



بازرس جوش

عنوان شغل:

آزمایشات تست غیر مخرب جوش

کد شغل: ۷۲۱۲۲۲۰۰۰۰

نمونه سؤالات شایستگی:

آزمون بازرسی ذرات مغناطیسی MT

کد شایستگی: ۷۲۱۲۲۰۰۰۱۱

معاونت پژوهش، برنامه ریزی و سنجش مهارت

دفتر سنجش مهارت و صلاحیت حرفه ای

۱- در صورت استفاده از چراغ فرابنفش و تاریک نمودن محیط بازرسی نور مرئی در حدود..... .

الف- در حدود ۵۰ لوکس

ب- در حدود ۸۰ لوکس

ج- در حدود ۲۰ لوکس

د- در حدود ۴۰ لوکس

۲- برای آشکار سازی عیوب ریز سطحی از کدام نوع یوک باید استفاده نمود؟

الف- یوک AC

ب- یوک الکترو مغناطیسی

ج- یوک برقی

د- یوک DC

۳- انواع تقسیم بندی ذرات مورد استفاده در MT چگونه است؟

الف- تر و فلورسنت

ب- خشک و فلورسنت

ج- تر و خشک

د- تر و ابی

۴- پودر بازرسی MT به صورت با اعمال شود تا نیروی محرک کافی برای شکل گیری نشانها وجود داشته باشند.

الف- یک لایه نازک - سرعت کم

ب- یک لایه ضخیم - سرعت کم

ج- یک لایه متوسط - سرعت بالا

د- یک لایه نازک - سرعت بالا

۵- مقدار تجمع پودر در تشخیص عیوب سطحی مثل عمق ترک چگونه است؟

الف- یک معیار مناسب و قابل اطمینان است.

ب- یک معیار نامناسب و قابل رد است

ج- یک معیار نسبی برای عمق ترک می باشد.

د- یک معیار مطلق برای عمق ترک می باشد

۶- پدیده Banding در قسمت ذرات مغناطیسی MT بدلیل

الف- کم بودن جریان مغناطیس کنند

ب- بالا بودن جریان مغناطیس کننده است

ج- تجمع بیش از حد ذرات می باشد

د- تجمع بیش از حد خطوط میدان مغناطیسی می باشد.

۷- پدیده Mill scale در تست ذرات مغناطیسی MT بدلیل

الف- پوسته های زیر سطحی

ب- پوسته های محکم و چسبنده روی سطح

ج- رنگ و پوشش

د- روغن و گرسیس

۸- در جایی که نشانه های اشتباه بخاطر Mill scale باشند. از کدام بازرسی استفاده می شود.

الف- بازرسی UT

ب- بازرسی مجدد MT

ج- بازرسی PT

د- بازرسی چشمی دقیق از سطح

۹- انجام اولین آزمون در سال و در مورد انجام شد.

الف- در سال ۱۸۶۸ - در مخازن تحت فشار با استفاده از قطب نما

ب- در سال ۱۸۶۸- در مخازن لوله توپ با استفاده از قطب نما

ج- در سال ۱۸۸۸- مخازن تحت فشار با یوک

د- در سال ۱۸۸۸- لوله توپ با پراد

۱۰- کدام مورد جزء خواص اصلی ذرات مغناطیسی موجود در تست ذرات مغناطیسی MT نمی باشد؟

الف- قابلیت نفوذپذیری بالایی داشته باشند

ب- قابلیت نگهداری خیلی پایین داشته باشد.

ج- نیاز به نیروی مغناطیسی کننده کم داشته باشد

د- ذرات به اندازه کافی درشت باشد.

۱۱- اگر تعداد ذرات معلق در اسپره تست MT زیاد باشند. ؟

الف- میدان مغناطیسی قوی می شود.

ب- عیب پوشیده می شود

ج- عیب دیده می شود.

د- میدان مغناطیسی ضعیف می شود.

