

1. Что является основным преимуществом полуавтоматической сварки MIG/MAG по сравнению с ручной дуговой сваркой?
2. Какой расходный материал непрерывно подается в зону сварки при MIG/MAG-сварке?
3. Для чего используется защитный газ при полуавтоматической сварке?
4. Какой параметр чаще всего регулируют для изменения глубины проплавления металла?
5. Что происходит при недостаточном сварочном токе?
6. Какое положение сварки считается наиболее простым для выполнения?
7. Как называется дефект, представляющий собой газовые полости внутри металла шва?
8. Какой материал чаще всего используется в качестве присадочного при сварке низкоуглеродистых сталей полуавтоматом?
9. Что необходимо выполнить перед началом сварки для получения качественного соединения?
10. Какой метод контроля позволяет выявить большинство наружных дефектов сварного шва без применения сложного оборудования?