



भारत सरकार/Government of India
अंतरिक्ष विभाग/Department of Space
भारतीय अंतरिक्ष अनुसंधान संगठन/Indian Space Research Organisation
इसरो नोदन कॉम्प्लेक्स/ISRO Propulsion Complex
महेंद्रगिरि/Mahendragiri – 627 133

तकनीशियन 'बी' (वेल्डर) [पद कोड: 020] के पद पर चयन हेतु लिखित परीक्षा
Written test for selection to the post of Technician 'B' (Welder) [Post Code:020]

प्रश्न पुस्तिका कोड / Question Booklet Code A

तारीख / Date: 21.04.2018

प्रश्नों की संख्या / No. of Questions: 60

समय / Time: 10.00 बजे / hrs से / to 11.30 बजे / hrs (1 ½ घंटे / hrs)

अधिकतम अंक / Maximum Marks: 180

अभ्यर्थी का अनुक्रमांक
Roll No. of Candidate

अभ्यर्थी के हस्ताक्षर
Candidate's Signature

अभ्यर्थियों के लिए अनुदेश / Instructions to the Candidates

1. प्रश्न-पत्र परीक्षा पुस्तिका के रूप में है। सभी अभ्यर्थियों का निर्धारण समान प्रश्नों के आधार पर किया जाएगा। / The question paper is in the form of test booklet. All candidates will be assessed on identical questions.
2. प्रत्येक वस्तुनिष्ठ प्रश्न के साथ जहाँ लागू हो पाठ और / या आंकड़ों सहित बहु उत्तर विकल्प (ए), (बी), (सी) और (डी) दिए गए हैं। उनमें से केवल एक ही सही है और सबसे उपयुक्त उत्तर का चयन किया जाए। / Each objective question is provided with a text and/or figures wherever applicable with multiple answer choices (A), (B), (C) and (D). Only one among them is correct and most appropriate answer shall be selected.
3. सभी वस्तुनिष्ठ प्रश्न के सही उत्तर के लिए समान अंक – तीन हैं और प्रत्येक गलत उत्तर के लिए एक तिहाई नेगेटिव अंक लागू होगा। / All objective type questions carry equal marks of THREE for a correct answer and One third negative mark will apply for each wrong answer.
4. एक प्रश्न के लिए अनेक उत्तर देने पर उसको गलत उत्तर माना जाएगा। / Multiple answers for a question will be regarded as a wrong answer.
5. उत्तर देने के लिए सभी अभ्यर्थियों को एक अलग ओएमआर उत्तर पत्र प्रदान किया गया है। / A separate OMR answer sheet is provided to all candidates for answering.
6. ओएमआर पत्र पर दिए गए अनुदेशों को ध्यानपूर्वक पढ़ें। ओएमआर पत्र पर लिखने और सबसे उपयुक्त उत्तर को चिह्नित करने के लिए केवल बॉल पाइंट पेन (नीली/काली) का प्रयोग करें। / Read the instructions on the OMR sheet carefully. Use only Ball Point Pen (Blue/Black) for writing on OMR sheet and marking the most appropriate answer.
7. प्रश्न पुस्तिकाओं की दाहिनी ओर ऊपर के कोने पर ए या बी या सी या डी या ई चिह्नित हैं। इसे अनिवार्य रूप से ओएमआर शीट के बॉक्स पर लिखें और उचित रूप से गोला भरें। ऐसा न करने पर उत्तर पत्र का मूल्यांकन नहीं किया जाएगा। / Question booklets have been marked with A or B or C or D or E on the right side top corner, which is mandatory to be written on the OMR sheet in the box and bubble appropriately, failing which, the answer sheet will not be evaluated.
8. हालांकि परीक्षा गति से अधिक परिशुद्धता पर जोर देते हैं, फिर भी आपके लिए यह महत्वपूर्ण है कि यथासंभव प्रभावी रूप से अपने समय का उपयोग करें। जो सवाल आपके लिए बहुत मुश्किल हैं उनपर समय बर्बाद न करें। आप अन्य प्रश्नों पर जा सकते हैं और बाद में कठिन सवाल पर वापस आ सकते हैं। / Although the test stresses on accuracy more than speed, it is important for you to use your time as effectively as possible. Do not waste time on questions, which are too difficult for you. You can go on to other questions and come back to the difficult ones later.
9. यदि आवश्यक हो तो पुस्तिका में उपलब्ध स्थान पर कच्चा कार्य किया जा सकता है। इसके लिए अलग शीट नहीं दी जाएगी। / Space available in the booklet could be used for rough work, if required. No separate sheet will be provided.
10. लिखित परीक्षा समाप्त होने पर, ओएमआर उत्तर पुस्तिका को ऊपर के छेदन चिह्न से फाड़े और मूल ओएमआर उत्तर पुस्तिका निरीक्षक को सौंपें तथा दूसरी प्रति आपके पास रखें। / On completion of the Written Test, tear the OMR Answer Sheet at the perforation mark at the top and hand over the original OMR Answer Sheet to the invigilator and retain the duplicate copy.
11. परीक्षा समाप्त होने पर (1) लिखित परीक्षा कॉल पत्र जिन पर फोटो चिपकाया गया है और (2) ओएमआर उत्तर पत्र निरीक्षक को सौंप दें और किसी भी परिस्थिति में अभ्यर्थी इनको साथ न ले जाएं। / At the end of the test (1) Written Test Call Letter(s) with photograph pasted on it and (2) OMR Answer Sheet should be handed over to the invigilator and shall not be carried by the candidate under any circumstances.

