

RESPUESTAS Test

Capítulo 17

Soldeo Fuerte y Blando

17.1 El soldeo fuerte y blando no tiene aplicaciones.

1. Verdadero
2. Falso
3. Depende del metal de aportación
4. Depende del metal base

17.2 La temperatura de fusión del metal base en relación al metal de aportación es siempre

1. No tiene relación
2. Es mayor
3. Es menor
4. Es la misma

17.3 El soldeo fuerte utiliza aportaciones con punto de fusión por encima de

1. 250 °C
2. 350 °C
3. 450 °C
4. 550 °C

17.4 En la soldadura blanda y fuerte la unión a tope tiene más resistencia que la unión a solape.

1. Verdadero
2. Falso
3. No existe este tipo de uniones, son por capilaridad
4. Si el metal de aportación es el mismo, la misma resistencia.

17.5 En el soldeo fuerte y blando, el metal base se deforma

1. Mucho
2. Poco
3. Nada
4. A veces

17.6 En el soldeo blando y fuerte, ¿qué gases comburentes se emplean?

1. Aire u Oxígeno
2. Acetileno o Propano
3. Gas natural o Gas ciudad
4. Acetileno, Propano, Gas natural, Gas ciudad

17.7 El soldeo blando no se utiliza en circuitos impresos o transistores.

1. Verdadero
2. Falso
3. Según el tamaño
4. Los transistores no se sueldan

17.8 En la clasificación AWS A5.8 del metal de aportación, la letra B significa: ...

1. Bueno
2. Brazing
3. Brozing
4. Que contiene Boro

17.9 En las soldaduras blandas y fuertes la apariencia de la soldadura es

1. Deja mucho que desear
2. No se ve la soldadura
3. Hay que limpiarla
4. Es muy buena

17.10 Los métodos de limpieza se dividen en dos categorías:

1. Físicos y Químicos
2. Químicos y Mecánicos
3. Mecánicos y Abrasivos
4. Abrasivos y Disolventes

17.11 La resistencia mecánica y la continuidad de las piezas en la soldadura fuerte en relación a la soldadura por fusión es

1. Es mayor
2. Es mejor
3. Es preferible
4. Ninguna respuesta es correcta

17.12 Una vez finalizada la soldadura, los residuos deben

1. No tenemos residuos
2. Dejarse para proteger el cordón de soldadura
3. Eliminarse para evitar la corrosión de la soldadura
4. Da igual pues con el tiempo desaparecen

17.13 Cuando soldamos con soldadura blanda y fuerte, los recubrimientos y plaqueados del metal base

1. Hay que eliminarlos
2. Se pueden conservar
3. No existen recubrimientos y plaqueados
4. Ninguna respuesta es válida

17.14 El metal de aportación, ¿se puede presituar antes del trabajo?

1. Si
2. No
3. Siempre
4. Nunca

17.15 ¿Se puede automatizar la soldadura blanda y fuerte?

1. Si
2. No
3. Automatizar no es soldar
4. Solo sin aportación

17.16 Una característica que debe cumplir el metal de aportación es:

1. Capacidad de soldar
2. Capacidad de estirarse
3. Capacidad de lubricar
4. Capacidad de mojar el metal base

17.17 Los metales de aportación más comunes para el soldeo blando son

1. Estaño - antimonio
2. Cadmio - cinc
3. Estaño - plomo
4. Estaño - cinc

17.18 Cuando el soldeo se realiza con el fin de cerrar algún recipiente, durante el soldeo el recipiente debe estar

1. Cerrado para evitar contaminación
2. Cerrado para producir sobrepresión
3. Abierto para ventilar
4. Abierto para evitar sobrepresión

17.19 El cobresoldeo ¿se puede soldar con TIG?

1. No
2. Si
3. Si y con arco plasma
4. Las respuestas 2 y 3 son correctas

17.20 El rango de temperatura de soldeo del Cobre Fosforoso es de...

1. 1120 a 1430 °C
2. 820 a 1120 °C
3. 730 a 820 °C
4. 630 a 730 °C