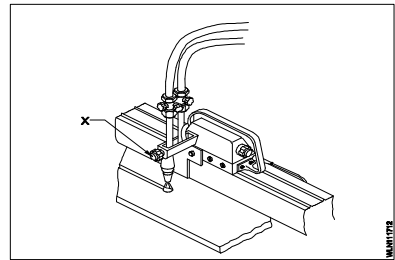
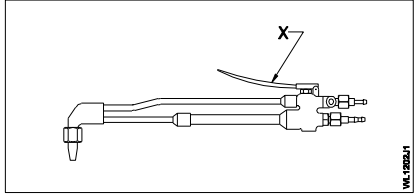
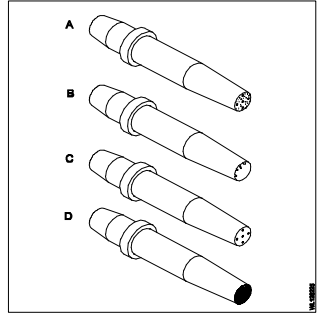
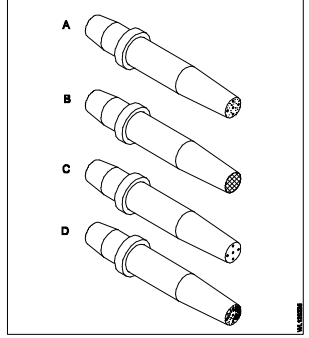
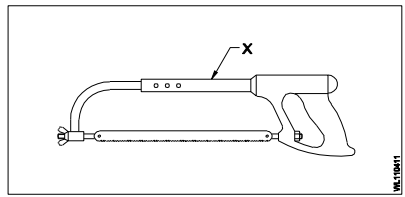


Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 1 : Induction Training and Welding Process														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	Which operation is to remove burrs from a plate after cutting?	Brushing	Filing	Scraping	Chiselling	काटने के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?	ब्रश करना	फाइलिंग	स्क्रेप करना	चिज़लिंग	B	1	Oxy acetylene gas cutting	5
2	Which is used for handling hot jobs?	Tongs	Shawel	Poker	Snips	किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है?	चिमटा	शॉवल	पोकर	स्निप्स	A	1	Oxy acetylene gas cutting	5
3	Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? 	Face	Pein	Cheek	Wedge	हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल में फिट किया जाता है?	फेन	पिन	चीक	वैज	D	1	Tools and accessories	2
4	Which is to wear for safety while handling thin sheets?	Tongs	Clamp	Hand gloves	Hand screen	पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है?	चिमटा	क्लैप	हाथ के दस्ताने	हाथ की स्क्रीन	C	1	Safety	1
5	What is the type of clamp? 	C- Clamp	U - Clamp	Screw clamp	Jig and fixture	क्लैप का प्रकार कौन सा है?	C- क्लैप	U - क्लैप	स्कू क्लैप	जिग और फिक्स्चर	A	1	Tools and accessories	2
6	Which file is having it's width parallel through out it's length?	Flat file	Hand file	Rasp file	Curved file	किस फाइल की चौड़ाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है?	फ्लैट फ़ाइल	हैंड फ़ाइल	रास्प फ़ाइल	घुमावदार फ़ाइल	B	1	Tools and accessories	2
7	What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys?	LPG + Air	Acetylene + Air	Acetylene + Oxygen	Hydrogen + Oxygen	कौन सी गैस वैल्विंग फ्लेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्विंग के लिए प्रयोग होती है?	LPG + वायु	एसिटिलीन + वायु	एसिटिलीन + ऑक्सीजन	हाइड्रोजन + ऑक्सीजन	C	1	Setting of flame	2
8	Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate?	0.8 mm	1.2 mm	1.6 mm	2.0 mm	15 mm मोटी MS प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है?	0.8 mm	1.2 mm	1.6 mm	2.0 mm	B	2	Gas cutting	5
9	Which is the hottest point in a oxyacetylene flame?	2000 - 2200°C	2500 - 2700°C	2700 - 3000°C	3000 - 3200°C	ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है?	2000 - 2200°C	2500 - 2700°C	2700 - 3000°C	3000 - 3200°C	D	1	Flame temperature	5
10	What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? 	Speed control	Vertical control	Preheat control	Horizontal control	पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?	गति नियंत्रण	लंबवत नियंत्रण	प्रीहीट कंट्रोल	क्षैतिज नियंत्रण	B	1	Oxy acetylene cutting equipment	5

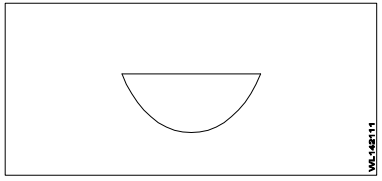
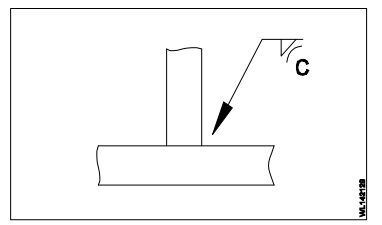
11	What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting?	Improper working height	Pressure applied during sawing	Hold the handle firmly while sawing	Blade secured with adequate tension	हैकसाँ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए?	अनुचित काम की ऊँचाई	साँड़ग करने के दौरान दबाव	साँड़ग करते समय हैंडल को मजबूती से संभाल कर रखें	ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना	D	1	Weld joints preparations	4
12	Which of the following injury is common in gas welding?	Electric shock	Burns due to flame	Bleeding due to cut injury	Injury by hot flying particles	निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?	विद्युत का झटका	फ्लेम के कारण जलना	कट चोट के कारण रक्तस्राव	गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट	B	1	Fire Wazard	1
13	What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? 	Oxygen inlet	Oxygen control valve	Acetylene control valve	Cutting oxygen control valve	चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?	ऑक्सीजन इनलेट	ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व	एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व	ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व	D	1	Oxy acetylene cutting equipment	5
14	Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? 	Nozzle A	Nozzle B	Nozzle C	Nozzle D	चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?	नोजल ए	नोजल बी	नोजल सी	नोजल डी	D	1	Gas cutting equipment	5
15	Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? 	Nozzle A	Nozzle B	Nozzle C	Nozzle D	चित्र में दिए गए नोजल में, अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?	नोजल ए	नोजल बी	नोजल सी	नोजल डी	C	1	Gas cutting equipment	5
16	How many pressure gauges are in regulator gas welding plant?	One pressure gauge	Two pressure gauges	Three pressure gauges	Four pressure gauges	रेगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?	एक प्रेशर गेज	दो प्रेशर गेज	तीन प्रेशर गेज	चार प्रेशर गेज	D	1	Gas regulator	10
17	What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding?	Open and close valve for few seconds	Open the valve for a longer period	No need to open the valve before connection	Open the valve for a few minutes of time	गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रेगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?	कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व	एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें	कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है	वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें	A	1	Oxy acetylene welding	3
18	Which Material is used in Manufacture gas cylinder?	Forged steel	Nickel steel	Stainless steel	Solid Drawn steel	निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	ढलवा लोहा	निकल स्टील	स्टेनलेस स्टील	सॉलिड ड्रॉन स्टील	D	2	Gas welding system	11

19	Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding?	Brass	Bronze	Copper	Silver	निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?	पीतल	कांसा	तांबा	चांदी	C	1	Gas welding	6
20	What should be the angle for a double "J" butt joint?	35°	30°	25°	20°	एक डबल "J" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?	35°	30°	25°	20°	D	1	Weld joints	13
21	What is the name of semi circular deposit on a weld bead?	Reinforcement	Sealing run	Under cut	Crater	वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?	सुदृढीकरण	सीलिंग रन	अंडर कट	क्रेटर	A	1	Butt joint welding	6
22	What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal?	Facing	Backing	Sealing	Wearing	पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए?	फेसिंग	बैकिंग	सीलिंग	वीयरिंग	B	1	Butt joint welding	6
23	Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other?	Rasp cut	Double cut	Curved cut	Single cut	फाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस में तिरछी होती हैं?	रास्प कट	डबल कट	घुमावदार कट	सिंगल कट	B	1	Tools and accessories	2
24	Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch?	Wave set	Regular set	Staggered set	Wave - staggered set	हैक्सॉ ब्लेड में 1.00 mm पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?	वेव सेट	रेगुलर सेट	कंपित सेट	वेव - कंपित सेट	D	1	Tools and accessories	2
25	Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface?	Flat chisel	Cross - Cut chisel	Diamond point chisel	Half - Round nose chisel	समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?	फ्लैट चिज़ल	क्रॉस - कट चिज़ल	डायमंड पॉइंट चिज़ल	हाफ राउंड चिज़ल	A	1	Tools and accessories	2
26	Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly?	Big hole	Eye hole	Key hole	Plain hole	हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार में लाया जाता है?	बिग होल	ऑय होल	के होल	प्लेन होल	B	2	Tools and accessories	2
27	What happened if bench vice is over tightened?	Box nut damaged	Spindle damaged	Work bench damaged	Work pieces damaged	अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?	बॉक्स नट क्षतिग्रस्त	स्पिंडल क्षतिग्रस्त	वर्क बेंच क्षतिग्रस्त	वर्क पीस क्षतिग्रस्त	B	2	Tools and accessories	2
28	What treatment you should give to a person who suffered from electric shock?	Given an alcoholic drink	Given a cold drink	Made to walk	Keep warm and comfortable	बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?	एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए	कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए	चलने की कहना चाहिए	गर्म और आरामदायक रखें	D	2	First aid	1
29	How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder?	4 to 5 mm	3 to 4 mm	2 to 3 mm	1 to 2 mm	ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर में कितना अंतर रखा जाता है?	4 to 5 mm	3 to 4 mm	2 to 3 mm	1 to 2 mm	C	2	Edge preparation	9
30	Which tool is used to open the cylinder valves?	Wrench	Spindle key	Cutting player	Adjustable spanner	सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	रेंच	स्पिंडल की	कटाई प्लेयर	समायोज्य स्पेनर	B	2	Tools and accessories	2
31	Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections?	Salt water	Plain water	Soap water	Chemical water	एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?	खारा पानी	सादा पानी	साबुन का पानी	रासायनिक पानी	C	2	gas cutting	5

