

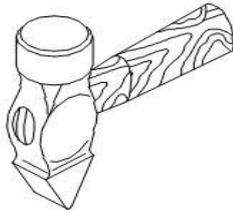
1 : Which operation is to remove burrs from a plate after cutting? | काटने के बाद एक प्लेट से बर्स निकालने के लिए कौन सा ऑपरेशन किया जाता है?

- A : Brushing | ब्रश करना
- B : Filing | फाइलिंग
- C : Scraping | स्क्रेप करना
- D : Chiselling | चिज़लिंग

2 : Which is used for handling hot jobs? | किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Shovel | शॉवल
- C : Poker | पोकर
- D : Snips | सिप्स

3 : Which part of the hammer fits into the handle for it's rigidity? | हथौड़ा का कौन सा हिस्सा इसकी कठोरता को संभालने के लिए इसके हैंडल में फिट किया जाता है ?

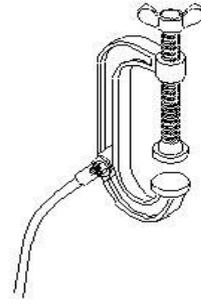


- A : Face | फेन
- B : Pein | पिन
- C : Cheek | चीक
- D : Wedge | वैज

4 : Which is to wear for safety while handling thin sheets? | पतली चादर को संभालने के लिए कौन सी सुरक्षा को अपनाया जाता है ?

- A : Tongs | चिमटा
- B : Clamp | क्लैप
- C : Hand gloves | हाथ के दस्ताने
- D : Hand screen | हाथ की स्क्रीन

5 : What is the type of clamp? | क्लैप का प्रकार कौन सा है ?



- A : C- Clamp | सी- क्लैप
- B : U- Clamp | यू- क्लैप
- C : Screw clamp | स्कू क्लैप
- D : Jig and fixture | जिग और फिक्चर

6 : Which file is having it's width parallel through out it's length? | किस फाइल की चौड़ाई पूरी लम्बाई तक समानान्तर होती है ?

- A : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
- B : Hand file | हैंड फ़ाइल
- C : Rasp file | रास्प फ़ाइल
- D : Curved file | घुमावदार फ़ाइल

7 : What are the gas flame combination used for welding ferrous and non ferrous alloys? | कौन सी गैस वैल्विंग फ्लेम लौह तथा अलौह धातुओं की वैल्विंग के लिए प्रयोग होती है ?

- A : LPG + Air | LPG + वायु
- B : Acetylene + Air | एसिटिलीन + वायु
- C : Acetylene + Oxygen | एसिटिलीन + ऑक्सीजन
- D : Hydrogen + Oxygen | हाइड्रोजन + ऑक्सीजन

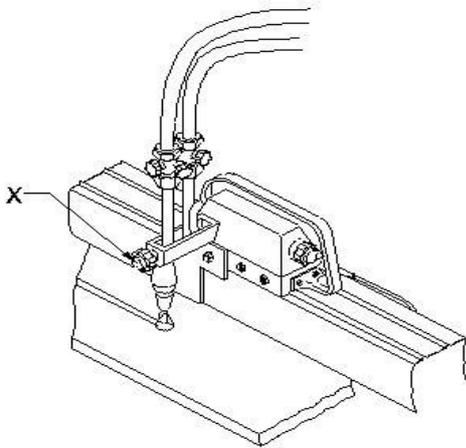
8 : Which nozzle size is selected to cut 15 mm thick MS plate? | 15 मिमी मोटी एमएस प्लेट को काटने के लिए किस नोजल आकार का चयन किया जाता है ?

- A : 0.8 mm
- B : 1.2 mm
- C : 1.6 mm
- D : 2.0 mm

9 : Which is the hottest point in a oxyacetylene flame? | ऑक्सासेटिलीन ज्वाला में सबसे गर्म बिंदु कौन सा होता है ?

- A : 2000 - 2200°C
- B : 2500 - 2700°C
- C : 2700 - 3000°C
- D : 3000 - 3200°C

10 : What is marked as part 'x' of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' के रूप में क्या चिह्नित है?



- A : Speed control | गति नियंत्रण
- B : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
- C : Preheat control | प्रीहीट कंट्रोल
- D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

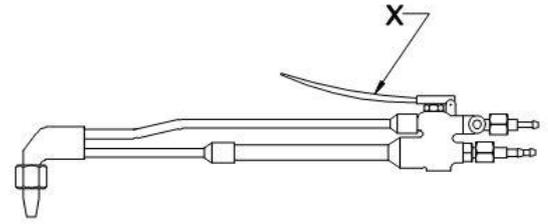
11 : What safety measure to be taken while performing hacksaw cutting? | हैकसाँ कटिंग करते समय क्या सुरक्षा उपाय किया जाना चाहिए ?

- A : Improper working height | अनुचित काम की ऊंचाई
- B : Pressure applied during sawing | साँड़ंग करने के दौरान दबाव
- C : Hold the handle improperly while sawing | साँड़ंग करते समय हैंडल को जोर से पकड़ना
- D : Blade secured with adequate tension | ब्लेड पर्याप्त तनाव के साथ सुरक्षित रखना

12 : Which of the following injury is common in gas welding? | निम्नलिखित में से कौन सी चोट गैस वेल्डिंग में आम है?

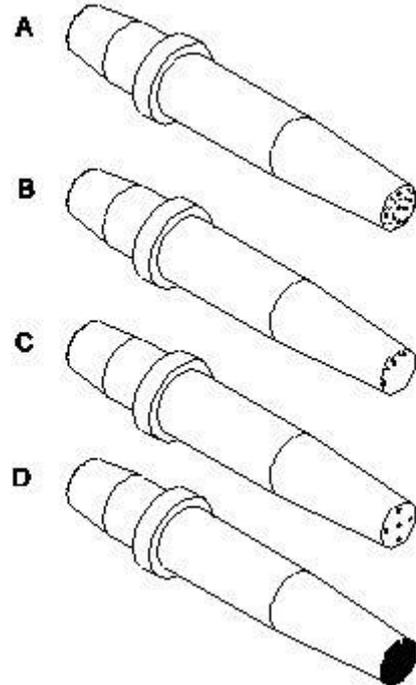
- A : Electric shock | विद्युत का झटका
- B : Burns due to flame | फ्लेम के कारण जलना
- C : Bleeding due to cut injury | कट चोट के कारण रक्तस्राव
- D : Injury by hot flying particles | गर्म उड़ने वाले कणों द्वारा चोट

13 : What is name of blowpipe part 'x' shown in figure? | चित्र में दिखाए गए ब्लोपाइप भाग 'x' का नाम क्या है?



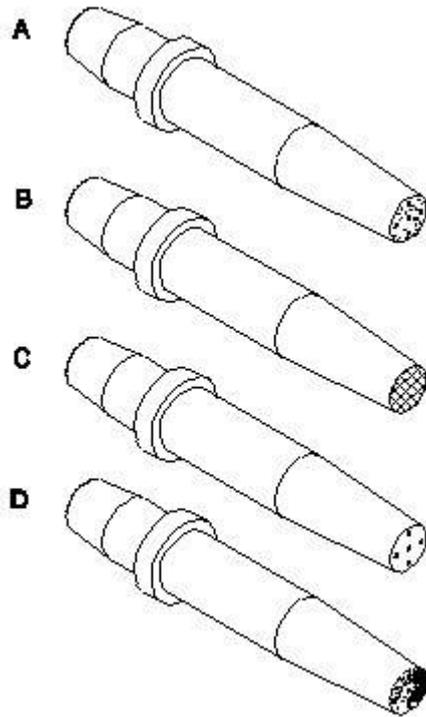
- A : Oxygen inlet | ऑक्सीजन इनलेट
- B : Oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व
- C : Acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व
- D : Cutting oxygen control valve | ऑक्सीजन काटने वाली नियंत्रण वाल्व

14 : Which nozzle shown in figures requires replacement of nozzle? | चित्र में दिखाए गए कौन से नोजल की प्रतिस्थापन की आवश्यकता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

15 : Which nozzle shown in figure indicates good condition nozzle? | चित्र में दिए गए नोजल में, अच्छी स्थिति के नोजल को दर्शाता है?



- A : Nozzle A
- B : Nozzle B
- C : Nozzle C
- D : Nozzle D

16 : How many pressure gauges are in regulator gas welding plant? | रैगुलेटर गैस वेल्डिंग प्लांट में कितने प्रेशर गेज होते हैं?

- A : One pressure gauge | एक प्रेशर गेज
- B : Two pressure gauges | दो प्रेशर गेज
- C : Three pressure gauges | तीन प्रेशर गेज
- D : Four pressure gauges | चार प्रेशर गेज

17 : What procedure is followed to connect the cylinder to gas regulator in gas welding? | गैस वेल्डिंग में सिलेंडर को गैस रैगुलेटर से जोड़ने के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

- A : Open & close valve for few seconds | कुछ सेकंड के लिए खुला और बंद वाल्व
- B : Open the valve for a longer period | एक लंबी अवधि के लिए वाल्व खोलें
- C : No need to open the valve before connection | कनेक्शन से पहले वाल्व को खोलने की आवश्यकता नहीं है
- D : Open the valve for a few minutes of time | वाल्व को कुछ मिनट के लिए खोलें

18 : Which Material is used in Manufacture gas cylinder ? | निर्माण गैस सिलेंडर में किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Forged steel | ढलवा लोहा
- B : Nickel steel | निकल स्टील
- C : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील
- D : Solid Drawn steel | सॉलिड ड्रॉन स्टील

19 : Which of the following metal is used for making nozzle in gas welding? | निम्नलिखित में से किस धातु का उपयोग गैस वेल्डिंग में नोजल बनाने के लिए किया जाता है?

- A : Brass | पीतल
- B : Bronze | कांसा
- C : Copper | तांबा
- D : Silver | चांदी

20 : What should be the angle for a double "J" butt joint? | एक डबल "जे" बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

- A : 35°
- B : 30°
- C : 25°
- D : 20°

21 : What is the name of semi circular deposit on a weld bead? | वेल्ड बीड पर अर्ध परिपत्र को जमा करने वाले का नाम क्या है?

- A : Reinforcement | सुदृढीकरण
- B : Sealing run | सीलिंग रन
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Crater | क्रेटर

22 : What is to be placed at the root of a weld to contain the molten metal? | पिघली हुई धातु को शामिल करने के लिए एक वेल्ड की जड़ में क्या रखा जाना चाहिए ?

- A : Facing | फेसिंग
- B : Backing | बैकिंग
- C : Sealing | सीलिंग
- D : Wearing | वीयरिंग

23 : Which cut of files has two rows of teeth, cut diagonally to each other? | फ़ाइलों की किस कट में दांतों की दो पंक्तियाँ आपस में तिरछी होती हैं ?

- A : Rasp cut | रास्प कट
- B : Double cut | डबल कट
- C : Curved cut | घुमावदार कट
- D : Single cut | सिंगल कट

24 : Which type of blade set is available in a hacksaw blade with 1.00mm pitch? | हैक्सॉ ब्लेड में 1.00 मिमी पिच के साथ किस प्रकार का ब्लेड सेट उपलब्ध होता है?

- A : Wave set | वेव सेट
- B : Regular set | रेगुलर सेट
- C : Staggered set | कंपित सेट
- D : Wave - staggered set | वेव - कंपित सेट

25 : Which cutting tool is used to remove excess material on flat surface? | समतल सतह पर अतिरिक्त सामग्री को हटाने के लिए किस कटिंग टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Flat chisel | फ्लैट चिज़ल
- B : Cross - Cut chisel | क्रॉस - कट चिज़ल
- C : Diamond point chisel | डायमंड पॉइंट चिज़ल
- D : Half - Round nose chisel | हाफ राउंड चिज़ल

26 : Which part of hammer is shaped to fit the handle rigidly? | हथौड़े का कौन सा हिस्सा हैंडल को कठोरता से फिट करने के लिए आकार में लाया जाता है ?

- A : Big hole | बिग होल
- B : Eye hole | आँख होल
- C : Key hole | के होल
- D : Plain hole | प्लेन होल

27 : What happened if bench vice is over tightened? | अगर बेंच वाइस को कड़ा कर दिया जाए तो क्या होगा?

- A : Box nut damaged | बॉक्स नट क्षतिग्रस्त
- B : Spindle damaged | स्पिंडल क्षतिग्रस्त
- C : Work bench damaged | वर्क बेंच क्षतिग्रस्त
- D : Work pieces damaged | वर्क पीस क्षतिग्रस्त

28 : What treatment you should give to a person who suffered from electric shock? | बिजली का झटका झेलने वाले व्यक्ति को आपको क्या उपचार देना चाहिए?

