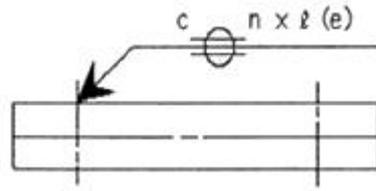


1과목 : 용접야금 및 용접설비제도

1. 질기고 강하며 충격파괴를 일으키기 어려운 성질은?
 ① 연성 ② 취성
 ③ 굽힘성 ④ 인성
2. 금속강화방법으로 금속을 구부리거나 두드려서 변형을 가하여 금속을 단단하게 하는 방법은?
 ① 가공경화 ② 시효경화
 ③ 고용경화 ④ 이상경화
3. 두 종류의 금속이 간단한 원자의 정수비로 결합하여 고용체를 만드는 물질은?
 ① 층간화합물 ② 금속간화합물
 ③ 합금화합물 ④ 치환화합물
4. 일반적으로 금속의 크리프곡선은 어떠한 관계를 나타낸 것인가??
 ① 응력과 시간의 관계 ② 변위와 연신율의 관계
 ③ 변형량과 시간의 관계 ④ 응력과 변형율의 관계
5. 고장력강의 용접부 중에서 경도 값이 가장 높게 나타나는 부분은?
 ① 원질부 ② 본드부
 ③ 모재부 ④ 용착금속부
6. 용접할 재료의 예열에 관한 설명으로 옳은 것은?
 ① 예열은 수축 정도를 늘려준다.
 ② 용접 후 일정시간동안 예열을 유지시켜도 효과는 떨어진다.
 ③ 예열은 냉각 속도를 느리게 하여 수소의 확산을 촉진시킨다.
 ④ 예열은 용접 금속과 열영향 모재의 냉각속도를 높여 용접 균열에 저항성이 떨어진다.
7. 용접용 고장력강의 인성(toughness)을 향상시키기 위해 첨가하는 원소가 아닌 것은?
 ① P ② Al
 ③ Ti ④ Mn
8. 스테인리스강의 종류가 아닌 것은?
 ① 마텐자이트계 스테인리스강
 ② 페라이트계 스테인리스강
 ③ 오스테나이트계 스테인리스강
 ④ 트루스타이트계 스테인리스강
9. 탄소량이 약 0.80%인 공석강의 조직으로 옳은 것은?
 ① 페라이트 ② 펄라이트
 ③ 시멘타이트 ④ 레데뷰라이트
10. Fe-C 평형 상태도에서 감마철(γ - Fe)의 결정 구조는?
 ① 면심입방격자 ② 체심입방격자
 ③ 조밀입방격자 ④ 사방입방격자
11. 용접 기호를 설명한 것으로 틀린 것은?



- ① 시임용접으로 C는 슬롯부의 폭을 나타낸다.
 ② 시임용접으로 (e)는 용접비드의 사이거리를 나타낸다.
 ③ 시임용접으로 화살표 반대방향의 용접을 나타낸다.
 ④ 시임용접으로 n은 용접부의 개수를 나타낸다.
12. 도면에서 치수 숫자의 방향과 위치에 대한 설명 중 틀린 것은?
 ① 치수 숫자의 기입은 치수선 중앙 상단에 표시한다.
 ② 치수 보조선이 짧아 치수 기입이 어렵더라도 숫자 기입은 중앙에 위치하여야 한다.
 ③ 수평 치수선에 대하여는 치수가 위쪽으로 향하도록 한다.
 ④ 수직 치수선에서는 치수를 왼쪽에 기입하도록 한다.
13. 건축, 교량, 선박, 철도, 차량 등의 구조물에 쓰이는 일반구조용 압연강재 2종의 재료 기호는?
 ① SHP 2 ② SCP 2
 ③ SM 20C ④ SS 400
14. 가상선의 용도에 대한 설명으로 틀린 것은?
 ① 인접부분을 참고로 표시할 때
 ② 공구, 지그 등의 위치를 참고로 나타낼 때
 ③ 대상물이 보이지 않는 부분을 나타낼 때
 ④ 가공 전 또는 가공 후의 모양을 나타낼 때
15. 전개도를 그리는 방법에 속하지 않는 것은?
 ① 평행선 전개법 ② 나선형 전개법
 ③ 방사선 전개법 ④ 삼각형 전개법
16. 용접부의 표면 형상 중 끝단부를 매끄럽게 가공하는 보조 기호는?
 ①  ② 
 ③  ④ 
17. 도면의 종류와 내용이 다른 것은?
 ① 조립도 : 물품의 전체적인 조립상태를 나타내는 도면
 ② 부품도 : 물품을 구성하는 각 부품을 개별적으로 상세하게 그리는 도면
 ③ 스케치도 : 기계나 장치 등의 실체를 보고 자를 대고 그리는 도면
 ④ 전개도 : 구조물, 물품 등의 표면을 평면으로 나타내는 도면
18. 투상법 중 등각투상도법에 대한 설명을 옳은 것은?
 ① 한 평면 위에 물체의 실제모양을 정확히 표현하는 방법을 말한다.
 ② 정면, 측면, 평면을 하나의 투상면 위에서 동시에 볼 수 있도록 그려진 투상도이다.

