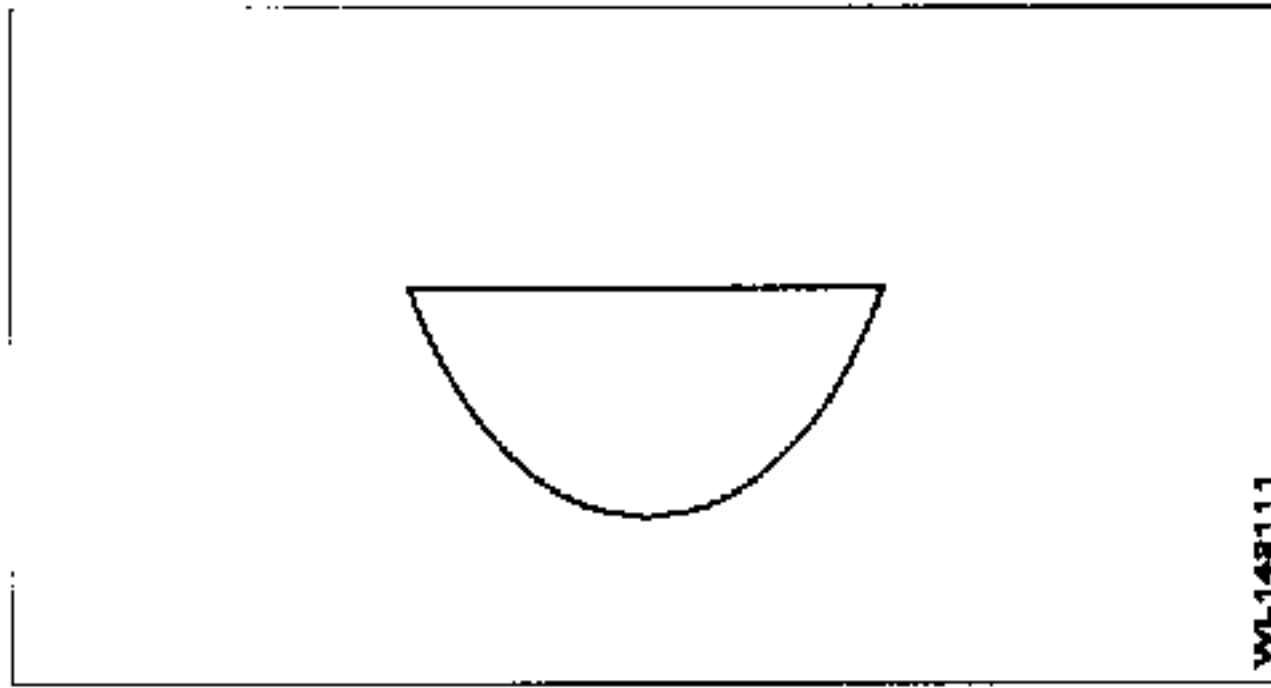


Trade: WELDER

- 1 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? / வெட்டுபீட்டின் மீது அரைவட்ட வடிவில் உள்ள மெட்டல் படிவதின் பெயர் என்ன?
- A Reinforcement / सुदृढीकरण / ரீஇன்போர்ஸ்மெண்ட்
B Sealing run / सीलिंग रन / சீலிங் ரன்
C Undercut / अंडर कट / அண்டர்கட்
D Crater / क्रेटर / கிரேட்டர்
- 2 Which is used for handling hot jobs? / किसका प्रयोग गर्म जॉब को पकड़ने के लिए किया जाता है? / சூடான ஜாப்பை கையாளுவதற்கு எது பயன்படுகிறது?
- A Tongs / चिमटा / டாங்ஸ்
B Shovel / शॉवल / ஷவல்
C Poker / पोकर / போக்கர்
D Snips / सिप्स / சினிப்ஸ்
- 3 Which type of polarity used in bare wire electrode? / नंगे तार इलेक्ट्रोड में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है? / பூச்சு இல்லாத (பேர்) எலெக்ட்ராடுக்கு எந்த வகை பொலாரிட்டி பயன்படுத்துவாய்?
- A Straight polarity / सीधी ध्रुवता / ஸ்டெயிட் பொலாரிட்டி
B Reverse polarity / विपरीत ध्रुवता / ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி
C AC Transformer / एसी ट्रांसफार्मर / AC டிரான்ஸ்பார்மர்
D Rectifier set / रेक्टिफायर सेट / ரெக்டிபயர் செட்
- 4 What is the symbol of welding? / वेल्डिंग का प्रतीक क्या है? / படத்தில் உள்ள குறியீடு எந்த வகை வெட்டிங்கை குறிக்கிறது?



- A Spot weld / स्पॉट वेल्ड / ஸ்பாட் வெல்ட்
B Fillet weld / फिलेट वेल्ड / பில்லட் வெல்ட்
C Single J butt / सिंगल जे बट / சிங்கிள் "J" பட்
D Backing run / weld / बैकिंग रन/वेल्ड / பேக்கிங் ரன்/வெல்ட்

