Examen de práctica CSLB C-60 Welding Contractor

20 preguntas de práctica originales para el examen de licencia de contratista de California, con clave de respuestas y explicaciones.

Formato
Opción múltiple: 4 opciones y una mejor respuesta

Temas
Agrupadas por las áreas temáticas que publica la CSLB

Banco de preguntas
Última actualización: noviembre de 2026

Cómo usar esta prueba

1. Responde las 20 preguntas sin apuntes: el examen de la CSLB no permite materiales de consulta.
2. Revisa la clave de respuestas al final y lee la explicación de cada error.
3. Haz la misma prueba en línea, con explicaciones al instante y resultado por tema: test2pro.com/es/free-practice-tests/c60-welding-contractor

Escanea para hacerla en línea

Áreas temáticas del examen y su peso aproximado

Planificación y estimación	17%
Preparación de la soldadura	22%
Soldadura, soldadura fuerte y soldadura blanda	28%
Procesos de corte	11%
Seguridad	22%

Test2Pro ofrece solo preparación en línea; la CSLB y PSI se encargan de la programación, el examen, la licencia y los resultados. Son preguntas de práctica originales, no preguntas reales del examen de la CSLB.

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

Preguntas

1 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

Which SMAW condition is most likely to leave overlap at the weld toes?
¿Qué condición de SMAW es más probable que deje traslape (overlap) en el pie de la soldadura?

(A) High amperage with fast travel
Amperaje alto con avance rápido

(B) Low amperage with slow travel
Amperaje bajo con avance lento

(C) A small electrode with normal travel
Un electrodo pequeño con avance normal

(D) High arc force with fast travel
Fuerza de arco alta con avance rápido

2 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

During low-amperage DC GTAW, an oversized tungsten electrode is most likely to cause which problem?
Durante la soldadura GTAW con DC a bajo amperaje, ¿qué problema es más probable que cause un electrodo de tungsteno demasiado grande?

(A) Rapid melting of the tungsten tip
Fusión rápida de la punta de tungsteno

(B) A consistently narrower arc
Un arco constantemente más estrecho

(C) An unstable, wandering arc
Un arco inestable y errante

(D) Excessively deep weld penetration
Penetración de soldadura excesivamente profunda

3 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

In resistance spot welding, current is reduced by half while resistance and weld time stay the same. How much heat is generated?
En la soldadura por puntos por resistencia (resistance spot welding), la corriente se reduce a la mitad mientras la resistencia y el tiempo de soldadura se mantienen iguales. ¿Cuánto calor se genera?

(A) One-half as much
La mitad

(B) One-fourth as much
La cuarta parte

(C) Twice as much
El doble

(D) The same amount
La misma cantidad

test2pro.com

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

4 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

Which substance is a common active ingredient in corrosive acid soldering flux?

¿Qué sustancia es un ingrediente activo común en el fundente ácido corrosivo para soldadura blanda?

(A) Cadmium oxide
Óxido de cadmio

(B) Zinc chloride
Cloruro de zinc

(C) Magnesium oxide
Óxido de magnesio

(D) Rosin
Colofonia

---

5 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

Which welding setup normally uses a constant-current power source?

¿Qué configuración de soldadura usa normalmente una fuente de poder de corriente constante (constant-current)?

(A) Manual GTAW (TIG)
GTAW (TIG) manual

(B) FCAW with a constant-speed wire feeder
FCAW con alimentador de alambre de velocidad constante (constant-speed wire feeder)

(C) GMAW with a constant-speed wire feeder
GMAW con alimentador de alambre de velocidad constante (constant-speed wire feeder)

(D) SAW with a constant-speed wire feeder
SAW con alimentador de alambre de velocidad constante (constant-speed wire feeder)

---

6 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

When weaving a flat lap-joint weld between equal-thickness steel plates, where should the welder direct more arc heat?

Al soldar con oscilación (weaving) una junta traslapada (lap joint) en posición plana entre placas de acero del mismo espesor, ¿hacia dónde debe dirigir el soldador más calor del arco?

(A) Toward the lower plate's surface
Hacia la superficie de la placa inferior

(B) Toward the exposed edge of the upper plate
Hacia el borde expuesto de la placa superior

(C) Equally toward both plates
Por igual hacia ambas placas

(D) Away from the joint root
Lejos de la raíz de la junta

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

7 SOLDADURA, SOLDADURA FUERTE Y SOLDADURA BLANDA

Under AWS D1.1, which statement about welder performance qualification is correct within the applicable process and position limits?

Según AWS D1.1, ¿qué afirmación sobre la calificación de desempeño del soldador (welder performance qualification) es correcta dentro de los límites aplicables de proceso y posición?