SEAL

01. आर्क वेल्डन के मामले में, फ्लक्स / In case of arc welding, the flux
- (A) पाउडर के रूप में बाहर से प्रयोग किया जाता है / is used from outside in the form of powder
(B) इलेक्ट्रोड पर विलेपित है / is coated on the electrodes
(C) का उपयोग नहीं किया जाता है / is not used
(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above
02. मूल धातु की धातुविज्ञान की संरचना को _____ के द्वारा बदल दिया जाता है।
Metallurgical structure of parent metal is altered by
- (A) वेल्डन / Welding (B) ब्रेजिन / Brazing
(C) सोल्डरन / Soldering (D) दोनों (बी) और (सी) / Both (B) and (C)
03. निम्नलिखित में से किस धातु में सर्वोत्तम वेल्डनीयता है?
Which one of the following metals has the best weldability?
- (A) कार्बन इस्पात / Carbon steel (B) लौह / Iron
(C) जंगरोधी इस्पात / Stainless steel (D) ढलवाँ लोहा / Cast iron
04. निम्नलिखित में से कौन सा संगलन वेल्डन का उदाहरण है?
Which one of the following is an example of fusion welding?
- (A) गैस वेल्डन / Gas welding
(B) आर्क वेल्डन / Arc welding
(C) प्रतिरोध वेल्डन / Resistance welding
(D) दाब के साथ थर्मिट वेल्डन / Thermit welding with pressure

05. संगलन वेल्ड के अंतर्वेशन का अनुपात है / Penetration of fusion weld is the ratio of
- (A) वेल्ड की गहराई से चौड़ाई / width to depth of the weld
(B) वेल्ड की चौड़ाई से गहराई / depth to the width of the weld
(C) वेल्ड की चौड़ाई से मूल धातू की मोटाई / width of the weld to thickness of parent metal
(D) वेल्ड की गहराई से मूल धातू की मोटाई / depth of the weld to thickness of parent metal

06. अक्रिय गैस-आर्क वेल्डन के बारे में कौन सा कथन सही है?
Which one is the correct statement about Inert Gas-Arc welding?

- (A) अक्रिय आर्क गैस वेल्डन तेज है / Inert arc gas welding is faster
(B) अक्रिय आर्क गैस वेल्डन से वेल्ड के लिए असंभव माने जाने वाले धातुओं को वेल्ड कर सकते हैं
Inert arc gas welding can weld metals considered impossible to weld
(C) अक्रिय आर्क गैस वेल्डन मार्जक वेल्ड का उत्पन्न करता है
Inert arc gas-welding produces cleaner weld
(D) उपरोक्त सभी / All of the above

07. निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डन प्रक्रिया उपभोज्य इलेक्ट्रोड का उपयोग करता है?
Which of the following welding processes used consumable electrodes?

