

TEMA: TEM202410246 HABILITACIÓN DE CÉLULA - SOLDADURA 2023

COD PREG:	PREGUNTA:	RPTA:
PREG20241101018 4	8179. En la soldadura de arco de tungsteno con gas (GTA), una corriente de gas inerte es usada para:	A
OPCION A:	Prevenir la formación de óxidos en el charco de metal fundido.	
OPCION B:	Concentrar el calor del arco y evitar su disipación.	
OPCION C:	Disminuir a la temperatura requerida para fundir el metal apropiadamente.	
PREG20241101018 5	8180. ¿Cuál de las afirmaciones describe mejor la soldadura de magnesio?:	C
OPCION A:	El magnesio puede ser soldado a otros metales.	
OPCION B:	La varilla de metal de aportación debería ser acero al níquel.	
OPCION C:	La varilla de metal de aportación debería ser de la misma composición que el metal base.	
PREG20241101018 6	8181. ¿Cuál de las siguientes afirmaciones es verdadera con respecto a la soldadura de magnesio tratado térmicamente?:	A
OPCION A:	La sección soldada no tiene la resistencia del metal original.	
OPCION B:	El fundente no debería ser usado porque es muy difícil de remover y es posible que cause corrosión.	
OPCION C:	El magnesio no puede ser reparado por soldadura de fusión debido a la alta probabilidad de ignición del metal.	
PREG20241101018 7	8182. La llama oxiacetilénica para soldadura de plata debería ser:	B
OPCION A:	Oxidante.	
OPCION B:	Neutra.	
OPCION C:	Carburizada.	
PREG20241101018 8	8183. ¿Por qué es necesario usar fundente en todas las operaciones de soldadura de plata?:	A
OPCION A:	Para limpiar químicamente el metal base de la película de óxido.	
OPCION B:	Para evitar el recalentamiento del metal base.	
OPCION C:	Para incrementar la conductibilidad térmica.	
PREG20241101018 9	8184. Los miembros de un montaje del motor deberían ser preferiblemente reparados por el uso de un:	B
OPCION A:	Tubo de mayor diámetro con soldadura de boca de pescado y no soldadura de roseta.	
OPCION B:	Tubo de mayor diámetro con soldadura de boca de pescado y soldadura de roseta.	
OPCION C:	Tubo de menor diámetro con soldadura de boca de pescado y soldadura de roseta.	

PREG20241101019 0	8185. ¿Qué método de reparación es recomendado para un larguero del fuselaje de tubo de acero que está abollado en un punto de unión?:	C
OPCION A:	Manguito dividido soldado.	
OPCION B:	Manguito exterior soldado.	
OPCION C:	Plancha de parche soldada.	
PREG20241101019 1	8186. La soldadura sobre uniones soldadas con latón o uniones de soldadura es:	A
OPCION A:	No permitido.	
OPCION B:	Permisible para acero dulce.	
OPCION C:	Permisible para la mayoría de los metales y aleaciones que no son tratados térmicamente.	
PREG20241101019 2	8187. ¿Cuál afirmación concerniente a la soldadura es correcta?:	A
OPCION A:	Las uniones en cables eléctricos a ser soldadas deberían estar aseguradas mecánicamente previo a la soldadura.	
OPCION B:	Tonos variables de color azul pueden ser observados en la superficie de una punta de soldadura de cobre cuando la temperatura apropiada para soldar ha sido alcanzada.	
OPCION C:	Si la temperatura de soldadura es demasiado alta, la soldadura se formará en trozos y no producirá una unión efectiva.	
PREG20241101019 3	8188. Un soldador de superficie reparada no puede ser usado efectivamente hasta después de que la superficie de trabajo haya sido:	C
OPCION A:	Fundida.	
OPCION B:	Pulida.	
OPCION C:	Estañada.	
PREG20241101019 4	8189. ¿Cuál de los siguientes puede ser normalmente soldado sin afectar adversamente la resistencia?:	C
OPCION A:	Puntales de resorte de acero o pernos de avión.	
OPCION B:	La mayoría de los componentes de aleación de níquel/acero tratados térmicamente.	
OPCION C:	Tubería de cromo/molibdeno SAE 4130.	
PREG20241101019 5	8190. Al seleccionar el tamaño de la punta de un soplete para usar en una soldadura, el tamaño del orificio de la punta determina:	A
OPCION A:	La cantidad de calor aplicado al trabajo.	
OPCION B:	La temperatura de la llama.	
OPCION C:	El punto de fusión del metal de relleno.	
PREG20241101019 6	8191. ¿Por qué debería ser evitada una llama carburante cuando se suelda acero?:	B