- ③ 물체의 주요 면을 투상면에 평행하게 놓고, 투상면에 대해 수직보다 다소 옆면에서 보고 나타난 투상도이다.
- ④ 도면에 물체의 앞면, 뒷면을 동시에 표시하는 방법이다.

19. 도면에서 표제란의 척도 표시란에 NS의 의미는?

- ① 배척을 나타낸다.
- ② 척도가 생략됨을 나타낸다.
- ③ 비례척이 아님을 나타낸다.
- ④ 현척이 아님을 나타낸다.

20. 도면의 크기에 대한 설명으로 틀린 것은?

- ① 제도 용지의 세로와 가로 비는 1 : $\sqrt{2}$ 이다.
- ② A0의 넓이는 약 1[m²]이다.
- ③ 큰 도면을 접을 때는 A3의 크기로 접는다.
- ④ A4의 크기는 210 × 297[mm]이다.

2과목 : 용접구조설계

21. 용접봉 종류 중 피복제에 석회석이나 형석을 주성분으로 하고 용착금속 중의 수소 함유량이 다른 용접봉에 비해서 1/10 정도로 현저하게 낮은 용접봉은?

- ① E4301 ② E4303
- ③ E4311 ④ E4316

22. 용접부에 대한 침투검사법의 종류에 해당하는 것은?

- ① 자기침투검사, 와류침투검사
- ② 초음파침투검사, 펄스침투검사
- ③ 염색침투검사, 형광침투검사
- ④ 수직침투검사, 사각침투검사

23. 연강 및 고장력강용 플렉스 코어 아크용접 와이어의 종류 중 하나인 YFW - C502X에서 2가 뜻하는 것은?

- ① 플렉스 타입
- ② 실드가스
- ③ 용착금속의 최소 인장강도 수준
- ④ 용착금속의 충격시험 온도와 흡수에너지

24. 용접입열이 일정한 경우 용접부의 냉각속도는 열전도율 및 열의 확산하는 방향에 따라 달라질 때, 냉각속도가 가장 빠른 것은?

- ① 두꺼운 연강판의 맞대기 이음
- ② 두꺼운 구리판의 T형 이음
- ③ 얇은 연강판의 모서리 이음
- ④ 얇은 구리판의 맞대기 이음

25. 120A의 용접전류로 피복아크 용접을 하고자 한다. 적절한 차광 유리의 차광도 번호는?

- ① 6번 ② 7번
- ③ 8번 ④ 10번

26. 용접부의 시험과 검사 중 파괴 시험에 해당되는 것은?

- ① 방사선 투과시험 ② 초음파 탐사시험
- ③ 현미경 조직시험 ④ 음향 시험

27. 탄산가스(CO₂)아크 용접부의 기공발생에 대한 방지 대책으

로 틀린 것은?

