


① 매끄럽게 처리한 필릿 용접

18. KS 규격에 의한 치수 기입의 원칙 설명 중 틀린 것은?

- ① 치수는 되도록 주 투상도에 집중한다.
- ② 각 형체의 치수는 하나의 도면에서 한번만 기입한다.
- ③ 기능 치수는 대응하는 도면에 직접 기입해야 한다.
- ④ 치수는 되도록 계산으로 구할 수 있도록 기입한다.

19. 투상도의 배열에 사용된 제1각법과 제3각법의 대표 기호로 옳은 것은?

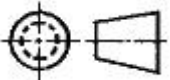
① 제1각법 :  , 제3각법 :



② 제1각법 :  , 제3각법 :



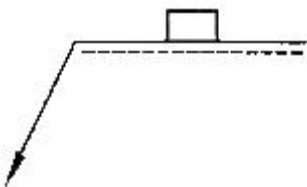
③ 제1각법 :  , 제3각법 :



④ 제1각법 :  , 제3각법 :



20. 다음 그림과 같은 형상을 한 용접기호에 대한 설명으로 옳은 것은?



- ① 플러그 용접기호로 화살표 반대쪽 용접이다.
- ② 플러그 용접기호로 화살표쪽 용접이다.
- ③ 스폿 용접기호로 화살표 반대쪽 용접이다.
- ④ 스폿 용접기호로 화살표쪽 용접이다.

2과목 : 용접구조설계

21. 용접부에서 발생하는 저온 균열과 직접적인 관계가 없는 것은?

- ① 열영향부의 경화현상
- ② 용접잔류 응력의 존재

③ 용착금속에 함유된 수소

④ 합금의 응고시에 발생하는 편석

22. 용접 입열량에 대한 설명으로 옳지 않은 것은?

- ① 모재에 흡수되는 열량은 보통 용접 입열량의 약 98% 정도이다.
- ② 용접 전압과 전류의 곱에 비례한다.
- ③ 용접속도에 반비례한다.
- ④ 용접부에 외부로부터 가해지는 열량을 말한다.

23. 필릿 용접에서 목길이가 10mm일 때 이론 목두께는 몇 mm인가?

- ① 약 5.0
- ② 약 6.1
- ③ 약 7.1
- ④ 약 8.0

24. 용접작용 중 예열에 대한 일반적인 설명으로 틀린 것은?

- ① 수소의 방출을 용이하게 하여 저온 균열을 방지한다.
- ② 열영향부와 용착금속의 경화를 방지하고 연성을 증가시킨다.
- ③ 물건이 작거나 변형이 많은 경우에는 국부 예열을 한다.
- ④ 국부 예열의 가열 범위는 용접선 양쪽에 50~100mm 정도로 한다.

25. 용접수축에 의한 굽힘 변형 방지법으로 틀린 것은?

- ① 개선 각도는 용접에 지장이 없는 범위에서 작게 한다.
- ② 판 두께가 얇은 경우 첫 패스 측의 개선 깊이를 작게 한다.
- ③ 후퇴법, 대칭법, 비석법 등을 채택하여 용접한다.
- ④ 역변형을 주거나 구속 지그로 구속한 후 용접한다.

26. 용접 후 잔류 응력을 완화하는 방법으로 가장 적합한 것은?

- ① 피닝(reening)
- ② 치핑(chipping)
- ③ 담금질(quenching)
- ④ 노멀라이징(normalizing)

27. 중판 이상 두꺼운 판의 용접을 위한 흠 설계시 고려사항으로 틀린 것은?

- ① 적당한 루트 간격과 루트 면을 만들어 준다.
- ② 흠의 단면적은 가능한 한 작게 한다.
- ③ 루트 반지름은 가능한 한 작게 한다.
- ④ 최소 10° 정도 전후 좌우로 용접봉을 움직일 수 있는 흠 각도를 만든다.

28. 응력 제거 풀림의 효과가 아닌 것은?

- ① 충격 저항의 감소
- ② 용착금속 중 수소 제거의 의한 연성의 증대
- ③ 응력 부식에 대한 저항력 증대
- ④ 크리프 강도의 향상

29. 강판의 맞대기 용접이음에서 가장 두꺼운 판에 사용할 수 있으며 양면 용접에 의해 충분한 용입을 얻으려고 할 때 사용하는 흠의 종류는?

- ① V형
- ② U형
- ③ I형
- ④ H형

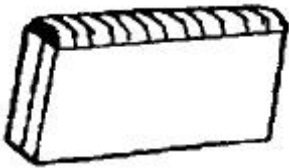
30. 용접이음에서 피로 강도에 영향을 미치는 인자가 아닌 것은?

- ① 용접기 종류 ② 이음 형상
- ③ 용접 결함 ④ 하중 상태

31. 용접부에 하중을 걸어 소성변형을 시킨 후 하중을 제거하면 잔류응력이 감소되는 현상을 이용한 응력제거 방법은?