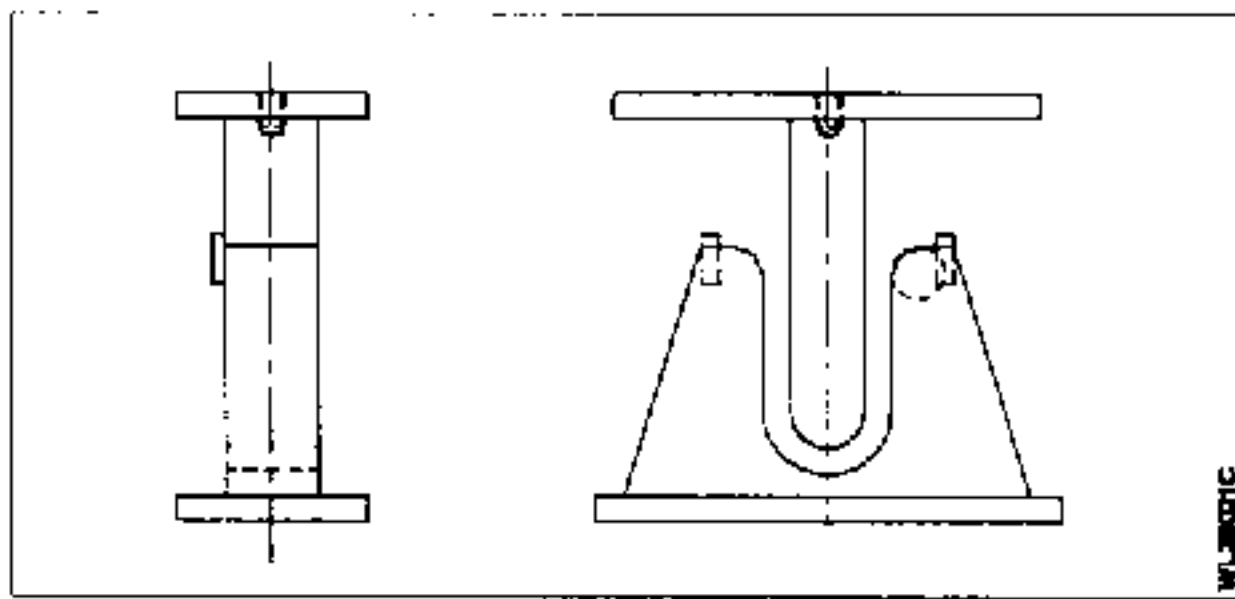
- 5 Which metal in welding process is subjected to "Weld decay" defect? / वेल्डिंग प्रक्रिया में किस धातु को "वेल्ड क्षय" दोष के अधीन किया जाता है? / வெல்டிங் முறையில் வெல்டு டிக் கே என்ற குறைபாடு எந்த உலோகத்தின் மீது ஏற்படும்?
- A Brass / पीतल / பிராஸ்
 B Copper / तांबा / காப்பர்
 C Mild steel / नरम इस्पात / மைல்டு ஸ்டீல்
 D Stainless steel / स्टेनलेस स्टील / ஸ்டெயின்லெஸ் ஸ்டீல்
- 6 Which type of electrode provides protective slag in flux cored arc welding? / किस प्रकार का इलेक्ट्रोड फ्लक्स कोरड आर्क वेल्डिंग में सुरक्षात्मक स्लैग प्रदान करता है? / பிளக்ஸ் கோர்டு ஆர்க் வெல்டிங் முறையில் எந்த வகை எலக்ட்ரோடுனுது ஸ்லாக்கை உருவாக்கி வெல்டை பாதுகாக்கிறது?
- A Tubular cored flux electrode / ट्यूबलर कोरड फ्लक्स इलेक्ट्रोड / டியூபுலர் கோர்டு பிளக்ஸ் எலக்ட்ரோடு
 B External cored electrode / एक्सटर्नल कोरड इलेक्ट्रोड / எக்சனல் கோர்டு எலக்ட்ரோடு
 C Additional cored flux electrode / एडिशनल कोरड फ्लक्स इलेक्ट्रोड / அடிசினல் கோர்டு பிளக்ஸ் எலக்ட்ரோடு
 D Shielding gas type only / केवल शिल्डेड गैस टाइप / சீல்டிங் கேஸ் வகை மட்டும்
- 7 Which type of weld is developed electro slag welding? / किस प्रकार का वेल्ड विकसित होता है इलेक्ट्रो स्लैग वेल्डिंग के लिए? / எந்த வகையான வெல்டிங் எலக்ட்ரோ சிலாக் வெல்டிங்-ஐ உருவாக்கியது?
- A Gas welding / गैस वेल्डिंग / கேஸ் வெல்டிங்
 B Resistance welding / रेजिस्टेंस वेल्डिंग / ரெசிடன்ஸ் வெல்டிங்
 C Submerged arc welding / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग / சப்மெர்ஜ்டு ஆர்க் வெல்டிங்
 D Shielded metal arc welding / शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग / சீல்டேடு மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங்
- 8 What type of metal section can be welded by friction welding? / फ्रिक्शन वेल्डिंग द्वारा किस प्रकार के धातु अनुभाग को वेल्डेड किया जा सकता है? / ஃப்ரிகஷன் வெல்டிங்கில் எந்த உலோக வடிவமைப்பு கொண்ட உலோகத்தினை வெல்டிங் செய்ய இயலும்?
- A Pipe and round rods / पाइप और गोल रॉड / குழாய் மற்றும் உருளை வடிவ தண்டு
 B Flats and square roof / फ्लैट और चौकोर रूफ / தட்டையான மற்றும் சதுரவடிவ கூரை
 C Thick sheet / थिक शीट / மெல்லிய தகடு
 D Heavy sheet / हैवी शीट / கனமான தகடு

- 9 What material is used to make electrode in spot welding? / स्पॉट वेल्डिंग में इलेक्ट्रोड बनाने के लिए किस सामग्री का उपयोग किया जाता है? / ஸ்பாட் வெல்டிங் முறையில் வெல்டிங் செய்ய பயன்படுத்தப்படும் எலக்ட்ரோடு எந்த உலோகத்தால் செய்யப்படுகிறது?
- A Iron electrode / लोहे का इलेक्ट्रोड / இரும்பு எலக்ட்ரோடு
- B Copper alloy electrodes / कॉपर मिश्र धातु इलेक्ट्रोड / காப்பர் கலந்த எலக்ட்ரோடு
- C Silicon electrodes / सिलिकॉन इलेक्ट्रोड / சிலிகான் எலக்ட்ரோட்
- D Cast iron electrodes / कास्ट आयरन इलेक्ट्रोड / கேஸ்ட் அயன் எலக்ட்ரோட்
- 10 What is the purpose of metal build up on the worn out metal parts? / धिसे हुए धातु के भागों पर धातु के निर्माण का उद्देश्य क्या है? / தேய்மானம் அடைந்த உலோக பாகத்தின் மீது உலோகமேற்ற (metal build up) ஏற்படுத்தக் காரணம் என்ன?
- A To change its dimensions / इसके आयामों को बदलने के लिए / அளவை மாற்றிட
- B To reduce its shape and properties / इसके आकार और गुणों को कम करने के लिए / உருவத்தையும் பண்புகளையும் குறைக்க
- C To make them good and new and obtain require properties / उन्हें अच्छा और नया जैसा बनाने के लिए औश्र जरूरी गुणो को प्राप्त करने के लिए / நல்ல புதிதான தோற்றத்தில் தேவையான பண்புகளை பெற்றிட
- D To get brightness / चमक पाने के लिए / பளபளப்பு தோற்றத்தினை ஏற்படுத்திட
- 11 Which tool is used to open the cylinder valves? / सिलेंडर वाल्व खोलने के लिए किस उपकरण का उपयोग किया जाता है? / சிலிண்டரின் வால்வை திறக்கப் பயன்படும் கருவியின் பெயர் என்ன?
- A Wrench / रेंच / ரிஞ்ச்
- B Spindle key / स्पिंडल की / ஸ்பிண்டிள் கீ
- C Cutting player / कटाई प्लेयर / கட்டிங் பிளேயர்
- D Adjustable spanner / समायोज्य स्पेनर / அஸ்ஜஸ்டபிள் ஸ்பேனர்
- 12 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 हैंड वेल्ड गुन द्वारा की जाती है? / உருகாத எலக்ட்ரோடுடன் கூடிய சிறிய வெல்டிங் கன் (gun) -ல் எந்த வகையான வெல்டிங் செய்யப்படுகிறது?
- A SMAW
- B GMAW
- C GTAW
- D Induction welding / इंडिक्शन वेल्डिंग / இண்டக்ஷன் வெல்டிங்