۱۲- مهم ترین مرحله در انجام تست ها با روش های مختلف MT چیست؟

الف- مغناطیس زدایی , زمان تست

ب- روش پیوسته یا باقیمانده

ج- انتخاب تجهیزات تست

د- ذرات مغناطیس

۱۳- استاندارد AWS D1. 1 مربوط به کدام یک از موارد ذیل است؟

الف- برای ساختمان های فلزی

ب- برای سازه های فلزی

ج- برای مخازن تحت فشار

د- برای ساختمان فلزی و برای سازه های فلزی

۱۴- نشانه های ظاهر شده از طریق تست MT در استاندارد ۱۱۴۵۶ به دو صورت می باشد؟

الف- خطی و محوری اریب

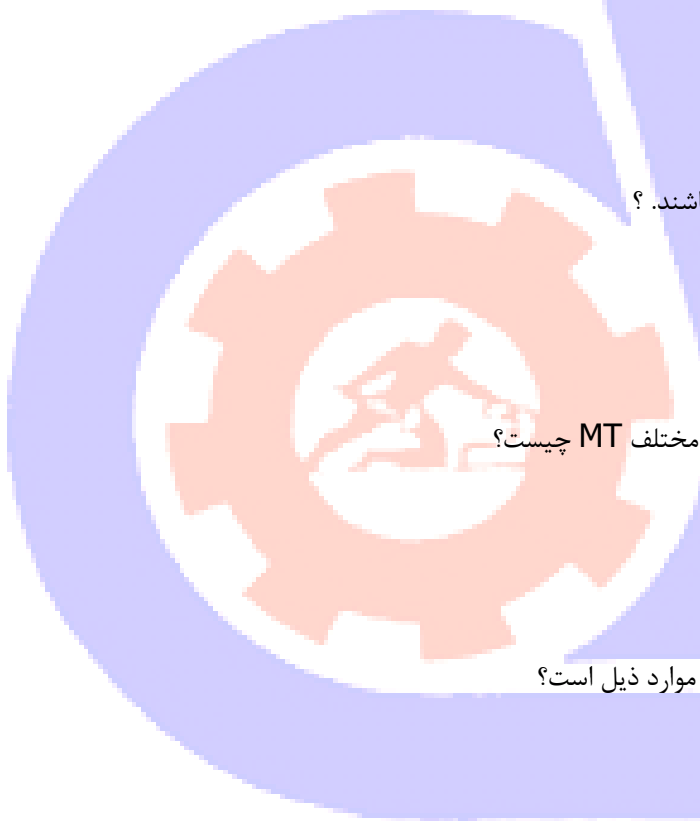
ب- خطی و غیر خطی

ج- غیر خطی و محوری صاف

د- خطی و محوری

۱۵- نشانه ای که طولی کمتر از یا مساوی سه برابر پهنایش داشته باشد را.....

الف- نشانه خطی



ب- نشانه غیر خطی

ج- نشانه محوری

د- نشانه عیب

۱۶- چند سطح پذیرش در استاندارد ISO5817 وجود دارد؟

الف- یک سطح

ب- دو سطح

ج- سه سطح

د- چهار سطح

۱۷- در سطح پذیرش ۳ (معمولی) اگر نشانه های غیر خطی مشاهده شود حد پذیرش بعد محور آن چقدر است. (طبق استاندارد

ملی ایران ۱۱۴۵۶)

الف- $d \leq 2$

ب- $d \leq 3$

ج- $d \leq 4$

د- $d \leq 1$

۱۸- آهنربای طبیعی در محلی به نام مشاهده شده است .

