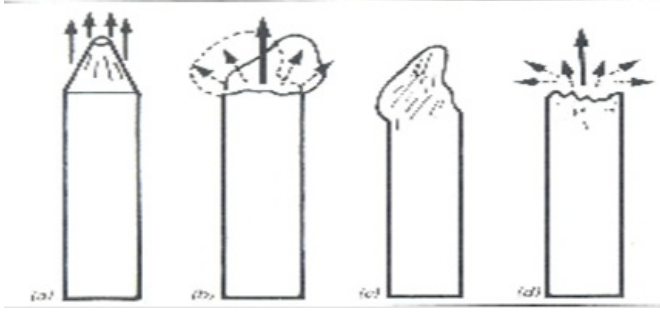


- A) Push technique; Gun perpendicular, Pull technique/ धकेल (पुश) तकनीक, नोक अधोलंब, खींचना (पुल) तकनीक
- B) Pull technique; Gun perpendicular, Push technique/ खींचना (पुल) तकनीक, नोक अधोलंब, धकेल (पुश) तकनीक
- C) Drag technique, Gun perpendicular, Pull technique/ घसीटना तकनीक, नोक अधोलंब, खींचना (पुल) तकनीक
- D) Forward technique; Gun Perpendicular; Push technique/ बढ़ाना तकनीक, नोक अधोलंब, धकेल (पुश) तकनीक

Q 28) What defect is likely to occur in MIG/ MAG welding if large weld puddle is deposited?/ एमआईजी/एमएजी वैल्डिंग में किस प्रकार की त्रुटि आ सकती है यदि बड़ा वेल्ड पोखर जमा हो जाए ?

- A) Lack of fusion / विलय की कमी
- B) Porosity / सरंध्रता
- C) Cracks/ दरारें
- D) Blowholes/ ब्लो होल

Q 29) The figure given below shows conditions of tungsten electrode used in TIG welding. Which of these shows that the point of the electrode has melted under the action of too high current? नीचे दिया गया चित्र टीआईजी वेल्डिंग में इस्तेमाल टंगस्टन इलेक्ट्रोड

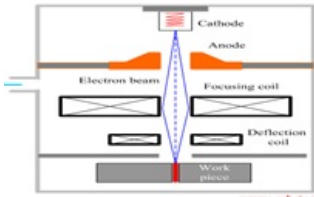


- A) (a)
- B) (b)
- C) (c)
- D) (d)

Q 30) What kind of filler metal is used in friction stir welding? / घर्षण हलचल (स्टिर) वेल्डिंग में किस प्रकार की फिलर सामग्री का प्रयोग होता है ?

- A) Copper-coated wire / तांबा परित तार
- B) Cored wire/ कॉर्ड तार
- C) Powder / पाउडर
- D) None / कोई नहीं

Q 31) What is NOT true about welding process shown in figure below? / नीचे दिये गए चित्र में वेल्डिंग प्रक्रिया के विषय में क्या सत्य नहीं है ?



- A) It is electron beam welding process/ यह इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग प्रक्रिया है
- B) It is done in a vacuum chamber / यह निर्वात कक्ष (वैक्यूम चेंबर) में किया जाता है
- C) It causes excessive distortion / यह अत्यधिक विरूपण करता है
- D) It results in very narrow heat-affected zone/ इसका परिणाम बहुत कम ताप-प्रभावित क्षेत्र है

Q 32) Which of these tests is used to determine percentage elongation of weldment? / वेल्डमेंट के दीर्घकरण का प्रतिशत जानने के लिए इनमें से कौन सा टेस्ट किया जाता है ?

- A) Fatigue test / श्रम परीक्षण
- B) Tensile test / तन्यता परीक्षण
- C) Impact test / प्रभाव परीक्षण
- D) Guided bend test / निर्देशित मोड़ परीक्षण

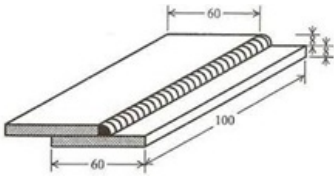
Q 33) The operating variable which controls arc length in submerged arc welding is / जलमग्न आर्क वेल्डिंग में आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने वाला प्रचलित घटक _____ है

- A) Welding speed / वेल्डिंग गति
- B) Welding current / वेल्डिंग प्रवाह (करेंट)
- C) Welding voltage / वेल्डिंग वोल्टेज
- D) Electrode wire extension / एलेक्ट्रोड तार विस्तार

Q 34) In electron beam welding, what has to be adjusted to eliminate porosity defect? / इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग में, सरंध्रता त्रुटि को हटाने के लिए किसे समायोजित किया जाना होता है ?