- 13 What is the purpose of providing root gap? / रूट गैप प्रदान करने का उद्देश्य क्या है? / ஸூட் கேப் வைப்பதின் நோக்கம் என்ன?
- A To avoid cracking / टूटने से बचने के लिए / விரிசல் ஏற்படாமல் தடுக்க
 B To avoid porosity / पोरसता से बचने के लिए / நுண்துளைகள் ஏற்படாமல் தடுக்க
 C To avoid distortion / विकृति से बचने के लिए / உருமாற்றத்தை தடுக்க
 D To increase depth of penetration / प्रवेश की गहराई बढ़ाने के लिए / ஊடுருவலின் ஆழத்தை அதிகரிக்க
- 14 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? / கேஸ்கட்டிங் டார்ச்சில் உள்ள கட்டிங் நாசிலின் குறைபாட்டை எவ்வாறு சுத்தம் செய்து சரி செய்வாய்?
- A Wire brush / वायर ब्रश द्वारा / ஓயர் பிரஷ்
 B Safety pins / सेफ्टी पिन द्वारा / சேப்டி பின்ஸ்
 C Silicon spray / सिलिकॉन स्प्रे द्वारा / சிலிக்கான் ஸ்பிரே
 D Nozzle cleaner + Emery paper / नोजल क्लीनर + एमरी पेपर द्वारा / நாசில் கிளீனர் + எமரி பேப்பர்
- 15 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? / கனமாக மற்றும் அதிக கனமான பூச்சுக்கொண்டு எலக்ட்ரோடுகளை பயன்படுத்திட எந்த வகை பொலாரிட்டியை தேர்ந்தெடுப்பாய்?
- A AC Transformer / AC ट्रांसफार्मर / AC டிரான்ஸ்பார்மர்
 B Reverse polarity / विपरीत ध्रुवता / ரிவர்ஸ் பொலாரிட்டி
 C Straight polarity / सीधी ध्रुवता / ஸ்டெயிட் பொலாரிட்டி
 D AC Motor generator / AC मोटर जनरेटर / AC மோட்டார் ஜெனரேட்டர்
- 16 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? / குருப் இணைப்பின் மேற்பரப்பில் காந்த பாலங்கள் அமைப்பதனால் எந்த வகை குறைபாடு கட்டுப்படுத்தப்படுகிறது?
- A Arc blow / आर्क का झटका / ஆர்க ப்ளோ
 B Distortion / विरूपण / உருமாற்றம்
 C Uneven bead / असमान बीड / ஒழுங்கற்ற படிவம்
 D Slag inclusion / स्लैग इनक्लूशन / ஸ்லோக் உட்புகுதல்

- 17 Which types of arc length used in thin sheet metals? / पतली शीट धातुओं में किस प्रकार की आर्क लंबाई का उपयोग किया जाता है? / மெல்லிய தகடுகளை வெட்டிங் செய்ய எந்த வகை ஆர்க் லென்த்தை பயன்படுத்துவாய்?
- A Long arc length / लंबी आर्क की लंबाई / லாங்க் ஆர்க் லென்த்
- B Short arc length / लघु आर्क की लंबाई / ஷார்ட் ஆர்க் லென்த்
- C Medium arc length / सामान्य आर्क की लंबाई / மீடியம் ஆர்க் லென்த்
- D Deep short arc length / गहरी छोटी आर्क की लंबाई / டீப் ஷார்ட் ஆர்க் லென்த்
- 18 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? / மின்சாரம் இல்லாத இடத்தில் ஆர்க் வெட்டிங் செய்ய எந்த மிஷின் பயன்படுகிறது?
- A Rectifier set / रेक्टिफायर सेट / ரெக்டிபயர் செட்
- B Transformer set / ट्रांसफार्मर सेट / டிரான்ஸ்பார்மர் செட்
- C Motor generator set / मोटर जनरेटर सेट / மோட்டார் ஜெனரேட்டர் செட்
- D Engine generator set / इंजन जनरेटर सेट / இன்ஜின் ஜெனரேட்டர் செட்
- 19 Which of the following produces unstable arc? / निम्नलिखित में से कौन अस्थिर आर्क उत्पन्न करता है? / கீழ்க்கண்டவற்றுள் எந்த ஆர்க் நிலையற்ற ஆர்க்கை உருவாக்கும்?
- A Long arc length / लंबी आर्क की लंबाई / அதிகமான ஆர்க் லென்த்
- B Short arc length / लघु आर्क की लंबाई / குறைவான ஆர்க் லென்த்
- C Normal arc length / सामान्य आर्क की लंबाई / சரியான ஆர்க் லென்த்
- D Too long arc length / बहुत लम्बी आर्क की लंबाई / மிக அதிகமான ஆர்க் லென்த்
- 20 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? / அலுமினியத்தை கேஸ் வெட்டிங் செய்வதற்கு தேவைப்படும் முன் வெப்பநிலை எது?
- A 200°C - 400°C
- B 250°C - 400°C
- C 300°C - 400°C
- D 350°C - 400°C
- 21 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? / வெட்டிங் செய்யும்பொழுது வெப்பத்தினால் உலோக விரிவடைதல் மற்றும் உலோக சுருங்குதலின் விளைவு என்ன?
- A Peening / पीनिंग / பீனிங்
- B Arc blow / अर्क ब्लो / ஆர்க்புளோ
- C Distortion / विरूपण / டிஸ்டார்ஷன்
- D Metal force / धातु बल / மெட்டல் டோர்ஸ்

