CSLB C-60 Welding Contractor 练习测试

20 道加州承包商执照考试原创练习题，附答案和解析。

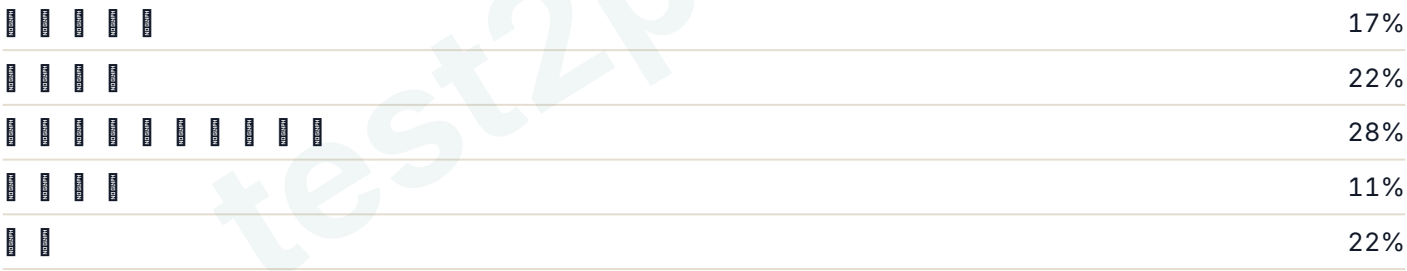
题型	主题	题库
单项选择题：4 个选项，选出最佳答案	按 CSLB 公布的考试主题分类	最后更新：2026年11月

使用方法

1. 不看任何资料完成全部 20 道题——CSLB 考试为闭卷考试。
2. 对照文末的答案，逐一阅读错题的解析。
3. 在线完成同一套测试，即时查看解析和按主题划分的成绩：
   test2pro.com/zh/free-practice-tests/c60-welding-contractor

扫码在线做题

考试主题及大致占比



Test2Pro 仅提供在线备考；考试预约、考试、执照和成绩由 CSLB 与 PSI 处理。 以上均为原创练习题，并非 CSLB 考试真题。

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

练习题

1

Which SMAW condition is most likely to leave overlap at the weld toes?
哪种 SMAW 条件最可能在焊趾处造成焊瘤（overlap）？

- (A) High amperage with fast travel
  大电流、快速焊接
- (B) Low amperage with slow travel
  小电流、慢速焊接
- (C) A small electrode with normal travel
  细焊条、正常焊速
- (D) High arc force with fast travel
  大电弧推力、快速焊接

2

During low-amperage DC GTAW, an oversized tungsten electrode is most likely to cause which problem?
在小电流直流 GTAW 焊接中，钨极直径过大最可能导致什么问题？

- (A) Rapid melting of the tungsten tip
  钨极尖端迅速熔化
- (B) A consistently narrower arc
  电弧始终较窄
- (C) An unstable, wandering arc
  电弧不稳定、飘移
- (D) Excessively deep weld penetration
  焊缝熔深过大

3

In resistance spot welding, current is reduced by half while resistance and weld time stay the same. How much heat is generated?
在电阻点焊（resistance spot welding）中，电流减半，而电阻和焊接时间保持不变。产生的热量是多少？

- (A) One-half as much
  原来的二分之一
- (B) One-fourth as much
  原来的四分之一
- (C) Twice as much
  原来的两倍
- (D) The same amount
  与原来相同

test2pro.com

4

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

哪种物质是腐蚀性酸性软钎焊助焊剂中常见的活性成分?

(A) Cadmium oxide
氧化镉

(B) Zinc chloride
氯化锌

(C) Magnesium oxide
氧化镁

(D) Rosin
松香

5

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

哪种焊接配置通常使用恒流（constant-current）电源?

(A) Manual GTAW (TIG)
手工 GTAW（TIG）

(B) FCAW with a constant-speed wire feeder
FCAW 配恒速送丝机（constant-speed wire feeder）

(C) GMAW with a constant-speed wire feeder
GMAW 配恒速送丝机（constant-speed wire feeder）

(D) SAW with a constant-speed wire feeder
SAW 配恒速送丝机（constant-speed wire feeder）

6

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

在等厚钢板之间以摆动焊（weaving）焊接平焊位置的搭接接头（lap joint）时，焊工应将更多的电弧热量导向何处?

(A) Toward the lower plate's surface
朝向下板的表面

(B) Toward the exposed edge of the upper plate
朝向上板的外露边缘

(C) Equally toward both plates
均匀地朝向两块板

(D) Away from the joint root
远离接头根部

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

7

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

根据 AWS D1.1，在适用的焊接工艺和焊接位置限制范围内，关于焊工技能资格评定（welder performance qualification）的哪种说法是正确的?

(A) Either a fillet or groove test qualifies both weld types
角焊缝考试或坡口焊缝考试中的任一项都可同时评定两种焊缝类型

(B) A fillet-weld test also qualifies groove welds
角焊缝考试也可评定坡口焊缝

(C) Neither test can qualify the other weld type
两种考试都不能评定另一种焊缝类型

(D) A groove-weld test can also qualify fillet welds
坡口焊缝考试也可以评定角焊缝

8

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

母材的工厂材质证明书（mill test report，MTR）证明的是哪些信息?

