

## I.N.D. CORRIENTE EDDY M.M.E.

1 ¿QUÉ TIPO DE CORRIENTE EXITA LA BOBINA EN UNA INSPECCIÓN POR CORRIENTE EDDY?  
REF.: AC 65-9A, PÁGINA 485, PÁRRAFO 4.

- A) CONTÍNUA.
- B) ALTERNA.
- C) PRIMARIA.

2 LA INSPECCIÓN POR CORRIENTES EDDY SE PUEDE USAR EN MATERIALES TALES COMO:  
REF.: AC 65-9A, PÁGINA 485, PÁRRAFO 3.

- A) FORJADOS, GOMAS, PLÁSTICOS, PARTES MAQUINADAS.
- B) FORJADOS, FUNDIDOS, PARTES MAQUINADAS.
- C) FUNDIDOS, PLÁSTICOS, MADERAS, FORJADOS.

3 LA INSPECCIÓN POR CORRIENTE EDDY SIRVE PARA DETECTAR: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 20.

- A) SOLAMENTE DISCONTINUIDADES EN PIEZAS.
- B) SOLAMENTE DISCONTINUIDADES SUPERFICIALES.
- C) SOLAMENTE DISCONTINUIDADES SUB-SUPERFICIALES.

4 ¿PARA QUÉ SE UTILIZA LA BOBINA DE LA PUNTA DE PRUEBA? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 21.

- A) PARA REGULAR LA CORRIENTE ELÉCTRICA.
- B) PARA INDUCIR LA CORRIENTE ELÉCTRICA.
- C) PARA CONTROLAR LA CORRIENTE ELÉCTRICA EN LA PIEZA INSPECCIONADA.

5 ¿DE QUÉ CONSISTE ESENCIALMENTE EL EQUIPO DE CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 21.

- A) DE UNA PUNTA DE PRUEBA Y UN INSTRUMENTO ELECTRÓNICO.
- B) DE UNA PUNTA DE PRUEBA Y UNA BOBINA.
- C) DE UNA BOBINA Y UN GENERADOR.

6 ¿QUÉ CONTIENE EL INSTRUMENTO ELECTRÓNICO EN UN EQUIPO DE PRUEBA DE CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 21.

- A) LOS CIRCUITOS QUE MIDEN LA VARIACIÓN EN EL FLUJO DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA.
- B) LOS CIRCUITOS QUE INDUCEN EL FLUJO DE LA CORRIENTE ELÉCTRICA.
- C) LOS CIRCUITOS QUE ALIMENTAN LA BOBINA DE LA PUNTA DE PRUEBA.

7 CON EL AJUSTE EN EL CONTROL ELECTRÓNICO, EL EQUIPO DE CORRIENTE EDDY TIENE LA CAPACIDAD DE DETECTAR VARIACIONES EN: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 20.

- A) DIÁMETROS, GRADOS Y DUREZA.
- B) DIÁMETROS, ESPESORES Y TIPO DE MATERIAL.
- C) GRADOS, ÁNGULOS Y TRATAMIENTOS.

8 LOS EQUIPOS DE CORRIENTE EDDY TIENEN PUNTAS DE PRUEBA: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 21.

- A) INTERIORES Y EXTERIORES.

- B) INTERIORES Y SUPERFICIALES.
- C) EXTERIORES Y DE CAVIDADES.

9 SI LA BOBINA DE UN EQUIPO DE CORRIENTE EDDY ES COLOCADA PARA QUE EL CAMPO MAGNÉTICO PASE POR UNA MUESTRA CONDUCTORA DE ELECTRICIDAD, LA CORRIENTE:  
REF.: AC 65-9A, PÁGINA 485, PÁRRAFO 4.

- A) SERÁ INDUCIDA EN LA MUESTRA.
- B) SERÁ ELIMINADA DE LA MUESTRA.
- C) SERÁ AUMENTADA AL DOBLE EN LA MUESTRA.

