

Prueba de Evaluación

Alumno _____

Nombre _____

Apellidos _____

Capítulo 16

Soldeo por Resistencia

16.1 El espesor máximo de las aplicaciones más frecuentes es de ...

1. 2 mm.
2. 4 mm.
3. 6 mm.
4. 8 mm.

16.2 ¿Se pueden aprovechar las protuberancias naturales que algunas piezas presentan?

1. Nunca
2. A veces
3. Depende
4. Siempre

16.3 ¿Cuántos son los principales procesos de soldeo por resistencia?

1. Uno
2. Tres
3. Cinco
4. Siete

16.4 ¿El intervalo de intensidad está comprendido entre ...

1. 10 y 1.000 A.
2. 100 y 10.000 A.
3. 1000 y 100.000 A.
4. 10.000 y 1.000.000 A.

16.5 El soldeo por roldanas es una variante del soldeo por ...

1. Protuberancias
2. Chisporroteo
3. Proyección
4. Puntos

16.6 Durante la fase de posicionamiento, se ejerce sobre los electrodos una ...

1. Presión
2. Corriente
3. Alineación
4. Preparación

16.7 La denominación del soldeo por resistencia en la norma AWS A3.0 es ...

1. FW
2. 21
3. RW
4. 24

16.8 ¿Se realizan tratamientos térmicos en el soldeo por resistencia?

1. Algunas veces
2. Siempre
3. Nunca
4. Depende de la corriente utilizada

16.9 ¿Qué densidad de corriente soportan los electrodos?

1. De 4 a 60 A/mm²
2. De 8 a 120 A/mm²
3. De 16 a 240 A/mm²
4. De 32 a 480 A/mm²