- A) Deflection / विक्षेपण
- B) Spot size / स्थान आकार
- C) Focal position / focus current / नाभीय स्थिति/केंद्र प्रवाह
- D) Weld penetration / वेल्ड प्रवेश

Q 35) Identify the welding joint shown in the figure. \ 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 36) 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 37) Straight polarity is also called as _____. सरल ध्रुवता को _____ भी कहा जाता है।

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

Q 38) 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 39) An imaginary line passing through the weld center lengthwise is known as _____. वेल्ड केंद्र की लंबाई के माध्यम से गुजरने वाली एक काल्पनिक रेखा को _____ के रूप में जाना जाता है।

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

Q 40) 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 जाती है तो इसे _____ कहा जाता है।

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

Q 41) Which of the following defect occur by gas entrapment in the weld? निम्नलिखित में से कौन सा दोष वेल्ड में गैस के फंसने से होता है?

- A) Lack of fusion\ गलन की कमी
 B) Undercut\ अंडरकट
 C) Spatter\ छितराव
 D) Porosity\ छिद्रिलता

Q 42) For complete combustion of 1 volume of acetylene, how many volume of oxygen is required? एसिटिलीन की 1 मात्रा के पूर्ण दहन के लिए ऑक्सीजन की कितनी मात्रा की आवश्यकता होती है?

- A) 1.5
 B) 2.5
 C) 3.5
 D) 4.5

Q 43) Combustion of oxy-acetylene flame produces about _____ degree centigrade temperature. ऑक्सी-एसिटिलीन ज्वाला के दहन से लगभग _____ डिग्री सेंटीग्रेट 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 44) In the acetylene gas purifier, filter wool separates the _____.\ एसिटिलीन गैस शोधक में फिल्टर वूल _____ को अलग करती है।

- A) Water vapours\ जल वाष्प
- B) Lime dust\ चूना धूल
- C) Ammonia gas\ अमोनिया गैस
- D) Phosphorated hydrogen\ फोस्फोरेटेड हाइड्रोजन

Q 45) One function of flux in gas welding is _____.\ गैस वेल्डिंग में गालक का एक कार्य _____ होता है।

- A) to remove metal oxide\ धातु ऑक्साइड को हटाने के लिए
- 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\ होस पाइप को साफ़ करना

Q 46) 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 47) 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 छड़ 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 48) Which of the following is used in gas welding of pipes?\ निम्नलिखित में से किसका प्रयोग पाइप की गैस वेल्डिंग में किया जाता है?

- A) Electrode holder\ इलेक्ट्रोड होल्डर
- B) Electrode \ इलेक्ट्रोड
- C) Spark lighter\ स्पार्क लाइटर
- D) All of these\ ये सभी

Q 49) The liquid temperature of the filler metal used in brazing is more than _____ degrees centigrade.\ ब्रेजिंग में प्रयुक्त पूरक धातु का तरल तापमान _____ डिग्री सेंटीग्रेड से अधिक होता है।

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

Q 50) The selection of nozzle for pipe welding depends on _____.\ पाइप वेल्डिंग के लिए नोजल का चयन _____ पर निर्भर करता है।

- A) welding position\ वेल्डिंग की स्थिति
- B) thickness of pipe wall\ पाइप भित्ति की मोटाई
- C) diameter of pipe\ पाइप का व्यास
- D) type of flux\ गालक के प्रकार

Q 51) Which of the following is a pipe welding procedure?\ निम्नलिखित में से कौन सी एक पाइप वेल्डिंग प्रक्रिया है?

- A) Uphill welding\ अपहिल वेल्डिंग
- B) Downhill welding\ डाउनहिल वेल्डिंग
- C) Both uphill and downhill welding\ अपहिल और डाउनहिल वेल्डिंग दोनों
- D) None of these\ इनमें से कोई नहीं

Q 52) Which of the following is weld symbol for seam weld? निम्नलिखित में से कौन सीम वेल्ड के लिए वेल्ड प्रतीक है?

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

Q 53) Which of the following should be used to remove slag and oxide after welding cast iron? ढलवा 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 हथौड़ा
- C) Wire brush वायर ब्रश
- D) None of these इनमें से कोई नहीं

Q 54) Which type of power source is used in CO₂ welding? CO₂ वेल्डिंग में किस प्रकार के शक्ति स्रोत का प्रयोग किया जाता है ?

- A) Constant voltage स्थिर वोल्टेज
- B) Constant current स्थिर धारा
- C) Constant resistance स्थिर प्रतिरोध
- D) None of these इनमें से कोई नहीं

Q 55) What is the value of recommended stick out for the spray transfer mode? फुहार अंतरण मोड के लिए अनुशंसित स्टिक आउट का मान क्या है?

- A) 2 to 5 mm. 2 से 5 मिमी.
- B) 6 to 13 mm. 6 से 13 मिमी.
- C) 0 to 10 mm. 0 से 10 मिमी.
- D) 13 to 25 mm. 13 से 25 मिमी.