الف- آسیای صغیر

ب- magnesia

ج- ایران

د- آسیای صغیر و magnesia

۱۹- ساختن آهنربا از سه طریق می باشد و و

الف- مالش-القاء-خراشیدن

ب- جریان الکتریکی -خراشیدن-چسبیدن

ج- مالش-القاء-جریان الکتریکی

د- القاء -جریان الکتریکی -خراشیدن

۲۰- در کدام سال و کدام دانشمند بزرگ میدان مغناطیسی اطراف سیم حامل جریان را کشف کرد ؟

الف- ۱۹۱۸- کریستال هابر

ب- ۱۸۱۹- کریستان اورستد

ج- ۱۸۲۰- نیوتن

د- ۱۷۴۰- انیشتن

۲۱- خطوط میدان مغناطیسی همیشه سعی دارند از کانال های که دارای یا هستند عبور کنند

الف- نفوذپذیری مغناطیسی بالا - مقاومت مغناطیسی کم

ب- مقاومت مغناطیسی بالا - نفوذ پذیری مغناطیسی کم

ج- نفوذپذیری مغناطیسی خوب- مقاومت مغناطیسی بالا

د- قطب شمال - قطب جنوب

۲۲- در بازرسی MT تا چه ضخامتی رنگ اگر باشد نیاز به تمیز کاری نیست

الف- بالای ۰,۲۰ mm

ب- mm0.13

ج- پایین mm0.15

د- ۰,۱۳ تا mm0.18

۲۳- کدام یک از پوشش های زیر در روی فلزات بالای از ۰,۱۳ میلی متر می باشند؟

الف- گالوانیزه

ب- آهن

ج- چدن

د- نیکل

۲۴- برای افزایش حساسیت کار در تست MT در جهت تمیز کاری کدام بخش صحیح است؟

الف- برداشتن سطح گرده و تمیزکاری با آلاینده ها

ب- تمیزکاری با وسایل مکانیکی

ج- استفاده از گریس و آب

د- استفاده از مواد آلاینده نفتی همراه با نفت

۲۵- آهن ربای نعلی شکل از چه موادی ساخته می شوند؟

الف- از فولاد سخت و مواد سخت

ب- از فولادهای خاص ایران

ج- از فولادهای نرم و ساختمانی

د- از فلزات غیر آهنی

۲۶- اکثر فلزات مغناطیس می شوند به جز.....، و به چه چیزی معروف هستند؟

الف- فولاد زنگ نزن فریتی - مگنت

ب- فولاد زنگ نزن آستنیتی - نگیر

ج- چدن های راکتیل - مگنت

د- فولادهای کار شده ساختمانی - نگیر

۲۷- آلیاژی هستند که توسط آنها مغناطیس دائم می سازند؟

الف- آلومینیوم کار شده (آلومین)