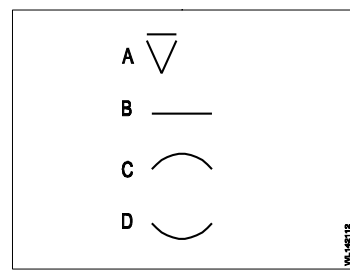
32	What action to be taken if a person in still contact with electric supply?	Break the contact by hand	Break the contact by dry wood	Break the contact by using iron rod	Break the contact by pushing with leg	यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?	हाथ से संपर्क तोड़ें	सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें	लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें	पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें	B	2	Electrical safety	1
33	What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece?	Filing	Cleaning	Grinding	Deburring	हैक्सॉइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?	फाइलिंग	सफाई	ग्राइंडिंग	डी बुरिंग	D	2	Cleaning of weld beads	9
34	Which is the method to control back fire while welding?	Close oxygen control valve	Close acetylene control valve	First close the oxygen cylinder valve	First close the acetylene cylinder valve	वैल्विंग करते समय फायर ब्रेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?	ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें	एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें	सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें	सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें	A	2	Gas welding	10
35	Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting?	Chisel	Flat file	Chipping hammer	Cross cut hammer	गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?	चीज़ल	फ्लैट फाइल	चिप्पिंग हैमर	क्रॉस कट हैमर	A	2	Cleaning of weld	9
36	What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents?	Alert to go away	Keep fire extinguishers	Keep sand buckets near	Keep away the inflammable materials	अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वैल्विंग में क्या सावधानी बरतेंगे?	दूर जाने का अलर्ट	आग बुझाने के यंत्र रखें	रेत की बाल्टियाँ पास रखें	ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें	D	2	Gas welding	11
37	Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body?	Cut injury	Burn injury	Crush injury	Broken injury	शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढँकना चाहिए?	कट से लगी हुई चोट	जलने की चोट	क्रश चोट	टूटी हुई चोट	B	2	Gas welding	12
38	Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding?	To protect the job	To reflect the arc rays	To avoid catching of fire	To protect the welding machine	वैल्विंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?	जाँब की रक्षा के लिए	चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए	आग पकड़ने से बचने के लिए	वैल्विंग मशीन की सुरक्षा के लिए	C	2	Fire safety	1
39	Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot?	First aid	Second aid	First treatment	Second treatment	मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?	प्राथमिक चिकित्सा	दूसरी चिकित्सा	प्राथमिक उपचार	दूसरा उपचार	A	2	First aid	1
40	Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode?	SMAW	GMAW	GTAW	Induction welding	गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वैल्विंग एक स्माल हैंड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?	SMAW	GMAW	GTAW	इंडिक्शन वैल्विंग	C	2	Welding process	2
41	How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch?	Wire brush	Safety pins	Silicon spray	Nozzle cleaner + Emery paper	गैस कटिंग टोचे में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?	वायर ब्रश द्वारा	सेफ्टी पिन द्वारा	सिलिकॉन स्प्रे द्वारा	नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा	D	2	Gas cutting	2
42	What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle?	Upto 6 mm	Upto 19 mm	Upto 100 mm	Upto 150 mm	प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 mm कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?	Upto 6 mm	Upto 19 mm	Upto 100 mm	Upto 150 mm	A	2	Gas cutting equipment	5
43	Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel?	Oxy coal gas	Oxy acetylene gas	Air acetylene gas	Oxy liquid petroleum gas	स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?	ऑक्सी कोल गैस	ऑक्सी एसिटिलीन गैस	वायु एसिटिलीन गैस	ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस	A	2	Gas cutting application	5
44	What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder?	Stored in gaseous form	Stored in the solid form	Stored in semi-liquid form	Stored as dissolved gas in liquid acetone	सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?	गैसीय रूप में संग्रहीत	ठोस रूप में संग्रहीत	अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत	तरल एसिटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत	D	2	Storage of gas cylinder	10

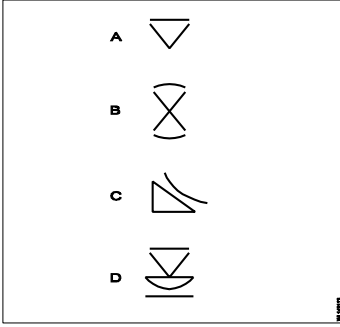
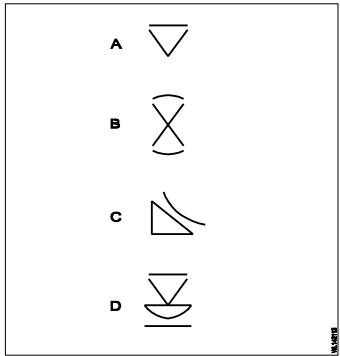
45	What is the method to produce a straight bevelled cut?	Cutting on the marked line	Bending the torch at inclined angle	Supporting the nozzle head on the plate	Using two straight bars clamped as a guide	स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?	चिन्हित लाइन पर काटना	झुके हुए कोण पर टोर्च को झुकाना	प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना	एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना	D	2	Gas cutting	5
46	What are the impurities contained in generated acetylene gas?	Oxygen, hydrogen and carbon	Carbon monoxide unburnt ash	Hydrogen, dust particles, ash	Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour	उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?	ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन	कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख	हाइड्रोजन, धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प	D	2	Acetylene gas preparation	9
47	Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier?	Filter wool	Baffle plate	Pumice stone	Purifying Chemicals	एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?	फिल्टर वूल	बेफल प्लेट	प्युमिस स्टोन	शुद्ध रसायन	C	2	Gas purifier	9
48	Which is a resistance welding method?	Spot welding	Forge welding	Thermit welding	Explosive welding	एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?	स्पॉट वेल्डिंग	फोर्ज वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	एक्सप्लोसिव वेल्डिंग	A	2	Welding process	1
49	Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding?	Tong	Try square	Hand shield	Chipping hammer	वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	टोंग	ट्राई स्क्वायर	हैण्ड शील्ड	चिप्पिंग हैमर	C	2	Welding safety	1
50	Which safety device is to be used to protect eyes while grinding?	Hand screen	Sun glasses	Welding goggles	White goggles	ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हाथ की स्क्रीन	धूप का चश्मा	वेल्डिंग चश्मे	सफेद चश्मे	D	2	Welding safety	1
51	Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding?	Helmet	Leg guards	Hand sleeves	Leather apron	वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हेलमेट	लेग गार्ड	हैण्ड स्लीव	लेदर एप्रन	D	1	Welding safety	1
52	What is the purpose of providing root gap?	To avoid cracking	To avoid porosity	To avoid distortion	To increase depth of penetration	रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?	टूटने से बचने के लिए	पोरसता से बचने के लिए	विकृति से बचने के लिए	प्रवेश की गहराई बढ़ाने के लिए	D	2	Welding joints	3
53	What is the fusion zone?	Fused depth	Lack of fusion	Edge of the joint	Surface of the joint	फ्यूजन ज़ोन क्या है?	गहन गहराई	फ्यूजन की कमी	जोड़ का किनारा	संयुक्त की सतह	D	2	Welding joints	3
54	Which tool is to be used to remove slag on welded bead?	Chisel	Try square	Chipping hammer	Ball pane hammer	वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?	चिज़ल	ट्राई स्क्वायर	चिप्पिंग हैमर	बॉल पैन हैमर	C	2	Tools and equipments	2
55	What is the use of oxidising flame?	Suitable for cast iron welding	Suitable for brass welding	Suitable for mild steel welding	Suitable for stellite, pipe welding	ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?	कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है	B	2	Types of flame	5
56	What is the name of part 'x' shown? 	Frame	Handle	Fixed frame	Frame length adjustment	दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?	फ्रेम	हैंडल	फिक्स्ड फ्रेम	फ्रेम लंबाई समायोजन	D	1	Tools and equipment	2

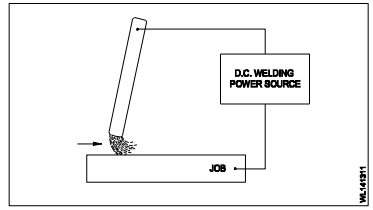
57	What are the main causes of accidents while using a hammer? 	Poorly fitted or broken handle	Using hammer with care	full skill in operation	proper methods of handling	हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?	खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल	देखभाल के साथ हथौड़ा का उपयोग करना	ऑपरेशन में पूर्ण कौशल	हैंडलिंग के उचित तरीके	A	3	Safety	1
58	What are the solutions for the safety in the gas welding? 	Not learning safety instructions	Not Checking on hose and gauge for damage	No checking of the cylinder	Work area free from flammable material	गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?	सुरक्षा निर्देश नहीं सीखना	क्षति के लिए नली और गेज पर जांच नहीं	सिलेंडर की जांच नहीं	ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र	D	3	Safety	1
59	What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes? 	Use ear drops	Use eye drops	Use nose drops	Use water drops	आँक की चमक के कारण आँखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?	इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें	आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें	नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें	पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें	B	3	Safety	1
60	Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure? 	Cylinder valve	Acetylene generator outlet pipe	Hydraulic back pressure valve	Baffle plate	उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?	सिलेंडर वाल्व	एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप	हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व	बेफल प्लेट	C	2	Acetylene generator	9
61	Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? 	Extremely low cutting speed	Nozzle tip too high off the plate	Nozzle tip too close to the plate	Nozzle provided with too much oxygen	गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?	अत्यधिक कम काटने की गति	नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना	नोजल टिप का प्लेट के करीब होना	नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना	B	3	Gas cutting defects	5
62	What is the effect of ultra violet and infrared rays if a welder exposed to that rays? 	Effect to body	Effect to eyes	Effect to face	Effect to skin	यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रारेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?	शरीर पर प्रभाव	आँखों पर प्रभाव	चेहरे पर प्रभाव	त्वचा पर प्रभाव	B	3	Safety	1
63	What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? 	Low oxygen pressure	Excess acetylene pressure	Excess oxygen pressure	Low acetylene pressure	गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?	कम ऑक्सीजन का दबाव	अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव	अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव	कम एसिटिलीन दबाव	A	3	Gas cutting defects	5

Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 2 : Welding Techniques														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	Which type of transformer used in arc welding?	Step up	Step down	One - to - one	Capable of increasing supply voltage	आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?	स्टेप अप	स्टेप डाउन	वन टू वन	आपूर्ति वोल्टेज बढ़ाने में सक्षम	B	1	Arc welding power source	6
2	Which position is advantageous for easy welding?	Flat	Vertical	Over head	Horizontal	आसान वेल्डिंग के लिए कौन सी स्थिति लाभप्रद है?	समतल	खड़ा	ओवर हेड	क्षैतिज	A	1	Welding position	7
3	Which one of the following is used to convert AC to DC supply in a welding machine?	Rectifier set	Motor generator set	Engine generator set	Welding transformer	वेल्डिंग मशीन में AC से DC सप्लाय में परिवर्तित करने के लिए निम्न में से किसका उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	मोटर जनरेटर सेट	इंजन जनरेटर सेट	वेल्डिंग ट्रांसफार्मर	A	1	Welding rectifier	6
4	What is the metal used to make earth clamp in a welding machine?	Iron	Brass	Aluminium	Copper alloy	वेल्डिंग मशीन में अर्थ क्लैप बनाने के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?	लोहा	पीतल	अल्युमीनियम	ताँबा मिश्रित धातु	D	1	Arc welding machine	6
5	How much current should be set, to weld a 10 mm thick plates, by arc welding?	70 Amps	80 Amps	90 Amps	110 Amps	आर्क वेल्डिंग द्वारा 10 mm मोटी प्लेटों को वेल्ड करने के लिए कितना करंट सेट किया जाना चाहिए?	70 Amps	80 Amps	90 Amps	110 Amps	D	1	Arc welding machine	6
6	What is the term for the depth of fusion, from the surface of the weld metal plate?	Leg length	Fusion zone	Penetration	Heat affected zone	वेल्ड मेटल प्लेट की सतह से फ्यूजन की गहराई के लिए शब्द क्या है?	लेग की लंबाई	फ्यूजन जोन	पेनीट्रेशन	गर्मी प्रभावित क्षेत्र	C	1	Welding joint	3
7	What should be the angle for a double bevel butt joint?	45°	35°	25°	20°	डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?	45°	35°	25°	20°	A	1	Welding joint	3
8	What is the name of joint if two members welded in the same plane?	Lap joint	Tee joint	Butt joint	Edge joint	यदि एक ही प्लेन में दो मेम्बर को वेल्ड किया जाता है, तो जॉइंट का नाम क्या है?	लैप जॉइंट	टी जॉइंट	बट जॉइंट	एज जॉइंट	C	1	Welding joint	3
9	What is the symbol of welding? 	Spot weld	Fillet weld	Single J butt	Backing run / weld	वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?	स्पॉट वेल्ड	फिलेट वेल्ड	सिंगल जे बट	बैकिंग रन / वेल्ड	D	1	Welding symbol	7
10	What is the shape of weld finish symbol? 	Convex symbol	Contour symbol	Concave symbol	Contour surface chipped	वेल्ड फिनिश प्रतीक का आकार क्या है?	उत्तल प्रतीक	कंटूर प्रतीक	अवतल प्रतीक	कंटूर सतह चिप्पड	D	1	Welding symbol	7