- (A) एम.आई.जी. वेल्डन / MIG welding (B) टी.आई.जी. वेल्डन / TIG welding
(C) सी.आई.जी. वेल्डन / CIG welding (D) निमग्न आर्क वेल्डन / Sub-merged Arc welding

08. निम्नलिखित में से कौन सा वेल्डन प्रक्रिया गैर-उपभोज्य इलेक्ट्रोड का उपयोग करता है?
Which of the following welding processes uses non-consumable electrodes?

- (A) एम.आई.जी. वेल्डन / MIG welding (B) टी.आई.जी. वेल्डन / TIG welding
(C) सी.आई.जी. वेल्डन / CIG welding (D) निमग्न आर्क वेल्डन / Sub-merged Arc welding

09. वेल्डन प्रक्रिया, जिसमें रासायनिक प्रतिक्रिया द्वारा वेल्डन के लिए ऊष्मा उत्पन्न होता है, को _____ के रूप में जाना जाता है / The welding process in which heat is produced for welding by chemical reaction is known as
- (A) फोर्ज वेल्डन / Forge welding (B) प्रतिरोध वेल्डन / Resistance welding
(C) गैस वेल्डन / Gas welding (D) थर्मिट वेल्डन / Thermit welding
10. धातुओं के दो टुकड़ों को एक करने की प्रक्रिया, जिसमें एक अलौह मिश्र धातु को धातुओं के टुकड़े के बीच जोड़ने हेतु तरल अवस्था में समाविष्ट किया जाता है, और इसे ठोस बनने दिया जाता है, को _____ के रूप में जाना जाता है / The process of joining two pieces of metals in which a non-ferrous alloy is introduced in a liquid state between the piece of metals to be joined and allowed to solidify, is known as
- (A) वेल्डन / Welding (B) सोल्डरन / Soldering
(C) ब्रेजिन / Brazing (D) लांसकर्तन / Lancing
11. भारी टुकड़ों जैसे ट्रकों, टूटी हुई मोटर ढलाईयों, संयोजी दंडों आदि के वेल्डन हेतु, आमतौर पर _____ वेल्डन प्रक्रिया का इस्तेमाल किया जाता है / For welding heavy parts such as trucks, broken motor castings connecting rods etc., the welding process used is generally
- (A) प्रतिरोध वेल्डन / Resistance welding (B) गैस वेल्डन / Gas welding
(C) थर्मिट वेल्डन / Thermit welding (D) स्थानिक वेल्डन / Spot welding
12. सूक्ष्म वेल्डन अनुप्रयोगों के लिए, सबसे उपयुक्त वेल्डन तकनीक है
For micro welding applications, the most suitable welding technique is
- (A) इलेक्ट्रान पुंज वेल्डन / Electron beam welding (B) लेजर वेल्डन / Laser welding
(C) थर्मिट वेल्डन / Thermit welding (D) आर्क वेल्डन / Arc welding

13. वेल्डन ऑपरेशन के मामले में अपर्याप्त अंतर्वेशन का कारण होगा
Inadequate penetration in case of welding operation will lead to
- (A) दरार गठन / Crack formation (B) संक्षारण / Corrosion
(C) विसरण / Diffusion (D) अधोरदन / Under cutting
14. वेल्डन ऑपरेशन के बाद, अवशिष्ट फ्लक्स को धातु की सतह से तुरंत हटाया जाना चाहिए अन्यथा अवशिष्ट फ्लक्स की उपस्थिति से _____ को बढ़ावा मिलेगा
After the welding operation, the residual flux must be removed from the metal surface immediately otherwise the presence of residual flux will promote
- (A) दरार गठन / Crack formation (B) संक्षारण / Corrosion
(C) विसरण / Diffusion (D) अधोरदन / Under cutting
15. वेल्ड छितराव को संदर्भित करता है / Weld spatter refers to
- (A) फ्लक्स / Flux (B) वेल्डन दोष / Welding defect
(C) पूरक पदार्थ / Filler material (D) परिरक्षक / Shield
16. कर्तन प्रचालन के लिए, सबसे उपयुक्त ज्वाला है / For cutting operation, the most suitable flame is
- (A) न्यूट्रल / Neutral (B) ऑक्सीकारक / Oxidising
(C) कार्बन व्यापन / Carburising (D) उपरोक्त में से कोई नहीं / None of the above