- ① 가스 유량을 적정하게 한다.
- ② 노즐 높이를 적정하게 한다.
- ③ 용접 부위의 기름, 녹, 수분 등을 제거한다.
- ④ 용접전류를 높이고 운봉을 빠르게 한다.

28. 습기 찬 저수소계 용접봉은 사용 전 건조해야 하는데 건조 온도로 가장 적당한 것은?

- ① 70~100℃ ② 100~150℃
- ③ 150~200℃ ④ 300~350℃

29. 인장시험에서 구할 수 없는 것은?

- ① 인장응력 ② 굽힘응력
- ③ 변형률 ④ 단면 수축률

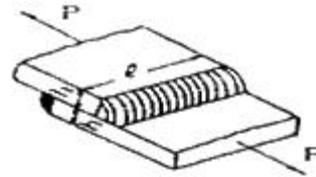
30. 설계단계에서의 일반적인 용접변형 방지법으로 틀린 것은?

- ① 용접 길이가 감소될 수 있는 설계를 한다.
- ② 용착금속을 증가시킬 수 있는 설계를 한다.
- ③ 보강재 등 구속이 커지도록 구조 설계를 한다.
- ④ 변형이 적어질 수 있는 이음 형상으로 배치한다.

31. 용접이음 강도 계산에서 안전율을 5로 하고 허용 응력을 100MPa이라 할 때 인장강도는 얼마인가?

- ① 300MPa ② 400MPa
- ③ 500MPa ④ 600MPa

32. 다음 그림은 겹치기 필릿용접 이음을 나타낸 것이다. 이음 부에 발생하는 허용응력은 5MPa일 때 필요한 용접 길이(l)는 얼마인가? (단, $h=20\text{mm}$, $P=6\text{kN}$ 이다.)



- ① 약 42mm ② 약 38mm
- ③ 약 35mm ④ 약 32mm

33. 용접부에 발생하는 잔류응력 완화법이 아닌 것은?

- ① 응력 제거 풀림법 ② 피닝법
- ③ 스퍼터링법 ④ 기계적 응력 완화법

34. 인장강도가 430MPa인 모재를 용접하여 만든 용접시험편의 인장강도가 350MPa일 때 이 용접부의 이음효율은 약 몇 % 인가?

- ① 81 ② 90
- ③ 71 ④ 122

35. 용접 이음부의 형태를 설계할 때 고려할 사항이 아닌 것은?

- ① 용착 금속량이 적게 드는 이음 모양이 되도록 할 것
- ② 적당한 루트 간격과 홈 각도를 선택할 것
- ③ 용입이 깊은 용접법을 선택하여 가능한 이음의 베벨가공은 생략하거나 줄일 것
- ④ 후판용접에서는 양면 V형 홈보다 V형 홈 용접하여 용착 금속량을 많게 할 것

- 36. 전자빔 용접의 특징을 설명한 것으로 틀린 것은?
 - ① 고진공 속에서 용접하므로 대기와의 반응되지 쉬운 활성재료도 용이하게 용접이 된다.
 - ② 전자렌즈에 의해 에너지를 집중시킬 수 있으므로 고용용 재료의 용접이 가능하다.
 - ③ 전기적으로 매우 정확히 제어되므로 얇은 판에서의 용접에만 용접이 가능하다.
 - ④ 에너지의 집중이 가능하기 때문에 용융 속도가 빠르고 고속 용접이 가능하다.
- 37. 접합하고자 하는 모재 한 쪽에 구멍을 뚫고 그 구멍으로부터 용접하여 다른 한쪽 모재와 접합하는 용접방법은?
 - ① 플러그 용접 ② 필릿 용접
 - ③ 초음파 용접 ④ 테르밋 용접
- 38. 필릿 용접과 맞대기 용접의 특성을 비교한 것으로 틀린 것은?
 - ① 필릿 용접이 공작하기 쉽다.
 - ② 필릿 용접은 결함이 생기지 않고 이면 따내기가 쉽다.
 - ③ 필릿 용접의 수축변형이 맞대기 용접보다 작다.
 - ④ 부식은 필릿 용접이 맞대기 용접보다 더 영향을 받는다.
- 39. 용접이음의 준비사항으로 틀린 것은?
 - ① 용입이 허용하는 한 홈 각도를 작게 하는 것이 좋다.
 - ② 가접은 이음의 끝 부분, 모서리 부분을 피한다.
 - ③ 구조물을 조립할 때에는 용접 지그를 사용한다.
 - ④ 용접부의 결함을 검사한다.
- 40. 용접 방법과 시공 방법을 개선하여 비용을 절감하는 방법으로 틀린 것은?
 - ① 사용 가능한 용접 방법 중 용착 속도가 큰 것을 사용한다.
 - ② 피복아크 용접할 경우 가능한 굵은 용접봉을 사용한다.
 - ③ 용접 변형을 최소화하는 용접 순서를 택한다.
 - ④ 모든 용접에 되도록 덧살을 많이 한다.