- ① 기계적 응력 완화법 ② 저온 응력 완화법
- ③ 응력 제거 폴링법 ④ 국부 응력 제거법

32. 용접에 사용되고 있는 여러 가지 이음 중에서 다음 그림과 같은 용접이음은?



- ① 변두리 이음 ② 모서리 이음
- ③ 겹치기 이음 ④ 맞대기 이음

33. 용접 구조 설계상 주의 사항으로 틀린 것은?

- ① 용접 부위는 단면 형상의 급격한 변화 및 노치가 있는 부위로 한다.
- ② 용접 치수는 강도상 필요한 치수 이상으로 크게 하지 않는다.
- ③ 용접에 의한 변형 및 잔류응력을 경감시킬 수 있도록 한다.
- ④ 용접 이음을 감소시키기 위하여 압연 형재, 주단조품, 파이프 등을 적절히 이용한다.

34. 판 두께가 같은 구조물을 용접할 경우 수축변형에 영향을 미치는 용접시공조건으로 틀린 것은?

- ① 루트 간격이 클수록 수축이 크다.
- ② 피닝을 할수록 수축이 크다.
- ③ 위빙을 하는 것이 수축이 작다.
- ④ 구속력이 크면 수축이 작다.

35. 맞대기 용접부에 3960 N의 힘이 작용할 때 이음부에 발생하는 인장 응력은 약 몇 N/mm² 인가? (단, 판 두께는 6mm, 용접선의 길이는 220mm로 한다.)

- ① 2 ② 3
- ③ 4 ④ 5

36. 엔드 탭(end tab)에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 모재를 구속시키는 역할도 한다.
- ② 모재와 다른 재질을 사용해야 한다.
- ③ 용접이 불량하게 되는 것을 방지한다.
- ④ 피복아크 용접시 엔드 탭의 길이는 약 30mm 정도로 한다.

37. 용접부의 잔류 응력의 경감과 변형 방지를 동시에 충족시키는데 가장 적합한 용착법은?

- ① 도열법 ② 비석법

- ③ 전진법 ④ 구속법

38. 약 2.5g의 강구를 25cm 높이에서 낙하시켰을 때 20cm 튀어 올랐다면 쇼어경도(HS) 값은 약 얼마인가? (단, 계측통은 목측형(C형)이다.)

- ① 112.4 ② 192.3
- ③ 123.1 ④ 154.1

39. 다음 그림과 같은 다층 용접법은?

5	5'	5''	5'''	5''''
4	4'	4''	4'''	4''''
3	3'	3''	3'''	3''''
2	2'	2''	2'''	2''''
1	1'	1''	1'''	1''''

- ① 전진 블록법 ② 케스케이드법
- ③ 덧살 올림법 ④ 교호법

40. 다음 그림과 같은 홈 용접은?



- ① 플러그 용접 ② 슬롯 용접
- ③ 플레어 용접 ④ 필릿 용접

3과목 : 용접일반 및 안전관리

41. 일반적으로 용접의 단점이 아닌 것은?

- ① 품질 검사가 곤란하다.
- ② 응력 집중에 민감하다.
- ③ 변형과 수축이 생긴다.
- ④ 보수와 수리가 용이하다.

42. 서브머지드 아크 용접에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 용접 전류를 증가시키면 용입이 증가한다.
- ② 용접 전압이 증가하면 비드 폭이 넓어진다.
- ③ 용접 속도가 증가하면 비드 폭과 용입이 감소한다.
- ④ 용접 와이어 지름이 증가하면 용입이 깊어진다.

43. MIG용접 제어장치에서 용접 후에도 가스가 계속 흘러나와 크레이터 부위의 산화를 방지하는 제어 기능은?

- ① 가스 지연 유출 시간(post flow time)
- ② 버연 백 시간(burn back time)
- ③ 크레이터 충전 시간(crate fill time)
- ④ 예비 가스 유출 시간(preflow time)

44. 300A 이상의 아크용접 및 절단시 착용하는 차광 유리의 차광도 번호로 가장 적합한 것은?

- ① 1 ~ 2 ② 5 ~ 6
- ③ 9 ~ 10 ④ 13 ~ 14

45. 교류 아크 용접기 중 전기적 전류 조정으로 소음이 없고 기계적 수명이 길며 원격제어가 가능한 용접기는?

- ① 가동 철심형 ② 가동 코일형
- ③ 탭 전환형 ④ 가포화 리액터형

46. 아크 용접기의 구비조건이 아닌 것은?

- ① 구조 및 취급이 간단해야 한다.
- ② 가격이 저렴하고 유지비가 적게 들어야 한다.
- ③ 효율이 낮아야 한다.
- ④ 사용 중 용접기의 온도 상승이 작아야 한다.

47. 고진공 중에서 높은 전압에 의한 열원을 이용하여 행하는 용접법은?