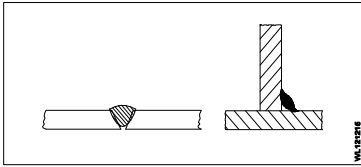
11	What is defined as vertical position of groove welding?	1G	2G	3G	6G	युव वेल्डिंग की ऊर्ध्वाधर स्थिति के रूप में क्या परिभाषित किया गया है?	1G	2G	3G	6G	C	1	Welding symbol	7
12	Which type of metal is used in a welding cable?	Iron	Brass	Bronze	Copper	वेल्डिंग केबल में किस प्रकार की धातु का उपयोग किया जाता है?	लोहा	पीतल	कांसा	तांबा	D	1	Accessories	2
13	Which of the following gas is used in TIG welding?	Helium	Oxygen	Hydrogen	Carbon dioxide	TIG वेल्डिंग में निम्न में से किस गैस का उपयोग किया जाता है?	हीलियम	ऑक्सीजन	हाइड्रोजन	कार्बन डाइऑक्साइड	A	1	Welding processes	2
14	Which of the accessories should be worn during overhead welding?	Helmet	Sun glass	Hand screen	Welding goggles	ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा सहायक उपकरण पहना जाना चाहिए?	हेलमेट	सन ग्लास	हाथ की स्क्रीन	वेल्डिंग चश्मे	A	1	Safety	1
15	Which one of the following do not assist fire?	Fuel	Oxygen	Ignition	Nitrogen	निम्नलिखित में से कौन सी आग में सहायता नहीं करती है?	ईंधन	ऑक्सीजन	इग्निशन	नाइट्रोजन	D	1	Safety	1
16	Which type of polarity is used in aluminium welding?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	1	polarity	8
17	What is polarity?	Circuit of current	Direction of current	Open circuit of current	Opposite direction of current	पोलैरिटी क्या है?	करंट का सर्किट	करंट की दिशा	करंट का खुला सर्किट	करंट की विपरीत दिशा	B	1	polarity	8
18	What is the effect long arc in welding?	Normal penetration	More penetration	Less penetration	Less weld deposit	वेल्डिंग में प्रभाव लंबी चाप क्या है?	सामान्य पेनीट्रेशन	अधिक पेनीट्रेशन	कम पेनीट्रेशन	कम वेल्ड जमा	C	3	Arc length	8
19	Which type of polarity used in bare wire electrode?	Straight polarity	Reverse polarity	AC Transformer	Rectifier set	नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	सीधी ध्रुवता	विपरीत ध्रुवता	एसी ट्रांसफार्मर	रेक्टिफायर सेट	A	1	polarity	8
20	What is the name of the weld joint showing the symbol "A"?	Backing weld	Square butt weld	Single J butt weld	Single V butt weld	A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?	बैकिंग वेल्ड	स्कवायर बट वेल्ड	सिंगल J बट वेल्ड	एकल V बट वेल्ड	B	1	Welding symbol	7

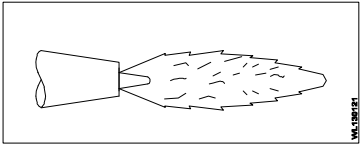


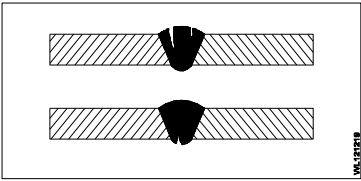
21	What is the name of the type of joint for the symbol shown in "D"?	Concave fillet	Convex double "V" butt	Flat (Flush) Single V butt weld	Flat (Flush) V butt weld with backing run	D में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?	अवतल फिलेट	उत्तल डबल "V" बट	फ्लैट (फलश) सिंगल V बट वेल्ड	फ्लैट (फलश) V बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ	D	1	Welding symbol	7
														
22	What are the two types of MS pipes?	Forged pipe / Rolled pipe	Strip rolled / moulded type	Bent sheet pipe / Hot forged	Seamless pipe / Resistance welded pipe	MS पाइप के दो प्रकार क्या हैं?	फोर्ज्ड पाइप / रोल्ड पाइप	स्ट्रिप रोल्ड / मोल्डेड टाइप	बेंट शीट पाइप / हॉट फोर्ज्ड	सिमलेस पाइप / रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप	D	1	Pipe welding	13
23	What is the name of the type of joint for the symbol shown in "C"?	Concave fillet	Convex double "V" butt	Flat (Flush) Single V butt weld	Flat (Flush) V butt weld with backing run	C में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?	अवतल फिलेट	उत्तल डबल "V" बट	फ्लैट (फलश) सिंगल V बट वेल्ड	फ्लैट (फलश) V बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ	A	1	Welding symbol	7
														
24	Which type of electrode produces short arc length?	Heavy coated electrodes	Light coated electrodes	Medium coated electrodes	Super heavy coated electrodes	किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई का उत्पादन करता है?	हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड	मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड	सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड	A	2	Electroder	16
25	Which type of arc length produces deep penetration weld?	Long arc length	Short arc length	Medium arc length	Too long arc length	किस प्रकार की आर्क की लंबाई गहरी पेंनेट्रेशन वेल्ड पैदा करती है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	मध्यम आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	B	2	Arc length	8
26	What is the conversion function of a rectifier?	AC to AC	DC to DC	AC to DC	DC to AC	एक रेक्टिफायर का रूपांतरण कार्य क्या है?	AC से AC	DC से DC	AC से DC	DC से AC	C	2	Welding rectifier	6
27	Which arc length produces correct fusion?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करते हैं?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	C	2	Arc length	8
28	Which type of polarity is used in welding non ferrous metals?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	DC Motor generator	अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	DC मोटर जनरेटर	B	2	Arc length	8
29	Which is used for arc welding if there is no electric power supply?	Rectifier set	Transformer set	Motor generator set	Engine generator set	यदि बिजली की आपूर्ति नहीं है तो आर्क वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	ट्रांसफार्मर सेट	मोटर जनरेटर सेट	इंजन जनरेटर सेट	D	2	Welding tranformes	6

30	What is the angle of electrode while welding in vertical position?	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	90° to 100°	ऊर्ध्वाधर स्थिति में वेल्डिंग करते समय इलेक्ट्रोड का कोण क्या रहता है?	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	90° to 100°	C	2	Arc Welding	6
31	Which type of arc produces humming sound?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस प्रकार का आर्क गुनगुनाती ध्वनि पैदा करता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
32	Which types of arc length used in thin sheet metals?	Long arc length	Short arc length	Medium arc length	Deep short arc length	पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	गहरी छोटी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
33	Which type polarity used in sheet metal welding?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	शीट मेटल वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	2	polarity	8
34	Which polarity is used in welding with heavy and super heavy coated electrodes?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	AC Motor generator	भारी और सुपर भारी कोटेड इलेक्ट्रोड के साथ वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	AC मोटर जनरेटर	B	2	polarity	8
35	Which polarity used in welding cast iron?	Rectifier set	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	कास्ट आयरन की वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	रेक्टिफायर सेट	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	C	2	polarity	8
36	What should be the angle of electrode in the flat position welding?	50° to 70°	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?	50° to 70°	60° to 70°	70° to 80°	80° to 90°	C	2	Welding position	7
37	What is the size of nozzle suitable for welding 50mm dia pipe, with 3.15mm wall thickness?	5	7	10	13	3.15 mm मोटी दीवार के साथ 50 mm व्यास वाली पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त नोजल का आकार क्या है?	5	7	10	13	B	2	Pipe welding	15
38	What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding?	To control arc blow	To control arc speed	To control arc length	To control distortion	वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?	आर्क ब्लो में नियंत्रण करने के लिए	आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए	आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	A	2	Arc length	8
39	What is the purpose of fixing run on, run off plates in arc welding?	Control arc blow	Control porosity	Control distortion	Control over heating	आर्क वेल्डिंग में प्लेटों को रन ऑन, रन ऑफ करने का उद्देश्य क्या है?	आर्क के झटका का नियंत्रण	सरंधता का नियंत्रण	विकृति का नियंत्रण	ताप का नियंत्रण	A	2	Welding defects	12
40	Which defect can be controlled by keeping a magnetic bridge on the top of the groove joint?	Arc blow	Distortion	Uneven bead	Slag inclusion	गुव जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है?	आर्क का झटका	विरूपण	असमान बीड	स्लैग इनक्लूशन	A	2	Welding defects	12
41	What defect you find in the given figure? 	Arc blow	Over lap	Under cut	Distortion	दिए गए चित्र में आपको क्या दोष लगता है?	आर्क का झटका	ओवर लैप	अंडर कट	विरूपण	A	2	Welding defects	12

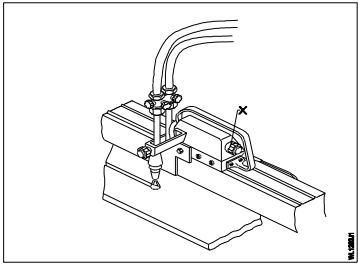
42	Which among the joints are covered under fillet group?	T joint, Lap joint	T joint, Corner joint	Corner joint, Edge joint	T joint, Lap joint, Corner joint, Edge joint	कौन से जॉइंट फिलेट समूह के अंतर्गत आते हैं?	T जॉइंट, गोद जॉइंट	T जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट	कॉर्नर ज्वाइंट, एज ज्वाइंट	T जॉइंट, लेप जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट, एज जॉइंट	D	2	Welding joints	3
43	What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness?	More chances of distortion	More penetration will result	Likely defects like blowhole, porosity	Base metal not fused till the bottom of joint	यदि रूट की लम्बाई प्लेट की मोटाई से एक बटे छः कम है, तो क्या होगा?	विकृति की अधिक संभावना	अधिक पेनीट्रेशन परिणाम देगा	ब्लोहोल, पोरॉसिटी जैसे दोष	बेस मेटल जॉइंट के तल तक फ्यूज नहीं होगा	D	2	Welding joints	3
44	Which arc length produces popping sound?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	किस आर्क की लंबाई कड़क ध्वनि उत्पन्न करती है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	B	2	Welding defects	12
45	What arc length should be used to reduce the spatter?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	स्पैटर को कम करने के लिए किस आर्क की लंबाई का उपयोग किया जाना चाहिए?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहु त लंबी आर्क की लंबाई	C	2	Welding defects	12
46	What is the indication of wrong polarity in DC welding?	Electrode become red hot	Electrode will freeze with the job	Excess spatters and poor penetration	It will produce edge of plates melted off	DC वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है?	इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं	जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा	अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन	यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा	C	3	Welding defects	12
47	How do you name the depression formed at the end of the weld?	Crack	Crater	Pin hole	Blow hole	आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेशन का नाम कैसे देते हैं?	क्रैक	क्रैटर	पिन होल	ब्लो होल	B	3	Welding defects	12
48	What will be the effect of magnetic fields shown in the figure below?	Electrode gets over heated	Electrode sticks to base metal	Excess melting of base metal	Arc is deviated from its original path	नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए चुंबकीय क्षेत्रों का क्या प्रभाव होगा?	इलेक्ट्रोड अधिक गर्म हो जाता है	बेस धातु पर इलेक्ट्रोड चिपक जाता है	बेस मेटल का अतिरिक्त पिघलना	आर्क इसके मूल पथ से भटक जाता है	D	3	Welding defects	12
														