3과목 : 용접일반 및 안전관리

- 41. 가스절단 시 절단면에 생기는 드래그라인(drag line)에 관한 설명을 틀린 것은?
 - ① 절단속도가 일정할 때 산소 소비량이 적으면 드래그 길이가 길고 절단면이 좋지 않다.
 - ② 가스 절단의 양부를 판정하는 기준이 된다.
 - ③ 절단속도가 일정할 때 산소 소비량을 증가시키면 드래그 길이는 길어진다.
 - ④ 드래그 길이는 주로 절단 속도, 산소 소비량에 따라 변화한다.
- 42. 용접의 특징으로 틀린 것은?
 - ① 재료가 절약된다.
 - ② 기밀, 수밀성이 우수하다.
 - ③ 변형, 수축이 없다.
 - ④ 기공(blow hole), 균열 등 결함이 있다.
- 43. 아크 용접 보호구가 아닌 것은?
 - ① 핸드 실드 ② 용접용 장갑
 - ③ 앞치마 ④ 치핑 해머

- 44. 서브머지드 아크 용접에서 소결형 용제의 특징이 아닌 것은?
 - ① 고전류에서의 용접 작업성이 좋다.
 - ② 합금원소의 첨가가 용이하다.
 - ③ 전류에 상관없이 동일한 용제로 용접이 가능하다.
 - ④ 용융형 용제에 비항 용제의 소모량이 많다.
- 45. 피복아크 용접 중 수동 용접기에 가장 적합한 용접기의 특성은?
 - ① 정전압 특성 ② 상승 특성
 - ③ 수하 특성 ④ 정 특성
- 46. 돌기용접(projection welding)의 특징으로 틀린 것은?
 - ① 용접된 양쪽의 열용량이 크게 다를 경우라도 양호한 열평형이 얻어진다.
 - ② 작은 용접점이라도 높은 신뢰도를 얻기 쉽다.
 - ③ 점용접에 비해 작업 속도가 매우 느리다.
 - ④ 점용접에 비해 전극의 소모가 적어 수명이 길다.
- 47. 가스용접 작업에 필요한 보호구에 대한 설명 중 틀린 것은?
 - ① 앞치마와 팔덮개 등은 착용하면 작업하기에 힘이 들기 때문에 착용하지 않아도 된다.
 - ② 보호장갑은 화상방지를 위하여 꼭 착용한다.
 - ③ 보호안경은 비산되는 불꽃에서 눈을 보호한다.
 - ④ 유해가스가 발생할 염려가 있을 때에는 방독면을 착용한다.
- 48. 피복아크용접봉에서 용융 금속 중에 침투한 산화물을 제거하는 탈산 정련작용제로 사용되는 것은?
 - ① 붕사 ② 석회석
 - ③ 형석 ④ 규소철
- 49. 피복 아크 용접기를 사용할 때의 주의 사항이 아닌 것은?
 - ① 정격 사용률 이상 사용하지 않는다.
 - ② 용접기 케이스를 접지한다.
 - ③ 탭 전환형은 아크 발생 중 탭을 전환시킨다.
 - ④ 가동부분, 냉각 팬을 점검하고 주유를 해야한다.
- 50. 플래시 버트 용접의 과정 순서로 옳은 것은?
 - ① 예열→업셋→플래시 ② 업셋→예열→플래시
 - ③ 예열→플래시→업셋 ④ 플래시→예열→업셋
- 51. 카바이드(CaC₂)의 취급법으로 틀린 것은?
 - ① 카바이드는 인화성 물질과 같이 보관한다.
 - ② 카바이드 개봉 후 뚜껑을 잘 닫아 습기가 침투되지 않도록 보관한다.
 - ③ 운반 시 타격, 충격, 마찰을 주지 말아야 한다.
 - ④ 카바이드 통을 개봉할 때 절단가위를 사용한다.
- 52. 피복아크용접에서 피복제의 작용으로 틀린 것은?
 - ① 아크를 안정시킨다.
 - ② 산화, 질화를 방지한다.

