

1. Welche Aufgabe hat der Injektor in einem Schweißbrenner?

- 1. Er verhindert das Rückschlagen der Schweißflamme
- 2. Er saugt das Acetylen an
- 3. Er saugt den Sauerstoff an
- 4. Er mischt das Acetylen mit dem Sauerstoff
- 5. Er verhindert das Eindringen des Acetylens in die Sauerstoffflasche

2. Wie kann die Funktion eines Injektorbrenners geprüft werden?

- 1. Durch die Saugprobe am Sauerstoffanschluß des Griffrohres
- 2. Durch die Saugprobe am Gasanschluß des Griffrohres
- 3. Durch Kontrolle des Gasdruckes am Manometer
- 4. Durch die visuelle Prüfung des Flammenbildes
- 5. Sie kann nur durch Abknallen des Brenners überprüft werden

3. Wie sind Schweißbrenner gemäß den Sicherheitsvorschriften in und außer Betrieb zu setzen?

- 1. Inbetriebsetzen: Erst Sauerstoff-, dann Brenngasventil öffnen
Außerbetriebsetzen: Erst Sauerstoff-, dann Brenngasventil schließen
- 2. Inbetriebsetzen: Erst Brenngas-, dann Sauerstoffventil öffnen
Außerbetriebsetzen: Erst Brenngas-, dann Sauerstoffventil schließen
- 3. Inbetriebsetzen: Erst Sauerstoff-, dann Brenngasventil öffnen
Außerbetriebsetzen: Erst Brenngas-, dann Sauerstoffventil schließen
- 4. Inbetriebsetzen: Erst Brenngas-, dann Sauerstoffventil öffnen
Außerbetriebsetzen: Erst Sauerstoff-, dann Brenngasventil schließen
- 5. Inbetriebsetzen: Erst Brenngas-, dann Sauerstoffventil öffnen

Für das Abstellen des Schweißbrenners besteht keine Vorschrift

4. Woran erkennt man Sauerstoffüberschuß in der Schweißflamme?

- 1. An einer flackernden Flamme
- 2. An der Ausbildung eines spitzen Flammenkegels
- 3. An der Ausbildung einer breiten Flamme
- 4. An starker Rauchbildung
- 5. An einer rötlich-gelben Flamme

5. Welchen Einfluß hat Acetylenüberschuß in der Schweißflamme?

- 1. Die Schweißnaht wird zäh und elastisch
- 2. Die Schweißnaht nimmt Kohlenstoff auf und wird hart und spröde
- 3. Die Schweißnaht wird korrosionsbeständig und druckfest
- 4. Die Schweißgeschwindigkeit wird erhöht
- 5. Acetylenüberschuß hat keinen Einfluß auf die Schweißgüte

6. Wo entsteht beim Autogenschweißen die höchste Flammentemperatur?

- 1. Unmittelbar an der Brennerdüse
- 2. Etwa 2 bis 5 mm vor dem Brennerkegel
- 3. Etwa 10 bis 20 mm vor dem Brennerkegel
- 4. In der Mitte der Schweißflamme
- 5. Am Ende des Brennerkegels

7. Woran erkennt man Acetylenüberschuß in der Schweißflamme?

- 1. Am Flammenkegel
- 2. Am Abschmelzverhalten des Schweißdrahtes
- 3. Am Schweißbad
- 4. Am lebhaften Funkensprühen beim Schweißen
- 5. An einer „nichtleuchtenden“ Flamme

8. Was zeigt ein „Abknallen“ des Schweißbrenners an?

- 1. Einen zu großen Abstand zwischen Schweißbrenner und Werkstück
- 2. Einen zu hohen Sauerstoffdruck
- 3. Die Flamme brennt mit Sauerstoffüberschuß
- 4. Die Gaszufuhr ist behindert, z. B. durch Verschmutzung der Brennerdüse
- 5. Die Gasqualität ist nicht in Ordnung

9. Welcher Abstand ist zwischen Schmelzbad und Schweißflammenkegel einzuhalten?

- 1. 0 bis 2 mm
- 2. 2 bis 5 mm
- 3. 5 bis 7 mm
- 4. 7 bis 10 mm
- 5. 10 bis 15 mm

10. Mit welcher Flammeneinstellung sollte Stahl im allgemeinen geschweißt werden?

- 1. Reduzierend
- 2. Oxidierend
- 3. Neutral
- 4. Mit Gasüberschuß
- 5. Mit Sauerstoffüberschuß

11. Welcher Abstand ist beim Warmbiegen zwischen dem zu erwärmenden Rohr und dem Schweißflammenkegel des Schweißbrenners einzuhalten?

- 1. 0 bis 2 mm
- 2. 2 bis 5 mm
- 3. 5 bis 7 mm
- 4. 7 bis 10 mm
- 5. 10 bis 15 mm

12. Welche Aussage über das Anwärmen und Hartlöten von Kupferrohren in Trinkwasserleitungen ist richtig?

- 1. Kupferrohre in Trinkwasserleitungen dürfen grundsätzlich nicht warmgebogen oder hartgelötet werden

- 2. Kupferrohre in Trinkwasserleitungen dürfen erst ab der Dimension $28 \times 1,5$ warmgebogen oder hartgelötet werden
- 3. Kupferrohre in Trinkwasserleitungen dürfen erst ab der Dimension 22×1 warmgebogen oder hartgelötet werden
- 4. Kupferrohre in Trinkwasserleitungen dürfen erst ab der Dimension 18×1 warmgebogen oder hartgelötet werden
- 5. Hinsichtlich des Warmbiegens und Hartlötens von Kupferrohren in Trinkwasserleitungen gibt es keine Einschränkungen

13. Welche Aussage über das Anwärmen und Hartlöten von Kupferrohren in Gasleitungen ist richtig?

- 1. Kupferrohre in Gasleitungen dürfen grundsätzlich nicht warmgebogen oder hartgelötet werden
- 2. Kupferrohre in Gasleitungen dürfen erst ab der Dimension $28 \times 1,5$ warmgebogen oder hartgelötet werden
- 3. Kupferrohre in Gasleitungen dürfen erst ab der Dimension 22×1 warmgebogen oder hartgelötet werden
- 4. Kupferrohre in Gasleitungen dürfen erst ab der Dimension 18×1 warmgebogen oder hartgelötet werden
- 5. Hinsichtlich des Warmbiegens und Hartlötens von Kupferrohren in Gasleitungen gibt es keine Einschränkungen

Lösungen auf Seite 31

Stilblüten

„... Vermutlich war sein Herz sofort nach dem Tod stehengeblieben.“

(Quelle: Dannenberg/Versicherungsmakler)