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 सप्लाई 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 क्लैंप 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 | पेंनीट्रेशन
D : Heat affected zone | गर्मी प्रभावित क्षेत्र

---

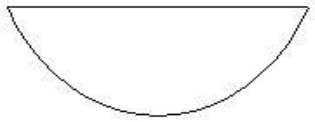
70 : What should be the angle for a double bevel butt joint? | डबल बेवल बट जॉइंट के लिए कोण क्या होना चाहिए?
A : 45°
B : 35°
C : 25°
D : 20°

---

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 जॉइट का नाम क्या है?
A : Lap joint | लैप जॉइंट
B : Tee joint | टी जॉइंट
C : Butt joint | बट जॉइंट
D : Edge joint | एज जॉइंट

---

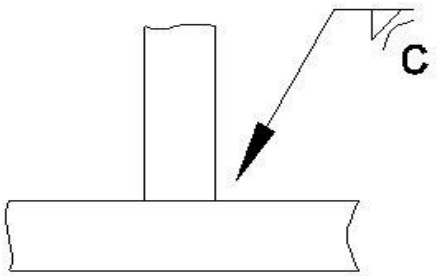
72 : What is the symbol of welding? | वेल्डिंग का प्रतीक क्या है?



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

---

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

---

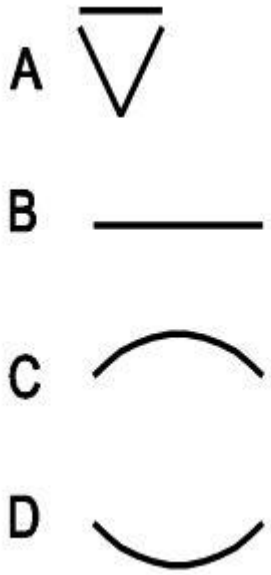
81 : What is the effect due to long arc in welding shown in drawing? | ड्राइंग में दिखाए गए वेल्डिंग में लंबे चाप के कारण क्या प्रभाव पड़ता है?
A : Normal penetration | सामान्य पेनीट्रेशन
B : More penetration | अधिक पेनीट्रेशन
C : Less penetration | कम पेनीट्रेशन
D : Less weld deposit | कम वेल्ड जमा

---

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

---

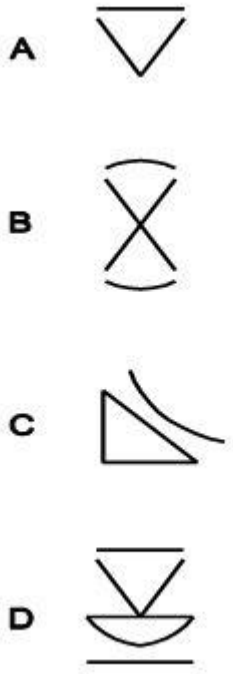
83 : What is the name of the weld joint showing the symbol "A"? | A प्रतीक दिखाने वाले वेल्ड जॉइंट का नाम क्या है?



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

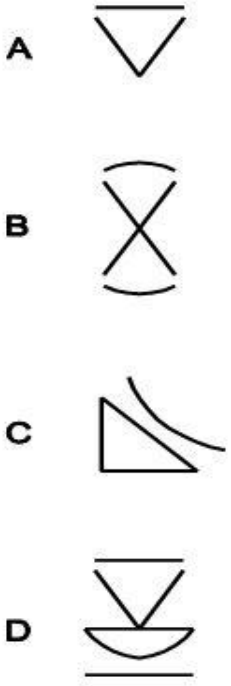
---

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

---

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 पेनेंट्रेशन 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 लम्बाई सही फ्यूजन पैदा करते 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

---

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 अर्क 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

---

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? | फ्लैट 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 मे 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

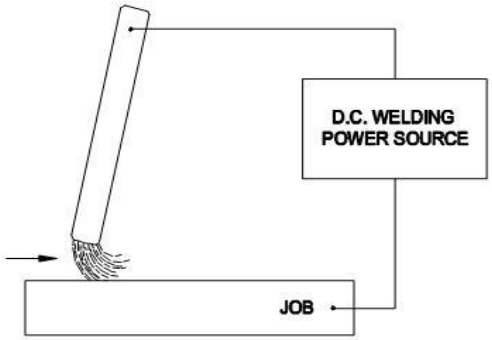
---

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? | स्पेटर 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 डिप्रेशन का नाम कैसे देते हैं?

A : Crack | क्रेक

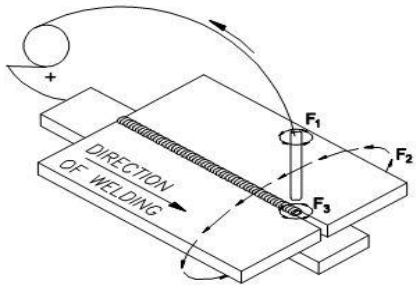
B : Crater | क्रेटर

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 slics 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 it's 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 मे बदलने पर कौन सा दोष होगा?

A : Arc blow | आर्क ब्लो

B : Over lap | ओवर लैप

C : Weld crack | वेल्ड क्रेक

D : Distortion | विरूपण