- ③ 용융점이 높고 점성이 없는 슬래그를 만든다.
 - ④ 용착 효율을 높이고 용적을 미세화 시킨다.
53. 퍼커링(puckering) 현상이 발생하는 한계 전류 값이 주원인이 아닌 것은
- ① 와이어 지름 ② 후열 방법
 - ③ 용접 속도 ④ 보호 가스의 조성
54. 정격 2차 전류 300[A], 정격 사용률이 40%인 교류 아크 용접기를 사용하여 전류 150[A]로 용접 작업하는 경우 허용 사용률(%)은?
- ① 180 ② 160
 - ③ 80 ④ 60
55. 높은 에너지밀도 용접을 하기 위한 $10^{-4} \sim 10^{-6}$ mmHg 정도의 고진공속에서 용접하는 용접법은?
- ① 플라즈마용접 ② 전자빔용접
 - ③ 초음파용접 ④ 원자수소용접
56. 피복 아크 용접부의 결함 중 언더컷(under cut)이 발생하는 원인으로 가장 거리가 먼 것은?
- ① 아크 길이가 너무 긴 경우
 - ② 용접봉의 유지각도가 적당치 않는 경우
 - ③ 부적당한 용접봉을 사용한 경우
 - ④ 용접 전류가 너무 낮은 경우
57. 46.7리터의 산소용기에 150kgf/cm^2 이 되게 산소를 충전하였고 이것을 대기 중에서 환산하면 산소를 약 몇 리터인가?
- ① 4090 ② 5030
 - ③ 6100 ④ 7005
58. 점용접의 3대 주요 요소가 아닌 것은?
- ① 용접 전류 ② 통전 시간
 - ③ 용제 ④ 가압력
59. 슬래그의 생성량이 대단히 적고 수직 자세와 위보기 자세에 좋으며 아크는 스프레이 형으로 용입이 좋아 아주 좁은 홈의 용접에 가장 적합한 특성을 갖고 있는 가스 실드계 용접봉은?
- ① E4301 ② E4316
 - ③ E4311 ④ E4327
60. 납땀에 쓰이는 용제(flux)가 갖추어야 할 조건으로 가장 적합한 것은?
- ① 청정한 금속면의 산화를 촉진 시킬 것
 - ② 납땀 후 슬래그 제거가 어려울 것
 - ③ 침지땀에 사용되는 것은 수분을 함유할 것
 - ④ 모재와 친화력을 높일 수 있으며 유동성이 좋을 것

전자문제집 CBT PC 버전 : www.comcbt.com
 전자문제집 CBT 모바일 버전 : m.comcbt.com
 기출문제 및 해설집 다운로드 : www.comcbt.com/xe

전자문제집 CBT란?
 종이 문제집이 아닌 인터넷으로 문제를 풀고 자동으로 채점하며 모의고사, 오답 노트, 해설까지 제공하는 무료 기출문제 학습 프로그램으로 실제 시험에서 사용하는 OMR 형식의 CBT를 제공합니다.

PC 버전 및 모바일 버전 완벽 연동
 교사용/학생용 관리기능도 제공합니다.

오답 및 오탈자가 수정된 최신 자료와 해설은 전자문제집 CBT에서 확인하세요.

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