- A : Given an alcoholic drink | एक एल्कोहल युक्त पेय देना चाहिए

B : Given a cold drink | कोल्ड ड्रिंक देना चाहिए
C : Made to walk | चलने की कहना चाहिए
D : Keep warm and comfortable | गर्म और आरामदायक रखें

29 : How much gap is maintained between the grinding wheel and the work rest on a pedestal grinder? | ग्राइंडिंग व्हील और वर्क रेस्ट के बीच एक पेडेस्टाल ग्राइंडर में कितना अंतर रखा जाता है?

- A : 4 to 5 mm
- B : 3 to 4 mm
- C : 2 to 3 mm
- D : 1 to 2 mm

30 : Which tool is used to open the cylinder valves? | सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Wrench | रेंच
- B : Spindle key | स्पिंडल की
- C : Cutting player | कटाई प्लेयर
- D : Adjustable spanner | समायोज्य स्पेनर

31 : Which material is used to check the leakage of acetylene regulator connections? | एसिटिलीन रेगुलेटर कनेक्शन के रिसाव की जांच करने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है?

- A : Salt water | खारा पानी
- B : Plain water | सादा पानी
- C : Soap water | साबुन का पानी
- D : Chemical water | रासायनिक पानी

32 : What action to be taken if a person in still contact with electric supply? | यदि कोई व्यक्ति अभी भी विद्युत आपूर्ति के संपर्क में है तो क्या कार्रवाई की जाएगी?

- A : Break the contact by hand | हाथ से संपर्क तोड़ें
- B : Break the contact by dry wood | सूखी लकड़ी से संपर्क तोड़ें
- C : Break the contact by using iron rod | लोहे की छड़ का उपयोग करके संपर्क तोड़ें
- D : Break the contact by pushing with leg | पैर से धक्का देकर संपर्क तोड़ें

33 : What is done to avoid injury to fingers after hacksawing or chiselling a metal piece? | हैकसाइंग या चीज़लिंग के बाद उंगलियों को धातु के टुकड़े की चोट से बचाने के लिए क्या किया जाता है?

- A : Filing | फाइलिंग
- B : Cleaning | सफाई
- C : Grinding | ग्राइंडिंग
- D : De buring | डी बुरिंग

34 : Which is the method to control back fire while welding? | वेल्डिंग करते समय फायर बेक को नियंत्रित करने की कौन सी विधि है?

- A : Close oxygen control valve | ऑक्सीजन नियंत्रण वाल्व बंद करें
- B : Close acetylene control valve | एसिटिलीन नियंत्रण वाल्व बंद करें
- C : First close the oxygen cylinder valve | सबसे पहले ऑक्सीजन सिलेंडर वाल्व बंद करें
- D : First close the acetylene cylinder valve | सबसे पहले एसिटिलीन सिलेंडर वाल्व बंद करें

35 : Which hand tool is used to remove excessive adhering slag after gas cutting? | गैस कटिंग के बाद अत्यधिक चिपकने वाले स्लैग को हटाने के लिए किस हैंड टूल का उपयोग किया जाता है?

- A : Chisel | चिज़ल
- B : Flat file | फ्लैट फ़ाइल
- C : Chipping hammer | चिपिंग हैमर
- D : Cross cut hammer | क्रॉस कट हैमर

36 : What precaution you will follow in gas welding to avoid fire accidents? | अग्नि दुर्घटनाओं से बचने के लिए आप गैस वेल्डिंग में क्या सावधानी बरतेंगे?

- A : Alert to go away | दूर जाने का अलर्ट
- B : Keep fire extinguishers | आग बुझाने के यंत्र रखें
- C : Keep sand buckets near | रेत की बाल्टियाँ पास रखें
- D : Keep away the inflammable materials | ज्वलनशील पदार्थों को दूर रखें

37 : Which injury is to be covered immediately by clean cloth on affected portion of the body? | शरीर के प्रभावित हिस्से को किस साफ कपड़े से तुरंत ढंकना चाहिए?

- A : Cut injury | कट से लगी हुई चोट
- B : Burn injury | जलने की चोट
- C : Crush injury | क्रश चोट
- D : Broken injury | टूटी हुई चोट

38 : Why should a welder clothes be free of oil or grease while welding? | वेल्डिंग करते समय वेल्डर के कपड़े तेल या ग्रीस से मुक्त क्यों होना चाहिए?

- A : To protect the job | जॉब की रक्षा के लिए
- B : To reflect the arc rays | चाप किरणों को प्रतिबिंबित करने के लिए
- C : To avoid catching of fire | आग पकड़ने से बचने के लिए
- D : To protect the welding machine | वेल्डिंग मशीन की सुरक्षा के लिए

39 : Which is the treatment given to a person affected by accident on the spot? | मौके पर दुर्घटना से प्रभावित व्यक्ति को कौन सा उपचार दिया जाता है?

- A : First aid | प्राथमिक चिकित्सा
- B : Second aid | दूसरी चिकित्सा
- C : First treatment | प्राथमिक उपचार
- D : Second treatment | दूसरा उपचार

40 : Which type of welding is done by a small hand weld gun with a non-consumable electrode? | गैर उपभोज्य इलेक्ट्रोड के साथ किस प्रकार की वेल्डिंग एक स्माल हेड वेल्ड गुण द्वारा की जाती है?

- A : SMAW
- B : GMAW
- C : GTAW
- D : Induction welding

41 : How a defective cutting nozzle is cleaned and rectified in gas cutting torch? | गैस कटिंग टोर्च में दोषपूर्ण कटिंग नोजल को कैसे साफ और सुधारा जाता है?

- A : Wire brush | वायर ब्रश द्वारा
- B : Safety pins | सेफ्टी पिन द्वारा
- C : Silicon spray | सिलिकॉन स्प्रे द्वारा
- D : Nozzle cleaner + Emery paper | नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा

42 : What is the thickness of the plate that can be cut by using 0.8 mm cutting nozzle? | प्लेट की मोटाई क्या है जिसे 0.8 मिमी कटिंग नोजल का उपयोग करके काटा जा सकता है?

- A : Upto 6 mm
- B : Upto 19 mm
- C : Upto 100 mm
- D : Upto 150 mm

43 : Which gas flame combination is preferable for under water gas cutting of steel? | स्टील के अंडर वाटर गैस कटिंग के लिए कौन सी गैस लौ संयोजन बेहतर है?

- A : Oxy coal gas | ऑक्सी कोल गैस
- B : Oxy acetylene gas | ऑक्सी एसिटिलीन गैस
- C : Air acetylene gas | वायु एसिटिलीन गैस
- D : Oxy liquid petroleum gas | ऑक्सी तरल पेट्रोलियम गैस

44 : What is the special method for safe storage of acetylene gas in cylinder? | सिलेंडर में एसिटिलीन गैस के सुरक्षित भंडारण के लिए विशेष विधि क्या है?

- A : Stored in gaseous form | गैसीय रूप में संग्रहीत
- B : Stored in the solid form | ठोस रूप में संग्रहीत
- C : Stored in semi-liquid form | अर्ध-तरल रूप में संग्रहीत
- D : Stored as dissolved gas in liquid acetone | तरल एसीटोन में घुलित गैस के रूप में संग्रहीत

45 : What is the method to produce a straight bevelled cut? | स्ट्रेट बीवेल्ड कट बनाने की विधि क्या है?

- A : Cutting on the marked line | चिह्नित लाइन पर काटना
- B : Bending the torch at inclined angle | झुके हुए कोण पर टॉर्च को झुकाना
- C : Supporting the nozzle head on the plate | प्लेट पर नोजल हेड को सहायता करना
- D : Using two straight bars clamped as a guide | एक गाइड के रूप में दो सीधे बार का उपयोग करना

46 : What are the impurities contained in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में निहित अशुद्धियाँ क्या हैं?

- A : Oxygen, hydrogen and carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन
- B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख
- C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख
- D : Hydrogen, lime dust, ammonia and water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

47 : Which material is stored at the bottom compartment of acetylene gas purifier? | एसिटिलीन गैस शोधक के निचले डिब्बे में कौन सी सामग्री संग्रहीत रहती है?

- A : Filter wool | फ़िल्टर वूल

- B : Baffle plate | बेफल प्लेट
- C : Pumice stone | प्युमिस स्टोन
- D : Purifying Chemicals | शुद्ध रसायन

48 : Which is a resistance welding method? | एक रेजिस्टेंस वेल्डिंग विधि कौन सी है?

- A : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
- B : Forge welding | फोर्ज वेल्डिंग
- C : Thermit welding | थर्मिट वेल्डिंग
- D : Explosive welding | एक्सप्लोसिव वेल्डिंग

49 : Which safety device is used to protect face from ultra-violet rays while welding? | वेल्डिंग करते समय अल्ट्रा-वायलेट किरणों से चेहरे की रक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Tong | टोंग
- B : Try square | ट्राई स्क्वायर
- C : Hand shield | हैंड शील्ड
- D : Chipping hammer | चिप्पिंग हैमर

50 : Which safety device is to be used to protect eyes while grinding? | ग्राइंडिंग करते समय आँखों की सुरक्षा के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
- B : Sun glasses | धूप का चश्मा
- C : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे
- D : White goggles | सफेद चश्मे

51 : Which safety device is used to protect the body from hot spatters while welding? | वेल्डिंग करते समय शरीर को गर्म स्पैटर से बचाने के लिए किस सुरक्षा उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Helmet | हेलमेट
- B : Leg guards | लेग गार्ड
- C : Hand sleeves | हैंड स्लीव
- D : Leather apron | लेदर एप्रन

52 : What is the purpose of providing root gap? | रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है?

- A : To avoid cracking | टूटने से बचने के लिए
- B : To avoid porosity | पोरसता से बचने के लिए
- C : To avoid distortion | विकृति से बचने के लिए
- D : To increase depth of penetration | पैनीट्रेशन की गहराई बढ़ाने के लिए

53 : What is the fusion zone? | फ्यूजन ज़ोन क्या है?

- A** : Fused depth | गहन गहराई
- B** : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- C** : Edge of the joint | जोड़ का किनारा
- D** : Surface of the joint | संयुक्त की सतह

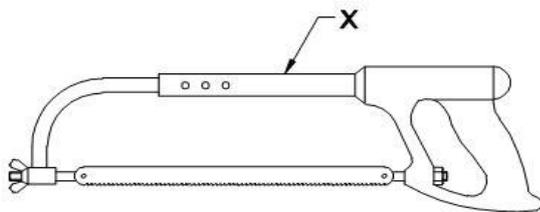
54 : Which tool is to be used to remove slag on welded bead? | वेल्डेड बीड पर लावा हटाने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A** : Chisel | चिज़ल
- B** : Try square | ट्राई स्क्वायर
- C** : Chipping hammer | चिपिंग हैमर
- D** : Ball pane hammer | बॉल पेन हैमर

55 : What is the use of oxidising flame? | ऑक्सीकरण लौ का उपयोग क्या है?

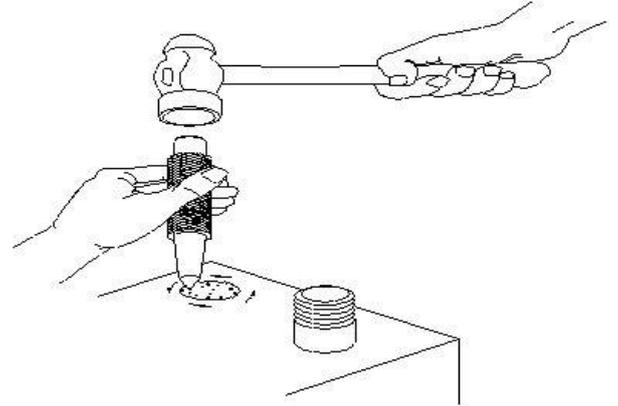
- A** : Suitable for cast iron welding | कच्चा लोहा वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- B** : Suitable for brass welding | पीतल की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- C** : Suitable for mild steel welding | हल्के स्टील वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है
- D** : Suitable for stellite, pipe welding | स्टेलाइट, पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त होती है

56 : What is the name of part 'x' shown? | दिखाए गए भाग 'x' का नाम क्या है?



- A** : Frame | फ्रेम
- B** : Handle | हैंडल
- C** : Fixed frame | फिक्स्ड फ्रेम
- D** : Frame length adjustment | फ्रेम लंबाई समायोजन

57 : What are the main causes of accidents while using a hammer? | हथौड़ा का उपयोग करते समय दुर्घटनाओं के मुख्य कारण क्या हैं?



- A** : Poorly fitted or broken handle | खराब ढंग से फिट या टूटा हुआ हैंडल
- B** : Using hammer with care | हैमर- का उपयोग करने में सावधानी
- C** : Full skill in operation | ऑपरेशन में कुशलता
- D** : Proper methods of handling | हैंडलिंग के बेहतर तरीके

58 : What are the solutions for the safety in the gas welding? | गैस वेल्डिंग में सुरक्षा के लिए क्या उपाय हैं?