- 22 Which type of polarity is used in welding nonferrous metals? / अलौह धातुओं को वेल्डिंग करने में किस प्रकार की ध्रुवता का उपयोग किया जाता है? / இரும்பு கலவாத உலோகத்தை (நான் பெரஸ்) வெட்டிங் செய்வதற்கு எவ்வகை பொலாரிட்டி பயன்படும்?
- A AC Transformer / AC ட்ரான்சுபார்மர் / AC டிரான்ஸ்பார்மர்
- B Reverse polarity / விபரித ஧்ருவதா / ரீவர்ஸ் பொலாரிட்டி
- C Straight polarity / சீதீ ஧்ருவதா / ஸ்ரெயிட் பொலாரிட்டி
- D DC Motor generator / DC ஡ோடர் ஜனரேடர் / DC ஡ோட்டார் ஜெனரேட்டர்
- 23 What is the test if the weld specimen is placed in between the x-ray unit and film? / यदि x -रे यूनिट और फिल्म के बीच वेल्ड नमूना रखा जाता है तो टेस्ट कौनसा है? / X-ரே யூனிட்டுக்கும் ஃபிலிமுக்கும் நடுவில் ஡ாதுரியை வைத்து பரிசோதிக்கும் முறையின் பெயர் என்ன?
- A Ultra sound test / அல்ட்ரா சாவுண்ட் டெஸ்ட் / அல்ட்ரா சவுண்டு டெஸ்ட்
- B Radiographic test / ரேடியோகிர஫ிக் டெஸ்ட் / ரேடியோகிராபிக் டெஸ்ட்
- C Magnetic particle test / ஡ேக்டிக் பார்டிக்ல டெஸ்ட் / ஡ேக்னடிக் பார்டிகல் டெஸ்ட்
- D Liquid penetrant test / டரல் பெனீட்ரேட் டெஸ்ட் / லிக்யூட் பெனட்ரன்ட் டெஸ்ட்
- 24 What is the test to find weld defect using sound waves echo displayed on calibrated screen? / कैलिब्रेटेड स्क्रीन पर प्रदर्शित ध्वनि तरंगों प्रतिध्वनि का उपयोग करके वेल्ड दोष खोजने के लिए टेस्ट कौनसा है? / எந்த பரிசோதனையில் ஒலி அலை எதிரொலியை செலுத்தி வெட்டிங் குறையை அளவீடு திரையில் காட்டும்?
- A Stethoscopic test / ஸ்டெதோஸ்கோபிக் டெஸ்ட் / ஸ்டெதோஸ்கோபிக் டெஸ்ட்
- B Radiographic test / ரேடியோகிர஫ிக் டெஸ்ட் / ரேடியோகிராபிக் டெஸ்ட்
- C Ultrasonic test / அல்ட்ராசோனிக் டெஸ்ட் / அல்ட்ரா சோனிக் டெஸ்ட்
- D Liquid penetration test / டரல் பெனீட்ரேஷன் டெஸ்ட் / லிக்யூட் பெனிட்ரேஷன் டெஸ்ட்
- 25 What is the name of test? / टेस्ट का नाम क्या है? / டெஸ்டின் பெயர் என்ன?



- A Tensile test / டீன்சைல் டெஸ்ட் / டென்சைல் டெஸ்ட்
- B Impact test / இ஡்பெக்ட் டெஸ்ட் / பாதிப்பு சோதனை
- C Free bend test / ஃரீ பீன்ட் டெஸ்ட் / ஃப்ரி பென்ட் டெஸ்ட்
- D Guided bend test / காஹைடெட் பீன்ட் டெஸ்ட் / கைடெட் பென்ட் டெஸ்ட்

- 26 Which type of welding is to be used to make joint of thick pipes of rails? / रेल के मोटे पाइपों के जॉइंट बनाने के लिए किस प्रकार की वेल्डिंग का उपयोग किया जाता है? / ரெயில் வெல்டிங் முறையில் தடிமனான குழாய்களை இணைப்பை உண்டாக்க எந்த வகை வெல்டிங் முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Thermit welding / थर्मिट वेल्डिंग / தெர்மிட் வெல்டிங்
- B Non - Pressure Thermit welding / Non - प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग / Non - பிரசர் தெர்மிட் வெல்டிங்
- C Pressure Thermit welding / प्रेशर थर्मिट वेल्डिंग / பிரசர் தெர்மிட் வெல்டிங்
- D Fusion Thermit welding / फ्यूजन थर्मिट वेल्डिंग / பியூசன் தெர்மிட் வெல்டிங்
- 27 Which type of electrodes are used in MAG/CO₂ welding? / MAG/CO₂ वेल्डिंग में किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का उपयोग किया जाता है? / MAG/CO₂ வெல்டிங் முறையில் எந்த வகையான எலக்ட்ரோடு பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Flux coated electrodes / फ्लक्स कोटेड इलेक्ट्रोड / பிளக்ஸ் பூசப்பட்ட எலக்ட்ரோடு
- B Bare wire electrode / बेयर वायर इलेक्ट्रोड / பிளக்ஸ் பூசப்படாத எலக்ட்ரோடு
- C Flux cored electrodes / फ्लक्स कोर्ड इलेक्ट्रोड / பிளக்ஸ் நிரப்பப்பட்ட எலக்ட்ரோடு
- D Tungsten electrode / टंगस्टन इलेक्ट्रोड / டங்ஸ்டன் எலக்ட்ரோடு
- 28 What is the purpose of inert gas used in TIG welding? / TIG वेल्डिंग में अक्रिय गैस का उपयोग किस उद्देश्य से किया जाता है? / TIG வெல்டிங்-ல் மந்த வாயு (ஆர்கான்) எந்த நோக்கத்திற்காக பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A Contamination in the weld metal / वेल्ड धातु में अशुद्धता के लिए / வெல்டு உலோகத்தில் கலப்படம் ஏற்படுவதற்கு
- B To protect the molten metal from the atmospheric contamination / वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु की रक्षा करने के लिए / உருகிய வெல்டு உலோகத்தினை வெளிப்புறத்தில் இருந்து பாதுகாப்பதற்கு
- C To stabilize the Arc / आर्क को स्थिर करने के लिए / மின்பொறி நிலையாக உண்டாகுவதற்கு
- D To get more spatters / अधिक स्पैटर प्राप्त करने के लिए / அதிக அளவில் வெல்டு உலோக தெறிப்பு ஏற்படுவதற்கு