ب- فولاد زنگ نزن

ج- آلکاین

د- آلنیکو

۲۸- معمولاً نشانه های قابل قبول است

الف- باید ثبت گردند

ب- اگر ثبت شوند مهم

ج- باید ثبت شود و تعمیر شود

د- نباید ثبت گردند

۲۹- testing Magnetic particle مربوط به کدام مورد است ؟

الف- آزمایش ذرات مغناطیسی

ب- تست غیر مخرب

ج- آزمایش ذرات غیر مغناطیسی

د- تست های مخرب

۳۰-عیب CRACK جز کدام تقسیم بندی نشانه های بازرسی MT زیر می باشد؟

الف- نشانه های محوری

ب- نشانه های خطی

ج- نشانه های غیر خطی

د- نشانه های حجمی

۳۱-طبق استاندارد AWS D1.1 جوش فیلت چند درصد بازرسی MT می شود ؟

الف- ۲۵٪ از طول جوش

ب- ۱۰۰٪ از طول جوش

ج- ۱۰٪ از طول جوش

د- ۸۰٪ از طول جوش

۳۲-برای برداشتن علائم و نشانه های به وجود آمده از تست MT کدام مورد مناسب است؟

الف- نوار چسب شفاف عکس برداری

ب- لاک های حرارتی کامپوزیت

ج- چسب های حرارتی ایرانولی

د- نوار پلاستیکی ظریف

۳۳-بهترین روش برای مغناطیس زدایی استفاده از چه جریانی است ؟

الف- DC و DCRP

ب- DC, AC

ج- AC

د- DC و DCSP

۳۴-کدام روش تست جوش برای قطعات آلومینیومی کاربرد ندارد؟

الف- PT

ب- MT

ج- RT

د- UT

۳۵-در تست MT ، ترک با چه طول و با چه عمقی به طور تقریبی قابل مشاهده است؟

الف- طول ۰.۲ و عمق ۰.۵

ب- طول ۸.۰ و عمق ۰.۰۱

ج- عمق ۰.۰۱ و طول ۰.۸

د- طول 5.0 mm و عمق ۰.۲

۳۶-چند نوع جریان مغناطیسی وجود دارد؟

الف- پنج نوع AC و DC و HWDC و FWDC و تمام موج تک فاز

ب- چهار نوع (AC, DC, FWDC) و تک موج تک فاز

ج- سه نوع (FWDC, DC, AC)

د- سه نوع (HWDC,DC,AC)

۳۷- قدرت بالابری (یعنی قدرت حمل قطعه) در یک یوک DC,AC چگونه است؟

الف- ۱۵,۵ kg -4.5kg

ب- ۱۲ kg -13kg

ج- ۱۸ - ۵.۴

د- ۵.۴ - ۵.۱۴

۳۸- روش مغناطیسی زدایی در یوک AC چگونه است؟

الف- روشن کردن یوک AC در پشت قطعه

ب- روشن کردن یوک AC در نزدیکی قطعه و بردن آن تا فاصله ۱ متری از قطعه

ج- خاموش کردن یوک AC در نزدیکی قطعه و حرکت دادن آن

د- خاموش کردن یوک AC و جدایی آن از قطعه

۳۹- (غلظت مواد) فلورسنسی مورد استفاده در تست MT طبق توصیه بین سازنده؟

الف- بین ۱.۰ الی ۳.۰ CC

ب- بین ۵.۱ الی 2 CC

ج- ۳.۰ تا ۵.۰ CC

د- ۵.۰ تا ۸.۰ CC

۴۰- کدام مورد از محدودیت های تست MT نمی باشد؟

الف- فقط برای فلزات فرو مغناطیسی

ب- در خواص فلز جوش و فلز پایه تداخل ایجاد می کند

ج- پوشش های غیر مغناطیسی

د- عیوب زیر سطحی

۴۱- مواد فرو مغناطیس دارای

الف- خاصیت مغناطیس شدن هستند.

ب- دو قطبی های هم خط شونده هستند.

ج- مغناطیس باقی مانده هستند

د- خاصیت مغناطیسی و دو قطبیهای هم خط و پس ماند مغناطیسی دارند

۴۲- فلزاتی که مقدار نفوذپذیری آنها می باشد خاصیت مغناطیسی دارند.

الف- بیش از ۲۰۰

ب- بیش از ۱۰۰

ج- کمتر از ۱۵۰

د- کمتر از ۲۰۰

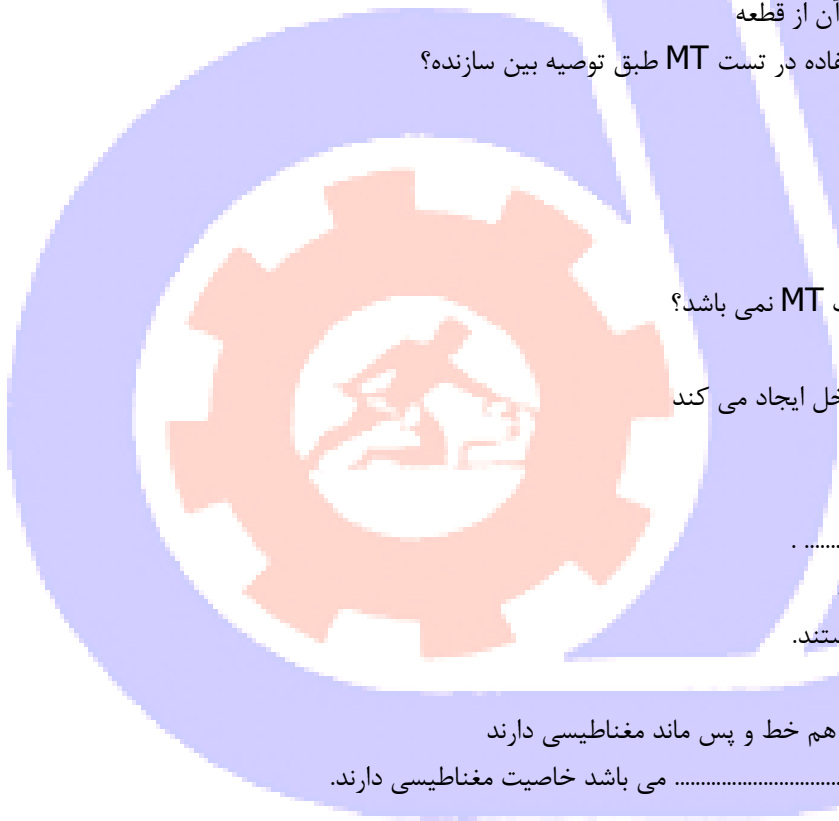
۴۳- در صورت استفاده از چراغ فرابنفش ، بازرس چه مدت باید در محیط تاریک باشد تا تست شروع شود؟