(A) Either a fillet or groove test qualifies both weld types
Una prueba de filete o una de ranura califica ambos tipos de soldadura

(B) A fillet-weld test also qualifies groove welds
Una prueba de soldadura de filete también califica soldaduras de ranura

(C) Neither test can qualify the other weld type
Ninguna prueba puede calificar el otro tipo de soldadura

(D) A groove-weld test can also qualify fillet welds
Una prueba de soldadura de ranura también puede calificar soldaduras de filete

---

8 PLANIFICACIÓN Y ESTIMACIÓN

Which information does a base-metal mill test report (MTR) certify?

¿Qué información certifica un informe de pruebas de fábrica (mill test report, MTR) del metal base?

(A) The metal's chemical composition and mechanical properties
La composición química y las propiedades mecánicas del metal

(B) The welder's qualified processes and positions
Los procesos y posiciones para los que está calificado el soldador

(C) The power source's calibration results
Los resultados de calibración de la fuente de poder

(D) The completed weld's visual inspection results
Los resultados de la inspección visual de la soldadura terminada

---

9 PLANIFICACIÓN Y ESTIMACIÓN

On an AWS welding symbol, a fillet-weld triangle appears above the reference line. Where is the weld required?

En un símbolo de soldadura AWS, el triángulo de soldadura de filete aparece por encima de la línea de referencia (reference line). ¿Dónde se requiere la soldadura?

(A) On the other side of the joint
En el otro lado de la junta

(B) On the arrow side of the joint
En el lado de la flecha de la junta

(C) On both sides of the joint
En ambos lados de la junta

(D) Only at the ends of the joint
Solo en los extremos de la junta

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

10 PLANIFICACIÓN Y ESTIMACIÓN

An AWS fillet-weld symbol has 3-8 immediately to its right. What does the 3 specify?

Un símbolo AWS de soldadura de filete (fillet weld) tiene 3-8 inmediatamente a su derecha. ¿Qué especifica el 3?

(A) The length of each weld segment
La longitud de cada segmento de soldadura

(B) The center-to-center pitch
El paso de centro a centro

(C) The clear gap between weld segments
La separación libre entre segmentos de soldadura

(D) The fillet-weld leg size
El tamaño del cateto de la soldadura de filete

---

11 PLANIFICACIÓN Y ESTIMACIÓN

Which pair of stainless steel grades is intentionally alloyed with molybdenum?

¿Qué par de grados de acero inoxidable se alea intencionalmente con molibdeno?

(A) 304 and 309
304 y 309

(B) 316 and 317
316 y 317

(C) 301 and 302
301 y 302

(D) 410 and 430
410 y 430

---

12 PREPARACIÓN DE LA SOLDADURA

Which tool should be used to brush oxide from aluminum before welding?

¿Qué herramienta se debe usar para cepillar el óxido del aluminio antes de soldar?

(A) A clean stainless-steel wire brush
Un cepillo de alambre de acero inoxidable limpio

(B) A carbon-steel wire brush
Un cepillo de alambre de acero al carbono

(C) A stiff nylon-bristle brush
Un cepillo rígido de cerdas de nailon

(D) A carbon-steel grinding disc
Un disco de esmerilar de acero al carbono

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

13 PREPARACIÓN DE LA SOLDADURA

Which workpiece is generally better suited to ultrasonic testing than radiography for internal-flaw inspection?

¿Qué pieza de trabajo es, en general, más adecuada para la inspección de defectos internos mediante ultrasonido (ultrasonic testing) que mediante radiografía (radiography)?

(A) Heavy carbon-steel weldment
Conjunto soldado grueso de acero al carbono

(B) Thin aluminum sheet
Lámina delgada de aluminio

(C) Thin-wall brass tubing
Tubo de latón de pared delgada

(D) Coarse-grained gray-iron casting
Pieza fundida de hierro gris de grano grueso

---

14 PREPARACIÓN DE LA SOLDADURA

An E7018 electrode falls into a bucket of water and becomes soaked. What should be done with it?

Un electrodo E7018 cae en una cubeta de agua y queda empapado. ¿Qué se debe hacer con él?

(A) Let it air-dry before use
Dejarlo secar al aire antes de usarlo

(B) Discard it
Desecharlo

(C) Rebake it in an electrode oven, then use it
Volver a hornearlo en un horno para electrodos y luego usarlo

(D) Use it at a higher amperage
Usarlo con un amperaje más alto

---

15 PROCESOS DE CORTE

With a properly adjusted oxyacetylene cutting flame, how much clearance should remain between the preheat inner-cone tips and the steel?