17. _____ के वेल्डन के लिए फ्लक्स का उपयोग नहीं किया जाता है / Flux is not used for welding
- (A) ढलवाँ लोहा / Cast Iron (B) पीतल / Brass
(C) कांस्य / Bronze (D) कार्बन इस्पात / Carbon Steel
18. आमतौर में _____ पर काला रंग पेंट किया जाता है / Black colour is usually painted on a
- (A) ऐसीटिलीन सिलिंडर / Acetylene cylinder (B) ऑक्सीजन सिलिंडर / Oxygen cylinder
(C) हाइड्रोजन सिलिंडर / Hydrogen cylinder (D) नाइट्रोजन सिलिंडर / Nitrogen cylinder
19. आर्क वेल्डन में, आर्क लंबाई लगभग _____ के बराबर होना चाहिए
In arc-welding, the arc length should be approximately equal to
- (A) इलेक्ट्रोड छड़ के व्यास से दुगुने / twice the diameter of electrode rod
(B) छड़ के व्यास से 1.5 गुने / 1.5 times the rod diameter
(C) छड़ के व्यास / diameter of the rod
(D) छड़ के व्यास के आधे / half the diameter, of the rod
20. ब्रेजिंग में, पूरक धातु का गलनांक होना चाहिए / In brazing, the melting point of the filler metal should be
- (A) 1000 डिग्री सेल्सियस से ऊपर / above 1000° C
(B) 800 डिग्री सेल्सियस से ऊपर / above 800° C
(C) 420 डिग्री सेल्सियस से ऊपर / above 420° C
(D) 300 डिग्री सेल्सियस से ऊपर / above 300° C

21. निम्नलिखित में से कौन सा गुण, धातु के सरंधता को नियंत्रित करने के लिए माना जाता है?

Which of the following property is considered for controlling the porosity of the metal?

- (A) ठोस विलेयता / Solid solubility (B) द्रव विलेयता / Liquid solubility
(C) गैस विलेयता / Gas solubility (D) ज्वाला विलेयता / Flame solubility

22. निम्नलिखित में से कौन सा आर्क वेल्डन का प्रकार नहीं है?

Which of the following is not a type of arc welding?

- (A) प्लाज्मा / Plasma (B) वैद्युत धातुमल / Electro-slag
(C) निमग्न / Submerged (D) वायु-ऐसीटिलीन / Air-acetylene

23. निम्नलिखित पदार्थों में से कौन सा अतप्त वेल्डन के लिए अनुकूल नहीं है?

Which of the following materials are not suited for cold welding?

- (A) पीतल / Brass (B) इस्पात / Steel
(C) रजत / Silver (D) स्वर्ण / Gold

24. ताप प्लास्टिक वेल्डन छड़ के अनुप्रस्थ काट का आकार क्या है?

What is the cross-sectional shape of a thermoplastic welding rod?

- (A) त्रिकोणीय / Triangular (B) षट्कोणीय / Hexagonal
(C) वर्ग / Square (D) पंचभुजीय / Pentagonal

25. निम्नलिखित में से किस कारक पर, वेल्डनीयता निर्भर नहीं करती?

On which of the following factor, does weldability not depend?

(A) क्वथनांक / Boiling point

(B) गलनांक / Melting point

(C) तापीय प्रसार / Thermal expansion

(D) ऊष्मा चालिता / Thermal conductivity

26. HAZ का अर्थ है? / What does HAZ stand for?

(A) हीलियम वातित क्षेत्र / Helium Aerated Zone

(B) तप्त क्षेत्रफल क्षेत्र / Heated Area Zone

(C) ऊष्मा प्रभावित क्षेत्र / Heat Affected Zone

(D) ऊष्मा अनुमत क्षेत्र / Heat Allowed Zone

27. उच्च ऊष्मा चालिता वाले पदार्थों का पिघलना _____ है

Materials having high thermal conductivity are to melt.