الف- در حدود ۱ ساعت

ب- در حدود ۸۰ دقیقه

ج- در حدود ۵ دقیقه

د- در حدود ۴۰ دقیقه



۴۴- پدیده پوسته ای شدن در کدام نوع یوک مشاهده می شود؟

الف- یوک AC

ب- یوک الکترو مغناطیسی

ج- یوک برقی

د- یوک DC

۴۵- کدام روش در نوع ذرات مورد استفاده در MT حساسیت بالاتری دارد؟

الف- تر مرئی

ب- خشک فلورسنت

ج- تر فلورسنت

د- خشک مرئی

۴۶- در آزمایش MT کدام یک از عیوب راحتتر تشخیص داده می شوند؟

الف- عیوبی که عمود بر جهت میدان باشند

ب- عیوبی که هم راستای میدان مغناطیس باشند

ج- عیوب که منطبق بر جهت جریان مغناطیس هستند

د- عیوبی که به صورت مایل با در جهت میدان مغناطیسی قرار می گیرند

۴۷- مقدار تجمع پودر یک معیار برای ترک است.

الف- مناسب ، طول

ب- نامناسب و عمق

ج- نسبی ، عمق

د- مطلق برای طول

۴۸- بالا بودن جریان مغناطیس کننده است باعث بوجود آمدن چه نوع پدیده ای می شود؟

الف- Mill scale

ب- Banding

ج- Excess point

د- Lamination

۴۹- پوسته های محکم و چسبنده روی سطح در تست ذرات مغناطیسی MT باعث

الف- Banding

ب- پدیده Mill scale

ج- demagnetization

د- cold working

۵۰- در جایی که نشانه های اشتباه بخاطر Mill scale باشند. از کدام بازرسی استفاده می شود؟

الف- بازرسی UT

ب- بازرسی مجدد MT

ج- بازرسی PT

د- بازرسی چشمی دقیق از سطح

۵۱- بهترین و به صرفه ترین آزمایش جهت اشکار کردن عیوب سطحی وزیر سطحی کدام یک از موارد زیر می باشد؟

الف- تست مایعات نافذ

ب- تست ذرات مغناطیسی

ج- تست چشمی

د- تستهای غیر مخرب

۵۲- قطعه ای که با طول بیش از ۱۸ اینچ می باشد نیاز به چند کوپل دارد؟

الف- سه کوپل

ب- چهار کوپل

ج- دو کوپل

د- یک کوپل

۵۳- کدام مورد یک از موارد زیر باعث بوجود آمدن عیب arc strike در تست MT می شود؟

الف- تست MT توسط یوک مغناطیسی

ب- تست MT توسط کوپل

ج- تست MT توسط پراد

د- تست MT آهنربای نعلی شکل

۵۴- با چه روشی می توان قطعه مورد آزمایش MT را مغناطیس زادیی کرد؟

الف- با دور نزدیک کردن جریان DC و هم جهت نیروی مغناطیسی

ب- با دور نزدیک کردن جریان AC و جهت عکس نیروی مغناطیسی

ج- با دور نزدیک کردن جریان DCSP و هم جهت نیروی مغناطیسی

د- با دور نزدیک کردن جریان HWDC و جهت عکس نیروی مغناطیسی

۵۵- برای تست قطعات کوچک با تعداد بالا به وسیله تست MT از چه روشی باید استفاده کرد؟