49	What defect will occur due to magnetic field while using DC supply in arc welding?	Crack	Arc blow	Over lap	Distortion	DC सप्लाई में आर्क वेल्डिंग इस्तेमाल करने पर मैग्नेटिक फील्ड में किस तरह की दोष उत्पन्न होता है	क्रैक	आर्क ब्लो	ओवर लैप	डिस्टोरिशन	B	3	Welding defects	12
50	Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding?	Arc blow	Over lap	Weld crack	Distortion	आर्क वेल्डिंग में, उपकरण को AC से DC में बदलने पर कौन सा दोष होगा?	आर्क ब्लो	ओवर लैप	वेल्ड क्रैक	विरूपण	A	3	Welding defects	12

Name of the Trade : Welder - 1st Semester - Module 3: Weldability of Steel														
#	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Question	OPT A	OPT B	OPT C	OPT D	Ans	Level	Topic of syllabus	Week No of the Syllabus
1	What is the current range required for 3.15mm dia MS electrode in arc welding?	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	चाप वेल्डिंग में 3.15 mm व्यास MS इलेक्ट्रोड के लिए करंट सीमा क्या है?	40 - 50 A	50 - 60 A	70 - 80 A	100 - 110 A	D	1	Arc welding	6
2	What is the name of last bit of an discarded electrode?	Red end	Dead end	Stub end	Waste end	एक खारिज इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?	रेड एंड	डेड एंड	स्टब एंड	वेस्ट एंड	C	1	Electrode	16
3	How many groups of mild steel pipes are there?	Two groups	Five groups	Four groups	Three groups	माइल्ड स्टील पाइप के कितने समूह होते हैं?	दो समूह	पाँच समूह	चार समूह	तीन समूह	A	1	Pipe welding	13
4	How a pipe is specified?	Dia only	Length only	Outer dia only	Outer dia x inner dia x length	एक पाइप को कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?	केवल डायमीटर द्वारा	केवल लंबाई द्वारा	केवल बाहरी डायमीटर द्वारा	बाहरी डायमीटर x इनर डायमीटर x लंबाई	D	1	Pipe welding	13
5	What should be the bevel angle for edge preparation of 6mm thick pipe welding?	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	6 mm मोटी पाइप वेल्डिंग की एज को बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए?	30° - 35°	40° - 45°	60° - 65°	70° - 75°	A	1	Pipe welding	13
6	What is the purpose of copper coating on mild steel filler rod used in gas welding?	Rust proof	Water proof	Moisture proof	Increased filler dia	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले माइल्ड स्टील फिल्टर रॉड पर तांबा कोटिंग का उद्देश्य क्या है?	जंगरोधक	जलरोधक	नमी रोधित	फिलर डायमीटर को बढ़ाना	A	1	Filler rod	15
7	What is the defect in the weld joint shown in figure? 	Overlap	Porosity	Reinforcement	Lack of penetration	चित्र में दिखाए गए वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है?	ओवरलैप	पोरोसिटी	रीनफोर्समेंट	पेनीट्रेशन की कमी	D	1	Weld defects	12
8	Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect?	Brass	Copper	Mild steel	Stainless steel	वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है?	पीतल	तांबा	नरम इस्पात	स्टेनलेस स्टील	D	1	Weld defects	12
9	Which filler rod is used for bronze welding of cast iron, malleable iron and copper?	Manganese, Bronze, filler rod	Copper, Phosphorus, filler rod	Copper, Phosphorus alloy filler rod	Copper, Zinc, Nickel filler rod	कच्चा लोहा, निदनीय लोहा और तांबे की कांस्य वेल्डिंग के लिए कौन सी फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	मैंगनीज, कासा, भराव की छड़ी	कॉपर, फॉस्फोरस, फिलर रॉड	कॉपर, फॉस्फोरस मिश्र धातु फिलर रॉड	तांबा, जस्ता, निकल फिलर रॉड	D	1	Electrode	16
10	What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent?	Type of current	Type of covering	Type of tensile strength	Type of welding position	EB 5426HJX में AWS कोडिफिकेशन का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?	करंट का प्रकार	कवर करने का प्रकार	तन्य शक्ति का प्रकार	वेल्डिंग की स्थिति का प्रकार	D	1	Electrode	16
11	Which accessory is used to protect the eyes during gas welding?	Helmet	Hand screen	Colour goggles	Grinding goggles	गैस वेल्डिंग के दौरान आंखों की सुरक्षा के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?	हेलमेट	हाथ की स्क्रीन	रंग के चश्मे	ग्राइंडिंग का चश्मा	B	2	Safety	1

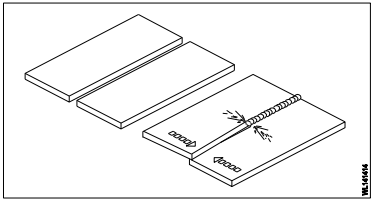
12	What is the composition of acetylene gas?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	एसिटिलीन गैस का क्या संयोजन है?	C - 72.3% H - 27.7%	C - 82.3% H - 17.7%	C - 90% H - 10%	C - 92.3% H - 7.7%	D	1	Acetylene gas	9
13	What is the name of the flame shown in figure? 	Neutral flame	Oxidising flame	Carburising flame	Oxy-Acetylene flame	आकृति में दिखाई गई ज्वाला का क्या नाम है?	तटस्थ लौ	ऑक्सीकरण की लौ	कर्बला की लौ	ऑक्सी-एसिटिलीन लौ	A	1	Types of flame	5
14	Which size of CCMS filler rod is to be used for welding plate of 8mm thick with 'V' edge preparation?	3.15 mm Ø	4.0 mm Ø	5.0 mm Ø	6.3 mm Ø	CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार 8 mm मोटी वेल्डिंग प्लेट जिसमें 'V' आकार का एज बनाने के लिए उपयोग किया जाता है?	3.15 mm Ø	4.0 mm Ø	5.0 mm Ø	6.3 mm Ø	C	1	Filler rod	15
15	How many segments are to be selected for welding 50 mm j pipe?	3 segments	4 segments	6 segments	8 segments	50 mm j पाइप को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं?	3 खंड	4 खंड	6 खंड	8 खंड	B	1	Pipe welding	13
16	What type of edge preparation is needed, for gas welding a pipe, with wall thickness 6mm?	Single "V"	Single bevel	Square edge with root gap	Square edge without root gap	वाल की मोटाई 6 mm के साथ एक पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार की एज की तैयारी की आवश्यकता होती है?	एकल "V"	सिंगल बेवल	स्क्वायर एज रूट गैप के साथ	स्क्वायर एज बिना रूट गैप के	A	1	Pipe welding	13
17	How many equal divisions should be made while developing a "T" pipe joint?	4 equal divisions	6 equal divisions	9 equal divisions	12 equal divisions	एक "T" पाइप जॉइंट विकसित करते समय कितने समान विभाजन किए जाना चाहिए?	4 बराबर विभाजन	6 बराबर विभाजन	9 बराबर विभाजन	12 बराबर विभाजन	D	1	Pipe welding	13
18	What is the name of small metal particles which are thrown out of the arc during welding?	Slag	Spatters	Stub end	Weld metal	वेल्डिंग के दौरान आके से निकलने वाले छोटे धातु कणों का नाम क्या है?	स्लैग	स्पेटर	स्टब एंड	वेल्ड मेटल	B	1	Arc welding defects	12
19	How the construction of a nozzle for gouging is identified?	Straight nozzle with single preheating hole	Bent nozzle with sectorial preheating holes	Fully bent nozzle with circular preheating holes	Slightly bent nozzle with circular preheating six holes	गोइंग के लिए एक नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है?	एकल प्रीहीटिंग होल के साथ सीधे नोजल द्वारा	क्षेत्रीय प्रीहीटिंग होल के साथ बेंड नोजल द्वारा	पूरी तरह से परिपत्र नोकदार होल के साथ नोजल द्वारा	आधी तरह से परिपत्र नोकदार छः होल के साथ नोजल द्वारा	D	1	Gouging	21
20	What does the fourth digit indicate as per AWS electrode coding?	Welding current	Tensile strength	Welding position	Type of flux coating	AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग के अनुसार चौथा अंक क्या दर्शाता है?	वेल्डिंग करंट	तन्यता ताकत	वेल्डिंग की स्थिति	फ्लक्स कोटिंग का प्रकार	D	1	Electrode	16
21	Which type of stainless steel is weldable?	Nickel type	Ferrite type	Stabilized type	Chromium type	किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेल्ड करने योग्य है?	निकील प्रकार	फेराइट प्रकार	स्थिर प्रकार	क्रोमियम प्रकार	C	1	Weld ability	19
22	What is the pre-heating temperature of cast iron?	200 to 310°C	250 to 350°C	300 to 350°C	350 to 450°C	कच्चा लोहा का पूर्व-ताप तापमान क्या है?	200 to 310°C	250 to 350°C	300 to 350°C	350 to 450°C	A	1	Cast iron welding	22
23	What is the root run?	Backing run	The first run is root run	The third run is root run	The second run is root run	रूट रन क्या है?	बैकिंग रन	पहला रन ही रूट रन होता है	तीसरा रन ही रूट रन होता है	दूसरा रन ही रूट रन होता है	B	1	Arc welding process	4

24	What do you call the non - coated electrodes?	Row electrode	Bare electrode	Base electrode	Deep penetration electrode	आप नॉन-कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं?	रो इलेक्ट्रोड	बेयर इलेक्ट्रोड	बेस इलेक्ट्रोड	डीप पेनीट्रेशन इलेक्ट्रोड	B	1	Electrode	16
25	How is the electrode size identified?	Length of electrode	Thickness of flux coated	Diameter (over all) of electrode	Diameter of inner core wire	इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?	इलेक्ट्रोड की लंबाई द्वारा	फ्लक्स की कोटिंग की मोटाई द्वारा	इलेक्ट्रोड का व्यास (सभी) द्वारा	आंतरिक कोर तार के व्यास द्वारा	D	1	Electrode	16
26	What are the standard electrode lengths available?	250 mm and 350 mm	350 mm and 450 mm	400 mm and 500 mm	500mm and 600mm	मानक इलेक्ट्रोड लंबाई उपलब्ध होती हैं?	250 mm and 350 mm	350 mm and 450 mm	400 mm and 500 mm	500mm and 600mm	B	1	Electrode	16
27	What is the grade of hacksaw blades with pitch 0.8mm?	Fine	Medium	Course	Rough	0.8 mm के साथ हैकसाँ ब्लेड्स का ग्रेड क्या है?	फाइन	मध्यम	कोर्स	रफ	A	1	Tools	2
28	What does the letter 'X' indicate in the electrode classification of EB5426 H1 J X?	Covered electrode	Increase metal recovery	Hydrogen controlled electrode	Radio graphic quality electrode	EB5426 H1 J X के इलेक्ट्रोड वर्गीकरण में 'X' अक्षर क्या दर्शाता है?	ढका हुआ इलेक्ट्रोड	धातु रिकवरी में वृद्धि	हाइड्रोजन नियंत्रित इलेक्ट्रोड	रेडियो ग्राफिक गुणवत्ता इलेक्ट्रोड	D	1	Electrode	16
29	What is the percentage of carbon in medium carbon steel?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन का प्रतिशत कितना होता है?	0.05% to 0.30%	0.05% to 0.8%	0.30% to 0.6%	0.6% to 1.2%	C	1	Classification of steel	18
30	What is the defect of metal flowing into the surface of base metal without fusing it?	Over lap	Under cut	Lack of fusion	Lack of penetration	बेस धातु की सतह में बिना फ्यूज किए धातु के प्रवाह को क्या दोष कहा जाता है?	ओवर लैप	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	A	2	Weld defects	12
31	What is the type of welding defect shown in given figure? 	Crack	Blow hole	Burn through	Unfilled crater	दो गई आकृति में वेल्डिंग दोष किस प्रकार दिखाया गया है?	क्रैक	ब्लो होल	बर्न थू	अनफिल्ड क्रेटर	A	2	Welding defects	12
32	Which one of the defect is caused by low current in arc welding?	Porosity	Under cut	Lack of fusion	Excessive penetration	आर्क वेल्डिंग में कम करंट के कारण कौन सा दोष होता है?	पोरोसिटी	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	अत्यधिक पेनीट्रेशन	C	2	Welding defects	12
33	What is the cause of hair line separation in the bead in arc welding?	Fast cooling	Slow cooling	Long arc length	Wrong selection of electrode	आर्क वेल्डिंग में बीड में हेयर लाइन का अलग होने का कारण क्या है?	तेजी से ठंडा होना	धीमी गति से ठंडा होना	लंबी आर्क की लंबाई	इलेक्ट्रोड का गलत चयन	A	2	Welding defects	12
34	What is the name of the steel material which are not weldable?	High carbon steel	Medium carbon steel	Austenitic stainless steel	Ferrite and martensitic stainless steel	स्टील सामग्री का क्या नाम है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?	उच्च कार्बन स्टील	मध्यम कार्बन स्टील	ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील	फेराइट और मार्टेंसिक स्टेनलेस स्टील	D	2	Classification of steel	18
35	Which is used to cut thin pipes of smaller sizes?	Chisel	Hack sawing	Pipe cutter	Lathe parting tool	छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?	चिज़ल	हैकसाइंग	पाइप कटर	लेथ पार्टिंग उपकरण	C	2	Tools	2