(A) कठिन / Difficult

(B) आसान / Easy

(C) मध्यम / Moderate

(D) उपरोक्त में से कोई भी नहीं / None of the above

28. विद्युत् आर्क भट्टी में उत्पादित ऊष्मा के तापमान का मूलांक क्या है?

What is the order of temperature of heat produced in an electric arc furnace?

(A) 3000°C - 4000°C

(B) 4000°C - 5000°C

(C) 5000°C - 6000°C

(D) 6000°C - 7000°C

29. आर्क के केंद्र से इलेक्ट्रोड अग्र तक की दूरी को क्या कहा जाता है?

The distance from the center of arc to the tip of electrode is called what?

- (A) आर्क दूरी / Arc distance (B) आर्क लंबाई / Arc length
(C) आर्क क्रेटर / Arc crater (D) आर्क गहराई / Arc depth

30. आर्क वेल्डिंग मशीन _____ प्रदाय का उपयोग करता है। / Arc welding machine uses _____ supply.

- (A) एसी / AC (B) डीसी / DC
(C) उपरोक्त सभी / All of the above (D) उपर्युक्त में से कोई नहीं / None of the above

31. विभिन्न वेल्ड अवस्थाओं के लिए किस प्रकार के इलेक्ट्रोड का डिज़ाइन किया गया है?

Which type of electrode is designed for various weld positions?

- (A) द्रुत भराव / Fast fill (B) द्रुत हिमन / Fast freeze
(C) त्वरित भराव / Quick fill (D) भराव हिमन / Fill freeze

32. एसी वेल्डिंग ट्रांसफार्मर की दक्षता क्या है? / What is the efficiency of an A.C. welding transformer?

- (A) 0.6 (B) 0.7
(C) 0.8 (D) 0.9

33. अक्षयी इलेक्ट्रोड बनाने के लिए कौन से पदार्थ का उपयोग नहीं किया जाता है?
Which material is not used for making non-consumable electrodes?
- (A) कार्बन / Carbon (B) ग्रेफाइट / Graphite
(C) सोडियम / Sodium (D) टंगस्टन / Tungsten
34. मृदु इस्पात तार में अंतर्विष्ट कार्बन की मात्रा क्या है?
What is the amount of carbon contained by a soft steel wire?
- (A) 0.1% से/to 0.18% (B) 0.15% से/to 0.22%
(C) 0.18% से/to 0.26% (D) 0.2% से/to 0.27%
35. कार्बन आर्क वेल्डन में कार्बन क्यों उपयोग किया जाता है? / Why is carbon used in carbon arc welding?
- (A) इलेक्ट्रोड अग्र पर अधिक ऊष्मा का उत्पादन / Generation of more heat at electrode tip
(B) इलेक्ट्रोड अग्र पर कम ऊष्मा का उत्पादन / Generation of less heat at electrode tip
(C) विलेपन प्रदान करता है / Provides coating
(D) स्थिर ध्रुवता बनाए रखता है / Fixed polarity is maintained
36. कार्बन आर्क वेल्डन की प्रक्रिया का उपयोग किस पदार्थ के लिए नहीं किया जाता है?
The process of carbon arc welding is not used for which of the following material?
- (A) ताम्र / Copper (B) कांस्य / Bronze
(C) पीतल / Brass (D) लौह / Iron

37. धातु आर्क वेल्डन में धनात्मक इलेक्ट्रोड का तापमान क्या है?

What is the temperature of the positive electrode in metal arc welding?

- (A) 2300°C (B) 2400°C
(C) 2500°C (D) 2600°C

38. स्थानिक वेल्डन में, एक दूसरे से वेल्डित करने हेतु धातु कैसे जुड़े होते हैं?

How the metals to be welded are connected to each other in spot welding?

- (A) विद्युत् संपर्क / Electric contact (B) चुंबकीय क्षेत्र / Magnetic field
(C) यांत्रिक दाब / Mechanical pressure (D) प्रत्यक्ष संपर्क / Direct contact

39. इनमें से कौन सा विसरण वेल्डन का प्रकार नहीं है?

Which of the following is not a type of diffusion welding?