- A** : Not learning safety instructions | सुरक्षा निर्देश का ज्ञान न होना
- B** : Not Checking on hose and gauge for damage | क्षति के लिए होज और गेज पर जांच न करना
- C** : No checking of the cylinder | सिलेंडर की आवधिक जांच न करना
- D** : Work area free from flammable material | ज्वलनशील पदार्थ से मुक्त कार्य क्षेत्र

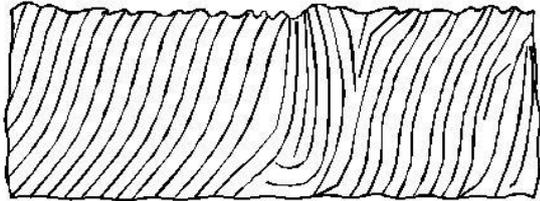
59 : What is the treatment to a person having eye irritation caused by arc flashes? | आर्क की चमक के कारण आंखों में जलन होने वाले व्यक्ति के लिए क्या उपचार है?

- A** : Use ear drops | इयर ड्रॉप्स का इस्तेमाल करें
- B** : Use eye drops | आई ड्रॉप का इस्तेमाल करें
- C** : Use nose drops | नाक की बूंदों का इस्तेमाल करें
- D** : Use water drops | पानी की बूंदों का इस्तेमाल करें

60 : Which safety device is fitted to avoid explosion of acetylene generator due to high pressure? | उच्च दबाव के कारण एसिटिलीन जनरेटर के विस्फोट से बचने के लिए कौन सा सुरक्षा उपकरण लगाया जाता है?

- A** : Cylinder valve | सिलेंडर वाल्व
- B** : Acetylene generator outlet pipe | एसिटिलीन जनरेटर आउटलेट पाइप
- C** : Hydraulic back pressure valve | हाइड्रोलिक बैक प्रेशर वाल्व
- D** : Baffle plate | बेफल प्लेट

61 : Which type of fault in gas cutting process produce this cutting edges? | गैस काटने की प्रक्रिया में किस प्रकार की गलती इसमें इस प्रकार की कटिंग एज के उत्पादन करती है?

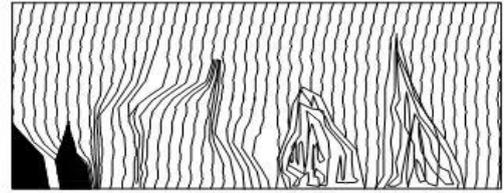


- A** : Extremely low cutting speed | अत्यधिक कम काटने की गति
- B** : Nozzle tip too high off the plate | नोक टिप प्लेट से बहुत अधिक ऊंची होना
- C** : Nozzle tip too close to the plate | नोजल टिप का प्लेट के करीब होना
- D** : Nozzle provided with too much oxygen | नोजल को बहुत अधिक ऑक्सीजन प्रदान करना

62 : What is the effect of ultra violet and infra red rays if a welder exposed to that rays? | यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रारेड किरणों का क्या प्रभाव होता है?

- A** : Effect to body | शरीर पर प्रभाव
- B** : Effect to eyes | आँखों पर प्रभाव
- C** : Effect to face | चेहरे पर प्रभाव
- D** : Effect to skin | त्वचा पर प्रभाव

63 : What is the reason for forming of irregular draglines in gas cutting process? | गैस काटने की प्रक्रिया में अनियमित ड्रैगलाइन्स के बनने का क्या कारण है?



- A** : Low oxygen pressure | कम ऑक्सीजन का दबाव
- B** : Excess acetylene pressure | अतिरिक्त एसिटिलीन दबाव
- C** : Excess oxygen pressure | अतिरिक्त ऑक्सीजन का दबाव
- D** : Low acetylene pressure | कम एसिटिलीन दबाव

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

64 : Which type of transformer used in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में किस प्रकार के ट्रांसफार्मर का उपयोग किया जाता है?

- A** : Step up | स्टेप अप
B : Step down | स्टेप डाउन
C : One - to - one | वन टू वन
D : Capable of increasing supply voltage | आपूर्ति वोल्टेज बढ़ाने में सक्षम

65 : Which position is advantageous for easy welding? | आसान वेल्डिंग के लिए कौन सी स्थिति लाभप्रद है?

- A** : Flat | समतल
B : Vertical | खड़ा
C : Over head | ओवर हेड
D : Horizontal | क्षैतिज

66 : Which one of the following is used to convert AC to DC supply in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में AC से DC सप्लाय में परिवर्तित करने के लिए निम्न में से किसका उपयोग किया जाता है?

- A** : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
B : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट
C : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट
D : Welding transformer | वेल्डिंग ट्रांसफार्मर

67 : What is the metal used to make earth clamp in a welding machine? | वेल्डिंग मशीन में अर्थ क्लैप बनाने के लिए किस धातु का उपयोग किया जाता है?

- A** : Iron | लोहा
B : Brass | पीतल
C : Aluminium | अल्युमीनियम
D : Copper alloy | ताँबा मिश्रित धातु

68 : How much current should be set, to weld a 10 mm thick plates, by arc welding? | आर्क वेल्डिंग द्वारा 10 मिमी मोटी प्लेटों को वेल्ड करने के लिए कितना करंट सेट किया जाना चाहिए?

- A** : 70 Amps
B : 80 Amps
C : 90 Amps
D : 110 Amps

69 : What is the term for the depth of fusion, from the surface of the weld metal plate? | वेल्ड मेटल प्लेट की सतह से फ्यूजन की गहराई के लिए शब्द क्या है?

- A** : Leg length | लेग की लंबाई

- B** : Fusion zone | फ्यूजन ज़ोन
C : Penetration | पेंनेट्रेशन
D : Heat affected zone | गर्मी प्रभावित क्षेत्र

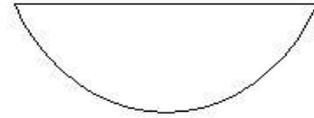
70 : What should be the angle for a double bevel butt joint? | डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?

- A** : 45°
B : 35°
C : 25°
D : 20°

71 : What is the name of joint if two members welded in the same plane? | यदि एक ही लैवल में दो मेम्बर को वेल्ड किया जाता है, तो जॉइंट का नाम क्या है?

- A** : Lap joint | लैप जॉइंट
B : Tee joint | टी जॉइंट
C : Butt joint | बट जॉइंट
D : Edge joint | एज जॉइंट

72 : What is the symbol of welding? | वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?

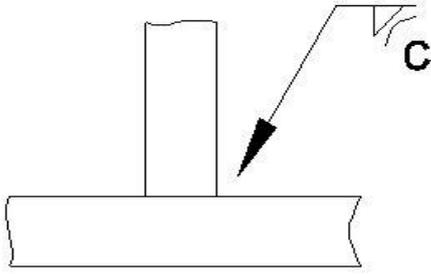


- A** : Spot weld | स्पॉट वेल्ड
B : Fillet weld | फिलेट वेल्ड
C : Single J butt | सिंगल जे बट
D : Backing run / weld | बैकिंग रन / वेल्ड

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

73 : What is the shape of weld finish symbol? | वेल्ड फिनिश प्रतीक का आकार क्या है?



- A : Convex symbol | उत्तल प्रतीक
- B : Contour symbol | कंटूर प्रतीक
- C : Concave symbol | अवतल प्रतीक
- D : Contour surface chipped | कंटूर सतह चिप्पड

74 : What is defined as vertical position of groove welding? | ग्रूव वेल्डिंग की ऊर्ध्वाधर स्थिति के रूप में क्या परिभाषित किया गया है?

- A : 1G
- B : 2G
- C : 3G
- D : 6G

75 : Which type of metal is used in a welding cable? | वेल्डिंग केबल में किस प्रकार की धातु का उपयोग किया जाता है?

- A : Iron | लोहा
- B : Brass | पीतल
- C : Bronze | कांसा
- D : Copper | तांबा

76 : Which of the following gas is used in TIG welding? | TIG वेल्डिंग में निम्न में से किस गैस का उपयोग किया जाता है?

- A : Helium | हीलियम
- B : Oxygen | ऑक्सीजन
- C : Hydrogen | हाइड्रोजन
- D : Carbon dioxide | कार्बन डाइऑक्साइड

77 : Which of the accessories should be worn during overhead welding? | ओवरहेड वेल्डिंग के दौरान कौन सा सहायक उपकरण पहना जाना चाहिए?

- A : Helmet | हेलमेट
- B : Sun glass | सन ग्लास
- C : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
- D : Welding goggles | वेल्डिंग चश्मे

78 : Which one of the following do not assist fire? | निम्नलिखित में से कौन सी आग में सहायता नहीं करती है?

- A : Fuel | ईंधन
- B : Oxygen | ऑक्सीजन
- C : Ignition | इग्निशन
- D : Nitrogen | नाइट्रोजन

79 : Which type of polarity is used in aluminium welding? | एल्यूमीनियम वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
- B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
- C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
- D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

80 : What is polarity? | पोलैरिटी क्या है?

- A : Circuit of current | करंट का सर्किट
- B : Direction of current | करंट की दिशा
- C : Open circuit of current | करंट का खुला सर्किट
- D : Opp direction of current | करंट की विपरीत दिशा

81 : What is the effect due to long arc in welding shown in drawing? | ड्राइंग में दिखाए गए वेल्डिंग में लंबे चाप के कारण क्या प्रभाव पड़ता है?

- A : Normal penetration | सामान्य पेनीट्रेशन
- B : More penetration | अधिक पेनीट्रेशन
- C : Less penetration | कम पेनीट्रेशन
- D : Less weld deposit | कम वेल्ड जमा

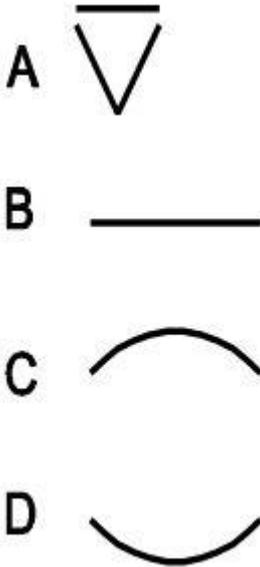
82 : Which type of polarity used in bare wire electrode | नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है ?

- A : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
- B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
- C : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
- D : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

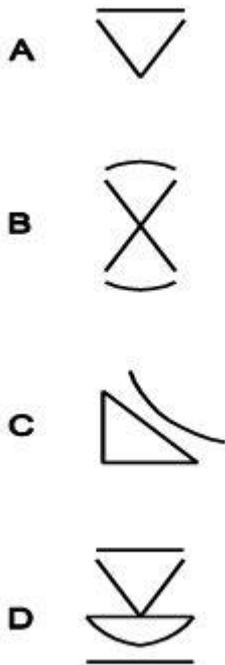
Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

83 : What is the name of the weld joint showing the symbol "A"? | A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?



- A** : Backing weld | बैकिंग वेल्ड
B : Square butt weld | स्क्वायर बट वेल्ड
C : Single J butt weld | सिंगल जे बट वेल्ड
D : Single V butt weld | एकल वी बट वेल्ड

84 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "D"? | D में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



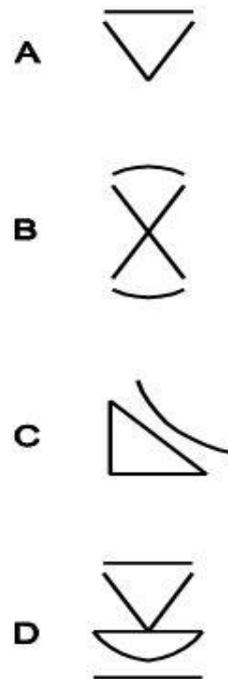
- A** : Concave fillet | अवतल फिलेट

- B** : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

85 : What are the two types of MS pipes? | एमएस पाइप के दो प्रकार क्या हैं?

- A** : Forged pipe / Rolled pipe | फोर्ज्ड पाइप / रोल्ड पाइप
B : Strip rolled / moulded type | स्ट्रिप रोल्ड / मोल्डेड टाइप
C : Bent sheet pipe / Hot forged | बेंट शीट पाइप / हॉट फोर्ज्ड
D : Seamless pipe / Resistance welded pipe | सिमलेस पाइप / रेजिस्टेंस वेल्डेड पाइप

86 : What is the name of the type of joint for the symbol shown in "C"? | C में दिखाए गए प्रतीक के लिए संयुक्त के प्रकार का नाम क्या है?