- ① 초음파 용접법 ② 고주파 용접법
- ③ 전자 빔 용접법 ④ 심 용접법

48. 아크 용접 작업 중의 전격에 관련된 설명으로 옳지 않은 것은?

- ① 습기찬 작업복, 장갑 등을 착용하지 않는다.
- ② 오랜 시간 작업을 중단할 때에는 용접기의 스위치를 끄도록 한다.
- ③ 전격 받은 사람을 발견하였을 때에는 즉시 손으로 잡아 당긴다.
- ④ 용접 홀더를 맨손으로 취급하지 않는다.

49. 연강용 피복 아크 용접봉 중 저수소계(E4316)에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 석회석(CaCO₃)이나 형석(CaF₂)을 주성분으로 하고 있다.
- ② 용착 금속 중의 수소 함유량이 다른 용접봉에 비해 1/10 정도로 적다.
- ③ 용접 시점에서 기공이 생기기 쉬우므로 백 스텝(back step)법을 선택하면 해결할 수도 있다.
- ④ 작업성이 우수하고 아크가 안정하며 용접속도가 빠르다.

50. 탱크 등 밀폐 용기 속에서 용접 작업을 할 때 주의사항으로 적합하지 않은 것은?

- ① 환기에 주의한다.
- ② 감시원을 배치하여 사고의 발생에 대처한다.
- ③ 유해가스 및 폭발가스의 발생을 확인한다.
- ④ 위험하므로 혼자서 용접하도록 한다.

51. 전자 빔 용접의 일반적인 특징 설명으로 틀린 것은?

- ① 불순가스에 의한 오염이 적다.
- ② 용접 입열이 적으므로 용접 변형이 적다.
- ③ 텅스텐, 몰리브덴 등 고용점 재료의 용접이 가능하다.
- ④ 에너지 밀도가 낮아 용융부나 열영향부가 넓다.

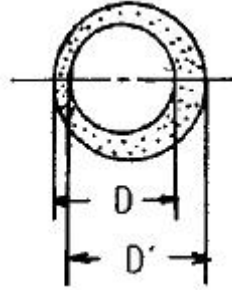
52. 저수소계 용접봉의 피복제에 30~50% 정도의 철분을 첨가한 것으로서 용착 속도가 크고 작업 능률이 좋은 용접봉은?

- ① E4313 ② E4324
- ③ E4326 ④ E4327

53. 아크 용접기의 특성에서 부하 전류(아크 전류)가 증가하면 단자 전압이 저하하는 특성을 무엇이라 하는가?

- ① 수하 특성 ② 정전압 특성
- ③ 정전기 특성 ④ 상승 특성

54. 그림은 피복 아크 용접봉에서 피복제의 편심 상태를 나타낸 단면도이다. $D' = 3.5\text{mm}$, $D = 3\text{mm}$ 일 때 편심률은 약 몇 % 인가?



- ① 14% ② 17%
- ③ 18% ④ 20%

55. 정격 2차 전류가 300A, 정격 사용률 50%인 용접기를 사용하여 100A의 전류로 용접을 할 때 허용 사용률은?

- ① 250% ② 350%
- ③ 450% ④ 500%

56. MIG용접의 스프레이 용적이행에 대한 설명이 아닌 것은?

- ① 고전압 고전류에서 얻어진다.
- ② 경합금 용접에서 주로 나타난다.
- ③ 용착속도가 빠르고 능률적이다.
- ④ 와이어보다 큰 용적으로 용융 이행한다.

57. 경납땜은 용점이 몇 도(°C) 이상인 용가재를 사용하는가?

- ① 300°C ② 350°C
- ③ 450°C ④ 120°C

58. 가스용접으로 알루미늄판을 용접하려 할 때 용제의 혼합물이 아닌 것은?

- ① 염화나트륨 ② 염화칼륨
- ③ 황산 ④ 염화리튬

59. 용접 자동화에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 생산성이 향상된다.
- ② 외관이 균일하고 양호하다.
- ③ 용접부의 기계적 성질이 향상된다.
- ④ 용접봉 손실이 크다.

60. 산소병 용기에 표시되어 있는 FP, TP의 의미는?

- ① FP : 최고 충전압력, TP : 내압 시험압력
- ② FP : 용기의 중량, TP : 가스 충전시 중량
- ③ FP : 용기의 사용량, TP : 용기의 내용적
- ④ FP : 용기의 사용 압력, TP : 잔량

1	2	3	4	5	6	7	8	9	10
④	③	①	③	③	②	③	④	②	③
11	12	13	14	15	16	17	18	19	20
①	④	④	①	②	②	④	④	①	②
21	22	23	24	25	26	27	28	29	30
④	①	③	③	②	①	③	①	④	①
31	32	33	34	35	36	37	38	39	40
①	①	①	②	②	②	②	③	①	②
41	42	43	44	45	46	47	48	49	50
④	④	①	④	④	③	③	③	④	④
51	52	53	54	55	56	57	58	59	60
④	③	①	②	③	④	③	③	④	①