- 29 How molten metal is shielded from the atmospheric contamination as a blanket in GTAW? / GTAW में ब्लान्केट के रूप में वायुमंडलीय संदूषण से पिघली हुई धातु को कैसे ढका जाता है? / GTAW வெல்டிங் முறையில் எவ்வாறு உருகிய வெட்டு உலோகம் வெளிப்புற மாசுவிழிந்து பாதுகாக்கப்படுகிறது?
- A By using inert gas / அகரிய கைச கா உபயோக கரகே / மந்த வாயுவினை பயன்படுத்துவதால்
- B By using fuel gas / இ஢ன் கைச கா உபயோக கரகே / எரிவாயுவினை பயன்படுத்துவதால்
- C By using supportable gas / சஹாயக கைச கா உபயோக கரகே / ஆதரவான வாயுவினை பயன்படுத்துவதால்
- D By using fuel and supportable gas / இ஢ன் ஓர் சஹாயக கைச கா உபயோக கரகே / எரிவாயு மற்றும் ஆதரவான வாயுவினை பயன்படுத்துவதால்
- 30 Which welding process the work pieces are melted and jointed by narrow beam of light source? / किस वेल्डिंग प्रक्रिया में वर्क पीस पिघल जाते हैं और प्रकाश स्रोत के संकीर्ण बीम द्वारा जुड़ जाते हैं? / ஒளிகுவியலை பயன்படுத்தி உலோகத்தினை உருக்கி இணைக்கும் வெல்டிங் முறைக்கு பெயர் என்ன?
- A Electron beam welding / இலெக்ட்ரான் கீம் வெல்டிங் / எலெக்ட்ரான் பீம் வெல்டிங்
- B Laser beam welding / லேசர் கீம் வெல்டிங் / லேசர் பீம் வெல்டிங்
- C Plasma arc welding / ப்ளாஸ்மா காப் வெல்டிங் / பிளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங்
- D Micro plasma arc welding / மைக்ரோ ப்ளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங் / மைக்ரோ பிளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங்
- 31 Which process is used to cut stainless steel metal? / स्टेनलेस स्टील धातु को काटने के लिए किस प्रक्रिया का उपयोग किया जाता है? / ஸ்டெயின்ஸெஸ் ஸ்டீல் உலோகத்தை வெட்ட கீழ்க்கண்ட எந்த வகை கட்டிங்முறை பயன்படுகிறது?
- A Plasma arc cutting process / ப்ளாஸ்மா ஆர்க் கட்டிங் ப்ரோசெஸ் / பிளாஸ்மா ஆர்க் கட்டிங் முறை
- B Micro plasma cutting process / மைக்ரோ ப்ளாஸ்மா கட்டிங் ப்ரோசெஸ் / மைக்ரோ பிளாஸ்மா கட்டிங் முறை
- C Key hole plasma process / கீ ஹால் ப்ளாஸ்மா ப்ரோசெஸ் / கீ-ஹால்-பிளாஸ்மா கட்டிங் முறை
- D Plasma cutting / ப்ளாஸ்மா கட்டிங் / பிளாஸ்மா கட்டிங்
- 32 Which gas is suitable for welding of stainless steel, nickel alloys by plasma arc welding? / प्लाज्मा आर्क वेल्डिंग द्वारा स्टेनलेस स्टील, निकल मिश्र धातु की वेल्डिंग के लिए कौन सी गैस उपयुक्त होती है? / பிளாஸ்மா ஆர்க் வெல்டிங் முறையில் ஸ்டெயின்ஸெஸ் ஸ்டீல் மற்றும் நிக்கல் கலந்த உலோகத்தை வெல்டிங் செய்ய பயன்படும் கேஸ் எது?
- A Argon / ஆர்கன் / ஆர்கான்
- B Helium / ஹீலியம் / ஹீலியம்
- C Hydrogen / ஹைட்ரஜன் / ஹைட்ரஜன்
- D Neon / நியான் / நியான்

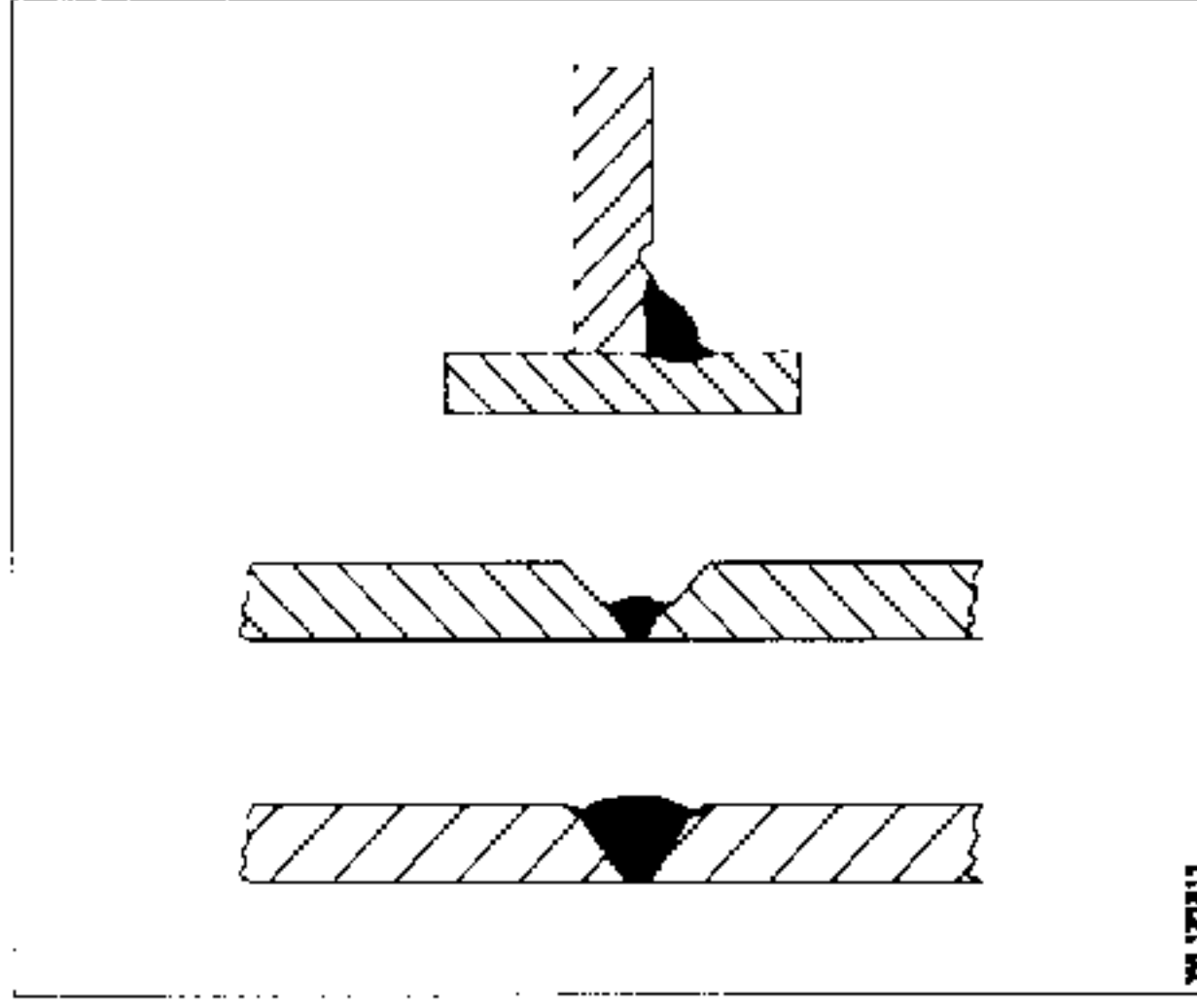
- 33 What is the cause for nugget in spot welding process? / स्पॉट वेल्डिंग प्रक्रिया में नगैटका कारण क्या है? / ஸ்பாட் வெல்டிங் முறையில் வெல்டுகட்டி (நக்கட்) ஏற்பட காரணம் என்ன?
- A Sufficient current / पर्याप्त धारा / போதுமான மின்னோட்டம்
- B Incorrect setting electrode / गलत सेटिंग इलेक्ट्रोड / தவறான எலக்ட்ரோடு செட்டிங்
- C Insufficient electrode diameter / अपर्याप्त इलेक्ट्रोड व्यास / தேவைக்கு குறைவான விட்டமுடைய எலக்ட்ரோடு
- D Insufficient heating of base metal / बेस मेटल की अपर्याप्त हीटिंग / தேவைக்கு குறைவான பேஸ்மெட்டின் வெப்பம்
- 34 What is the advantage of hard facing? / हार्ड फेसिंग का क्या फायदा है? / உலோகத்தின் கடின முகப்பு ஏற்படுத்துவதன் நன்மை என்ன?
- A To increase the labour cost / श्रम लागत बढ़ाने के लिए / ஆட்கள் கூலி உயர்தல்
- B To increase idle time of plant / प्लांट का निष्क्रिय समय बढ़ाने के लिए / தொழிற்சாலையில் வேலையில்லா நேரத்தை அதிகரிக்க
- C To decrease mechanical efficiency / यांत्रिक दक्षता को कम करने के लिए / இயந்திர திறனை குறைக்க
- D To increase mechanical operating efficiency / मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता बढ़ाने के लिए / இயந்திர இலக்கு திறனை அதிகரிக்க
- 35 Which welding process is more desirable in filling up surfaces of grooves? / गूँस की सतहों को भरने में कौन सी वेल्डिंग प्रक्रिया अधिक वांछनीय होती है? / மேற்பரப்பில் உள்ள பள்ளத்தினை நிரப்ப எந்த வகை வெல்டிங் முறை ஏற்றது?
- A Shielded metal arc welding method / शिल्डेड मेटल आर्क वेल्डिंग विधि / ஷீல்டேட் மெட்டல் ஆர்க் வெல்டிங் முறையில்
- B Oxy-acetylene welding method / ऑक्सी-एसिटिलीन वेल्डिंग विधि / ஆக்சி அசிட்டிலின் வெல்டிங் முறையில்
- C TIG welding method / TIG वेल्डिंग विधि / TIG வெல்டிங் முறையில்
- D Submerged arc welding method / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग विधि / சப்மெர்ஜிடு ஆர்க் வெல்டிங் முறையில்
- 36 What is the effect of ultra violet and infrared rays if a welder exposed to that rays? / यदि एक वेल्डर उस किरणों के संपर्क में आता है तो अल्ट्रा वायलेट और इन्फ्रा रेड किरणों का क्या प्रभाव होता है? / புறஊதா மற்றும் அகச்சிவப்பு கதிர்களால் வெல்டருக்கு என்ன பாதிப்பு ஏற்படும்?
- A Effect to body / शरीर पर प्रभाव / உடலில் பாதிப்பு
- B Effect to eyes / आँखों पर प्रभाव / கண்களில் பாதிப்பு
- C Effect to face / चेहरे पर प्रभाव / முகத்தில் பாதிப்பு
- D Effect to skin / त्वचा पर प्रभाव / தோலில் பாதிப்பு