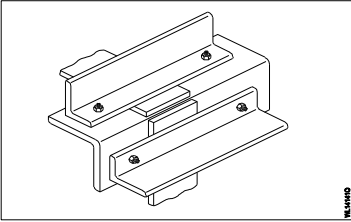
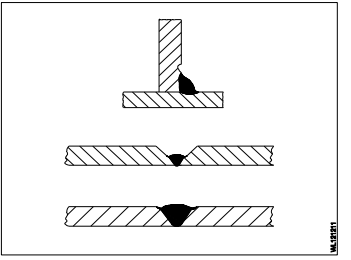
36	What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe?	Groove angle	Welding position	Diameter of pipe	Pipe wall thickness	पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?	यूव का कोण	वेल्ड की स्थिति	पाइप का व्यास	पाइप की दीवार की मोटाई	D	2	Gas welding accerories	2
37	Which type of filler rod shall contain higher percentage of iron?	Ferrous	Non - ferrous	Alloy type of ferrous metals	Alloy type of non - ferrous metals	किस प्रकार के फिलर रॉड में लोहे का प्रतिशत अधिक होगा?	लौह	अलौह	मिश्र धातु प्रकार की लौह धातुएं	मिश्र धातु प्रकार की अलौह धातुएं	A	2	Electrode	16
38	What is the process of heating steel to specific temperature and cooling suddenly?	Annealing	Hardening	Tempering	Quenching	स्टील को विशिष्ट तापमान पर गर्म करने और अचानक ठंडा करने की प्रक्रिया क्या है?	एनीलिंग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	कुइंचिंग	D	2	Heat treatment	18
39	What is the main purpose of 'Normalising' steel?	To control hardness	To prevent cracking	To make welding operation easier	To produce fine grain of uniform structure	नॉर्मलाइजिंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?	कठोरता को नियंत्रित करना	क्रैक को रोकना	वेल्डिंग संचालन को आसान करना	एक समान संरचना के बारीक ग्रेन का उत्पादन करना	D	2	Heat treatment	3
40	What is the purpose of setting root gap?	To over some under cut	To control distortion	To get good penetration	Gap get closed due to expansion	रूट गैप स्थापित करने का उद्देश्य क्या है?	अंडर कट से बचने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	अच्छी पेनीट्रेशन पाने के लिए	विस्तार के कारण गैप बंद हो जाता है	C	2	Weld joints	20
41	Which of the following metals have high thermal conductivity?	Brass	Bronze	Copper	Aluminium	निम्नलिखित में से किस धातु में उच्च तापीय चालकता होती है?	पीतल	कांसा	तांबा	एल्युमीनियम	C	2	Copper properties	18
42	What is the process of hot weld joint rapidly hammered to relieve internal stresses?	Peening	Annealing	Heat treatment	Straightening	आंतरिक तनाव को दूर करने के लिए गर्म वेल्ड जॉइंट की प्रक्रिया क्या है?	पीनिंग	एनीलिंग	उष्मा उपचार	सीधा करना	A	2	Heat treatment	22
43	Which type of cast iron possess higher hardness?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	B	2	Cast iron welding	22
44	Which type of cast iron is soft?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार का कास्ट आयरन नरम होता है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	A	2	Cast iron welding	15
45	Which size of filler rod should be used to weld 2mm thick MS sheet?	1.6 mm	2.0 mm	2.5 mm	3.15 mm	2 mm मोटी MS शीट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?	1.6 mm	2.0 mm	2.5 mm	3.15 mm	A	2	Filler rod	16
46	What is the main function of the flux coating in electrodes?	To prevent rusting	To stabilize the arc	To control arc temperature	To increase welding current	इलेक्ट्रोड में फ्लक्स कोटिंग का मुख्य कार्य क्या है?	जंग लगने से रोकने के लिए	आर्क को स्थिर करने के लिए	आर्क के तापमान को नियंत्रित करने के लिए	वेल्डिंग करंट बढ़ाने के लिए	B	2	Electrode	3
47	What is the purpose of oxygen lever in gas cutting?	Pre heat the base metal	Push the molten metal	Remove the excess metal	Release excess oxygen and to push the molten metal	गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का उद्देश्य क्या है?	बेस मेटल को प्री हीट करना	पिघले हुए धातु को धक्का देना	अतिरिक्त धातु निकालना	अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना	D	2	Gas cutting equipment	3

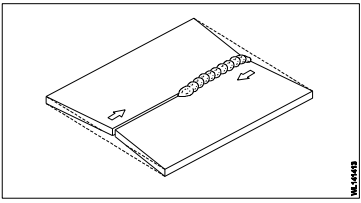
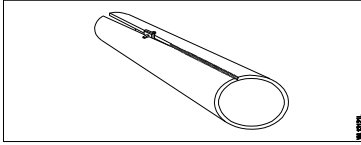
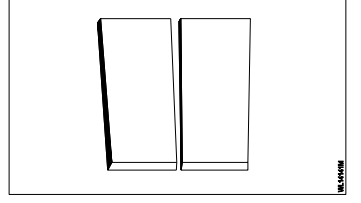
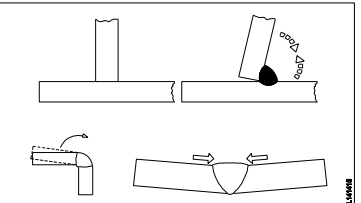
48	Which gauging nozzle is selected for rivet head cutting?	Bent nozzle with three pre-heating holes	Straight nozzle with six pre-heating holes	Bent nozzle with six holes	Flute cutting straight with six holes	रिवेट हेड कटिंग के लिए किस गोजिंग नोजल का चयन किया जाता है?	तीन पूर्व हीटिंग होल के साथ बेंट नोजल	छह पूर्व हीटिंग होल के साथ सीधे नोजल	छह होल के साथ बेंट नोजल	छह होल के साथ सीधे फ्लूट काटना	A	2	Gas cutting equipment	5
49	What is the name of the part 'x' shown of a portable cutting machine? 	Speed control	Per-heat control	Vertical control	Horizontal control	पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' का नाम क्या है?	गति नियंत्रण	प्रति-ताप नियंत्रण	लंबवत नियंत्रण	क्षैतिज नियंत्रण	A	2	Gas cutting machine	5
50	What benefit we get out of a carburising flame?	Suitable for brass, copper welding	Suitable for stellite, flame cleaning	Suitable for mild steel, stainless steel	Suitable for pure aluminium, cast iron and brass welding	कारबुरिंग लौ से हमें क्या लाभ होगा?	पीतल, तांबे की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त	स्टार्टर, लौ सफाई के लिए उपयुक्त	माइल्डस्टील, स्टेनलेस स्टील के लिए उपयुक्त	शुद्ध एल्यूमीनियम, कच्चा लोहा और पीतल वेल्डिंग के लिए उपयुक्त	B	2	Gas flame	5
51	What are the defects in generated acetylene gas?	Oxygen, hydrogen and carbon	Carbon monoxide unburnt ash	Hydrogen, dust particles, ash	Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour	उत्पन्न एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है?	ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन	कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख	हाइड्रोजन, धूल के कण, राख	हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प	D	2	Acetylene gas	9
52	What is the range of pressure gauge used in an oxygen cylinder used in gas welding?	120 to 150 Kg/cm ²	110 to 150 Kg/cm ²	100 to 150 Kg/cm ²	90 to 150 Kg/cm ²	गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले ऑक्सीजन सिलेंडर में प्रेशर गेज का उपयोग किस श्रेणी में किया जाता है?	120 to 150 Kg/cm ²	110 to 150 Kg/cm ²	100 to 150 Kg/cm ²	90 to 150 Kg/cm ²	A	2	Oxygen cylinder	10
53	What should be the angle of filler rod, by rightward welding?	30° - 40°	40° - 50°	50° - 60°	60° - 70°	राइटवर्ड वेल्डिंग द्वारा फिलर रॉड का कोण क्या होना चाहिए?	30° - 40°	40° - 50°	50° - 60°	60° - 70°	A	2	Welding position	7
54	What thickness of plate, gas welding by forehand technique can be used without edge preparation?	Up to 2.5 mm	Up to 3.15 mm	Up to 4 mm	Up to 5 mm	एज प्रिपरेशन के बिना फोरहैंड तकनीक द्वारा गैस वेल्डिंग करने के लिए, कितनी प्लेट की मोटाई का उपयोग किया जा सकता है, ?	Up to 2.5 mm	Up to 3.15 mm	Up to 4 mm	Up to 5 mm	B	2	Edge preparation	3
55	What flux is used in welding brass?	Anti - borax	Borax paste	Cryolite and barium chloride	Zinc chloride and potassium dichromate	पीतल की वेल्डिंग में किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है?	विरोधी बोरेक्स	बोरेक्स पेस्ट	क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड	जिक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट	B	2	Brazing	15
56	What flux is to be used for gas welding stainless steel plates?	Borax flux	Anti - Borax	Cryolite and barium chloride	Zinc chloride and potassium dichromate paste	गैस वेल्डिंग स्टेनलेस स्टील प्लेटों के लिए किस फ्लक्स का उपयोग किया जाता है?	बोरोक्स प्रवाह	विरोधी - बोरोक्स	क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड	जिक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट पेस्ट	D	2	Flux	15
57	Which filler rod to be used for gas welding aluminium?	Silicon - brass	Silicon - manganese	Copper - Silver alloy	Pure aluminium, 5% silicon aluminium alloy	गैस वेल्डिंग एल्यूमीनियम के लिए किस फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	सिलिकॉन - पीतल	सिलिकॉन - मैंगनीज	तांबा - सिल्वर मिश्र धातु	शुद्ध एल्यूमीनियम, 5% सिलिकॉन एल्यूमीनियम मिश्र धातु	D	2	Filler rod	15
58	What should be the pre - heating temperature of aluminium job for gas welding?	200°C - 400°C	250°C - 400°C	300°C - 400°C	350°C - 400°C	गैस वेल्डिंग के लिए एल्यूमीनियम जॉब का प्री-हीटिंग तापमान क्या होना चाहिए?	200°C - 400°C	250°C - 400°C	300°C - 400°C	350°C - 400°C	B	2	Aluminium welding	21