- (A) गैस-दाब वेल्डन / Gas-pressure welding
(B) निर्वात संगलन वेल्डन / Vacuum fusion welding
(C) गलनक्रांतिक संगलन बंधन / Eutectic fusion bonding
(D) युटेक्टायड संगलन वेल्डन / Eutectoid fusion welding

40. पराश्रव्य वेल्डन में इस्तेमाल न्यूनतम आवृत्ति क्या है?

What is the minimum frequency used in ultrasonic welding?

- (A) 10,000 Hz (B) 20,000 Hz
(C) 30,000 Hz (D) 40,000 Hz

41. ऑक्सीजन कर्तन प्रक्रिया में इस्तेमाल होने वाली कर्तन टॉर्च में उपलब्ध विवृतों की संख्या क्या है?
What is the number of openings available in the cutting torch used in oxygen cutting process?
- (A) 4 (B) 5
(C) 6 (D) 7
42. कार्बन स्टील वेल्डन के लिए निम्नलिखित में से कौन सी विधियों का उपयोग नहीं किया जा सकता है?
Which of the following methods cannot be used for welding carbon steel?
- (A) आर्क वेल्डन / Arc welding (B) गैस वेल्डन / Gas welding
(C) पराश्रव्य वेल्डन / Ultrasonic welding (D) फोर्ज वेल्डन / Forge welding
43. जंगरोधी इस्पात के लिए निम्नलिखित विधियों में से कौन सा सर्वोत्तम अनुकूल है?
Which among the following methods is best suited for stainless steels?
- (A) विद्युत् टक्कर वेल्डन / Electric butt welding
(B) सीवन वेल्डन / Seam welding
(C) फ्लक्स विलेपित आर्क वेल्डन / Flux coated arc welding
(D) ऑक्सी-हाइड्रोजन वेल्डन / Oxy-hydrogen welding
44. जंगरोधी इस्पात का अनीलन किस तापमान पर किया जाता है?
Stainless steels are annealed at what temperature?
- (A) 650°C - 700°C (B) 700°C - 750°C
(C) 750°C - 800°C (D) 800°C - 850°C

45. इनमें से कौन सा डेवलपर का एक प्रकार नहीं है? / Which of the following is not a type of developer?

- (A) शुष्क चूर्ण / Dry powder
- (B) जल घुलनशील डेवलपर / Water soluble developer
- (C) तेल घुलनशील डेवलपर / Oil soluble developer
- (D) जल निलंबित डेवलपर / Water suspendible developer

46. कितनी देर के लिए दरारों में अंतर्वेशक भीगा रहने दिया जाता है?

For how long is a penetrant allowed to soak in cracks?

- (A) 5 से 15 मिनट / 5 to 15 minutes
- (B) 10 से 30 मिनट / 10 to 30 minutes
- (C) 15 से 35 मिनट / 15 to 35 minutes
- (D) 20 से 40 मिनट / 20 to 40 minutes

47. किस रंग के अंतर्वेशक का उपयोग किया जाता है? / Penetrants of which colour are used?

- (A) लाल / Red
- (B) नीला / Blue
- (C) हरा / Green
- (D) पीला / Yellow

48. रंजक अंतर्वेशन परीक्षण द्वारा निम्नलिखित में से किस दोष का पता नहीं लगाया जा सकता है?

Which of the following defect is not detected by dye penetrant test?

- (A) अधात्विक समावेशन / Non-metallic inclusions
- (B) छिद्र / Leaks
- (C) दरार / Cracks
- (D) फोर्जिंग दोष / Forging defects

49. ब्लोटिंग के लिए कितना समय लगता है? / What is the amount of time taken for blotting?

(A) 5 मिनट / 5 minutes

(B) 10 मिनट / 10 minutes

(C) 15 मिनट / 15 minutes

(D) 20 मिनट / 20 minutes

50. चुंबकीय कण निरीक्षण से, निम्नलिखित दोषों में से किस का पता नहीं लगाया जा सकता है?

Which of the following defects are not detected by magnetic particle inspection?

(A) पृष्ठ दरार / Surface cracks

(B) मज्जशीतन दरार / Quenching cracks

(C) ऊष्मीय दरार / Thermal cracks

(D) श्रान्ति दरार / Fatigue cracks

51. चुंबकीय कण परीक्षण से, निम्नलिखित पदार्थों में से किसका परीक्षण किया जा सकता है? /

Which of the following materials can be tested using magnetic particle testing?