OPCION A: Remueve el contenido de carbono.

OPCION B: Endurece la superficie.

OPCION C: Resultará una soldadura fría.

PREG20241101019 7 8192. La consideración más importante cuando se selecciona una varilla de soldadura es: B

OPCION A: Ajuste de la corriente o temperatura de la llama.

OPCION B: Compatibilidad del material.

OPCION C: Condiciones ambientales.

PREG20241101019 8 8192-1. Al seleccionar una varilla de soldadura, uno de los factores más importantes a considerar es asegurarse de que: B

OPCION A: Las varillas ferrosas se utilizan en aluminio.

OPCION B: Se utiliza el número AMS adecuado.

OPCION C: Las varillas no ferrosas se utilizan en acero.

PREG20241101019 9 8193. La llama oxiacetilénica usada para soldaduras de aluminio debería: A

OPCION A: Ser neutra y suave.

OPCION B: Ser ligeramente oxidante.

OPCION C: Contener un exceso de acetileno y salir de la punta a una velocidad relativamente baja.

PREG20241101020 0 8194. Una boquilla muy delgada y puntiaguda en una soldadura de cobre es indeseable, porque: C

OPCION A: Transferirá mucho calor al trabajo.

OPCION B: Tendrá una tendencia a recalentar y la volverá quebradiza.

OPCION C: Enfriará muy rápidamente.

PREG20241101020 1 8195. Limar o pulir un cordón de soldadura es considerado a ser: B

OPCION A: Un medio aceptable para obtener una superficie más suave.

OPCION B: Una forma de generar reducción de la resistencia en la unión.

OPCION C: Frecuentemente necesario para evitar adicionar peso exceso a la unión de soldadura.

PREG20241101020 2 8196. El acetileno en una línea de presión por encima de 15 psi es: A

OPCION A: Peligrosamente inestable.

OPCION B: Usado cuando es necesaria una llama reductora.

OPCION C: Necesario usualmente cuando se suelda un material de un espesor mayor a 3/8 de pulgada.

PREG20241101020 3 8197. Los cilindros usados para transportar y almacenar acetileno: C

OPCION A: Son probados a una presión de 3,000 PSI.
OPCION B: Son de color verde.
OPCION C: Contienen acetona.

PREG20241101020 8198. Un retorno de llama en el soplete de soldadura puede ser causado por: A
4

OPCION A: Una punta floja.
OPCION B: Usar demasiado acetileno.
OPCION C: Una punta con temperatura muy fría.

PREG20241101020 8199. ¿Cuál afirmación es verdadera con respecto al proceso de soldadura?: A
5

OPCION A: El proceso de soldadura por arco inerte usa un gas inerte para proteger la zona de soldadura de la atmósfera.
OPCION B: En el proceso de soldadura por arco metálico, el material de relleno, si es necesitado, es provisto por una varilla de metal separada del material sostenido en el arco.
OPCION C: En el proceso de soldadura oxiacetilénica, la varilla de relleno usada para el acero es cubierto con una fina capa de fundente.

PREG20241101020 8200. ¿Dónde debería ser aplicado el fundente cuando se realiza una soldadura oxiacetilénica de aluminio?: B
6

OPCION A: Aplicada solamente en la superficie a ser soldada.
OPCION B: Aplicada en la superficie a ser soldada y a la varilla de soldadura.
OPCION C: Aplicada solamente en la varilla de soldadura.