- A** : Concave fillet | अवतल फिलेट
B : Convex double "V" butt | उत्तल डबल "वी" बट
C : Flat (Flush) Single V butt weld | फ्लैट (फ्लश) सिंगल वी बट वेल्ड
D : Flat (Flush) V butt weld with backing run | फ्लैट (फ्लश) वी बट वेल्ड बैकिंग रन के साथ

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

87 : Which type of electrode produces short arc length? | किस प्रकार का इलेक्ट्रोड छोटी आर्क लंबाई का उत्पादन करता है?

A : Heavy coated electrodes | हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड

B : Light coated electrodes | लाइट कोटेड इलेक्ट्रोड

C : Medium coated electrodes | मध्यम कोटेड इलेक्ट्रोड

D : Super heavy coated electrodes | सुपर हेवी कोटेड इलेक्ट्रोड

88 : Which type of arc length produces deep penetration weld? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई गहरी पेनेट्रेशन वेल्ड पैदा करती है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Medium arc length | मध्यम आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

89 : What is the conversion function of a rectifier? | एक रेक्टिफायर का रूपांतरण कार्य क्या है?

A : AC to AC

B : DC to DC

C : AC to DC

D : DC to AC

90 : Which arc length produces correct fusion? | किस आर्क की लंबाई सही फ्यूजन पैदा करते हैं?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

91 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

92 : Which is used for arc welding if there is no electric power supply? | यदि बिजली की आपूर्ति नहीं है तो आर्क वेल्डिंग के लिए उपयोग किया जाता है?

A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

B : Transformer set | ट्रांसफार्मर सेट

C : Motor generator set | मोटर जनरेटर सेट

D : Engine generator set | इंजन जनरेटर सेट

93 : What is the angle of electrode while welding in vertical position? | ऊर्ध्वाधर स्थिति में वेल्डिंग करते समय इलेक्ट्रोड का कोण क्या रहता है?

A : 60° to 70°

B : 70° to 80°

C : 80° to 90°

D : 90° to 100°

94 : Which type of arc produces humming sound? | किस प्रकार का आर्क गुनगुनाती ध्वनि पैदा करता है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

95 : Which types of arc length used in thin sheet metals? | पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है?

A : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई

B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई

C : Medium arc length | सामान्य आर्क की लंबाई

D : Deep short arc length | गहरी छोटी आर्क की लंबाई

96 : Which type polarity used in sheet metal welding? | शीट मेटल वेल्डिंग में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट

B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

97 : Which polarity is used in welding with heavy and super heavy coated electrodes? | भारी और सुपर भारी कोटेड इलेक्ट्रोड के साथ वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

A : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर

B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता

C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

D : AC Motor generator | एसी मोटर जनरेटर

Welder – Semester 1 Module 2 - Welding Techniques

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

98 : Which polarity used in welding cast iron? | कास्ट आयरन की वेल्डिंग में किस ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A : Rectifier set | रेक्टिफायर सेट
- B : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
- C : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
- D : Straight polarity | सीधी ध्रुवता

99 : What should be the angle of electrode in the flat position welding? | प्लैट स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

- A : 50° to 70°
- B : 60° to 70°
- C : 70° to 80°
- D : 80° to 90°

100 : What should be the angle of electrode in horizontal position welding? | क्षैतिज स्थिति वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड का कोण क्या होना चाहिए?

- A : 45° to 55°
- B : 55° to 65°
- C : 70° to 80°
- D : 80° to 90°

102 : What is the size of nozzle suitable for welding 50mm dia pipe, with 3.15mm wall thickness? | 3.15 मिमी मोटी दीवार के साथ 50 मिमी व्यास वाली पाइप वेल्डिंग के लिए उपयुक्त नोजल का आकार क्या है?

- A : 5
- B : 7
- C : 10
- D : 13

103 : What is the purpose of wrapping the weld cable around the job in welding? | वेल्डिंग में जॉब के चारों ओर वेल्ड केबल लपेटने का उद्देश्य क्या है?

- A : To control arc blow | आर्क ब्लो में नियंत्रण करने के लिए
- B : To control arc speed | आर्क की गति को नियंत्रित करने के लिए
- C : To control arc length | आर्क की लंबाई को नियंत्रित करने के लिए
- D : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

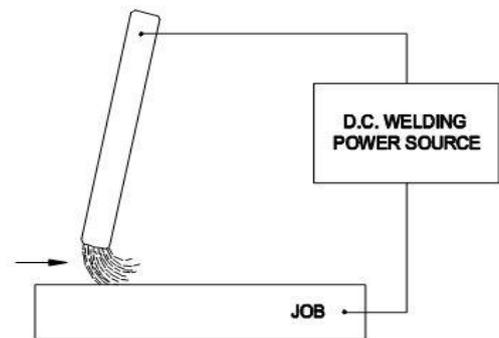
104 : What is the purpose of fixing run on, run off plates in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में प्लेटों को रन ऑन, रन ऑफ करने का उद्देश्य क्या है?

- A : Control arc blow | आर्क के झटका का नियंत्रण
- B : Control porosity | सरंध्रता का नियंत्रण
- C : Control distortion | विकृति का नियंत्रण
- D : Control over heating | ताप का नियंत्रण

105 : Which defect can be controlled by keeping a magnetic bridge on the top of the groove joint? | ग्रूव जॉइंट के ऊपर एक चुंबकीय पुल रखकर किस दोष को नियंत्रित किया जा सकता है?

- A : Arc blow | आर्क का झटका
- B : Distortion | विरूपण
- C : Uneven bead | असमान बीड
- D : Slag inclusion | स्लैग इनक्लूशन

106 : What defect you find in the given figure? | दिए गए चित्र में आपको क्या दोष लगता है?



- A : Arc blow | आर्क का झटका
- B : Over lap | ओवर लैप
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Distortion | विरूपण

108 : Which among the joints are covered under fillet group? | कौन से जॉइंट फिलेट समूह के अंतर्गत आते हैं?

- A : T joint, Lap joint | टी जॉइंट, गोद जॉइंट
- B : T joint, Corner joint | टी जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट
- C : Corner joint, Edge joint | कॉर्नर ज्वाइंट, एज ज्वाइंट
- D : T joint, Lap joint, Corner joint, Edge joint | टी जॉइंट, लेप जॉइंट, कॉर्नर जॉइंट, एज जॉइंट

109 : What happens if the root gap is lesser than one sixth of plate thickness? | यदि रूट की लम्बाई, प्लेट की मोटाई से एक बटे छः कम है, तो क्या होगा?

- A** : More chances of distortion | विकृति की अधिक संभावना
B : More penetration will result | अधिक पेनीट्रेशन परिणाम देगा
C : Likely defects like blowhole, porosity | ब्लोहोल, पोरोसिटी जैसे दोष
D : Base metal not fused till the bottom of joint | बेस मेटल जॉइंट के तल तक फ्यूज नहीं होगा

110 : Which arc length produces popping sound? | किस आर्क की लंबाई कड़क ध्वनि उत्पन्न करती है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

111 : What arc length should be used to reduce the spatter? | स्पैटर को कम करने के लिए किस आर्क की लंबाई का उपयोग किया जाना चाहिए?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लंबी आर्क की लंबाई

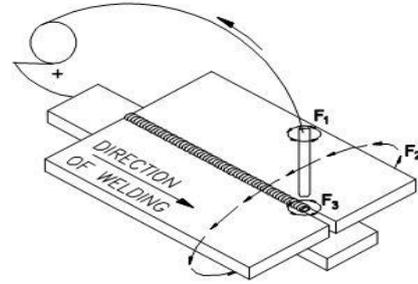
112 : What is the indication of wrong polarity in DC welding? | डीसी वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है?

- A** : Electrode become red hot | इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं
B : Electrode will freeze with the job | जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा
C : Excess spatters and poor penetration | अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन
D : It will produce edge of plates melted off | यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा

113 : How do you name the depression formed at the end of the weld? | आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेसन का नाम कैसे देते हैं?

- A** : Crack | क्रैक
B : Crater | क्रेटर
C : Pin hole | पिन होल
D : Blow hole | ब्लो होल

114 : What will be the effect of magnetic fields shown in the figure below? | नीचे दिए गए चित्र में दिखाए गए चुंबकीय क्षेत्रों का क्या प्रभाव होगा?



- A** : Electrode gets over heated | इलेक्ट्रोड अधिक गर्म हो जाता है
B : Electrode sticks to base metal | बेस धातु पर इलेक्ट्रोड चिपक जाता है
C : Excess melting of base metal | बेस मेटल का अतिरिक्त पिघलना
D : Arc is deviated from its original path | आर्क इसके मूल पथ से भटक जाता है

115 : Which defect will occur, when the equipment is changed for AC to DC supply in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में, उपकरण को एसी से डीसी में बदलने पर कौन सा दोष होगा?

- A** : Arc blow | आर्क ब्लो
B : Over lap | ओवर लैप
C : Weld crack | वेल्ड क्रैक
D : Distortion | विरूपण

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

116 : What is the current range required for 3.15mm dia MS electrode in arc welding? | चाप वेल्डिंग में 3.15 मिमी व्यास एमएस इलेक्ट्रोड के लिए करंट सीमा क्या है?

- A : 40 - 50 A
- B : 50 - 60 A
- C : 70 - 80 A
- D : 100 - 110 A

117 : What is the name of last bit of an discarded electrode? | एक खारिज इलेक्ट्रोड के अंतिम बिट का नाम क्या है?

- A : Red end | रेड एंड
- B : Dead end | डेड एंड
- C : Stub end | स्टब एंड
- D : Waste end | वेस्ट एंड

118 : How many groups of mild steel pipes are there? | माइल्ड स्टील पाइप के कितने समूह होते हैं?

- A : Two groups | दो समूह
- B : Five groups | पाँच समूह
- C : Four groups | चार समूह
- D : Three groups | तीन समूह

119 : How a pipe is specified? | एक पाइप को कैसे निर्दिष्ट किया जाता है?

- A : Dia only | केवल डायमीटर द्वारा
- B : Length only | केवल लंबाई द्वारा
- C : Outer dia only | केवल बाहरी डायमीटर द्वारा
- D : Outer dia x inner dia x length | बाहरी डायमीटर x इनर डायमीटर x लंबाई

120 : What should be the bevel angle for edge preparation of 6mm thick pipe welding? | 6 मिमी मोटी पाइप वेल्डिंग की एज को बनाने के लिए बेवल कोण क्या होना चाहिए?

- A : 30° - 35°
- B : 40° - 45°
- C : 60° - 65°
- D : 70° - 75°

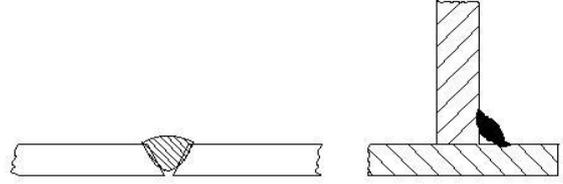
121 : What is the purpose of copper coating on mild steel filler rod used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले माइल्ड स्टील फिल्टर रॉड पर तांबा कोटिंग का उद्देश्य क्या है?

- A : Rust proof | जंगरोधक
- B : Water proof | जलरोधक

C : Moisture proof | नमी रोधित

D : Increased filler dia | फिलर डायमीटर को बढ़ाना

122 : What is the defect in the weld joint shown in figure? | चित्र में दिखाए गए वेल्ड जॉइंट में दोष क्या है?



- A : Overlap | ओवरलैप
- B : Porosity | पोरोसिटी
- C : Reinforcement | रीनफोर्समेंट
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

123 : Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect? | वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है?

- A : Brass | पीतल
- B : Copper | तांबा
- C : Mild steel | नरम इस्पात
- D : Stainless steel | स्टेनलेस स्टील

124 : Which filler rod is used for bronze welding of cast iron, malleable iron and copper? | कच्चा लोहा, निंदनीय लोहा और तांबे की कांस्य वेल्डिंग के लिए कौन सी फिलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

- A : Manganese, Bronze, filler rod | मैंगनीज, कांसा, भराव की छड़ी
- B : Copper, Phosperous, filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस, फिलर रॉड
- C : Copper, Phosperous alloy filler rod | कॉपर, फॉस्फोरस मिश्र धातु फिलर रॉड
- D : Copper, Zinc, Nickel filler rod | तांबा, जस्ता, निकल फिलर रॉड

125 : What does the third digit of AWS codification in EB 5426HJX represent? | EB 5426HJX में AWS कोडीफिकेशन का तीसरा अंक क्या दर्शाता है?

- A : Type of current | करंट का प्रकार
- B : Type of covering | कवर करने का प्रकार
- C : Type of tensile strength | तन्य शक्ति का प्रकार
- D : Type of welding position | वेल्डिंग की स्थिति का प्रकार

126 : Which accessory is used to protect the eyes during gas welding? | गैस वेल्डिंग के दौरान आंखों की सुरक्षा के लिए किस सहायक उपकरण का उपयोग किया जाता है?

