

Prueba de Evaluación

Alumno _____

Nombre _____

Apellidos _____

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 presituarse 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 hombre 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**