

# Prueba de Evaluación

**Alumno** \_\_\_\_\_

**Nombre** \_\_\_\_\_

**Apellidos** \_\_\_\_\_

**Capítulo 27**

***Níquel y sus Aleaciones***

**27.1 Al soldar el Níquel y sus aleaciones, precalentaremos en un rango de ...**

1. De 90 a 150°C
2. De 120 a 180°C
3. De 150 a 200°C
4. No es necesario y no es recomendable

**27.2 Para el soldeo de las aleaciones de níquel se utilizan materiales de aportación de composición química ...**

1. Similares a la del metal base
2. Mejoradas en composición a las del metal base
3. De Níquel puro
4. Todas las respuestas son válidas

**27.3 Soldando con TIG, ¿utilizaremos gas de respaldo?**

1. No es necesario
2. Si es necesario
3. De nitrógeno
4. Depende de la soldadura

**27.4 Al cortar con plasma espesores mayores de 130 mm. obtendremos cortes de mayor calidad empleando mezclas de ...**

1. Argón + Hidrógeno
2. Argón + Helio
3. Helio + Nitrógeno
4. Nitrógeno + Hidrógeno

**27.5 Las aleaciones de Níquel a temperaturas inferiores a 20°C bajo cero ...**

- 1. Pierden sus propiedades**
- 2. No es recomendable emplearlas**
- 3. Mantienen gran tenacidad, ductilidad y resistencia**
- 4. Se fisuran y se agrietan**

**27.6 Las aleaciones de Níquel a temperaturas entre 680° y 980°C ...**

- 1. Pierden sus propiedades**
- 2. No es recomendable emplearlas**
- 3. Pierden su resistencia mecánica**
- 4. Mantienen una alta resistencia mecánica**

**27.7 En relación a la corrosión, las aleaciones de Níquel por encima de los 1.000°C ...**

- 1. Mantienen su resistencia a la corrosión**
- 2. Pierden su resistencia a la corrosión por encima de 500°C**
- 3. Se oxidan y no se utilizan**
- 4. Solo se emplean a temperatura ambiente**

**27.8 Los tratamientos térmicos en las aleaciones de Níquel se realizan para ...**

- 1. Aumentar la resistencia a la corrosión**
- 2. Endurecer y aumentar la resistencia mecánica**
- 3. Aumentar su resistencia a fluencia**
- 4. No reciben tratamientos térmicos**