- A : Helmet | हेलमेट
- B : Hand screen | हाथ की स्क्रीन
- C : Colour goggles | रंग के चश्मे
- D : Grinding goggles | ग्राइंडिंग का चश्मा

127 : What is the composition of acetylene gas? | एसिटिलीन गैस का क्या संयोजन है?

- A : C - 72.3% H - 27.7%
- B : C - 82.3% H - 17.7%
- C : C - 90% H - 10%
- D : C - 92.3% H - 7.7%

128 : What is the name of the flame shown in figure? | आकृति में दिखाई गई ज्वाला का क्या नाम है?



- A : Neutral flame | तटस्थ लौ
- B : Oxidising flame | ऑक्सीकरण की लौ
- C : Carburising flame | कर्बला की लौ
- D : Oxy-Acetylene flame | ऑक्सी-एसिटिलीन लौ

129 : Which size of CCMS filler rod is to be used for welding plate of 8mm thick with 'V' edge preparation? | फिलर रॉड का कौनसा आकार 8 मिमी मोटी वेल्डिंग प्लेट जिसमें V आकार का एज बनाने के लिए उपयोग किया जाता है ?

- A : 3.15 mm \emptyset
- B : 4.0 mm \emptyset
- C : 5.0 mm \emptyset
- D : 6.3 mm \emptyset

130 : How many segments are to be selected for welding 50 mm j pipe? | 50 मिमी j पाइप को वेल्डिंग करने के लिए कितने सेगमेंट चुने जाने हैं?

- A : 3 segments
- B : 4 segments
- C : 6 segments
- D : 8 segments

131 : What type of edge preparation is needed, for gas welding a pipe, with wall thickness 6mm? |

वाल की मोटाई 6 मिमी के साथ एक पाइप को गैस वेल्डिंग के लिए किस प्रकार की एज की तैयारी की आवश्यकता होती है?

- A : Single "V" | एकल "वी"
- B : Single bevel | सिंगल बेवल
- C : Square edge with root gap | स्कायर एज रूट गैप के साथ
- D : Square edge without root gap | स्कायर एज बिना रूट गैप के

132 : How many equal divisions should be made while developing a "T" pipe joint? | एक "टी" पाइप जॉइंट विकसित करते समय कितने समान विभाजन किए जाना चाहिए?

- A : 4 equal divisions | 4 बराबर विभाजन
- B : 6 equal divisions | 6 बराबर विभाजन
- C : 9 equal divisions | 9 बराबर विभाजन
- D : 12 equal divisions | 12 बराबर विभाजन

133 : What is the name of small metal particles which are thrown out of the arc during welding? | वेल्डिंग के दौरान आर्क से निकलने वाले छोटे धातु कणों का नाम क्या है?

- A : Slag | स्लैग
- B : Spatters | स्पेटर
- C : Stub end | स्टब एंड
- D : Weld metal | वेल्ड मेटल

134 : How the construction of a nozzle for gouging is identified? | गोइंग के लिए एक नोजल के निर्माण की पहचान कैसे की जाती है?

- A : Straight nozzle with single preheating hole | एकल प्रीहीटिंग होल के साथ सीधे नोजल द्वारा
- B : Bent nozzle with sectorial preheating holes | क्षेत्रीय प्रीहाइटिंग होल के साथ बेंट नोजल द्वारा
- C : Fully bent nozzle with circular preheating holes | पूरी तरह से परिपत्र नोकदार होल के साथ नोजल द्वारा
- D : Slightly bent nozzle with circular preheating six holes | आधी तरह से परिपत्र नोकदार छः होल के साथ नोजल द्वारा

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

135 : What does the fourth digit indicate as per AWS electrode coding? | AWS इलेक्ट्रोड कोडिंग के अनुसार चौथा अंक क्या दर्शाता है?

- A : Welding current | वेल्डिंग करंट
- B : Tensile strength | तन्यता ताकत
- C : Welding position | वेल्डिंग की स्थिति
- D : Type of flux coating | फ्लक्स कोटिंग का प्रकार

136 : What is the bevel angle for pipe welding butt joint if wall thickness is more than 5mm? | यदि पाइप की मोटाई 5 मिमी से अधिक है तो पाइप वेल्डिंग बट जॉइंट के लिए बेवल कोण क्या है?

- A : 60°
- B : 75°
- C : 80°
- D : 90°

137 : Which type of stainless steel is weldable? | किस प्रकार का स्टेनलेस स्टील वेल्ड करने योग्य है?

- A : Nickel type | निकील प्रकार
- B : Ferrite type | फेराइट प्रकार
- C : Stabilized type | स्थिर प्रकार
- D : Chromium type | क्रोमियम प्रकार

138 : What is the pre-heating temperature of cast iron? | कच्चा लोहा का पूर्व-ताप तापमान क्या है?

- A : 200 to 310°C
- B : 250 to 350°C
- C : 300 to 350°C
- D : 350 to 450°C

139 : What is the root run? | रूट रन क्या है?

- A : Backing run | बैकिंग रन
- B : The first run is root run | पहला रन ही रूट रन होता है
- C : The third run is root run | तीसरा रन ही रूट रन होता है
- D : The second run is root run | दूसरा रन ही रूट रन होता है

140 : What do you call the non-coated electrodes? | आप नॉन-कोटेड इलेक्ट्रोड को क्या कहते हैं?

- A : Row electrode | रो इलेक्ट्रोड
- B : Bare electrode | बेयर इलेक्ट्रोड
- C : Base electrode | बेस इलेक्ट्रोड
- D : Deep penetration electrode | डीप पेनीट्रेशन इलेक्ट्रोड

141 : How is the electrode size identified? | इलेक्ट्रोड आकार की पहचान कैसे की जाती है?

- A : Length of electrode | इलेक्ट्रोड की लंबाई द्वारा
- B : Thickness of flux coated | फ्लक्स की कोटिंग की मोटाई द्वारा
- C : Diameter (over all) of electrode | इलेक्ट्रोड का व्यास (सभी) द्वारा
- D : Diameter of inner core wire | आंतरिक कोर तार के व्यास द्वारा

142 : What are the standard electrode lengths available? | मानक इलेक्ट्रोड लंबाई उपलब्ध होती हैं -

- A : 250 mm and 350 mm
- B : 350 mm and 450 mm
- C : 400 mm and 500 mm
- D : 500mm and 600mm

143 : What is the grade of hacksaw blades with pitch 0.8mm? | 0.8 मिमी के साथ हैकसाँ ब्लेड्स का ग्रेड क्या है?

- A : Fine | फाइन
- B : Medium | मध्यम
- C : Course | कोर्स
- D : Rough | रफ़

144 : What does the letter 'X' indicate in the electrode classification of EB5426 H1 J X? | EB5426 H1 J X के इलेक्ट्रोड वर्गीकरण में 'X' अक्षर क्या दर्शाता है?

- A : Covered electrode | ढका हुआ इलेक्ट्रोड
- B : Increase metal recovery | धातु रिकवरी में वृद्धि
- C : Hydrogen controlled electrode | हाइड्रोजन नियंत्रित इलेक्ट्रोड
- D : Radio graphic quality electrode | रेडियो ग्राफिक गुणवत्ता इलेक्ट्रोड

145 : What is the percentage of carbon in medium carbon steel? | मध्यम कार्बन स्टील में कार्बन का प्रतिशत कितना होता है?

- A : 0.05% to 0.30%
- B : 0.05% to 0.8%
- C : 0.30% to 0.6%
- D : 0.6% to 1.2%

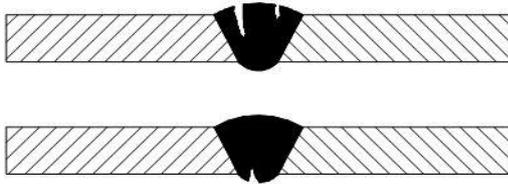
Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

146 : What is the defect of metal flowing into the surface of base metal without fusing it? | बेस धातु की सतह में बिना फ्यूज किए धातु के प्रवाह को क्या दोष कहा जाता है?

- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

147 : What is the type of welding defect shown in given figure? | दी गई आकृति में वेल्डिंग दोष किस प्रकार दिखाया गया है?



- A : Crack | क्रेक
- B : Blow hole | ब्लो होल
- C : Burn through | बर्न थ्रू
- D : Unfilled crater | अनफ़ील्ड क्रेटर

148 : Which one of the defect is caused by low current in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में कम करंट के कारण कौन सा दोष होता है?

- A : Porosity | पोरोसिटी
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Excessive penetration | अत्यधिक पेनीट्रेशन

149 : What is the cause of hair line separation in the bead in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में बीड में हेयर लाइन का अलग होने का कारण क्या है?

- A : Fast cooling | तेजी से ठंडा होना
- B : Slow cooling | धीमी गति से ठंडा होना
- C : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
- D : Wrong selection of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत चयन

150 : What is the name of the steel material which are not weldable? | स्टील सामग्री का क्या नाम है जो वेल्ड करने योग्य नहीं हैं?

- A : High carbon steel | उच्च कार्बन स्टील
- B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
- C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील

D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मार्टेनसिक स्टेनलेस स्टील

151 : Which is used to cut thin pipes of smaller sizes? | छोटे आकार के पतले पाइपों को काटने के लिए किसका उपयोग किया जाता है?

- A : Chisel | चिज़ल
- B : Hack sawing | हैक्सॉइंग
- C : Pipe cutter | पाइप कटर
- D : Lathe parting tool | लेथ पार्टिंग उपकरण

152 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?

- A : Groove angle | ग्रूव का कोण
- B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
- C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
- D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

153 : Which type of filler rod shall contain higher percentage of iron? | किस प्रकार के फ़िलर रॉड में लोहे का प्रतिशत अधिक होगा?

- A : Ferrous | लौह
- B : Non - ferrous | अलौह
- C : Alloy type of ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की लौह धातुएं
- D : Alloy type of non - ferrous metals | मिश्र धातु प्रकार की अलौह धातुएं

154 : What is the process of heating steel to specific temperature and cooling suddenly? | स्टील को विशिष्ट तापमान पर गर्म करने और अचानक ठंडा करने की प्रक्रिया क्या है?

- A : Annealing | एनीलिंग
- B : Hardening | हार्डनिंग
- C : Tempering | टेम्परिंग
- D : Quenching | कुइंचिंग

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

155 : What is the main purpose of 'Normalising' steel? | नॉर्मलाइजिंग स्टील का मुख्य उद्देश्य क्या है?

A : To control hardness | कठोरता को नियंत्रित करना

B : To prevent cracking | क्रेक को रोकना

C : To make welding operation easier | वेल्डिंग संचालन को आसान करना

D : To produce fine grain of uniform structure | एक समान संरचना के बारीक ग्रेन का उत्पादन करना

156 : What is the purpose of setting root gap? | रूट गैप स्थापित करने का उद्देश्य क्या है?

A : To over some under cut | अंडर कट से बचने के लिए

B : To control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

C : To get good penetration | अच्छी पेनीट्रेशन पाने के लिए

D : Gap get closed due to expansion | विस्तार के कारण गैप बंद हो जाता है

157 : Which of the following metals have high thermal conductivity? | निम्नलिखित में से किस धातु में उच्च तापीय चालकता होती है?

A : Brass | पीतल

B : Bronze | कांसा

C : Copper | तांबा

D : Aluminium | एल्युमीनियम

158 : What is the process of hot weld joint rapidly hammered to relieve internal stresses? | आंतरिक तनाव को दूर करने के लिए गर्म वेल्ड जॉइंट की प्रक्रिया क्या है?

A : Peening | पीनिंग

B : Annealing | एनीलिंग

C : Heat treatment | उष्मा उपचार

D : Straightening | सीधा करना

159 : Which type of cast iron possess higher hardness? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च कठोरता होती है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

160 : Which type of cast iron is soft? | किस प्रकार का कास्ट आयरन नरम होता है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मैलीऐबल कास्ट आयरन

161 : Which size of filler rod should be used to weld 2mm thick MS sheet? | 2 मिमी मोटी एमएस शीट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : 1.6 mm

B : 2.0 mm

C : 2.5 mm

D : 3.15 mm

162 : What is the main function of the flux coating in electrodes? | इलेक्ट्रोड में फ्लक्स कोटिंग का मुख्य कार्य क्या है?

A : To prevent rusting | जंग लगने से रोकने के लिए

B : To stabilize the arc | आर्क को स्थिर करने के लिए

C : To control arc temperature | आर्क के तापमान को नियंत्रित करने के लिए

D : To increase welding current | वेल्डिंग करंट बढ़ाने के लिए

163 : What is the purpose of oxygen lever in gas cutting? | गैस कटिंग में ऑक्सीजन लीवर का उद्देश्य क्या है?