الف- یوک مغناطیسی

ب- کوپل

ج- پراد

د- فلورسننتی

۵۶- استاندارد API 1104 مربوط به کدام یک از موارد ذیل است؟

الف- برای ساختمان های فلزی

ب- برای سازه های فلزی

ج- برای مخارن تحت فشار

د- جوشکاری خطوط لوله نفت و گاز

۵۷- نشانه های ظاهر شده از طریق تست MT در استاندارد ۱۱۴۵۶ به دو صورت می باشد؟

الف- خطی و محوری اریب

ب- خطی و غیر خطی

ج- غیر خطی و محوری صاف

د- منحنی و خطی

۵۸- نشانه ای که طولی بیشتر از سه برابر پهنایش داشته باشد را

الف- نشانه غیر خطی

ب- نشانه خطی

ج- نشانه محوری

د- نشانه عیب

۵۹- کدام عیب در هیچ استاندارد مورد قبول نمی باشد؟

الف- تخلخل

ب- حبس سرباره

ج- ترک

د- گرده اضافی جوش

۶۰- جهت انجام تست MT به روش فلورسنسی توان لامپ ماورای بنفش چقدر باید باشد؟

الف- $MC.W/CM2 500$

ب- $LUX 350$

ج- $LUX 500$

د- $MC.W/CM2 1000$

۶۱- کدام یک از موارد زیر میدان مغناطیسی قوی تری ایجاد میکنند؟

الف- یوک دائمی

ب- یوک الکتریکی جریان AC

ج- یوک الکتریکی جریان DC

د- آهنربای نعلی شکل

۶۲- برای تعیین جهت خطوط میدان از چه وسیله ای باید استفاده کرد؟

الف- گوس متر

ب- پای گیج FIELD INDICATOR

ج- یوی لایت متر LUTRON UV

د- سوزنی RQR

۶۳- در آزمایش MT از چه خاصیت فیزیکی مغناطیسی جهت آشکار سازی عیوب استفاده می شود؟

الف- نشت میدان مغناطیسی

ب- جهت حرکت الکترون ها

ج- نفوذپذیری مغناطیسی

د- قطب شمال - قطب جنوب

۶۴- در بازرسی MT عیوب خطی هم جهت و یا غیر هم جهت میدان را چگونه بهتر تشخیص دهیم؟

الف- میدان قوی تر به قطعه اعمال شود

ب- میدان مغناطیسی را در جهتهای مختلف به قطعه وارد کرد

ج- یک بار با جریان AC و یک بار با جریان DC بازرسی شود

د- افزایش میدان مغناطیسی

۶۵- کدام یک از موارد زیر را نمی توان از تست MT استفاده کرد؟

الف- AL, Cu

ب- Fe

ج- S.St

د- Ne,Cr

۶۶- کدام یک از موارد زیر جز مواد مصرفی تست MT نمی باشد؟

الف- اسپری developer

ب- اسپری white

ج- اسپری ink

د- اسپری cleaner

۶۷- انجام تست MT با دستگاه پراد، هر چه فاصله الکتروود ها به هم نزدیکتر باشد میدان مغناطیسی..... ایجاد می کنند.

