



Roll No.

--	--	--	--	--	--

Answer Sheet No.

Sig. of Candidate.

Sig. of Invigilator.

StudentBounty.com

**WELDING SSC-II****SECTION – A (Marks 08)****Time allowed: 20 Minutes**

**NOTE:-** Section-A is compulsory. All parts of this section are to be answered on the question paper itself. It should be completed in the first 20 minutes and handed over to the Centre Superintendent. Deleting/overwriting is not allowed. Do not use lead pencil.

**Q. 1 Circle the correct option i.e. A / B / C / D. Each part carries one mark.**

- (i) Gray cast Iron has \_\_\_\_\_ pure iron.
- |                 |                 |
|-----------------|-----------------|
| A. 90 % to 94 % | B. 80 % to 85 % |
| C. 90 % to 95 % | D. 80 % to 90 % |
- (ii) What is used to remove flex (فلکس) from welding bead?
- |                    |                    |
|--------------------|--------------------|
| A. Slug hammer     | B. Ball pin hammer |
| C. Chipping hammer | D. Mallet          |
- (iii) Which of the following is a ferrous metal?
- |              |                  |
|--------------|------------------|
| A. Copper    | B. Brass         |
| C. Aluminium | D. None of these |
- (iv) On how many places are spots placed to recognize electrode?
- |         |          |
|---------|----------|
| A. Four | B. Two   |
| C. One  | D. Three |
- (v) Which joint is considered to be a permanent joint?
- |             |                  |
|-------------|------------------|
| A. Rivet    | B. Thired        |
| C. Nut bolt | D. Joint of weld |
- (vi) What is the standard name of X-Ray test?
- |          |        |
|----------|--------|
| A. X-Ray | B. R.T |
| C. P.H   | D. X-R |
- (vii) The toughness of weld joint is checked by \_\_\_\_\_.
- |                |                  |
|----------------|------------------|
| A. Common test | B. Hardness test |
| C. Bend test   | D. Tensile test  |
- (viii) Mig welding plant basically consists of \_\_\_\_\_ parts.
- |         |          |
|---------|----------|
| A. Two  | B. Three |
| C. Four | D. Five  |

**For Examiner's use only:****Total Marks:****08****Marks Obtained:**

## ویڈنگ ایس ایس سی-II

حصہ اول (کل نمبر: 08)

وقت: 20 منٹ

نوٹ: حصہ اول لازمی ہے۔ اس کے جوابات پرچہ پر ہی دیے جائیں گے۔ اس کو پہلے میں مکمل کر کے ناظم مرکز کے حوالے کر دیا جائے۔ کاٹ کر دوبارہ لکھنے کی اجازت نہیں۔ لیڈ پنسل کا استعمال ممنوع ہے۔

سوال نمبر 1: دیے گئے الفاظ یعنی الف، ب، ج، د میں سے درست جواب کے گرد دائرہ لگائیں۔ ہر جزو کا ایک نمبر ہے۔

- (i) گرے کا سٹ آئرن میں خالص لوہے کی مقدار \_\_\_\_\_ ہوتی ہے۔
- الف۔ 90 سے 94 فیصد  
ب۔ 80 سے 85 فیصد  
ج۔ 90 سے 95 فیصد  
د۔ 80 سے 90 فیصد
- (ii) ویلڈنگ بیڈ کے اوپر سے فلکس کی تہہ اتارنے کے لیے کیا استعمال ہوتا ہے؟
- الف۔ سلج ہتھوڑا  
ب۔ بال پن ہتھوڑا  
ج۔ چنگ ہتھوڑی  
د۔ میلٹ
- (iii) ذیل میں سے کون سی فیرس دھات ہے؟
- الف۔ تانبا  
ب۔ پیتل  
ج۔ ایلومینیم  
د۔ درج شدہ میں سے کوئی نہیں
- (iv) ایکٹروڈ کی پہچان کے لیے کتنی جگہ پر دھبے لگائے جاتے ہیں؟
- الف۔ چار  
ب۔ دو  
ج۔ ایک  
د۔ تین
- (v) کون سا جوڑ مستقل شمار کیا جاتا ہے؟
- الف۔ ریوٹ  
ب۔ چوڑیاں  
ج۔ نٹ بولٹ  
د۔ ویلڈ کا جوڑ
- (vi) ایکسرے ٹیسٹ کا معیاری نام کیا ہے؟
- الف۔ X-Ray  
ب۔ R.T  
ج۔ P.H  
د۔ X-R
- (vii) کس ٹیسٹ کے ذریعے ویلڈ کے جوڑ کی مضبوطی کو چیک کیا جاتا ہے؟
- الف۔ عام ٹیسٹ  
ب۔ ہارڈنس ٹیسٹ  
ج۔ بینڈ ٹیسٹ  
د۔ ٹینسائل ٹیسٹ
- (viii) مگ ویلڈنگ پلانٹ بنیادی طور پر کتنی چیزوں پر مشتمل ہوتا ہے؟
- الف۔ دو  
ب۔ تین  
ج۔ چار  
د۔ پانچ



# WELDING SSC-II

Time allowed: 2:10 Hours

Total Marks Sections B and C

NOTE:- Answer any six parts from Section 'B' and any two questions from Section 'C' on the separate provided answer book. Use supplementary answer sheet i.e. Sheet-B if required. Write your answers neatly and legibly.

## SECTION – B (Marks 18)

Q. 2 Attempt any SIX parts. The answer to each part should not exceed 3 to 4 lines.

(6 x 3 = 18)

- Write down the significance of metals.
- What is meant by Tempering?
- Define Welding transformer.
- Write about the safety of ARC welding machine.
- Define Polarity.
- Write down the procedure of identification of electrode.
- How many types of Joint are there? Also write down their names.
- Write down the methods of Inspection of welding.

## SECTION – C (Marks 14)

Note: Attempt any TWO questions. All questions carry equal marks.

(2 x 7 = 14)

- Describe the characteristics of Non-ferrous metals.
- Write in detail about the tools and equipment used in ARC welding.
- What is meant by Mig welding? Also write its characteristics.

## حصہ دوم (کل نمبر 18)

(6x3=18)

سوال نمبر ۲: مندرجہ ذیل اجزاء میں سے چھ (06) کے تین سے چار سطروں تک محدود جوابات لکھیں:

- دھاتوں کی اہمیت تحریر کریں۔
- ٹیمپرنگ سے کیا مراد ہے؟
- ویلڈنگ ٹرانسفارمر کی تعریف کریں۔
- آرک ویلڈنگ مشین کی حفاظت کے بارے میں لکھیں۔
- پولرٹی کی تعریف کریں۔
- الیکٹروڈ کی پہچان کا طریقہ تحریر کریں۔
- جوڑ کی کتنی قسمیں ہیں؟ نیز ان کے نام لکھیں۔
- ویلڈنگ انسپکشن کے طریقے تحریر کریں۔

## حصہ سوم (کل نمبر 14)

(2x7=14)

(کوئی سے دو سوال حل کیجیے۔ تمام سوالوں کے نمبر برابر ہیں۔)

- سوال نمبر ۳: نان فیرس دھاتوں کی خصوصیات بیان کریں۔
- سوال نمبر ۴: آرک ویلڈنگ میں استعمال ہونے والے اوزار و آلات کے بارے میں تفصیلاً تحریر کریں۔
- سوال نمبر ۵: گک ویلڈنگ سے کیا مراد ہے؟ نیز اس کی خصوصیات تحریر کریں۔