A : Pre heat the base metal | बेस मेटल को प्री हीट करना

B : Push the molten metal | पिघले हुए धातु को धक्का देना

C : Remove the excess metal | अतिरिक्त धातु निकालना

D : Release excess oxygen and to push the molten metal | अतिरिक्त ऑक्सीजन को छोड़ना और पिघले हुए धातु को धक्का देना

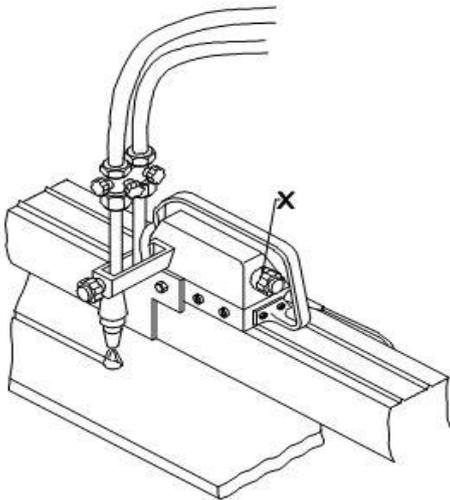
Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

164 : Which gauging nozzle is selected for rivet head cutting? | रिबेट हेड कटिंग के लिए किस गेजिंग नोजल का चयन किया जाता है?

- A** : Bent nozzle with three pre-heating holes | तीन पूर्व हीटिंग होल के साथ बेंट नोजल
B : Straight nozzle with six pre-heating holes | छह पूर्व हीटिंग होल के साथ सीधे नोजल
C : Bent nozzle with six holes | छह होल के साथ बेंट नोजल
D : Flute cutting straight with six holes | छह होल के साथ सीधे फ्लूट काटना

165 : What is the name of the part 'x' shown of a portable cutting machine? | पोर्टेबल कटिंग मशीन के भाग 'x' का नाम क्या है?



- A** : Speed control | गति नियंत्रण
B : Per-heat control | प्रति-ताप नियंत्रण
C : Vertical control | लंबवत नियंत्रण
D : Horizontal control | क्षैतिज नियंत्रण

166 : What benefit we get out of a carburising flame? | कारबुरिग लौ से हमें क्या लाभ होगा?

- A** : Suitable for brass, copper welding | पीतल, तांबे की वेल्डिंग के लिए उपयुक्त
B : Suitable for stellite, flame cleaning | स्टार्टर, लौ सफाई के लिए उपयुक्त
C : Suitable for mildsteel, stainless steel | माइल्डस्टील, स्टेनलेस स्टील के लिए उपयुक्त
D : Suitable for pure aluminium, cast iron & brass welding | शुद्ध एल्यूमीनियम, कच्चा लोहा और पीतल वेल्डिंग के लिए उपयुक्त

167 : What are the defects in generated acetylene gas? | उत्पन्न एसिटिलीन गैस में क्या दोष होता है?

A : Oxygen, hydrogen & carbon | ऑक्सीजन, हाइड्रोजन और कार्बन

B : Carbon monoxide unburnt ash | कार्बन मोनोऑक्साइड असंतुलित राख

C : Hydrogen, dust particles, ash | हाइड्रोजन, धूल के कण, राख

D : Hydrogen, lime dust, ammonia & water vapour | हाइड्रोजन, चूना धूल, अमोनिया और जल वाष्प

168 : What is the range of pressure used in an oxygen cylinder used in gas welding? | गैस वेल्डिंग में उपयोग किए जाने वाले ऑक्सीजन सिलेंडर में प्रेशर का उपयोग किस श्रेणी में किया जाता है?

- A** : 120 to 150 Kg/cm²
B : 110 to 150 Kg/cm²
C : 100 to 150 Kg/cm²
D : 90 to 150 Kg/cm²

169 : What should be the angle of filler rod, by rightward welding? | राईटवर्ड वेल्डिंग द्वारा फिलर रॉड का कोण क्या होना चाहिए?

- A** : 30° - 40°
B : 40° - 50°
C : 50° - 60°
D : 60° - 70°

170 : What thickness of plate, gas welding by forehand technique can be used without edge preparation? | एज प्रिपरेशन के बिना फोरहैंड तकनीक द्वारा गैस वेल्डिंग करने के लिए, कितनी प्लेट की मोटाई का उपयोग किया जा सकता है, ?

- A** : Up to 2.5 mm
B : Up to 3.15 mm
C : Up to 4 mm
D : Up to 5 mm

171 : What flux is used in welding brass? | पीतल की वेल्डिंग में किस प्रवाह का उपयोग किया जाता है?

- A** : Anti - borax | विरोधी बोरेक्स
B : Borax paste | बोरेक्स पेस्ट
C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड
D : Zinc chloride and potassium dichromate | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट

172 : What flux is to be used for gas welding stainless steel plates? | गैस वेल्डिंग स्टेनलेस स्टील प्लेटों के लिए किस फ्लक्स का उपयोग किया जाता है?

- A** : Borox flux | बोरोक्स प्रवाह
B : Anti - Borox | विरोधी - बोरोक्स
C : Cryolite and berium chloride | क्रायोलाइट और बेरियम क्लोराइड
D : Zinc chloride and potassium dichromate paste | जिंक क्लोराइड और पोटेशियम डाइक्रोमेट पेस्ट

173 : Which filler rod to be used for gas welding aluminium? | गैस वेल्डिंग एल्यूमीनियम के लिए किस फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

- A** : Silicon - brass | सिलिकॉन - पीतल
B : Silicon - manganese | सिलिकॉन - मैंगनीज
C : Copper - Silver alloy | तांबा - सिल्वर मिश्र धातु
D : Pure aluminium, 5% silicon aluminium alloy | शुद्ध एल्यूमीनियम, 5% सिलिकॉन एल्यूमीनियम मिश्र धातु

174 : What should be the pre - heating temperature of aluminium job for gas welding? | गैस वेल्डिंग के लिए एल्युमिनियम जॉब का प्री-हीटिंग तापमान क्या होना चाहिए?

- A** : 200°C - 400°C
B : 250°C - 400°C
C : 300°C - 400°C
D : 350°C - 400°C

175 : What is the base for selecting the nozzle size for gas welding of a pipe? | पाइप की गैस वेल्डिंग के लिए नोजल आकार का चयन करने के लिए आधार क्या है?

- A** : Groove angle | ग्रूव कोण
B : Welding position | वेल्ड की स्थिति
C : Diameter of pipe | पाइप का व्यास
D : Pipe wall thickness | पाइप की दीवार की मोटाई

176 : What is the welding position as per ASME for a pipe joint held vertically, welding in a horizontal line? | एक क्षैतिज रेखा में वेल्डिंग, लंबवत रूप से रखे गए पाइप के लिए ASME के अनुसार वेल्डिंग की स्थिति क्या है?

- A** : 1G
B : 2G
C : 5G
D : 6G

177 : What procedure is followed in welding pipe in 5 G position? | 5 G स्थिति में वेल्डिंग पाइप में

किस प्रक्रिया का पालन किया जाता है?

- A** : Rotate pipe and weld vertically | पाइप को घुमाएं और लंबवत वेल्ड करें
B : Pipe not rotated weld verticality | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे
C : Pipe not rotated and pipe axis 450 | पाइप घुमाया नहीं गया और पाइप का अक्ष 450
D : Pipe welded 12'o clock to 6'o clock downhill | पाइप को 12'0 क्लॉक से 6'0 क्लॉक तक या तो अपहिल या डाउनहिल विधि से देखा जाता है

178 : What size of CCMS filler rod is used for finish run of ϕ 50mm pipe root welded using ϕ 1.65 filler? | CCMS फिलर रॉड का कौनसा आकार ϕ 1.65 फिलर का उपयोग करके वेल्डेड पाइप ϕ 50 मिमी पाइप रूट के फिनिश रन के लिए उपयोग किया जाता है?

- A** : ϕ 1.6 mm
B : ϕ 3.0 mm
C : ϕ 3.5 mm
D : ϕ 4.0 mm

179 : What size of electrode is used to weld 5 mm wall thickness pipe? | 5 मिमी की मोटी दीवार पाइप को वेल्ड करने के लिए किस आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है?

- A** : ϕ 2.5 mm
B : ϕ 3.15 mm
C : ϕ 4.00 mm
D : ϕ 5.00 mm

180 : Which test indicates the hardness of a metal? | कौन सा टेस्ट किसी धातु की कठोरता को इंगित करता है?

- A** : Brinell test | ब्रिनल टेस्ट
B : Tensile test | टेंसाईल टेस्ट
C : Charpy izod test | चर्पी आई ज़ोड टेस्ट
D : Ultrasonic inspection | अल्ट्रासोनिक निरीक्षण

181 : What type of preheating is done only at the portions to be welded? | किस प्रकार के प्रीहीटिंग को केवल वेल्ड किए जाने वाले भागों में किया जाता है?

- A** : Full preheating | पूर्ण प्रीहीटिंग
B : Local preheating | स्थानीय प्रीहीटिंग
C : Direct preheating | प्रत्यक्ष प्रीहीटिंग
D : Indirect preheating | अप्रत्यक्ष प्रीहीटिंग

182 : Which type of polarity is used in welding non ferrous metals? | अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है?

- A** : AC Transformer | एसी ट्रांसफार्मर
B : Reverse polarity | विपरीत ध्रुवता
C : Straight polarity | सीधी ध्रुवता
D : DC Motor generator | डीसी मोटर जनरेटर

183 : Which type of arc does not have control on the molten pool? | मोल्टन पूल पर किस प्रकार के आर्क का नियंत्रण नहीं होता है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too short arc length | बहुत कम आर्क की लंबाई

184 : Which of the following produces unstable arc? | निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

185 : Which type of arc length produces poor penetration? | किस प्रकार की आर्क की लंबाई खराब पेनीट्रेशन पैदा करती है?

- A** : Long arc length | लंबी आर्क की लंबाई
B : Short arc length | लघु आर्क की लंबाई
C : Normal arc length | सामान्य आर्क की लंबाई
D : Too long arc length | बहुत लम्बी आर्क की लंबाई

186 : What are the four clock positions, in pipe welding? | पाइप वेल्डिंग में चार घड़ी की स्थिति क्या है?

- A** : 6, 12, 3, 9'o clock points | 6, 12, 3, 9 घड़ी बिंदु
B : 11, 5, 8, 2'o clock points | 11, 5, 8, 2 घड़ी बिंदु
C : 10,4, 1, 7'o clock points | 10,4, 1, 7 घड़ी बिंदु
D : 9,3, 12, 6'o clock points | 9,3, 12, 6 घड़ी बिंदु

187 : What is the 6'o clock position in CW pipe welding refers to in 5G position? | सीडब्ल्यू पाइप वेल्डिंग में 6 घड़ी की 5G स्थिति क्या है?

- A** : Down hand position | डाउन हेड की स्थिति
B : Horizontal position | क्षैतिज स्थिति
C : Over head position | ओवर हेड की स्थिति

D : Vertical up hill position | लंबवत चढाई की स्थिति

188 : What procedure is to be followed for welding pipes under 6G position? | 6G स्थिति के तहत वेल्डिंग पाइप के लिए क्या प्रक्रिया अपनाई जाती है?

- A** : Pipe not rotated weld vertical | पाइप नहीं घुमाए गए वेल्ड को लंबवत करे
B : Rotate pipe and deposit weld vertical | पाइप को घुमाएं और वेल्ड लंबवत जमा करें
C : Pipe not rotated weld deposit horizontal | पाइप को नहीं घुमाए गए वेल्ड को क्षैतिज जमा करें
D : Pipe not rotated and pipe axis 45° angle deposit weld flat, vertical | पाइप नहीं घुमाया और पाइप अक्ष 45° कोण जमा वेल्ड फ्लैट, लंबवत

189 : Which element filler rod is used to weld stainless steel plates? | स्टेनलेस स्टील प्लेटों को वेल्ड करने के लिए किस तत्व फ़िलर रॉड का उपयोग किया जाता है?

- A** : Osmium | ओज़मियम
B : Punodium | पूनोडियम
C : Argentinum | अर्जेंटीनियम
D : Molybdenum, columbium | मोलिब्डेनम, कोलम्बियम

190 : Which are the common alloying element of brass? | पीतल के आम मिश्र धातु तत्व कौन से हैं?

- A** : Copper and tin | तांबा और टिन
B : Bismuth and tin | बिस्मथ और टिन
C : Antimony and tin | एंटीमनी और टिन
D : Copper & zinc | तांबा और जस्ता

191 : Which of the following aluminium alloys consists of 1% iron & silicon? | निम्नलिखित में से किस एल्यूमीनियम मिश्र धातु में 1% लोहा और सिलिकॉन होते हैं?