PREG20241101020 8201. ¿Qué propósito tiene el fundente en la soldadura de aluminio?: B
7

OPCION A: Remueve suciedad, grasa y aceite.
OPCION B: Minimiza o previene la oxidación.
OPCION C: Asegura la distribución apropiada de la varilla de relleno.

PREG20241101020 8202. ¿Por qué las placas de aluminio de 1/4 de pulgada o más de espesor son usualmente precalentadas antes de la soldadura?: A
8

OPCION A: Reduce los esfuerzos internos y asegura una mayor penetración.
OPCION B: Reduce el tiempo de soldadura.
OPCION C: Evita la corrosión y asegura la distribución apropiada del fundente.

PREG20241101020 8203. ¿Cómo debería ser ajustada la llama de un soplete de soldadura para soldar acero inoxidable?: A
9

OPCION A: Ligeramente carburante.
OPCION B: Ligeramente oxidante.
OPCION C: Neutral.

PREG20241101021 8204. Los óxidos se forman muy rápidamente cuando las aleaciones o C
0 los metales están calientes. Es importante, por lo tanto, cuando se
suelta aluminio usar un:

OPCION A: Solvente.

OPCION B: Material de relleno.

OPCION C: Fundente.

PREG20241101021 8205. En soldaduras con gas, la cantidad de calor aplicada al material a B
1 ser soldado es controlado por:

OPCION A: La cantidad de presión de gas usada.

OPCION B: El tamaño del orificio de la punta.

OPCION C: Distancia que es mantenida desde la punta al trabajo que se realiza.

PREG20241101021 8205 – 1 Cuando suelde o corte, el manómetro de acetileno nunca debe A
2 ajustarse más alto que:

OPCION A: 15 psi.

OPCION B: 20 psi.

OPCION C: 25 psi.

PREG20241101021 8206. Los cilindros de oxígeno y acetileno son hechos de: B
3

OPCION A: Aluminio sin soldadura.

OPCION B: Acero.

OPCION C: Bronce.

PREG20241101021 8206-2. Los cilindros de alta presión usados para transportar y C
4 almacenar acetileno deben:

OPCION A: Ser probados a una presión de 3,000 PSI.

OPCION B: Ser de color verde.

OPCION C: Contener acetona.

PREG20241101021 8207. Cuando es inspeccionada visualmente una unión soldada a tope B
5 por penetración:

OPCION A: La penetración debería ser del 25% al 50% del espesor del metal base.

OPCION B: La penetración debería ser el 100% del espesor del metal base.

OPCION C: Se busca evidencia de excesivo calor que se presente en forma de un
cordón muy alto.

PREG20241101021 8208. El recocido del aluminio: C
6

OPCION A: Incrementa la resistencia de tracción.

OPCION B: Hace al material quebradizo.

OPCION C: Remueve las tensiones causadas por el conformado.

PREG20241101021 7	8209. Ranurar los bordes generalmente es recomendado en soldaduras a tope por encima de un determinado espesor de aluminio porque:	C
OPCION A:	Ayuda a mantener el metal alineado durante la soldadura.	
OPCION B:	Ayuda en la remoción o penetración de óxidos sobre la superficie del metal.	
OPCION C:	Ayuda a conseguir penetración total del metal e impide la distorsión local.	
PREG20241101021 8	8210. Si es usado demasiado acetileno en la soldadura de acero inoxidable:	B
OPCION A:	Resultará una soldadura porosa.	
OPCION B:	El metal absorberá carbono y perderá su resistencia a la corrosión.	
OPCION C:	Se formará óxido sobre el metal base cerca a la soldadura.	
PREG20241101021 9	8211. Los gases de protección generalmente usados en las soldaduras de arco de gas tungsteno (GTA – gas tungsten arc) de aluminio, consiste en:	C
OPCION A:	Una mezcla de nitrógeno y dióxido de carbono.	
OPCION B:	Nitrógeno o hidrógeno o una mezcla de nitrógeno e hidrógeno.	
OPCION C:	Helio o argón o una mezcla de helio y argón.	