Con una llama de corte oxiacetilénica bien ajustada, ¿qué separación debe quedar entre las puntas de los conos internos (inner cones) de precalentamiento y el acero?

(A) 1/16–1/8 in.
1/16–1/8 pulg.

(B) 3/16–1/4 in.
3/16–1/4 pulg.

(C) 1/4–5/16 in.
1/4–5/16 pulg.

(D) 3/8–1/2 in.
3/8–1/2 pulg.

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

16 PROCESOS DE CORTE

Before opening the cutting-oxygen jet, what condition should steel reach for oxy-fuel cutting?
Antes de abrir el chorro de oxígeno de corte, ¿qué condición debe alcanzar el acero en el oxicorte (oxy-fuel cutting)?

(A) Its ignition temperature, about 1,600–1,800°F
Su temperatura de ignición, de unos 1,600–1,800°F

(B) Its melting temperature, about 1,600–1,800°F
Su temperatura de fusión, de unos 1,600–1,800°F

(C) Its ignition temperature, about 1,200–1,400°F
Su temperatura de ignición, de unos 1,200–1,400°F

(D) Its melting temperature, about 1,200–1,400°F
Su temperatura de fusión, de unos 1,200–1,400°F

---

17 SEGURIDAD

On clean base metal with normal operating settings, which listed process generally produces the most particulate welding fume?
Sobre metal base limpio y con parámetros de operación normales, ¿cuál de los procesos indicados produce generalmente la mayor cantidad de humo de soldadura en partículas?

(A) Gas tungsten arc welding (GTAW)
Soldadura por arco con electrodo de tungsteno y gas (GTAW)

(B) Oxy-fuel gas welding (OFW)
Soldadura con gas oxicombustible (OFW)

(C) Submerged arc welding (SAW)
Soldadura por arco sumergido (SAW)

(D) Self-shielded flux-cored (FCAW-S)
Alambre tubular autoprotegido (FCAW-S)

---

18 SEGURIDAD

Under Cal/OSHA's permit-space rule, oxygen enrichment begins above what oxygen concentration by volume?
Según la norma de Cal/OSHA sobre espacios confinados que requieren permiso (permit spaces), ¿por encima de qué concentración de oxígeno en volumen comienza el enriquecimiento de oxígeno?

(A) 19.5%

(B) 25.0%

(C) 20.9%

(D) 23.5%

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

19 SEGURIDAD

A 24-in.-wide electrical panel operates at 600 V or less and requires servicing while energized. Under Cal/OSHA, what is the minimum working-space width in front of it?

Un tablero eléctrico de 24 pulg. de ancho funciona a 600 V o menos y requiere mantenimiento mientras está energizado. Según Cal/OSHA, ¿cuál es el ancho mínimo del espacio de trabajo frente a él?

(A) 30 in.
30 pulg.

(B) 36 in.
36 pulg.

(C) 24 in.
24 pulg.

(D) 18 in.
18 pulg.

---

20 SEGURIDAD

Under Cal/OSHA, what minimum illumination is required in an outdoor active construction area while work is in progress?

Según Cal/OSHA, ¿qué iluminación mínima se requiere en un área de construcción activa al aire libre mientras se realizan los trabajos?

