**ТЕСТ**

**А.Сварка нагретым инструментом возможна:**

1. При контакте свариваемых поверхностей с нагретым инструментом

2. При контакте свариваемых деталей с нагретой поверхностью инструмента

3. Оба варианта верны

**Б.Сваркой оплавлением называют:**

1.Сварку прямым нагревом

2.Сварку косвенным нагревом

3.Сварку комбинированным нагревом

**В.Сваркой проплавлением называют:**

1.Сварку прямым нагревом

2.Сварку косвенным нагревом

3.Сварку комбинированным нагревом

**Г.Сварка прямым нагревом применяется для:**

1.Стыковых соединений

2.Угловых соединений

3.Нахлесточных соединений

4.Торцевых соединений

**Д.Прямой характер нагрева соединяемых поверхностей включает следующие стадии процесса (выстроить правильный порядок):**

1.Разогрев, технологическая пауза, осадка

2.Осадка, технологическая пауза, разогрев

3.Технологическая пауза, осадка, разогрев

**Е.Сварка нагретым клином применяется для:**

1.Нахлесточных соединений

2.Угловых соединений

3.Торцевых соединений

4.Все указанное верно

**Ж.Основные параметры сварки способа прямым нагревом:**

1.Температура нагревателя, время нагрева, давление оплавления, давление осадки, время выдержки под давлением

2. Температура охладителя, время нагрева, давление оплавления, давление осадки, время выдержки под давлением

3. Температура оплавителя, время нагрева, давление оплавления, давление осадки,время выдержки под давлением.

**З.Сваркой с перегибом называют:**

1.Сварку несколькими инструментами в виде клиньев, с дальнейшим образованием сварного шва в зоне перегиба

2. Сварку одиночным инструментом в виде клина, с дальнейшим образованием сварного шва в зоне перегиба

3.Оба утверждения применяют на практике

**И. Сваркой с закладными нагревателями называют:**

1.Сварку электросопротивлением

2.Индукционную сварку

3.Оба утверждения верны

**К.Сущность сварки электросопротивлением в следующем:**

1.Расплавление полимера и затем сварка происходят в результате протекания тока по проводнику, имеющему высокое электрическое сопротивление

2. Расплавление полимера и затем сварка происходят в результате протекания тока по проводнику, имеющему пониженное электрическое сопротивление

3.Электрическое сопротивление проводника не имеет решающего значения

**Л.Сварку закладным нагревателем целесообразно выполнять:**

1**.** Для любых видов сварных соединений и при любом пространственном положении

2. В труднодоступных местах, в сложных условиях монтажа

3. Оба утверждения верны

**М.Сущность сварки косвенным нагревом в следующем:**

1. Нагрев свариваемых поверхностей при сварке происходит за счет теплопроводности слоев

2. Нагрев свариваемых поверхностей при сварке происходит за счет прямого контакта нагретого инструмента и свариваемых поверхностей

3.Условия нагрева не влияют на процесс нагрева и сварки

**Н. Термоимпульсная сварка-это:**

1.Сварка кратковременными, но мощными импульсами, осуществляемая малоинерционными нагревательными элементами

2. Сварка протяженными во времени , но умеренными по силе тока импульсами, осуществляемая малоинерционными нагревательными элементами

3. Параметры сварки в каждом определенном случае задаются согласно требований техкарты