- 37 What defect will occur due to magnetic field while using DC supply in arc welding? / DC सप्लाई में आर्क वेल्डिंग इस्तेमाल करने पर मैग्नेटिक फील्ड में किस तरह की दोष उत्पन्न होता है / ஆர்க் வெல்டிங்கில் DC சப்ளை கொடுக்கும்போது காந்த புலத்தினால் ஏற்படும் விளைவு என்ன?
- A Crack / क्राक / விரிசல் B Arc blow / आर्क ब्लो / ஆர்க் ப்ளோ
C Overlap / ओवर लैप / ஒவர்லேப் D Distortion / डिस्टोरिशन / உருமாற்றம்
- 38 What is the indication of wrong polarity in DC welding? / DC वेल्डिंग में गलत ध्रुवता का संकेत क्या है? / DC வெல்டிங்கில் தவறான பொலாரிட்டி பயன்படுத்துவதால் ஏற்படக்கூடிய அறிகுறி என்ன?
- A Electrode become red hot / इलेक्ट्रोड लाल गर्म हो जाते हैं / எலெக்ட்ராடு சிவந்த நிலைக்கு மாறும்
B Electrode will freeze with the job / जॉब के साथ इलेक्ट्रोड फ्रीज हो जाएगा / எலெக்ட்ராடு ஜாபின் மீது உறையும்
C Excess spatters and poor penetration / अतिरिक्त स्पैटर और खराब पेनीट्रेशन / அதிக உலோக சிதறல் குறைவான ஊடுருவல்
D It will produce edge of plates melted off / यह प्लेटों के किनारे से पिघल कर निकलेगा / பிளேட்டின் ஓரங்கல் உருகும்
- 39 How do you name the depression formed at the end of the weld? / आप वेल्ड के अंत में बने डिप्रेशन का नाम कैसे देते हैं? / வெல்டிங் முடிவில் ஏற்படும் பள்ளத்திற்கு என்ன பெயர்?
- A Crack / क्रेक / விரிசல் B Crater / क्रेटर / கிரேட்டர்
C Pin hole / पिन होल / நுண்துளை D Blow hole / ब्लो होल / புளோஹோல்
- 40 How the repairs cracks in cast iron component carried out? / कास्ट आयरन घटक में दरार की मरम्मत कैसे होती है? / கேஸ்ட் அயர்ன் பொருட்களில் ஏற்படும் விரிசலை (கிராக்) எவ்வாறு சரிசெய்யப்படுகிறது?
- A By using clamps during welding process / वेल्डिंग प्रक्रिया के दौरान क्लैंप का उपयोग करके / வெல்டிங் செய்யும் போது கிளாம்ப் பொருத்தி சரிசெய்யப் படுகிறது
B Similar to arc welding mild steel plate / आर्क वेल्डिंग हल्के स्टील प्लेट के समान / ஆர்க் வெல்டிங் முறையில் மைல்டு ஸ்டீலை போலவே சரிசெய்யப் படுகிறது
C Local preheating, leftward welding technique flame heating each layer / स्थानीय प्रीहीटिंग, लेफ्टवर्ड वेल्डिंग तकनीक फ्लेम हर लेयर को गर्म करके / குறிப்பிட்ட பகுதியை முன் வெப்பம் செய்து இடது பக்க டெக்னிக் பயன்படுத்தி ஒவ்வொரு லேயர் பீடும் வெப்பப்படுத்தி செய்யப் படுகிறது
D Cracks repaired using appropriate electrode / उपयुक्त इलेक्ट्रोड का उपयोग करके दरार की मरम्मत की जाती है / அதற்கான எலக்ட்ராடை பயன்படுத்தி விரிவல் சரி செய்யப்படுகிறது

41 When does the defect of gouging on cutting face takes place? / कटिंग फेस को काटने पर उसमे गोजिंग का दोष कब लगता है? / கேஸ் கவுஜிங் செய்யும்போது கட்டிங் பேஸ் பகுதியில் எப்பொழுது குறைபாடு ஏற்படும்?

