

Prueba de Evaluación

Alumno _____

Nombre _____

Apellidos _____

Capítulo 26

Aluminio y sus Aleaciones

26.1 Las imperfecciones más comunes son: ...

- 1. Poros**
- 2. Grietas de cráter**
- 3. Inclusiones de wolframio y óxidos**
- 4. Todas las respuestas son válidas**

26.2 En el soldeo MIG, los rodillos deben ser con forma de ...

- 1. V**
- 2. U**
- 3. W**
- 4. La normal de los arrastres**

26.3 La guía del electrodo-alambre debe ser de ...

- 1. Teflón**
- 2. Acero para aguantar el desgaste**
- 3. Plástico**
- 4. Se pueden utilizar todas las de las respuestas**

26.4 La designación L-33XX es de aleación ...

- 1. Aluminio-Cobre (Al-Cu)**
- 2. Aluminio-Silicio (Al-Si)**
- 3. Aluminio-Manganeso (Al-Mn)**
- 4. Aluminio-Magnesio (Al-Mg)**

26.5 El tratamiento térmico de bonificado consiste en un calentamiento a unos 500°C con ...

- 1. Enfriamiento rápido**
- 2. Enfriamiento lento**
- 3. Enfriamiento al aire**
- 4. Enfriamiento controlado**

26.6 Las aleaciones de aluminio se dilatan ...

- 1. Igual que las del acero**
- 2. La mitad que las del acero**
- 3. El doble que las del acero**
- 4. Ninguna respuesta es válida**

26.7 La alúmina u oxido de aluminio tiene un punto de fusión de ...

1. 660°C
2. De 1.000 a 1.200°C
3. De 1.200 a 2.000°C
4. De 2.000 a 2.200°C

26.8 Cuando precalentamos el aluminio, para determinar la temperatura de la pieza, en muchas ocasiones se utilizan

1. Termómetros laser
2. Lápices térmicos
3. Termómetros analógicos
4. Lápices termo-dinámicos

26.9 Después del soldeo con TIG en C.A., la punta del electrodo debe de quedar en forma ...

1. De media esfera brillante
2. De forma puntiaguda
3. De esfera completa
4. Desgastada

26.10 ¿Qué tipo de llama se recomienda en el soldeo oxi-acetilénico?

1. Oxidante
2. Neutra
3. Carburante
4. No se suelda con oxi-acetileno