- A** : Duralumin | डूरालुमिन
B : Wrought alloy | रॉट मिश्र धातु
C : Aluminium cast alloy | एल्युमिनियम कास्ट मिश्र धातु
D : Commercially pure aluminium | व्यावसायिक रूप से शुद्ध एल्यूमीनियम

192 : What is the purpose of cleaning of sheets before doing gas welding? | गैस वेल्डिंग करने से पहले चादरों की सफाई का उद्देश्य क्या है?

- A : To avoid over lap | ओवर लेप से बचने के लिए
- B : To avoid porosity | पोरोसिटी से बचने के लिए
- C : To avoid under cut | अंडर कट से बचने के लिए
- D : To Control distortion | विकृति को नियंत्रित करने के लिए

193 : Which type welding uses a non - ferrous filler with melting point above 450°, than base metal? | किस प्रकार की वेल्डिंग बेस धातु की तुलना में 450 ° से ऊपर गलनांक के साथ एक अलौह फ़िलर का उपयोग करती है?

- A : Brazing | ब्रेज़िंग
- B : Soldering | सोल्डरिंग
- C : Arc welding | आर्क वेल्डिंग
- D : Gas welding | गैस वेल्डिंग

194 : Which welding process enables to weld dissimilar metals? | किस वेल्डिंग प्रक्रिया से भिन्न धातुओं को वेल्ड किया जा सकता है?

- A : Brazing | ब्रेज़िंग
- B : Seam welding | सीम वेल्डिंग
- C : Spot welding | स्पॉट वेल्डिंग
- D : Fusion welding | फ्यूजन वेल्डिंग

195 : What type of gas flame is used to weld 2mm mild steel by brazing method? | ब्रेज़िंग विधि द्वारा 2 मिमी हल्के स्टील को वेल्ड करने के लिए किस प्रकार की गैस की लौ का उपयोग किया जाता है?

- A : Neutral flame | तटस्थ लौ
- B : Carburising flame | कार्बुराइज़िंग लौ
- C : Oxidising flame | ऑक्सीकरण लौ
- D : Oxy-hydrogen flame | ऑक्सी-हाइड्रोजन लौ

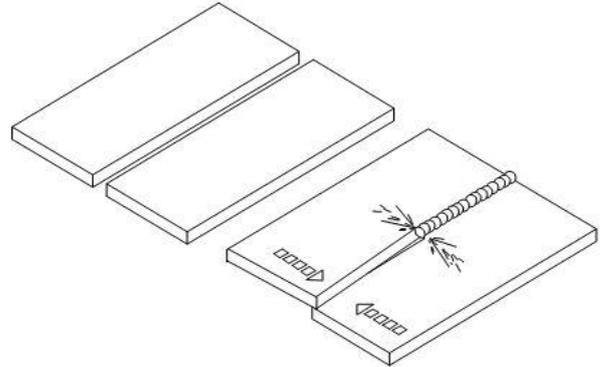
196 : Which system of welding is free from "Arc blow"? | वेल्डिंग का कौन सा सिस्टम "आर्क ब्लो" से मुक्त होता है?

- A : AC welding | एसी वेल्डिंग
- B : DC Reverse polarity | डीसी रिवर्स पोलारिटी
- C : DC straight polarity | डीसी स्ट्रेट ध्रुवीयता
- D : Welding with long arc | लंबी चाप के साथ वेल्डिंग

197 : What is the effect of expansion and contraction due to heat in welding? | वेल्डिंग में गर्मी के कारण विस्तार और संकुचन का क्या प्रभाव होता है?

- A : Peening | पीनिंग
- B : Arc blow | आर्क ब्लो
- C : Distortion | विरूपण
- D : Metal force | धातु बल

198 : What is the type of distortion shown? | विरूपण किस प्रकार दिखाया गया है?



- A : Wide distortion | व्यापक विकृति
- B : Angular distortion | कोणीय विकृति
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विकृति
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विकृति

199 : Which one of the following methods of welding is not a method used to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए वेल्डिंग की निम्नलिखित विधियों में से कौन सी विधि नहीं है?

- A : Skip welding | स्किप वेल्डिंग
- B : Back step welding | बैक स्टेप वेल्डिंग
- C : Right hand welding | राईट हैंड वेल्डिंग
- D : Intermittent welding | इन्टरमिटेंट वेल्डिंग

200 : Which one of the below is to control distortion? | विकृति को नियंत्रित करने के लिए निम्न में से क्या करेंगे ?

- A : Use large size electrode | बड़े आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
- B : Use small size electrode | छोटे आकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग करें
- C : Use few passes with large dia electrode | बड़े इलेक्ट्रोड के साथ कुछ पास का उपयोग करें
- D : Use more passes with small electrode | छोटे इलेक्ट्रोड के साथ अधिक पास का उपयोग करें

201 : What is the rule for deciding the length of intermediate tacks? | मध्यवर्ती टैक्स की लंबाई तय करने के लिए क्या नियम है?

A : 3 to 4 times plate thickness | 3 से 4 बार प्लेट की मोटाई

B : 2 to 3 times plate thickness | 2 से 3 बार प्लेट की मोटाई

C : 5 times the plate thickness | 5 बार प्लेट की मोटाई

D : 50mm irrespective of plate thickness | प्लेट की मोटाई के बावजूद 50 मिमी

202 : Which type of cast iron offers greater resistance to shock? | किस प्रकार का कास्ट आयरन झटके के लिए अधिक प्रतिरोध प्रदान करता है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

203 : Which type of cast iron possess higher compressive strength? | किस प्रकार के कास्ट आयरन में उच्च संपीडित शक्ति होती है?

A : Grey cast iron | ग्रे कास्ट आयरन

B : White cast iron | व्हाइट कास्ट आयरन

C : Nodular cast iron | नोडुलर कास्ट आयरन

D : Malleable cast iron | मेलीऐबल कास्ट आयरन

204 : What is the angle of pipe axis with the base for making an elbow joint? | एल्बो जॉइंट बनाने के लिए आधार के साथ पाइप अक्ष का कोण क्या होता है?

A : 30°

B : 45°

C : 75°

D : 90°

205 : What method is followed to make a circular gas cutting? | गोलाकार गैस कटिंग के लिए किस विधि का पालन किया जाता है?

A : Using hand as a guide | गाइड के रूप में हाथ का उपयोग करना

B : Using a guide clamp fitted to torch body | गाइड क्लैप का उपयोग करके टोर्च को फिट करना

C : Step by step cutting circular segments | स्टेप बाय स्टेप परिपत्र खंडों को काटना

D : Manual rotation on the circumference of the circle | सर्कल की परिधि पर मैनुअल रोटेशन करना

206 : Why deposited bead is not in uniform size? | डिपॉजिट बीड एक समान आकार में क्यों नहीं रहती है?

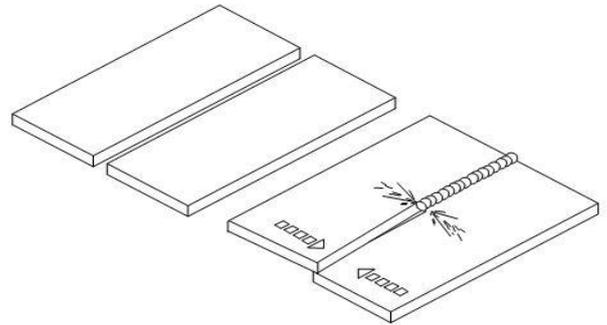
A : Incorrect flame setting | गलत लौ सेटिंग के कारण

B : Wrong angle of blow pipe | ब्लो पाइप के गलत कोण के कारण

C : Wrong angle of filler rod | फिलर रॉड के गलत कोण के कारण

D : Variation in speed of travel and angle | ट्रेवल और कोण की गति में भिन्नता के कारण

207 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



A : Wide distortion | व्यापक विरूपण

B : Angular distortion | कोणीय विरूपण

C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण

D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

208 : Which element is present in contact electrodes in large proportion? | बड़े पैमाने पर कांटेक्ट इलेक्ट्रोड में कौन सा तत्व मौजूद होता है?

A : Carbon | कार्बन

B : Silicon | सिलिकॉन

C : Manganese | मैंगनीज

D : Iron powder | लोहे का चूर्ण

209 : Which size of filler rod should be used to weld 2.5mm thick plates, using nozzle 5 by leftward technique? | लेफ्टवर्ड तकनीक द्वारा नोजल 5 का उपयोग करते हुए, 2.5 मिमी मोटी टेम्पलेट को वेल्ड करने के लिए फिलर रॉड के किस आकार का उपयोग किया जाना चाहिए?

A : 1.60 mm

B : 2.00 mm

C : 2.50 mm

D : 3.15 mm

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

210 : Which process causes the increase in the strength of part after fabrication? | किस प्रक्रिया से निर्माण के बाद भाग की स्ट्रेंथ में वृद्धि होती है?

- A : Hardening | हार्डनिंग
- B : Tempering | टेम्परिंग
- C : Quenching | कुइंचिंग
- D : Normalising | नोर्मलाईजिंग

211 : How the repairs of cracks in cast iron component carried out? | कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है ?

- A : By using clamps during welding process | वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैप का उपयोग करके
- B : Similar to arc welding mild steel plate | आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान
- C : Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer | स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके
- D : Cracks repaired using appropriate electrode | उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है

212 : Which heat treatment process causes the reduction of brittleness in the steel? | कौन सी हिट ट्रीटमेंट प्रक्रिया स्टील में भंगुरता की कमी का कारण बनती है?

- A : By annealing | अनीलिंग
- B : By hardening | हार्डनिंग
- C : By tempering | टेम्परिंग
- D : By normalising | नोर्मलाईजिंग

213 : What is the cause of porosity in arc welding? | आर्क वेल्डिंग में पोरोसिटी का कारण क्या है?

- A : Damp electrodes | नम इलेक्ट्रोड
- B : Carbon electrodes | कार्बन इलेक्ट्रोड
- C : Over size electrodes | आकार से अधिक इलेक्ट्रोड
- D : Low hydrogen electrodes | कम हाइड्रोजन इलेक्ट्रोड

214 : What is the welding defect in base metal gets melted and a groove formed along the toe of the weld? | बेस मेटल में वेल्डिंग दोष क्या है जिसमें वेल्ड के नीचे तरफ मेटल पिघल जाता है और एक नाली बन जाती है -

- A : Undercut | अंडर कट
- B : Blow holes | ब्लो होल

- C : Reinforcement | रिइन्फोर्समेंट
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

215 : What is the name of the steel material that is not weldable? | स्टील सामग्री का नाम क्या है जो वेल्ड करने योग्य नहीं है?

- A : High carbon steel | हाई कार्बन स्टील
- B : Medium carbon steel | मध्यम कार्बन स्टील
- C : Austenitic stainless steel | ऑस्टेनिटिक स्टेनलेस स्टील
- D : Ferrite & martensitic stainless steel | फेराइट और मार्टेनसाइट स्टेनलेस स्टील

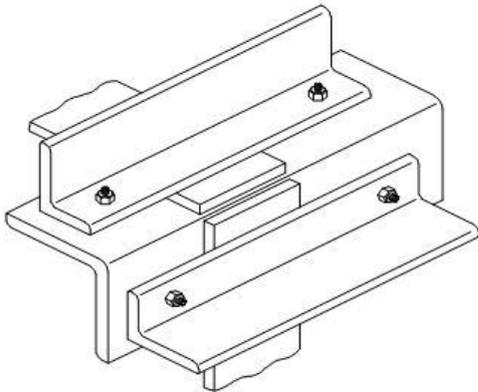
216 : What is the defect due to non cleaning the surfaces before welding? | वेल्डिंग से पहले सतहों की सफाई न करने के कारण क्या दोष होता है?

- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- C : Surface porosity | सतह सरंधता
- D : Small cracks in bead | बीड में छोटी दरार

217 : What is the reason for lack of fluidity in molten metal in braze welding? | ब्रेज़ वेल्डिंग में पिघली हुई धातु में तरलता की कमी का क्या कारण है?

- A : Over heating | ओवर हीटिंग
- B : Improper flame | अनुचित लौ
- C : Inadequate preheating | अपर्याप्त प्रीहीटिंग
- D : Improper cleaning and less use of flux | अनुचित सफाई और फ्लक्स का कम उपयोग

218 : What defect can be eliminated by this welding method? | इस वेल्डिंग विधि से क्या दोष समाप्त किया जा सकता है?