59	What is the welding position as per ASME for a pipe joint held vertically, welding in a horizontal line?	1G	2G	5G	6G	एक क्षैतिज रेखा में वेल्डिंग, लंबवत रूप से रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है?	1G	2G	5G	6G	B	2	Welding position	7
60	What procedure is followed in welding pipe in 5 G position?	Rotate pipe and weld vertically	Pipe not rotated weld vertically	Pipe not rotated and pipe axis 45°	Pipe welded 12'o clock to 6'o clock either by uphill or downhill method	5 G स्थिति में वेल्डिंग पाइप में किस प्रक्रिया का पालन किया जाता है?	पाइप को घुमाएं और लंबवत वेल्ड करें	पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे	पाइप घुमाया नहीं गया और पाइप का अक्ष 45°	पाइप को 12'o क्लॉक से 6'o क्लॉक तक या तो अपहिल या डाउनहिल विधि द्वारा	D	2	Welding position	7
61	What size of CCMS filler rod is used for finish run of φ 50mm pipe root welded using φ1.65mm filler?	φ 1.6 mm	φ 3.0 mm	φ 3.5 mm	φ 4.0 mm	CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार φ1.65mm फिलर का उपयोग करके वेल्डेड पाइप φ 50 mm पाइप रूट के फिनिश रन के लिए उपयोग किया जाता है?	φ 1.6 mm	φ 3.0 mm	φ 3.5 mm	φ 4.0 mm	B	2	Filler rod	15
62	What size of electrode is used to weld 5 mm wall thickness pipe?	φ 2.5 mm	φ 3.15 mm	φ 4.00 mm	φ 5.00 mm	5 mm की मोटी दीवार पाइप को वेल्ड करने के लिए किस आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?	φ 2.5 mm	φ 3.15 mm	φ 4.00 mm	φ 5.00 mm	B	2	Pipe welding	14
63	Which test indicates the hardness of a metal?	Brinell test	Tensile test	Charpy izod test	Ultrasonic inspection	कौन सा टेस्ट किसी धातु की कठोरता को इंगित करता है?	ब्रिनल टेस्ट	टैसाईल टेस्ट	चर्पी आई जोड टेस्ट	अल्ट्रासोनिक निरीक्षण	A	2	Electrode	16
64	What type of preheating is done only at the portions to be welded?	Full preheating	Local preheating	Direct preheating	Indirect preheating	किस प्रकार के प्रीहीटिंग को केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है?	पूर्ण प्रीहीटिंग	स्थानीय प्रीहीटिंग	प्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग	B	2	C.I welding	22
65	Which type of polarity is used in welding non ferrous metals?	AC Transformer	Reverse polarity	Straight polarity	DC Motor generator	अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?	AC ट्रांसफार्मर	विपरीत ध्रुवता	सीधी ध्रुवता	DC मोटर जनरेटर	B	2	Aluminium welding	21
66	Which type of arc does not have control on the molten pool?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too short arc length	मोल्टेन पूल पर किस प्रकार के आर्क का नियंत्रण नहीं होता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहुत कम आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
67	Which of the following produces unstable arc?	Long arc length	Short arc length	Normal arc length	Too long arc length	निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है?	लंबी आर्क की लंबाई	लघु आर्क की लंबाई	सामान्य आर्क की लंबाई	बहुत लम्बी आर्क की लंबाई	A	2	Arc length	8
68	What are the four clock positions, in pipe welding?	6, 12, 3, 9'o clock points	11, 5, 8, 2'o clock points	10,4, 1, 7'o clock points	9,3, 12, 6'o clock points	पाइप वेल्डिंग में चार घड़ी की स्थिति क्या है?	6, 12, 3, 9'o clock points	11, 5, 8, 2'o clock points	10,4, 1, 7'o clock points	9,3, 12, 6'o clock points	A	2	Pipe welding	14
69	What is the 6'o clock position in CW pipe welding refers to in 5G position?	Down hand position	Horizontal position	Over head position	Vertical up hill position	CW पाइप वेल्डिंग संदर्भ में 5G पोजिशन 6'o घड़ी की स्थिति में क्या होती है?	डाउन हेड की स्थिति	क्षैतिज स्थिति	ओवर हेड की स्थिति	लंबवत चढ़ाई की स्थिति	C	2	Pipe welding	14
70	What procedure is to be followed for welding pipes under 6G position?	Pipe not rotated weld vertical	Rotate pipe and deposit weld vertical	Pipe not rotated weld deposit horizontal	Pipe not rotated and pipe axis 45° angle deposit weld flat, vertical	6G स्थिति के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?	पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे	पाइप को घुमाए और वेल्ड लंबवत जमा करें	पाइप को नहीं घुमाए गए वेल्ड को क्षैतिज जमा करें	पाइप नहीं घुमाया और पाइप अक्ष 45° कोण जमा वेल्ड फ्लैट, लंबवत	D	2	Pipe welding	14

71	Which element filler rod is used to weld stainless steel plates?	Osmium	Podium	Argentum	Molybdenum, columbium	स्टेनलेस स्टील प्लेटों को वेल्ड करने के लिए किस तत्व फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?	आज़मियम	पूनोडियम	अर्जेंटोनियम	मोलिब्डेनम, कोलम्बियम	D	2	Filler rod	15
72	Which are the common alloying element of brass?	Copper and tin	Bismuth and tin	Antimony and tin	Copper and zinc	पीतल के आम मिश्र धातु तत्व कौन से हैं?	तांबा और टिन	बिस्मथ और टिन	एंटीमनी और टिन	तांबा और जस्ता	D	2	Weld of brass	20
73	Which of the following aluminium alloys consists of 1% iron & silicon?	Duralumin	Wrought alloy	Aluminium cast alloy	Commercially pure aluminium	निम्नलिखित में से किस एल्यूमीनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं?	डूरालुमिन	रॉट मिश्र धातु	एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु	व्यावसायिक रूप से शुद्ध एल्यूमीनियम	D	2	Aluminium welding	21
74	What is the purpose of cleaning of sheets before doing gas welding?	To avoid over lap	To avoid porosity	To avoid under cut	To Control distortion	गैस वेल्डिंग करने से पहले चादरों की सफाई का उद्देश्य क्या है?	ओवर लेप से बचने के लिए	पोरोसिटी से बचने के लिए	अंडर कट से बचने के लिए	विकृति को नियंत्रित करने के लिए	B	2	Aluminium welding	21
75	Which type welding uses a non - ferrous filler with melting point above 450° than base metal?	Brazing	Soldering	Arc welding	Gas welding	किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450° से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फिलर का उपयोग करती है?	ब्रेज़िंग	सोल्डरिंग	आर्क वेल्डिंग	गैस वेल्डिंग	A	2	Soldering	3
76	Which welding process enables to weld dissimilar metals?	Brazing	Seam welding	Spot welding	Fusion welding	किस वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है?	ब्रेज़िंग	सीम वेल्डिंग	स्पॉट वेल्डिंग	फ्यूज़न वेल्डिंग	A	2	Brazing	3
77	What type of gas flame is used to weld 2mm mild steel by brazing method?	Neutral flame	Carburising flame	Oxidising flame	Oxy-hydrogen flame	ब्रेज़िंग विधि द्वारा 2 mm हल्के स्टील को वेल्ड करने के लिए किस प्रकार की गैस की लौ का उपयोग किया जाता है?	तटस्थ लौ	कार्बुराइजिंग लौ	ऑक्सीकरण लौ	ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ	C	2	Brazing	3
78	Which system of welding is free from "Arc blow"?	AC welding	DC Reverse polarity	DC straight polarity	Welding with long arc	वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम "आर्क ब्लो" से मुक्त होता है?	AC वेल्डिंग	DC रिवर्स पोलारिटी	DC स्ट्रेट ध्रुवीयता	लंबी चाप के साथ वेल्डिंग	A	2	polarity	8
79	What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding?	Peening	Arc blow	Distortion	Metal force	वेल्डिंग में गर्मी के कारण विस्तार और संकुचन का क्या प्रभाव होता है?	पीनिंग	आर्क ब्लो	विरूपण	धातु बल	C	2	Arc blow	12
80	What is the type of distortion shown? 	Wide distortion	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	विरूपण किस प्रकार दिखाया गया है?	व्यापक विकृति	कोणीय विकृति	अनुप्रस्थ विकृति	अनुदैर्घ्य विकृति	C	2	Distortion	12
81	Which one of the following methods of welding is not a method used to control distortion?	Skip welding	Back step welding	Right hand welding	Intermittent welding	विकृति को नियंत्रित करने के लिए वेल्डिंग की निम्नलिखित विधियों में से कौन सी विधि नहीं है?	स्किप वेल्डिंग	बैक स्टेप वेल्डिंग	राइट हैंड वेल्डिंग	इंटरमिटेंट वेल्डिंग	C	2	Distortion	12
82	Which one of the below is to control distortion?	Use large size electrode	Use small size electrode	Use few passes with large electrode	Use more passes with small electrode	विकृति को नियंत्रित करने के लिए निम्न में से क्या करेंगे?	बड़े आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें	छोटे आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें	बड़े इलेक्ट्रोड के साथ कुछ पास का उपयोग करें	छोटे इलेक्ट्रोड के साथ अधिक पास का उपयोग करें	C	2	Distortion	12

83	What is the rule for deciding the length of intermediate tacks?	3 to 4 times plate thickness	2 to 3 times plate thickness	5 times the plate thickness	50mm irrespective of plate thickness	मध्यवर्ती टैक्स की लंबाई तय करने के लिए क्या नियम है?	3 से 4 बार प्लेट की मोटाई	2 से 3 बार प्लेट की मोटाई	5 बार प्लेट की मोटाई	प्लेट की मोटाई के बावजूद 50 मिमी	A	2	Distortion controls	12
84	Which type of cast iron offers greater resistance to shock?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	D	2	Cast iron propertion	22
85	Which type of cast iron possess higher compressive strength?	Grey cast iron	White cast iron	Nodular cast iron	Malleable cast iron	किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च संपीड़ित शक्ति होती है?	ग्रे कास्ट आयरन	व्हाइट कास्ट आयरन	नोडुलर कास्ट आयरन	मेलीऐबल कास्ट आयरन	A	2	Cast iron propertion	22
86	What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint?	30°	45°	75°	90°	एल्बो जॉइंट बनाने के लिए आधार के साथ पाइप अक्ष का कोण क्या होता है?	30°	45°	75°	90°	D	2	Pipe welding	14
87	What method is followed to make a circular gas cutting?	Using hand as a guide	Using a guide clamp fitted to torch body	Step by step cutting circular segments	Manual rotation on the circumference of the circle	गोलाकार गैस कटिंग के लिए किस विधि का पालन किया जाता है?	गाइड के रूप में हाथ का उपयोग करना	गाइड क्लैप का उपयोग करके टॉर्च को फिट करना	स्टेप बाय स्टेप परिपत्र खंडों को काटना	सर्कल की परिधि पर मैनुअल रोटेशन करना	B	2	Profile cutting	5
88	Why deposited bead is not in uniform size?	Incorrect flame setting	Wrong angle of blow pipe	Wrong angle of filler rod	Variation in speed of travel and angle	डिपॉजिट बीड एक समान आकार में क्यों नहीं रहती है?	गलत लौ सेटिंग के कारण	ब्लो पाइप के गलत कोण के कारण	फिलर रॉड के गलत कोण के कारण	ट्रेवल और कोण की गति में भिन्नता के कारण	D	3	Weld defects	12
89	Which element is present in contact electrodes in large proportion?	Carbon	Silicon	Manganese	Iron powder	बड़े पैमाने पर काटेक्ट इलेक्ट्रोड में कौन सा तत्व मौजूद होता है?	कार्बन	सिलिकॉन	मैंगनीज	लोहे का चूर्ण	D	3	Electrode	16
90	Which size of filler rod should be used to weld 2.5mm thick plates,using nozzle 5 by leftward technique?	1.60 mm	2.00 mm	2.50 mm	3.15 mm	लेफ्टवर्ड तकनीक द्वारा नोजल 5 का उपयोग करते हुए 2.5 mm मोटी टेम्पलेट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?	1.60 mm	2.00 mm	2.50 mm	3.15 mm	B	3	Filler rod	15
91	Which process causes the increase in the strength of part after fabrication?	Hardening	Tempering	Quenching	Normalising	किस प्रक्रिया से निर्माण के बाद भाग की स्ट्रेंथ में वृद्धि होती है?	हार्डनिंग	टेम्परिंग	कुइचिंग	नोर्मलाइजिंग	A	3	Classification of steel	18
92	How the repairs of cracks in cast iron component carried out?	By using clamps during welding process	Similar to arc welding mild steel plate	Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer	Cracks repaired using appropriate electrode	कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है?	वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैप का उपयोग करके	आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान	स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके	उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है	C	3	Pre heating	17
93	Which heat treatment process causes the reduction of brittleness in the steel?	By annealing	By hardening	By tempering	By normalising	कौन सी हिट ट्रीटमेंट प्रक्रिया स्टील में भंगुरता की कमी का कारण बनती है?	अनीलिंग	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइजिंग	C	3	Classification of steel	18
94	What is the cause of porosity in arc welding?	Damp electrodes	Carbon electrodes	Over size electrodes	Low hydrogen electrodes	आर्क वेल्डिंग में पोरोसिटी का कारण क्या है?	नम इलेक्ट्रोड	कार्बन इलेक्ट्रोड	आकार से अधिक इलेक्ट्रोड	कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड	A	3	Welding defects	12