- A Too much pre-heating / बहुत पहले से गर्म करना / அதிகமாக பிரி ஹிட்டிங் செய்யும்போது
- B Too slow cutting speed / बहुत धीमी गति से काटना / கட்டிங் வேகம் மிக குறைவாக இருக்கும் போது
- C Excessive speed, inadequate pre-heating / अत्यधिक गति, अपर्याप्त पूर्व-हीटिंग / பிரிஹிட்டிங் குறைவாகவும், கட்டிங் வேகம் அதிகமாகவும் இருந்தால்
- D Too much cutting oxygen pressure / बहुत ज्यादा ऑक्सीजन का दबाव करके काटना / கட்டிங் செய்யும் போது ஆக்ஸிஜன் அழுத்தம் அதிகமாக இருத்தல்

42 What is the defect shown in the figure? / चित्र में दिखाया गया दोष क्या है? / படத்தில் காட்டப்பட்டுள்ள வெட்டு குறைபாட்டின் பெயர் என்ன?



- A Overlap / ओवर लैप / ஓவர்லேப்
- B Porosity / सरंधता / பொராசிட்டி
- C Undercut / अंडर कट / அன்டர் கட்
- D Lack of penetration / पेनीट्रेशन की कमी / லேக் ஆப் பெனட்ரேஷன்

43 Which gas/mixture is likely to reduce the spatter loss in FCAW? / FCAW में स्पैटर के नुकसान को कम करने के लिए कौन सी गैस / मिश्रण की संभावना है? / FCAW முறையில் எந்த வாயுக் கலவை உலோக சிதறலை குறைக்கும்?

- A Argon and CO₂ mixed / आर्गन और CO₂ मिश्रित / ஆர்கான் மற்றும் கார்பன்-டை-ஆக்ஸைடு கலவை
- B Argon and helium mixed / आर्गन और हीलियम मिश्रित / ஆர்கான் மற்றும் ஹீலியம் கலவை
- C CO₂ and helium mixed / CO₂ और हीलियम मिश्रित / கார்பன்-டை-ஆக்ஸைடு, மற்றும் ஹீலியம் கலவை
- D Only CO₂ gas / केवल CO₂ गैस / கார்பன்-டை-ஆக்ஸைடு மட்டும்

- 44 What is the trouble shooting to wire wrapping on drive rolls of wire feeder in GMAW? / GMAW में वायर फीडर के ड्राइव रोल पर वायर रैपिंग में क्या दिक्कत होती है? / GMAW- இல் உருளையில் ஓயரானது சுற்றினால் அக்குறைபாட்டினை எவ்வாறு சரிசெய்யப்படும்?
- A Adjust drive rolls pressure / समायोजित ड्राइव रोल दाब / சுற்றும் உருளையின் அழுத்தத்தை சரி செய்ய வேண்டும்
- B Replace drive rolls and guides / ड्राइव रोल और गाइड को बदलें / சுற்றும் உருளையையும் கைடையும் மாற்ற வேண்டும்
- C Check drive rolls align properly / जाँच ड्राइव रोल ठीक से संरेखित करें / சுற்றும் உருளை சரியாக பொருத்தி உள்ளதா என சோதிக்க வேண்டும்
- D Replace the drive motor / ड्राइव मोटर बदलें / சுற்றும் மோட்டாரை மாற்ற வேண்டும்
- 45 What is the name of the defect occurring to an unsteady hand in GMAW? / GMAW में एक अस्थिर हैंड से उत्पन्न होने वाले दोष का नाम क्या है? / GMAWல் கை நடுக்கத்தினால் ஏற்படக்கூடிய குறைபாடு என்ன?
- A Over fusion / ओवर फ्यूजन / அதிகபடியாக உருகுதல்
- B Burn through / बर्न थ्रू / எரிவதினால் ஏற்படும் துவாரம்
- C Distortion / डिस्टॉर्शन / உருமாற்றம்
- D Waviness of bead / बीड की वेविनेस / அலைத்தன்மை படிமானம்
- 46 What is percentage of deposition efficiency in FCAW process? / FCAW प्रक्रिया में प्रतिनियुक्ति दक्षता का कितना प्रतिशत है? / FCAW முறையில் உலோக படிமானத்திறனின் விழுக்காடு எவ்வளவு?
- A 93% to 97% B 80% to 86%
- C 70% to 76% D 60% to 67%
- 47 Which process can easily weld thin metal? / कौन सी प्रक्रिया आसानी से पतली धातु को वेल्ड कर सकती है? / மெல்லிய தகடை வெட்டிங் செய்ய எந்த வகை வெட்டிங் முறை பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A MIG welding / MIG வேல்டிங் / MIG வெட்டிங்
- B Tungsten arc welding / टंगस्टन आर्क वेल्डिंग / டங்ஸ்டன் ஆர்க் வெட்டிங்
- C Submerged arc welding / सबमर्ज्ड आर्क वेल्डिंग / சப் மெர்ஜ்டு ஆர்க் வெட்டிங்
- D Manual metal arc welding / मैनुअल मेटल आर्क वेल्डिंग / மனுவால் மெட்டல் ஆர்க் வெட்டிங்