(A) पीतल / Brass

(B) इस्पात / Steel

(C) कांस्य / Bronze

(D) सोल्डर / Solder

52. कौन सा धारा अधस्तल असांतत्य का पता लगाने में सहायक है?

Which current is helpful in detecting sub surface discontinuities?

(A) उच्च आवृत्ति एसी / High frequency AC

(B) निम्न आवृत्ति एसी / Low frequency AC

(C) पूर्ण तरंग डीसी / Full wave DC

(D) अर्ध तरंग डीसी / Half wave DC

53. प्रतिदीप्ति विलेपन के साथ चुंबकीय कणों को किस प्रकाश के नीचे देखा जाता है?
Magnetic particles with fluorescent coating are seen under which light?
- (A) श्वेत प्रकाश / White light (B) अवरक्त प्रकाश / Infrared light
(C) श्याम प्रकाश / Black light (D) पराबैंगनी प्रकाश / Ultraviolet light
54. भ्रंवर-धारा प्रचालन में उत्पन्न ऊष्मा क्या है? / What is the heat generated in eddy current operations?
- (A) VI (B) VIR
(C) I^2RT (D) I^2R
55. ऐलुमीनियम चादरों के बीच सरस रेखा के मोटाई को मापने के लिए, चादर की मोटाई क्या होनी चाहिए? / For measuring glue line thickness between aluminium sheets, what should be the thickness of the sheet?
- (A) 1.2 मि.मी./ 1.2 mm (B) 1.4 मि.मी./ 1.4 mm
(C) 1.6 मि.मी./ 1.6 mm (D) 1.8 मि.मी./ 1.8 mm
56. एक्स-रे द्वारा निर्मित फिल्म को कहा जाता है / The film produced by an X-ray is called as a.
- (A) रेडियोग्राफ / Radiograph (B) एक्सोग्राफ / Exograph
(C) गामाग्राफ / Gammagraph (D) फोटोग्राफ / Photograph

57. शुद्ध लोहा का गलनांक क्या है? / What is the melting point of pure iron?

- (A) 1500°C (B) 1535°C
(C) 1570°C (D) 1605°C

58. गलन को जड़ीभूत करने पर कौन सा लोहा बनता है? / Which iron is formed when the melt is frozen?

- (A) ऐल्फा / Alpha (B) बीटा / Beta
(C) गामा / Gamma (D) डेल्टा / Delta

59. गामा लोहा में जालक का क्या प्रकार है? / What is the kind of lattice in a gamma iron?

- (A) पृष्ठ केंद्रित घनीय / Face centered cubic
(B) पिंड केंद्रित घनीय / Body centered cubic
(C) षट्कोणीय निबद्ध / Hexagonal closely packed
(D) चतुष्कोणीय निबद्ध / Tetragonal closely packed

60. ऐल्फा लोहा केवल _____ अवस्था में मौजूद है। / Alpha iron exists only in _____ condition.

- (A) उच्च तापमान / High temperature (B) कक्ष तापमान / Room temperature
(C) उच्च दाब / High pressure (D) निम्न दाब / Low pressure

ISRO PROPULSION COMPLEX

Mahendragiri

Written Test held on 21.04.2018 for Selection to the Post of
Technician 'B' (Welder) – Post Code:020
vide Advt. No.IPRC/RMT/2017/01 dated 07.10.2017

ANSWER KEY

Question Booklet Code	A
-----------------------	---

Qn. No.	Ans. Key
01	B
02	A
03	B
04	***
05	D
06	D
07	A
08	B
09	D
10	C
11	C
12	B
13	A
14	B
15	B
16	B
17	D
18	B
19	C
20	C
21	C
22	D
23	B
24	A
25	A
26	C
27	A
28	D
29	B
30	C

Qn. No.	Ans. Key
31	B
32	C
33	C
34	A
35	B
36	D
37	D
38	C
39	D
40	B
41	D
42	C
43	A
44	C
45	C
46	B
47	***
48	A
49	B
50	A
51	B
52	C
53	D
54	D
55	C
56	B
57	B
58	D
59	A
60	B

*** Questions not considered for evaluation