الف- قوی تری

ب- ضعیف تری

ج- عمق تری

د- سطحی تری

۶۸- کدام یک از دستگاه های زیر داری بازوهای متحرکی می باشد؟

الف- دستگاه پراد

ب- دستگاه یوک

ج- دستگاه کویل

د- سیم پیچ حلقوی

۶۹- نفوذ پذیری مغناطیسی در قطعات سخت

الف- مغناطیس در مواد سخت و نرم به طور یکسان نفوذ می کند ؟

ب- سریع مغناطیسی شده

ج- زیاد می باشد

د- کم می باشد

۷۰- معمولاً نشانه های غیر قبول

الف- باید ثبت گردند

ب- نباید ثبت گردند

ج- اگر ثبت شوند مهم است

د- باید ثبت شود و تعمیر شود

۷۱- Magnetic particle testing مربوط به کدام مورد است ؟

الف- آزمایش ذرات مغناطیسی

ب- تست غیر مخرب

ج- آزمایش ذرات غیر مغناطیسی

د- تست های مخرب

۷۲- قطعات سخت، مقاومت مغناطیسی..... و قطعات نرم، مقاومت مغناطیسی..... دارند.

الف- کم , کم

ب- زیاد , کم

ج- زیاد , زیاد



د- کم , زیاد

۷۳- پسماند مغناطیسی در کدامیک از فلزات زیر کم است؟

الف- فولاد پر کربن

ب- فولاد C45

ج- فولاد کم کربن

د- چدن

۷۴- دستگاه یوک چه نوع خطوط میدان مغناطیسی تولید می کند؟

الف- خطی

ب- حلقوی

ج- حلقوی و خطی

د- سینوسی

۷۵- شرایط نور در تست اسپری Black به همراه وایت (White) برای وضوح بیشتر چقدر می باشد؟

الف- ۵۰۰ لوکس

ب- ۲۰ لوکس

ج- ۱۵ لوکس

د- ۷۵۰ لوکس

۷۶- بهترین روش برای مغناطیس زدایی استفاده از چه جریانی است ؟

الف- DC, AC

ب- DC و DCRP

ج- AC

د- DC و DCSP

۷۷- کدام فلز قابلیت مغناطیس شدن را دارد ؟

الف- آلومینیوم

ب- چدن

ج- منیزیم

د- کبالت

۷۸- کدام روش تست جوش برای قطعات آلومینیومی کاربرد ندارد؟

الف- PT

ب- MT

ج- RT

د- UT

۷۹- کدام روش MT در بخش (نوع ذرات و نوع جریان) حساسیت بیشتری دارد ؟

الف- جریان FWDC با ذرات تر فلوئورسنتی

ب- جریان DC و AC با ذرات خشک

ج- جریان AC, DC با ذرات تر

د- جریان HWDC با ذرات خشک



۸۰- واحد خطوط میدان مغناطیسی چیست؟

الف- شدت جریان A

ب- هرتز HZ

ج- WB وبر ماکسول (M)

د- شار مغناطیسی

۸۱- در سطح پذیرش ۳ که شرایط سطحی آن بصورت معمولی است ماده تشخیص آن به چه صورت است؟

الف- فقط تباین فلورسنت

ب- فقط تباین رنگی

ج- مشاهده با چشم و ذره بین

د- تباین رنگی با تقویت تباین یا فلورسنت

۸۲- چه موادی هستند که دو قطبی های مغناطیسی آنها به طور طبیعی تمایل ندارند با یکدیگر در یک راستا قرار گیرند و هم خط شوند؟

الف- پارامغناطیس

ب- مغناطیس زدایی

ج- فرومغناطیس

د- آهنربا

۸۳- استاندارد ASME برای جامعه می باشد.

الف- جوشکاران آمریکا

ب- مهندسان مکانیک آمریکا

ج- مهندسان مکانیک آلمان

د- انجمن جوشکاران آمریکا

۸۴- کدام مورد از محدودیت های تست MT نمی باشد؟

الف- فقط برای فلزات فرو مغناطیسی

ب- پوشش های غیر مغناطیسی

ج- عیوب زیر سطحی

د- درخواص فلز جوش و فلز پایه تداخل ایجاد می کند.

۸۵- مواد فرو مغناطیس دارای کدام یک از مواد زیر نمی باشند؟

الف- خاصیت مغناطیس شدن هستند.