- 48 Which welding machine is to be used for welding of aluminium by TIG welding process? / TIG வேல்டிங்
 प्रक्रिया द्वारा एल्युमीनियम की वेल्डिंग के लिए किस वेल्डिंग मशीन का उपयोग किया जाना है? / அலுமினியம்
 உலோகத்தை வெல்டிங் செய்ய எந்த வகை TIG வெல்டிங் மிஷின்
 பயன்படுத்தப்படுகிறது?
- A AC welding machine / AC வேல்டிங் மशीन / AC வெல்டிங் மெஷின்
 B DC welding machine / DC வேல்டிங் மशीन / AC வெல்டிங் மெஷின்
 C AC & DC transformer / AC & DC ட்ரான்சுபார்மர் / AC & DC டிரான்ஸ்பார்மர்
 D DC transformer / DC ட்ரான்சுபார்மர் / DC டிரான்ஸ்பார்மர்
- 49 Which process cuts the stainless steel, carbon steel with the help of high jet velocity? / कौन सी प्रक्रिया
 उच्च जेट वेग की मदद से स्टेनलेस स्टील, कार्बन स्टील को काटती है? / எந்த வகை உலோக கட்டிங்
 முறையில் உயர் ஜெட் வேக ஆர்க்கிள் உதவியுடன் ஸ்டேயின்லெஸ் ஸ்டீல் மற்றும்
 கார்பன் ஸ்டீல் கட்டிங் செய்யப்படுகிறது?
- A Plasma arc process / प्लाज्मा आर्क प्रोसेस / பிளாஸ்மா ஆர்க் முறை
 B Micro plasma cutting process / माइक्रो प्लाज्मा कटिंग प्रोसेस / மைக்ரோ பிளாஸ்மா கட்டிங்
 முறை
 C Key hole plasma process / की होल प्लाज्मा प्रोसेस / கீ-ஹால்-பிளாஸ்மா முறை
 D Non-transferred plasma arc / नॉन ट्रांसफ़ेरेड प्लाज्मा आर्क / நான்-டிரான்ஸ் பெர்டு -
 பிளாஸ்மா ஆர்க் முறை
- 50 Why hard facing is done for worn out parts? / वॉर्न आउट पार्ट्स के लिए हार्ड फेसिंग क्यों की जाती है? /
 தேய்மானம் அடைந்த பகுதிகளில் கடின முகப்பு அமைப்பது ஏன்?
- A To get brittleness / भंगुरता पाने के लिए / உடையக்கூடிய தன்மையை ஏற்படுத்த
 B To reduce mechanical operating efficiency / मैकेनिकल ऑपरेटिंग दक्षता को कम करने के लिए /
 இயந்திர இயக்குதலின் திறனை குறைத்தல்
 C Instead of new replacement of costly parts / महंगा भागों के नए प्रतिस्थापन के बजाय /
 விலையுயர்ந்த பகுதிகளை புதிய மாற்றாக மாற்றுவதற்கு பதிலாக
 D To increase labour cost / श्रम लागत बढ़ाने के लिए / ஆட்கள் கூலியினை அதிகரிக்க

CSIR - CENTRAL ELECTROCHEMICAL RESEARCH INSTITUTE

Council of Scientific and Industrial Research

KARAIKUDI - 630 003.

PAPER - III

WELDER

ANSWER
SHEET No. :

4094

Name of the Candidate

Advt. No.

Post Code :

Tob

Date of
Examination :

Question
Booklet No. :

Instructions to Candidate

1. Use Blue/Black Ball Point Pen for filling the boxes.
2. Use only Blue/Black Ball Point Pen for shading the answer.
3. There is only one correct answer for each question.
4. Darken/Shade only ONE answer for each question as shown in example below.
5. Ensure your choice before shading.
6. Do not make any stray mark on OMR sheet. Handle this sheet with care without damaging the edges or folding this sheet.
7. No replacement of OMR sheet is possible.
8. For rough work use the space provided in the question booklet.
9. Please check whether you have written your Application number and Question Booklet Number correctly.
10. You should hand over the OMR Answer sheet along with Question Booklet to the invigilator before leaving the examination hall.

Example for shading/answering on OMR sheet

CORRECT METHOD

(A) (B) (C) (D)

WRONG METHOD

(A) (B) (C) (D)

Registration Number / Application Number			
0	0	0	0
1	1	1	1
2	2	2	2
3	3	3	3
4	4	4	4
5	5	5	5
6	6	6	6
7	7	7	7
8	8	8	8
9	9	9	9

Date of Birth					
DD		MM		YYYY	
0	0	0	0	0	0
1	1	1	1	1	1
2	2	2	2	2	2
3	3	3	3	3	3
4	4	4	4	4	4
5	5	5	5	5	5
6	6	6	6	6	6
7	7	7	7	7	7
8	8	8	8	8	8
9	9	9	9	9	9

Q.No.	Answers			
1	(A)	(B)	(C)	(D)
2	(A)	(B)	(C)	(D)
3	(A)	(B)	(C)	(D)
4	(A)	(B)	(C)	(D)
5	(A)	(B)	(C)	(D)
6	(A)	(B)	(C)	(D)
7	(A)	(B)	(C)	(D)
8	(A)	(B)	(C)	(D)
9	(A)	(B)	(C)	(D)
10	(A)	(B)	(C)	(D)
11	(A)	(B)	(C)	(D)
12	(A)	(B)	(C)	(D)
13	(A)	(B)	(C)	(D)
14	(A)	(B)	(C)	(D)
15	(A)	(B)	(C)	(D)
16	(A)	(B)	(C)	(D)
17	(A)	(B)	(C)	(D)

Q.No.	Answers			
18	(A)	(B)	(C)	(D)
19	(A)	(B)	(C)	(D)
20	(A)	(B)	(C)	(D)
21	(A)	(B)	(C)	(D)
22	(A)	(B)	(C)	(D)
23	(A)	(B)	(C)	(D)
24	(A)	(B)	(C)	(D)
25	(A)	(B)	(C)	(D)
26	(A)	(B)	(C)	(D)
27	(A)	(B)	(C)	(D)
28	(A)	(B)	(C)	(D)
29	(A)	(B)	(C)	(D)
30	(A)	(B)	(C)	(D)
31	(A)	(B)	(C)	(D)
32	(A)	(B)	(C)	(D)
33	(A)	(B)	(C)	(D)
34	(A)	(B)	(C)	(D)

Q.No.	Answers			
35	(A)	(B)	(C)	(D)
36	(A)	(B)	(C)	(D)
37	(A)	(B)	(C)	(D)
38	(A)	(B)	(C)	(D)
39	(A)	(B)	(C)	(D)
40	(A)	(B)	(C)	(D)
41	(A)	(B)	(C)	(D)
42	(A)	(B)	(C)	(D)
43	(A)	(B)	(C)	(D)
44	(A)	(B)	(C)	(D)
45	(A)	(B)	(C)	(D)
46	(A)	(B)	(C)	(D)
47	(A)	(B)	(C)	(D)
48	(A)	(B)	(C)	(D)
49	(A)	(B)	(C)	(D)
50	(A)	(B)	(C)	(D)

Signature of the Candidate

Signature of the Invigilator