Q 56) In FCAW the deposition efficiency is generally 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 57) 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 स्थिर वोल्टेज
- B) Constant current स्थिर धारा
- C) Constant resistance स्थिर प्रतिरोध
- D) None of these इनमें से कोई भी नहीं

Q 58) Which part of the TIG welding torch holds the electrode? TIG वेल्डिंग टोर्च का कौन सा भाग इलेक्ट्रोड धारण करता है?

- A) Nozzle नोजल
- B) Collet कोलिट
- C) Back cap बैक कैप
- D) Lead लीड

Q 59) Melting point of pure tungsten is approximately _____ degrees centigrade. शुद्ध टंगस्टन का गलनांक लगभग _____ डिग्री सेंटीग्रेट होता है।

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

Q 60) Which of the following statement is true? निम्नलिखित में से कौन सा कथन सत्य है?

- A) Argon is a colourless gas. आर्गन एक रंगहीन गैस है।
- B) Argon is heavier than helium. आर्गन, हीलियम से भारी होता है।
- C) Helium is a colourless gas. हीलियम एक रंगहीन गैस है।

D) All of these\ ये सभी

Q 61) The process of replacing the air in a pipe with a gas that will not react with the root of the weld is called _____. एक पाइप में हवा को ऐसी गैस के साथ बदलने की प्रक्रिया जो वेल्ड की मूल के साथ प्रतिक्रिया नहीं करेगी, उसे _____ कहा जाता है।

- A) Notching\ नोचिंग
- B) Purging\ पर्जिंग
- C) Lancing\ लैंसिंग
- D) Grinding\ ग्राइंडिंग

Q 62) Which of the following statement is not true about submerged arc welding? \ निम्नलिखित 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 63) Plasma cutting process is basically a _____ cutting process. \ प्लाज्मा कटिंग की प्रक्रिया मूल रूप से एक _____ कटिंग प्रक्रिया है।

- A) chemical\ रासायनिक
- B) mechanical\ यांत्रिक
- C) thermal\ तापीय
- D) radiation\ विकिरण

Q 64) Name the welding process in which work piece is melted and joined by narrow beam of intense monochromatic light? \ उस वेल्डिंग प्रक्रिया का नाम बताएं जिसमें कार्यखंड को तीव्र एकवर्णी प्रकाश की संकीर्ण किरण से पिघलाया जाता है और जोड़ा जाता है?

- A) Electron beam welding\ इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग
- B) Laser beam welding \ लेज़र बीम वेल्डिंग
- C) Gas tungsten arc welding \ गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग
- D) Thermit welding\ थर्मिट वेल्डिंग

Q 65) Which of the following welding is performed in vacuum without a shielding gas? \ निम्नलिखित में से कौन सी वेल्डिंग एक परिरक्षण गैस के बिना निर्वात में की जाती है?

- A) Electron beam welding\ इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग
- B) Laser beam welding \ लेज़र बीम वेल्डिंग
- C) Gas tungsten arc welding \ गैस टंगस्टन आर्क वेल्डिंग
- D) Thermit welding\ थर्मिट वेल्डिंग

Q 66) Which of the following is produced in the form of slags in thermit welding? निम्नलिखित में से क्या थर्मिट वेल्डिंग में स्लैग के रूप में उत्पन्न होता है?

- A) Iron\ लोहा
- B) Aluminium oxide \ एल्युमीनियम ऑक्साइड
- C) Zinc oxide\ जिंक ऑक्साइड
- D) silica \ सिलिका

Q 67) Which of the following can be easily 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\ ढलवा लोहा
- B) Lead\ लीड
- C) Brass\ पीतल
- D) Mild steel\ मृदु इस्पात

Q 68) Test in which specimen is tested without breaking is called _____. \ जिस परीक्षण में, नमूना को तोड़े बिना 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 69) In dye penetrant test, the penetrant passes into cracks by _____ action. \डाई-पेनीट्रेट परीक्षण में, पेनीट्रेट दरार में _____ क्रिया द्वारा गुजरता है।

- A) capillary \ केशिकत्व
- B) friction \ घर्षण
- C) radiation \ विकिरण
- D) conduction \ प्रवाहकत्व

Q 70) 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 \ इनमे से कोई नहीं

Level 2 Answer key

Question No.	Option
1	D
2	A
3	A
4	C
5	D
6	C
7	C
8	C
9	B
10	B
11	B
12	A
13	B
14	B
15	A
16	C
17	B
18	D
19	B
20	C
21	A
22	B
23	C
24	C
25	B
26	B
27	A
28	A
29	B
30	D

Question No.	Option
31	C
32	B
33	C
34	C
35	D
36	C
37	B
38	C
39	D
40	A
41	D
42	B
43	C
44	B
45	A
46	A
47	A
48	C
49	B
50	B
51	C
52	B
53	C
54	A
55	D
56	D
57	B
58	B
59	D
60	D

Question No.	Option
61	B
62	C
63	C
64	B
65	A
66	B
67	D
68	B
69	A
70	C