- A : Cracks | दरारें
- B : Arc blow | अर्क ब्लो
- C : Distortion | विरूपण
- D : Under cut | अंडर कट

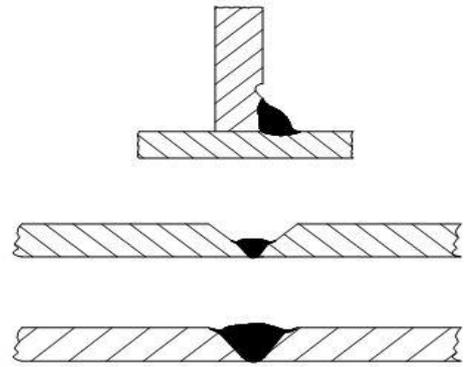
219 : What is the reason for the defect of more spatter during arc welding? | आर्क वेल्डिंग के दौरान अधिक स्पैटर के दोष का कारण क्या है?

- A : Insufficient root gap | अपर्याप्त रूट गेप
- B : Welding current too high | वेल्डिंग करंट बहुत अधिक
- C : Wrong angle of electrode | इलेक्ट्रोड का गलत कोण
- D : Use of a very short arc length | बहुत छोटी आर्क लंबाई का उपयोग

220 : What is the welding defect, with no fusion of base metal on root face, side face or between the weld run? | वेल्डिंग दोष क्या है, जिसमें बेस मेटल के रूट फेस, साइड फेस एवं वेल्ड रन के बीच में कोई फ्यूजन नहीं होता है?

- A : Porosity | सरंध्रता
- B : Under cut | अंडर कट
- C : Lack of fusion | फ्यूजन की कमी
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

221 : What is the defect shown in the figure? | चित्र में दिखाया गया दोष क्या है?



- A : Over lap | ओवर लैप
- B : Porosity | सरंध्रता
- C : Under cut | अंडर कट
- D : Lack of penetration | पेनीट्रेशन की कमी

222 : What is the result of inner cone of flame touching the molten metal while welding? | वेल्डिंग करते समय पिघली हुई धातु को छूने वाली लौ के भीतरी शंकु का क्या परिणाम होता है?

- A : Cause to over lap | ओवर लैप का कारण
- B : Cause to back fire | बैक फायर का कारण
- C : Cause to porosity | पोरोसिटी का कारण
- D : Cause to flame snake out | फ्लेम स्नेप आउट का कारण

223 : What defect will occur due to incorrect tilt of blow pipe? | ब्लो पाइप के गलत झुकाव के कारण क्या दोष होगा?

- A : Crater at end | अंत में गड्ढा
- B : Weld porosity | वेल्ड पोरोसिटी
- C : Lack of root penetration | रूट पेनीट्रेशन का अभाव
- D : Under cut in weld joints | वेल्ड जोइंटों में अंडर कट

224 : How is the scale and oxide removed from stainless steel weld? | स्टेनलेस स्टील वेल्ड से स्केल और ऑक्साइड को कैसे हटाया जाता है?

- A : Peening | पीनिंग द्वारा
- B : Cooling in oil | तेल में ठंडा करके
- C : Cooling in sand | रेत में ठंडा करके
- D : Heating up to 9500 to 11000C and quenched in water | 9500 से 11000C तक हीटिंग और उसके बाद पानी में बुझाना

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

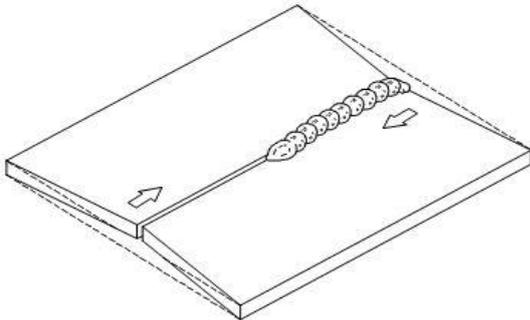
225 : What makes for the buckling of weld joint, in stainless steel during cooling? | शीतलन के दौरान स्टेनलेस स्टील में वेल्ड जॉइंट के बकलिंग के लिए क्या बनाता है?

- A : Over heated zone | गर्म क्षेत्र अधिक
- B : Low thermal conductivity | कम तापीय चालकता
- C : Chromium contamination | क्रोमियम संदूषण
- D : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

226 : What is the name of short weld made prior to the welding to hold the plates in perfect alignment? | प्लेटों को सही संरेखण में रखने के लिए वेल्डिंग से पहले किए गए शॉर्ट वेल्ड का नाम क्या है?

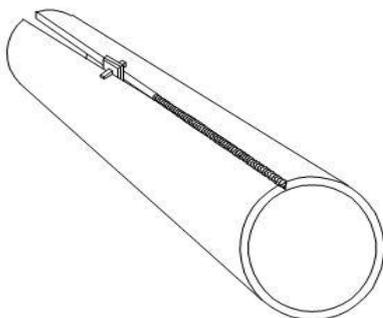
- A : Bead weld | बीड वेल्ड
- B : Tack weld | टैक वेल्ड
- C : String bead | स्ट्रिंग बीड
- D : Strong weld | मजबूत वेल्ड

227 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



- A : Arc blow | अर्क ब्लो
- B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

228 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



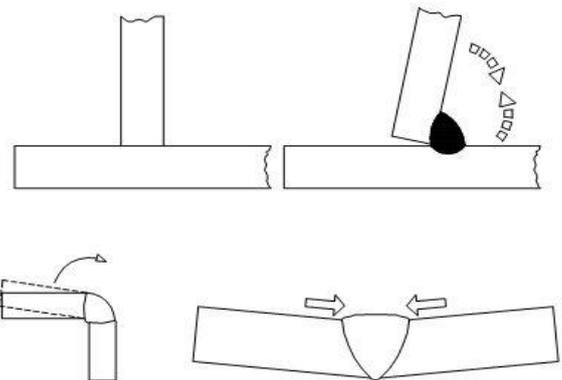
- A : Tacking | टैकिंग
- B : Pre bending | प्री बेन्डिंग
- C : Jigs and fixture | जिग्स और फिक्स्चर
- D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

229 : What is the method of controlling method of distortion shown? | दिखाए गए विरूपण को नियंत्रित करने की विधि क्या है?



- A : Root gap | रूट गैप
- B : Arc length | आर्क की लम्बाई
- C : Pre bending | प्री बेन्डिंग
- D : Diverging allowance | डायवेरजिंग एलाउंस

230 : What is the type of distortion shown? | किस प्रकार का विरूपण दिखाया गया है?



- A : Length distortion | लंबाई विरूपण
- B : Angular distortion | कोणीय विरूपण
- C : Transverse distortion | अनुप्रस्थ विरूपण
- D : Longitudinal distortion | अनुदैर्घ्य विरूपण

231 : What type of defect will occur due to evaporation of the trapped gas from the liquid metal? | तरल धातु से फंसी गैस के वाष्पीकरण के कारण किस प्रकार का दोष होगा?

- A : Arc blow | अर्क ब्लो
- B : Porosity | पोरोसिटी
- C : Over lap | ओवर लैप
- D : Crack | क्रैक

232 : Which welding the slag inclusion defect will occur? | कौन सा वेल्डिंग स्लैग इनक्लूजन दोष होगा?

- A : Manual metal arc welding | मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग
- B : Tungsten inert gas welding | टंगस्टन इन्वर्ट गैस वेल्डिंग
- C : Malattic invert gas welding | मैलेटिक इन्वर्ट गैस वेल्डिंग
- D : Oxy – acetylene gas welding | ऑक्सी - एसिटिलीन गैस वेल्डिंग

233 : What will happen if the current is low while arc welding? | आर्क वेल्डिंग करते समय करंट कम होने से क्या होगा?

- A : Formed over lap | ओवर लैप होगा
- B : Spatters are more | स्पैटनर अधिक होंगे
- C : Electrode fused speedily | इलेक्ट्रोड तेजी से फ्यूज होगा
- D : Base metal edges not melt properly | बेस मेटल के किनारे ठीक से नहीं पिघलेंगे

234 : What is the use of intermediate tacks on a weld setting of plates? | प्लेटों की एक वेल्ड सेटिंग पर मध्यवर्ती टक्स का उपयोग क्या है?

- A : To reduce the welding run | वेल्डिंग रन को कम करने के लिए
- B : To control defects in weld joint | वेल्ड जॉइंट में दोषों को नियंत्रित करने के लिए
- C : To speed up the welding joint | वेल्डिंग संयुक्त को गति देने के लिए
- D : Align and to maintain the position of joint | संरेखित और जॉइंट की स्थिति बनाए रखने के लिए

235 : What is the main reason, that aluminium is difficult to weld? | मुख्य कारण क्या है, कि एल्यूमीनियम को वेल्ड करना मुश्किल है?

- A : Less weight | कम वजन
- B : Oxide formation | ऑक्साइड का निर्माण

C : High thermal conductivity | उच्च तापीय चालकता

D : Better strength weight ratio | वजन अनुपात का अच्छा होना

235a : When does the defect of gouging on cutting face takes place? | कटिंग फेस को काटने पर उसमें गोजिंग का दोष कब लगता है?

- A : Too much pre-heating | बहुत पहले से गर्म करना
- B : Too slow cutting speed | बहुत धीमी गति से काटना
- C : Excessive speed, inadequate pre-heating | अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग
- D : Too much cutting oxygen pressure | बहुत ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना

236 : What method of heating is done to remove bending distortion of weld joint with wedge shaped area? | वेज के आकार वाले क्षेत्र के साथ वेल्ड जॉइंट के झुकने वाले विरूपण को दूर करने के लिए हीटिंग की क्या विधि है?

- A : Spot heating | स्पॉट हीटिंग
- B : Pipe - needle heating | पाइप - नीडल हीटिंग
- C : Triangular heating | त्रिकोणीय हीटिंग
- D : Checker - board heating | चेकर - बोर्ड हीटिंग

Welder – Semester 1 Module 3 - Weldability of Steel

Reviewed and updated on: 01st November 2019 Version 1.1

ANSWERS :

1:B; 2:A; 3:D; 4:C; 5:A; 6:B; 7:C; 8:B; 9:D; 10:B; 11:D;
12:B; 13:D; 14:D; 15:C; 16:D; 17:A; 18:D; 19:C; 20:D;
21:A; 22:B; 23:B; 24:D; 25:A; 26:B; 27:B; 28:D; 29:C;
30:B; 31:C; 32:B; 33:D; 34:A; 35:A; 36:D; 37:B; 38:C;
39:A; 40:C; 41:D; 42:A; 43:A; 44:D; 45:D; 46:D; 47:C;
48:A; 49:C; 50:D; 51:D; 52:D; 53:D; 54:C; 55:B; 56:D;
57:A; 58:D; 59:B; 60:C; 61:B; 62:B; 63:A; 64:B; 65:A;
66:A; 67:D; 68:D; 69:C; 70:A; 71:C; 72:D; 73:D; 74:C;
75:D; 76:A; 77:A; 78:D; 79:C; 80:B; 81:C; 82:A; 83:B;
84:D; 85:D; 86:A; 87:A; 88:B; 89:C; 90:C; 91:B; 92:D;
93:C; 94:A; 95:A; 96:C; 97:B; 98:C; 99:C; 100:C; 101.;
102:B; 103:A; 104:A; 105:A; 106:A; 107.; 108:D;
109:D; 110:B; 111:C; 112:C; 113:B; 114:D; 115:A;
116:D; 117:C; 118:A; 119:D; 120:A; 121:A; 122:D;
123:D; 124:D; 125:D; 126:C; 127:D; 128:A; 129:C;
130:B; 131:A; 132:D; 133:B; 134:D; 135:D; 136:B;
137:B; 138:A; 139:B; 140:B; 141:D; 142:D; 143:A;
144:D; 145:C; 146:A; 147:A; 148:C; 149:A; 150:D;
151:C; 152:D; 153:A; 154:D; 155:D; 156:C; 157:C;
158:A; 159:B; 160:A; 161:A; 162:B; 163:D; 164:A;
165:A; 166:B; 167:D; 168:A; 169:A; 170:B; 171:B;
172:D; 173:D; 174:B; 175:D; 176:B; 177:D; 178:B;
179:B; 180:A; 181:B; 182:B; 183:A; 184:A; 185:A;
186:A; 187:C; 188:D; 189:D; 190:D; 191:D; 192:B;
193:A; 194:A; 195:C; 196:A; 197:C; 198:C; 199:C;
200:C; 201:A; 202:D; 203:A; 204:D; 205:B; 206:D;
207:C; 208:D; 209:B; 210:A; 211:C; 212:C; 213:A;
214:A; 215:C; 216:C; 217:C; 218:C; 219:B; 220:C;
221:C; 222:B; 223:D; 224:D; 225:B; 226:B; 227:D;
228:D; 229:D; 230:B; 231:B; 232:A; 233:D; 234:D;
235:B; 235a:C; 236:C;