95	What is the welding defect in base metal gets melted and a groove formed along the toe of the weld?	Undercut	Blow holes	Reinforcement	Lack of penetration	बेस मेटल में वेल्डिंग दोष क्या है जिसमें वेल्ड के नीचे तरफ मेटल पिघल जाता है और एक नाली बन जाती है?	अंडर कट	ब्लो होल	रिइन्फोर्समेंट	पेनीट्रेशन की कमी	A	3	Welding defects	12
96	What is the name of the steel material that is not weldable?	High carbon steel	Medium carbon steel	Austenitic stainless steel	Ferrite & martensitic stainless steel	स्टील सामग्री का नाम क्या है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?	हाई कार्बन स्टील	मध्यम कार्बन स्टील	ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील	फेराइट और मार्टेनसाइट स्टेनलेस स्टील	C	3	Stainless steel	19
97	What is the defect due to non cleaning the surfaces before welding?	Over lap	Lack of fusion	Surface porosity	Small cracks in bead	वेल्डिंग से पहले सतहों की सफाई न करने के कारण क्या दोष होता है?	ओवर लैप	फ्यूजन की कमी	सतह सरंधता	बीड में छोटी दरार	C	3	Weld defects	12
98	What is the reason for lack of fluidity in molten metal in braze welding?	Over heating	Improper flame	Inadequate preheating	Improper cleaning and less use of flux	ब्रेज वेल्डिंग में पिघली हुई धातु में तरलता की कमी का क्या कारण है?	ओवर हीटिंग	अनुचित लौ	अपयोजित प्रीहीटिंग	अनुचित सफाई और फ्लक्स का कम उपयोग	C	3	Brazing	3
99	What defect can be eliminated by this welding method? 	Cracks	Arc blow	Distortion	Under cut	इस वेल्डिंग विधि से क्या दोष समाप्त किया जा सकता है?	दरारें	अर्क ब्लो	विरूपण	अंडर कट	C	3	Distortion controls	12
100	What is the reason for the defect of more spatter during arc welding?	Insufficient root gap	Welding current too high	Wrong angle of electrode	Use of a very short arc length	आर्क वेल्डिंग के दौरान अधिक स्पैटर के दोष का कारण क्या है?	अपयोजित रूट गैप	वेल्डिंग करंट बहुत अधिक	इलेक्ट्रोड का गलत कोण	बहुत छोटी आर्क लंबाई का उपयोग	B	3	Welding defects	12
101	What is the welding defect, with no fusion of base metal on root face, side face or between the weld run?	Porosity	Under cut	Lack of fusion	Lack of penetration	वेल्डिंग दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के रूट फेस, साइड फेस एवं वेल्ड रन के बीच में कोई फ्यूजन नहीं होता है?	सरंधता	अंडर कट	फ्यूजन की कमी	पेनीट्रेशन की कमी	C	3	Welding defects	12
102	What is the defect shown in the figure? 	Over lap	Porosity	Under cut	Lack of penetration	चित्र में दिखाया गया दोष क्या है?	ओवर लैप	सरंधता	अंडर कट	पेनीट्रेशन की कमी	C	3	Welding defects	12
103	What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding?	Cause to over lap	Cause to back fire	Cause to porosity	Cause to flame shape out	वेल्डिंग करते समय पिघली हुई धातु को छूने वाली लौ के भीतरी शंकु का क्या परिणाम होता है?	ओवर लैप का कारण	बैक फायर का कारण	पोरोसिटी का कारण	फ्लेम स्पेप आउट का कारण	B	3	OAW Process	6
104	What defect will occur due to incorrect tilt of blow pipe?	Crater at end	Weld porosity	Lack of root penetration	Under cut in weld joints	ब्लो पाइप के गलत झुकाव के कारण क्या दोष होगा?	अंत में गड्ढा	वेल्ड पोरोसिटी	रूट पेनीट्रेशन का अभाव	वेल्ड जोइंट में अंडर कट	D	3	Welding defects	12

105	How is the scale and oxide removed from stainless steel weld?	Peening	Cooling in oil	Cooling in sand	Heating up to 950° to 1100°C and quenched in water	स्टेनलेस स्टील वेल्ड से स्केल और ऑक्साइड को कैसे हटाया जाता है?	पीनिंग द्वारा	तेल में ठंडा करके	रेत में ठंडा करके	950° से 1100°C तक हीटिंग और उसके बाद पानी में बुझाना	D	3	Stainless steel welding	19
106	What makes for the buckling of weld joint, in stainless steel during cooling?	Over heated zone	Low thermal conductivity	Chromium contamination	High thermal conductivity	शीतलन के दौरान स्टेनलेस स्टील में वेल्ड जॉइंट के बकलिंग के लिए क्या बनाता है?	गर्म क्षेत्रअधिक	कम तापीय चालकता	क्रोमियम संदूषण	उच्च तापीय चालकता	B	3	Stainless steel welding	19
107	What is the name of short weld made prior to the welding to hold the plates in perfect alignment?	Bead weld	Tack weld	String bead	Strong weld	प्लेटों को सही संरेखण में रखने के लिए वेल्डिंग से पहले किए गए शॉर्ट वेल्ड का नाम क्या है?	बीड वेल्ड	टैक वेल्ड	स्ट्रिंग बीड	मजबूत वेल्ड	B	3	Distortion controls	12
108	What is the type of distortion shown? 	Arc blow	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?	अर्क ब्लो	कोणीय विरूपण	अनुप्रस्थ विरूपण	अनुदैर्घ्य विरूपण	D	3	Distortion controls	12
109	What is the method of controlling method of distortion shown? 	Tacking	Pre bending	Jigs and fixture	Diverging allowance	दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?	टैकिंग	प्री बेन्डिंग	जिग्स और फिक्स्चर	डायवर्जिंग एलाउंस	D	3	Distortion controls	12
110	What is the method of controlling method of distortion shown? 	Root gap	Arc length	Pre bending	Diverging allowance	दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?	रूट गैप	आर्क की लम्बाई	प्री बेन्डिंग	डायवर्जिंग एलाउंस	D	3	Distortion controls	12
111	What is the type of distortion shown? 	Length distortion	Angular distortion	Transverse distortion	Longitudinal distortion	किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?	लंबाई विरूपण	कोणीय विरूपण	अनुप्रस्थ विरूपण	अनुदैर्घ्य विरूपण	B	3	Distortion controls	12
112	What type of defect will occur due to evaporation of the trapped gas from the liquid metal?	Arc blow	Porosity	Over lap	Crack	तरल धातु से फंसी गैस के वाष्पीकरण के कारण किस प्रकार का दोष होगा?	अर्क ब्लो	पोरोसिटी	ओवर लैप	क्रैक	B	3	Welding defects	12
113	Which welding the slag inclusion defect will occur?	Manual metal arc welding	Tungsten inert gas welding	Metallic inert gas welding	Oxy – acetylene gas welding	कौन सा वेल्डिंग स्लैग इनक्लूजन दोष होगा?	मैन्युअल मेटल आर्क वेल्डिंग	टंगस्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग	मैलेटिक इन्वर्ट गैस वेल्डिंग	ऑक्सी - एसिटिलीन गैस वेल्डिंग	A	3	Welding defects	12

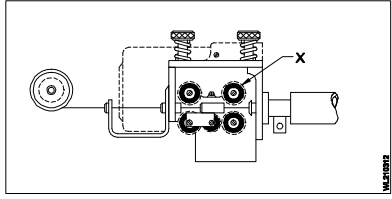
114	What will happen if the current is low while arc welding?	Formed over lap	Spatters are more	Electrode fused speedly	Base metal edges not melt properly	आर्क वेल्डिंग करते समय करंट कम होने से क्या होगा?	ओवर लैप होगा	स्पैटनर अधिक होंगे	इलेक्ट्रोड तेजी से फ्यूज होगा	बेस मेटल के किनारे ठीक से नहीं पिघलेगे	D	3	Welding defects	12
115	What is the use of intermediate tacks on a weld setting of plates?	To reduce the welding run	To control defects in weld joint	To speed up the welding joint	Align and to maintain the position of joint	प्लेटों की एक वेल्ड सेटिंग पर मध्यवर्ती टक्स का उपयोग क्या है?	वेल्डिंग रन को कम करने के लिए	वेल्ड जॉइंट में दोषों को नियंत्रित करने के लिए	वेल्डिंग संयुक्त को गति देने के लिए	संरेखित और जॉइंट की स्थिति बनाए रखने के लिए	D	3	Welding defects	12
116	What is the main reason, that aluminium is difficult to weld?	Less weight	Oxide formation	High thermal conductivity	Better strength weight ratio	मुख्य कारण क्या है, कि एल्यूमीनियम को वेल्ड करना मुश्किल है?	कम वजन	ऑक्साइड का निर्माण	उच्च तापीय चालकता	वजन अनुपात का अच्छा होना	B	3	Aluminium welding	21
117	When does the defect of gouging on cutting face takes place?	Too much pre-heating	Too slow cutting speed	Excessive speed, inadequate pre-heating	Too much cutting oxygen pressure	कटिंग फेस को काटने पर उसमें गौजिंग का दोष कब लगता है?	बहु त पहले से गर्म करना	बहु त धीमी गति से काटना	अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग	बहु त ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना	C	3	Gouging	21
118	What method of heating is done to remove bending distortion of weld joint with wedge shaped area?	Spot heating	Pipe - needle heating	Triangular heating	Checker - board heating	वेज के आकार वाले क्षेत्र के साथ वेल्ड जॉइंट के झुकने वाले विरूपण को दूर करने के लिए हीटिंग की क्या विधि है?	स्पॉट हीटिंग	पाइप - नीडल हीटिंग	त्रिकोणीय हीटिंग	चेकर - बोर्ड हीटिंग	C	3	Distortion controls	12