(A) The metal's chemical composition and mechanical properties
金属的化学成分和力学性能

(B) The welder's qualified processes and positions
焊工已取得资格的焊接方法和焊接位置

(C) The power source's calibration results
焊接电源的校准结果

(D) The completed weld's visual inspection results
完工焊缝的外观检验结果

9

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

在 AWS 焊接符号上，角焊缝三角形位于基准线（reference line）上方。焊缝应焊在何处?

(A) On the other side of the joint
接头的另一侧

(B) On the arrow side of the joint
接头的箭头侧

(C) On both sides of the joint
接头的两侧

(D) Only at the ends of the joint
仅在接头的两端

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

10

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

AWS 角焊缝（fillet weld）符号紧靠其右侧标有 3-8。其中的 3 表示什么？

(A) The length of each weld segment
每段焊缝的长度

(B) The center-to-center pitch
中心到中心的节距

(C) The clear gap between weld segments
焊缝段之间的净间隙

(D) The fillet-weld leg size
角焊缝的焊脚尺寸

11

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

哪一对不锈钢牌号是有意加入钼进行合金化的？

(A) 304 and 309
304 和 309

(B) 316 and 317
316 和 317

(C) 301 and 302
301 和 302

(D) 410 and 430
410 和 430

12

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

焊接前应使用哪种工具刷除铝材表面的氧化物？

(A) A clean stainless-steel wire brush
干净的不锈钢丝刷

(B) A carbon-steel wire brush
碳钢丝刷

(C) A stiff nylon-bristle brush
硬质尼龙刷

(D) A carbon-steel grinding disc
碳钢砂轮片

---

test2pro.com

13

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

在内部缺陷检测中，哪种工件通常更适合采用超声检测（ultrasonic testing）而不是射线检测（radiography）？

Ⓐ Heavy carbon-steel weldment
厚壁碳钢焊接件

Ⓑ Thin aluminum sheet
薄铝板

Ⓒ Thin-wall brass tubing
薄壁黄铜管

Ⓓ Coarse-grained gray-iron casting
粗晶粒灰铸铁铸件

14

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

一根 E7018 焊条掉进水桶里被浸透了。应该如何处理?

Ⓐ Let it air-dry before use
先自然晾干再使用

Ⓑ Discard it
报废丢弃

Ⓒ Rebake it in an electrode oven, then use it
放入焊条烘箱重新烘干后再使用

Ⓓ Use it at a higher amperage
用更大的电流焊接

15

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

在氧乙炔切割火焰调节正确的情况下，预热火焰焰芯（inner cone）尖端与钢材之间应保持多大的间隙?

Ⓐ 1/16–1/8 in.
1/16–1/8 英寸

Ⓑ 3/16–1/4 in.
3/16–1/4 英寸

Ⓒ 1/4–5/16 in.
1/4–5/16 英寸

Ⓓ 3/8–1/2 in.
3/8–1/2 英寸

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

16

Before opening the cutting-oxygen jet, what condition should steel reach for oxy-fuel cutting?
在氧燃气切割（oxy-fuel cutting）中，打开切割氧气流之前，钢材应达到什么状态?

(A) Its ignition temperature, about 1,600–1,800°F
达到其燃点，约 1,600–1,800°F

(B) Its melting temperature, about 1,600–1,800°F
达到其熔点，约 1,600–1,800°F

(C) Its ignition temperature, about 1,200–1,400°F
达到其燃点，约 1,200–1,400°F

(D) Its melting temperature, about 1,200–1,400°F
达到其熔点，约 1,200–1,400°F

17

On clean base metal with normal operating settings, which listed process generally produces the most particulate welding fume?
在清洁母材上、采用正常操作参数时，所列哪种工艺通常产生最多的颗粒状焊接烟尘?

(A) Gas tungsten arc welding (GTAW)
钨极气体保护电弧焊（GTAW）

(B) Oxy-fuel gas welding (OFW)
氧燃气焊（OFW）

(C) Submerged arc welding (SAW)
埋弧焊（SAW）

(D) Self-shielded flux-cored (FCAW-S)
自保护药芯焊丝电弧焊（FCAW-S）

18

Under Cal/OSHA's permit-space rule, oxygen enrichment begins above what oxygen concentration by volume?
根据 Cal/OSHA 的需许可受限空间（permit space）规则，按体积计的氧气浓度高于多少时即开始属于富氧?

(A) 19.5%

(B) 25.0%

(C) 20.9%

(D) 23.5%

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

19

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?

一台宽 24 英寸的配电盘工作电压不超过 600 V，需要在带电状态下进行维修。根据 Cal/OSHA，其前方工作空间的最小宽度是多少?

(A) 30 in.
30 英寸

(B) 36 in.
36 英寸

(C) 24 in.
24 英寸

(D) 18 in.
18 英寸

20

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

根据 Cal/OSHA，在施工进行期间，室外正在作业的施工区域所需的最低照度是多少?