(A) 30 foot-candles
30 bujías-pie

(B) 3 foot-candles
3 bujías-pie

(C) 10 foot-candles
10 bujías-pie

(D) 5 foot-candles
5 bujías-pie

---

test2pro.com

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

Clave de respuestas y explicaciones

#	RESPUESTA	POR QUÉ
1	**B**	Una corriente demasiado baja puede dejar el metal base sin fundir, mientras que un avance lento permite que el metal de soldadura se acumule y se desborde sobre la superficie. Este borde sin fusión en el pie de la soldadura es el traslape (overlap).
2	**C**	Un electrodo de tungsteno demasiado grande para una corriente de soldadura baja puede causar un mal encendido del arco y que el arco divague (arc wander). Seleccione el diámetro del electrodo según el rango de corriente.
3	**B**	El calentamiento por resistencia sigue H = I^2 R t donde I es la corriente de soldadura, R la resistencia y t el tiempo de soldadura. Con R y t sin cambios, reducir la corriente a la mitad da H_2 = (dfrac12)^2 H_1 = dfrac14 H_1 por lo que solo se produce la cuarta parte del calor original. Como el calor depende del cuadrado de la corriente, la corriente es el ajuste de mayor efecto en una soldadora por puntos.
4	**B**	El cloruro de zinc se usa en los fundentes ácidos activos para soldadura blanda para eliminar los óxidos. Retire los residuos corrosivos según las instrucciones de limpieza del fabricante del fundente.
5	**A**	La GTAW manual normalmente usa corriente constante para limitar los cambios de corriente cuando varía la longitud del arco. Las configuraciones con alimentación de alambre a velocidad constante normalmente usan voltaje constante (constant voltage) para la autorregulación de la longitud del arco.
6	**A**	El borde expuesto de la placa superior se funde con más facilidad que la superficie de la placa inferior. Favorecer la placa inferior ayuda a fusionar la junta sin que el borde superior se derrita y se pierda.
7	**D**	Una prueba de desempeño con soldadura de ranura (groove weld) puede calificar a un soldador para soldaduras de filete (fillet welds) dentro de los límites aplicables del código. Una prueba solo de filete no establece la calificación para soldaduras de ranura.
8	**A**	Un MTR registra el análisis químico y los resultados de las pruebas mecánicas de una colada (heat) o lote identificado de metal. Permite verificar que el material suministrado cumple con su especificación.
9	**A**	Un símbolo de soldadura por encima de la línea de referencia indica el otro lado de la junta (other side). Un símbolo por debajo de la línea indica el lado de la flecha (arrow side).
10	**A**	En una soldadura de filete intermitente, el primer número a la derecha es la longitud del segmento; el número después del guion es el paso (pitch). Aquí, cada segmento mide 3 pulgadas de largo y los centros están separados 8 pulgadas.
11	**B**	Los tipos 316 y 317 contienen molibdeno para mejorar la resistencia a la corrosión, en particular la resistencia a las picaduras (pitting). El tipo 317 generalmente contiene más molibdeno que el tipo 316.
12	**A**	Use un cepillo de alambre de acero inoxidable limpio, reservado solo para aluminio. Mantenerlo separado de las herramientas que se usan en acero ayuda a evitar la contaminación de la junta de soldadura.

test2pro.com

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · Gratis para estudio personal. Prohibido copiar, revender o republicar.

#	RESPUESTA	POR QUÉ
13	**A**	La UT (prueba ultrasónica) ofrece buena penetración y sensibilidad a los defectos internos en acero grueso. También evita la zona de exclusión por radiación que requiere la RT (radiografía). Las secciones delgadas y las piezas fundidas de grano grueso son menos favorables para la UT convencional.
14	**B**	Deseche los electrodos de bajo hidrógeno (low-hydrogen) que se hayan empapado en agua. El rehorneado elimina la humedad absorbida del aire; no puede restaurar un revestimiento dañado por haber estado sumergido.
15	**A**	Mantenga las puntas de los conos internos a unos 1/16–1/8 pulg. por encima del acero. Así, las llamas de precalentamiento quedan cerca de la pieza sin que los conos la toquen.
16	**A**	El precalentamiento lleva el acero a su temperatura de ignición, normalmente de unos 1,600–1,800°F. Luego, el chorro de oxígeno de corte oxida el acero y expulsa los óxidos del corte.
17	**D**	El FCAW-S genera una cantidad considerable de humo en partículas procedente del alambre consumible y de los componentes de su núcleo. GTAW y SAW suelen generar mucho menos humo visible; la cantidad de humo por sí sola no mide la toxicidad.
18	**D**	La Section 5157 define una atmósfera enriquecida con oxígeno como aquella con más del 23.5% de oxígeno en volumen. Una lectura dentro de los límites de oxígeno no basta por sí sola para establecer que es seguro entrar a un espacio confinado.
19	**A**	El §2340.16 de Cal/OSHA exige que el espacio de trabajo tenga un ancho de al menos el ancho del equipo o 30 pulg., lo que sea mayor. Para este tablero de 24 pulg., el mínimo es de 30 pulg.
20	**D**	El Title 8 §1523 fija 5 bujías-pie (foot-candles) para las áreas de construcción activas al aire libre, junto con las áreas de colocación de concreto, excavación y desechos, los accesos y las áreas de almacenamiento activas. El valor de 3 bujías-pie se aplica a la iluminación general de áreas de construcción de baja actividad; 10 bujías-pie, a plantas y talleres de construcción, y 30 bujías-pie, a puestos de primeros auxilios y oficinas. La tabla de OSHA federal asigna estos valores de otra manera, por lo que en California se aplica la regla de Cal/OSHA.

¿Listo para el banco completo de preguntas de C-60 Welding Contractor?

600+ preguntas de práctica en el curso completo, con simulacros con tiempo, repaso de errores y seguimiento de tu preparación: test2pro.com/es/online-classes/c60-welding-contractor

© 2026 Test2Pro. Todos los derechos reservados. Este PDF es gratuito para estudio personal y no comercial. No lo copies, revendas, republiques ni lo subas a otros sitios; comparte el enlace test2pro.com/es/free-practice-tests/c60-welding-contractor.