

## **RESPUESTAS Test**

**Capítulo 14**

### ***Soldeo con Alambre Tubular***

14.1 La mayoría de los fabricantes recomiendan longitudes de ..... para la extensión libre del alambre en las aplicaciones con protección gaseosa

1. 10 a 20 mm.
2. 10 a 30 mm.
3. 20 a 40 mm.
4. 20 a 50 mm.

14.2 ¿Qué rodillos se requiere emplear en este proceso?

1. De acero indeformables.
2. Que no aplastan ni deforman al alambre.
3. Con rebajes que no patinen.
4. Rodillos para arrastre normal del hilo.

14.3 ¿Con que número se designa el procedimiento de soldeo por arco con alambre tubular en la norma europea EN 4063 sin protección gaseosa?

1. 111
2. 114
3. 121
4. 131

14.4 Para el soldeo autoprotegido el ángulo de desplazamiento ¿Cómo debe ser?

1. Un ángulo intermedio
2. El mismo que el utilizado con hilo MAG
3. El mismo que el utilizado con hilo
4. El mismo que el utilizado con electrodo revestido.

14.5 ¿Se puede utilizar este procedimiento en cualquier posición?

1. Si
2. No
3. A veces
4. Depende del hilo utilizado

14.6 ¿Con que número se designa el procedimiento de soldeo por arco con alambre tubular en la norma europea EN 4063 cuando utilizamos gas activo?

1. 135
2. 136
3. 137
4. 141

14.7 Un alambre húmedo favorecerá .....

1. El exceso de penetración
2. La formación de mordeduras
3. La formación de poros
4. No perjudica pues se seca con el calor del arco