ب- خاصیت تجمع در اطراف عیب

ج- دو قطبی های هم خط شو نده هستند.

د- مغناطیس باقی مانده کم هستند

۸۶- فلزاتی که مقدار نفوذپذیری آنها می باشد خاصیت مغناطیسی دارند.

الف- بیش از ۲۰۰

ب- کمتر از ۱۵۰

ج- بیش از ۱۰۰

د- کمتر از ۲۰۰



۸۷- در بازرسی MT کدام پوشش مشکل زا می باشد ؟

الف- قابلیت نفوذ داشته باشد

ب- قابلیت هدایت الکتریسیته مناسب داشته باشد

ج- مغناطیس باقیمانده کم داشته باشد

د- مقاومت بالایی در برابر مغناطیس داشته باش

۸۸- برای تشخیص میدان پس مانده در قطعه قبل وبعد تست از چه وسیله استفاده میشود؟

الف- فیلد اندکتور

ب- امپر متر

ج- ولت متر

د- قوس متر

۸۹- کدام عیب خطر بیشتری دارد (در هر شرایطی غیر قابل قبول است ؟

الف- ناخالصی ها

ب- عدم ذوب

ج- عدم نفوذ

د- ترک

۹۰- کدام مورد جزء مغناطیس زدایی نیست ؟

الف- ساچمه زنی

ب- استفاده از مواد غیر مغناطیس

ج- ضربه زنی و حرارت دادن تا حرارت کوری

د- اعمال میدان مغناطیسی میرا

۹۱- کدام مورد جزء محدودیت های MT نیست؟

الف- مواد فرو مغناطیسی

ب- مواد آهنی و فولادها

ج- عمود بودن میدان بر عیب

د- عدم نیاز به میدان های طولی , موضعه ای

۹۲- در صورت استفاده از نور معمولی در تست MT نور آن باید حدود

الف- در حدود ۲۰۰ لوکس

ب- در حدود ۳۰۰ لوکس

ج- در حدود ۳۰۰ لوکس

د- در حدود ۵۰۰ لوکس

۹۳- کدام یک از روش های زیر مغناطیس موضعی ایجاد می کنند؟

الف- سیم لوله

ب- کویل

ج- پراد

د- کابل ها و گیرها

۹۴- ذرات خشک برای ناپیوستگی های ریز چگونه است؟



الف- ارزش دارد

ب- کاربرد ندارد

ج- کاربرد دارد و خوب است

د- کاربرد دارد ، ولی ارزش چندانی ندارد

۹۵- در اثر کاهش اندازه ذرات.....

الف- عیوب درشت پوشیده می شوند

ب- حساسیت تست کاهش میابد

ج- حساسیت تست افزایش میابد

د- عیوب ریز مشخص نمی شود

۹۶- از منابع نشانه های غیر مرتبط در تست MT کدام مورد نمی باشد؟

الف- پرداخت سطحی

ب- Banding

ج- مغناطیس زدایی

د- تفاوت درخواص مغناطیسی

۹۷- اثر این عامل غیر مرتبط به صورت یک تجمع نامنسجم نامشخص از پودر خواهد بود؟

الف- کارسرد

ب- مغناطیس باقی مانده

ج- پرداخت سطحی

د- Banding

۹۸- در چه صورتی نشانه ای دو تست مجدد از بین می رود بدون تغییر در اصلاح آن

الف- پوسته های محکم و چسبنده

ب- در صورت وجود نگارش مغناطیسی

ج- در صورت وجود پوشش

د- در صورت وجود رنگ

۹۹- جریان متناوب دارای می باشد

الف- ۶۰-۷۰ HZ

ب- ۵۰-۶۰ HZ

ج- ۷۰-۸۰ HZ

د- ۵۰-۶۰ HZ

۱۰۰- برای آشکار سازی عیوب سطحی و عیوب ریز سطحی کدام جریانها مناسب است؟

الف- AC و نیم موج

ب- AC, AC

ج- DC و

د- DC, AC

DC