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

13	The welding cost estimation of power cost is $(V \times A/1000) \times (T/60) \times (1/E) \times \text{rate per unit}$ is formula. What is the 'E' identify?	Electrode consumed	Electrode of weld metal	Efficiency of machines	Efficiency of weld meter	बिजली की लागत का वेल्डिंग लागत अनुमान $(V \times A/1000) \times (T/60) \times (1/E)$ प्रति यूनिट \times दर सूत्र है। 'E' की पहचान क्या है?	उपयोग किया गया इलेक्ट्रोड	वेल्ड धातु का इलेक्ट्रोड	मशीनों की क्षमता	वेल्ड मीटर की क्षमता	C	2	Cost estimation	27
14	What is the cost, involving office expenses, lighting, rent etc but not directly related to the job?	Power cost	Labour cost	Finishing cost	Over head cost	लागत क्या है, जिसमें कार्यालय व्यय, प्रकाश व्यवस्था, किराया आदि शामिल है लेकिन सीधे जॉब से संबंधित नहीं है?	बिजली की लागत	श्रम लागत	फिनिशिंग की लागत	ओवर हेड लागत	D	2	Cost estimation	27
15	What is the test to find weld defect using sound waves echo displayed on calibrated screen?	Stethoscopic test	Radiographic test	Ultrasonic test	Liquid penetration test	कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों प्रतिध्वनि का उपयोग करके वेल्ड दोष खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है?	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	अल्ट्रासोनिक टेस्ट	तरल पेनीट्रेशन टेस्ट	C	2	NDT	27
16	What is the test if the weld specimen is placed in between the x-ray unit and film?	Ultra sound test	Radiographic test	Magnetic particle test	Liquid penetrant test	यदि x-रे यूनिट और फिल्म के बीच वेल्ड नमूना रखा जाता है तो टेस्ट कौनसा है?	अल्ट्रा साउंड टेस्ट	रेडियोग्राफिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	तरल पेनीट्रेट टेस्ट	B	2	NDT	27
17	What are the costs involved in welding job?	Electrode, power, labour	Material and machining	Material and preparation	Proportion cost and works cost	वेल्डिंग कार्य में शामिल लागतें क्या हैं?	इलेक्ट्रोड, बिजली, श्रम	सामग्री और मशीनिंग	सामग्री और तैयारी	आनुपातिक लागत और कार्य लागत	A	2	Cost estimation	27

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

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

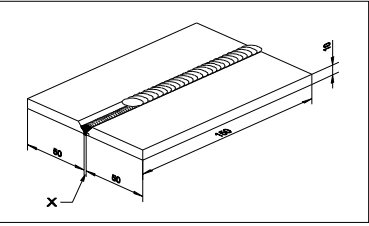
9	How many types of flux cored wires are used in FCAW?	2 types	3 types	4 types	5 types	FCAW में कितने प्रकार के फ्लक्स कोरेड तारों का उपयोग किया जाता है?	2 types	3 types	4 types	5 types	A	1	Flux cored arc welding	31
10	Which type of electrode provides protective slag in flux cored arc welding?	Tubular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

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

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

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

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

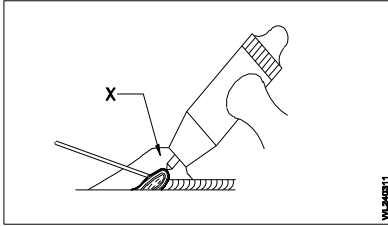
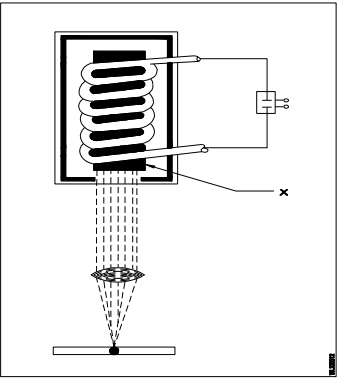
60	What is the usual length of tack weld in a T-joint in GMAW flat position welding?	5 mm	10 mm	15 mm	20 mm	GMAW फ्लैट स्थिति वेल्डिंग में एक T-जॉइंट में टेक वेल्ड की सामान्य लंबाई कितनी होती है?	5 mm	10 mm	15 mm	20 mm	B	2	Gas metal arc welding weld position	32
61	How much root gap 'x' is maintained?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

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

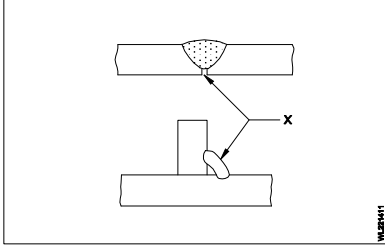
81	Which heat treatment process is very similar to annealing but the job are allowed to cool in air?	Hardening	Tempering	Normalising	Case hardening	कौन सी ऊष्मा उपचार प्रक्रिया एनीलिंग के समान है लेकिन जॉब को हवा में ठंडा करने की अनुमति देती है?	हार्डनिंग	टेम्परिंग	नोर्मलाइजिंग	केस हार्डनिंग	C	2	Heat treatment	34
82	What type of test is used for vessels, tanks and pipe containing pressure?	Visual inspection	Leak or pressure test	Stethoscopic test	Magnetic particle test	किस प्रकार के टेस्ट का उपयोग जहाजों, टैंकों और पाइप युक्त दाब के लिए किया जाता है?	विसुअल इन्स्पेक्शन	लोक या दाब टेस्ट	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	B	2	Heat test	27
83	What is the NDT method, used to detect surface and subsurface defects on ferrous metals, using iron power?	X-ray test	Gamma ray test	Magnetic particle test	Stethoscopic test	NDT विधि क्या है, जिसका उपयोग फेरस मेटल पर सतह और उपसतह दोष का पता लगाने के लिए किया जाता है?	एक्स-रे टेस्ट	गामा रे टेस्ट	मैग्नेटिक पार्टिकल टेस्ट	स्टेथोस्कोपिक टेस्ट	C	2	NDT	27
84	What Non-destructive test is done using coloured dye and fluorescent liquid to find minute cracks?	Radiographic test	Magnetic test	Ultrasonic test	Liquid penetration test	मिनट क्रेक को खोजने के लिए रंगीन डाई और फ्लोरोसेंट तरल का उपयोग करके क्या कौनसा नॉन डिस्ट्रक्टिव टेस्ट किया जाता है?	रेडियोग्राफिक परीक्षण	चुंबकीय परीक्षण	अल्ट्रासोनिक परीक्षण	तरल प्रवेश परीक्षण	D	2	NDT	27
85	What is the part marked X test set up for weld specimen? 	Tensile test	Impact test	Free bend test	Guided bend test	वेल्ड नमूने के लिए स्थापित पार्ट मार्क X टेस्ट क्या है?	टेंसाइल टेस्ट	इम्पैक्ट टेस्ट	फ्री बेंड टेस्ट	गाइडेड बेंड टेस्ट	D	2	Destructive test	26
86	Which welding process is done by chemical reaction between a metal oxide and metal?	Electro slag welding	Electron beam welding	Thermit welding	TIG welding	मेटल ऑक्साइड और मेटल के बीच रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया की जाती है?	इलेक्ट्रो स्लेग वेल्डिंग	इलेक्शन बीम वेल्डिंग	थर्मिट वेल्डिंग	TIG वेल्डिंग	C	3	Thermit welding	37
87	How much time it takes for the thermit mould to cool, after welding by thermit process?	7 Hrs	9 Hrs	10 Hrs	12 Hrs	थर्मिट प्रक्रिया द्वारा वेल्डिंग के बाद थर्मिट मोल्ड को ठंडा होने में कितना समय लगता है?	7 Hrs	9 Hrs	10 Hrs	12 Hrs	D	3	Thermit welding	37
88	What is the reason that obstructed joints cannot be welded by electron beam welding process?	Electron beam travel in curved line	Electron beam travel in different direction	Electron beam travel only in straight line	Electron beam travel in circular line	क्या कारण है कि इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग प्रक्रिया द्वारा बाधित जॉइंट को वेल्डेड नहीं किया जा सकता है?	इलेक्ट्रॉन बीम घुमावदार रेखा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन बीम अलग दिशा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन बीम केवल सीधी रेखा में भ्रमण करती है	इलेक्ट्रॉन किरण वृत्ताकार रेखा में भ्रमण करती है	C	3	EBM	42
89	How much gas flow rate is required to weld a butt joint with 0.8 mm dia MS filler rod of wire feed rate 3 - 4 m/min at 18 to 20 volts?	6 to 8 Lpm	8 to 10 Lpm	10 to 12 Lpm	12 to 14 Lpm	वायर फीड दर 3 - 4 मीटर / मिनट से 18 से 20 वोल्ट पर 0.8 मिमी डायामीटर MS फिलर रॉड के साथ एक बट जॉइंट वेल्ड करने के लिए कितनी गैस प्रवाह दर आवश्यक है?	6 to 8 Lpm	8 to 10 Lpm	10 to 12 Lpm	12 to 14 Lpm	B	3	Gas metal arc welding equipment	28
90	What should be the initial angle of two plates in a T joint if the final angle between them is 90° after completion of welding?	93°	90°	85°	75°	टी जॉइंट में दो प्लेटों का प्रारंभिक कोण क्या होना चाहिए यदि वेल्डिंग पूरा होने के बाद उनके बीच अंतिम कोण 90° है?	93°	90°	85°	75°	A	3	Weld defects	32

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

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

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

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

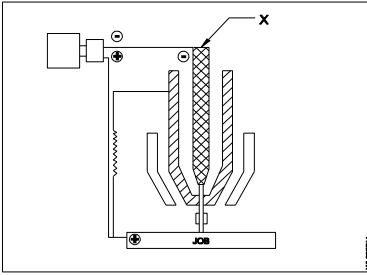
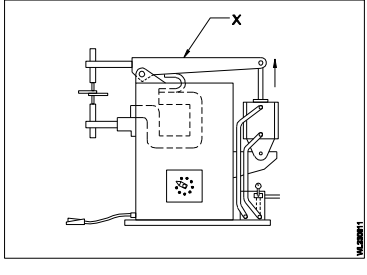
15	What is the full form of GTAW?	Groove tungsten arc welding	Grip tungsten arc welding	Gas tungsten arc welding	Galvanised tungsten arc welding	GTAW का पूर्ण रूप क्या है?	Groove tungsten arc welding	Grip tungsten arc welding	Gas tungsten arc welding	Galvanised tungsten arc welding	C	1	GTAW process	38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

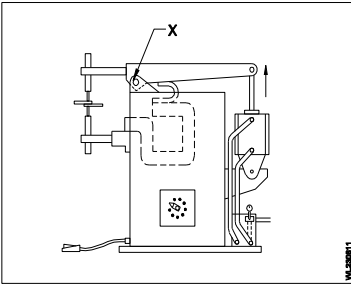
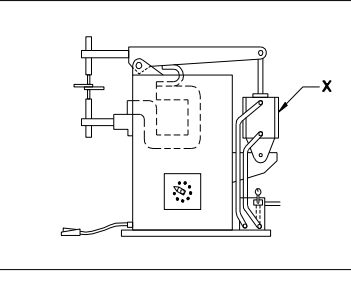
25	Which part the equipment the electron beam is direct and controlled in an electron beam welding process?	Electron gun	Electron beam	Vacuum chamber	Atmosphere	इलेक्ट्रॉन बीम वेल्डिंग उपकरण में इलेक्ट्रॉन किरण को किस भाग में प्रत्यक्ष और नियंत्रित किया जाता है?	इलेक्ट्रॉन गन	इलेक्ट्रॉन बीम	वैक्यूम चम्बर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

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

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

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

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

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

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

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

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

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

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