(A) 30 foot-candles
30 英尺烛光

(B) 3 foot-candles
3 英尺烛光

(C) 10 foot-candles
10 英尺烛光

(D) 5 foot-candles
5 英尺烛光

test2pro.com

答案与解析

#	答案	解析
1	**B**	电流过小会使母材未能熔合，而焊接速度过慢会使焊缝金属堆积并溢流到表面上。焊趾处这种未熔合的凸边就是焊瘤（overlap）。
2	**C**	对于小焊接电流而言，过大的钨极会导致引弧困难和电弧飘移（arc wander）。应根据电流范围选择电极直径。
3	**B**	电阻发热遵循 H = I² R t 其中 I 为焊接电流，R 为电阻，t 为焊接时间。在 R 和 t 不变的情况下，电流减半得到 H⌧ = (dfrac12)² H⌧ = dfrac14 H⌧ 因此只产生原来热量的四分之一。由于热量取决于电流的平方，电流是点焊机上影响最大的设定参数。
4	**B**	氯化锌用于活性酸性助焊剂中，以去除氧化物。应按照助焊剂制造商的清洁说明清除具有腐蚀性的残留物。
5	**A**	手工 GTAW 通常使用恒流电源，以限制电弧长度变化时的电流变化。恒速送丝配置通常使用恒压（constant voltage）电源，以实现电弧长度的自调节。
6	**A**	上板的外露边缘比下板表面更容易熔化。偏向下板施焊有助于使接头熔合，而不会把上板边缘熔掉。
7	**D**	在规范适用的限制范围内，坡口焊缝（groove weld）技能考试可使焊工获得角焊缝（fillet weld）资格。仅进行角焊缝考试不能取得坡口焊缝资格。
8	**A**	MTR 记录某一已标识炉号（heat）或批次金属的化学分析和力学试验结果，可用于核对所供材料是否符合其规范要求。
9	**A**	焊接符号位于基准线上方表示接头的另一侧（other side）。符号位于基准线下方表示箭头侧（arrow side）。
10	**A**	对于断续角焊缝，右侧第一个数字是焊缝段长度；连字符后的数字是节距（pitch）。此处每段焊缝长 3 英寸，中心间距为 8 英寸。
11	**B**	316 型和 317 型含钼，以提高耐腐蚀性，尤其是耐点蚀（pitting）性能。317 型的含钼量通常高于 316 型。
12	**A**	应使用专用于铝材的干净不锈钢丝刷。将其与用于钢材的工具分开存放，有助于防止焊接接头受到污染。
13	**A**	UT（超声检测）在厚钢中具有良好的穿透能力，对内部缺陷灵敏度高。它还无需设置 RT（射线检测）所要求的辐射隔离区。薄截面和粗晶粒铸件不太适合常规 UT。
14	**B**	被水浸透的低氢（low-hydrogen）焊条应报废。重新烘干可以去除从空气中吸收的水分，但无法恢复因浸水而受损的药皮。
15	**A**	使焰芯尖端保持在钢材上方约 1/16–1/8 英寸处。这样可使预热火焰靠近工件，同时不让焰芯接触工件。
16	**A**	预热使钢材达到其燃点，通常约为 1,600–1,800°F。随后，切割氧气流使钢材氧化，并将氧化物从切口中吹除。
17	**D**	FCAW-S 的消耗性焊丝及其药芯成分会产生大量颗粒烟尘。GTAW 和 SAW 产生的可见烟尘通常要少得多；仅凭烟尘量并不能衡量毒性。
18	**D**	Section 5157 将富氧环境定义为按体积计氧气含量超过 23.5% 的环境。仅凭氧气读数处于限值范围内，并不能确定可以安全进入受限空间。
19	**A**	Cal/OSHA §2340.16 要求工作空间宽度至少等于设备宽度或 30 英寸，取两者中较大者。对于这台 24 英寸的配电盘，最小值为 30 英寸。

© 2026 Test2Pro · test2pro.com · 免费供个人学习使用，请勿复制、转售或转载。

#	答案	解析
20	**D**	Title 8 § 1523 规定，室外正在作业的施工区域需 5 英尺烛光（foot-candles），混凝土浇筑区、开挖区、废料区、通道以及使用中的储存区也是如此。3 英尺烛光适用于低活动量的一般施工区域照明，10 英尺烛光适用于施工厂房和车间，30 英尺烛光适用于急救站和办公室。联邦 OSHA 的表格对这些数值的分配有所不同，因此在加州应采用 Cal/OSHA 的规定。

准备好挑战完整的 C-60 Welding Contractor 题库了吗?

完整课程包含 600+ 道练习题，并提供计时模拟考试、错题复习和备考进度追踪： **test2pro.com/zh/online-classes/c60-welding-contractor**

© 2026 Test2Pro。保留所有权利。本 PDF 免费供个人非商业学习使用。请勿复制、转售、转载或上传到其他网站；如需分享，请分享链接 test2pro.com/zh/free-practice-tests/c60-welding-contractor。