10 ¿CUÁNTO TIEMPO DE CALENTAMIENTO NECESITA, GENERALMENTE, UN EQUIPO DE CORRIENTE EDDY PARA CALIBRACIÓN? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 22.

- A) 20 A 30 MINUTOS.
- B) 5 A 10 MINUTOS.
- C) 1 A 2 HORAS.

11 ¿CÓMO SE UTILIZA UNA PUNTA DE PRUEBA INTERNA CUANDO SE INSPECCIONA UN ORIFICIO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) ROTÁNDOLO DENTRO DEL ORIFICIO Y MOVIÉNDOLO ARRIBA Y ABAJO.
- B) DEJÁNDOLO ESTACIONADO EN DIFERENTES LUGARES DEL ORIFICIO.
- C) ROTÁNDOLO DENTRO DEL ORIFICIO.

12 ¿QUÉ SUCEDE CUANDO SE ENCUENTRA UN DEFECTO CON UN EQUIPO DE CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) LA AGUJA MEDIDORA SE DEFLECTA BRUSCAMENTE.
- B) LA AGUJA MEDIDORA SE DEFLECTA LENTAMENTE.
- C) LA AGUJA MEDIDORA SE DEFLECTA Y PERMANECE FIJA.

13 ¿A QUÉ SE DEBE QUE LA AGUJA MEDIDORA SE DEFLECTE CUANDO UN EQUIPO DE CORRIENTE EDDY ENCUENTRA CORROSIÓN? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) DEBIDO AL CAMBIO EN LA CONDUCTIVIDAD DEL MATERIAL.
- B) DEBIDO A LA ACUMULACIÓN DE CORROSIÓN.
- C) DEBIDO AL CAMBIO DE RESISTENCIA EN EL MATERIAL.

14 ¿POR QUÉ LAS PIEZAS A PROBAR CON UN EQUIPO DE CORRIENTE EDDY DEBEN ESTAR LIMPIAS? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 22.

- A) PORQUE LAS PUNTAS DE PRUEBA DEBEN HACER BUEN CONTACTO.
- B) PORQUE LAS PUNTAS DE PRUEBA NO SE PUEDEN MANCHAR.
- C) PORQUE LA DETECCIÓN DE FALLA PUEDE SER DUDOSA.

15 ¿QUÉ DEBE OBSERVAR CUANDO ESTÁ PROBANDO UNA PIEZA CON CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) LA DEFLECCIÓN DE LA AGUJA MEDIDORA.
- B) EL AUMENTO DE LA FRECUENCIA EN EL INSTRUMENTO.
- C) LA VIBRACIÓN DE LA BOBINA.

16 ¿QUÉ CONSECUENCIAS PUEDE TENER LA MALA INTERPRETACIÓN DE UNA INSPECCIÓN CON CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) QUE PIEZAS DEFECTUOSAS VUELVAN AL SERVICIO.
- B) QUE PIEZAS SERVIBLES SEAN DESECHADAS.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

17 ¿QUÉ PREPARACIÓN DEBE EFECTUARLE A UNA PIEZA QUE VA A SER INSPECCIONADA POR CORRIENTE EDDY? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 5, PÁRRAFO 23.

- A) LAVARLA COMPLETAMENTE.
- B) DESMAGNETIZARLA.
- C) MAGNETIZARLA.

## I.N.D. LÍQUIDOS PENETRANTES M.M.E.

1 LOS LÍQUIDOS PENETRANTES SON USADOS PARA DETECTAR DEFECTOS: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 477, PÁRRAFO 10.

- A) SUB-SUPERFICIALES.
- B) ABIERTOS A LA SUPERFICIE.
- C) INTERNOS.

2 LOS DOS TIPOS DE LÍQUIDOS PENETRANTES SE CLASIFICAN EN: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 478, PÁRRAFO 1.

- A) FLUORESCENTE Y ACUOSO.
- B) HÚMEDO Y SECO.
- C) FLUORESCENTE Y VISIBLE.

3 EL EQUIPO QUE UTILIZA UNA LÁMPARA DE LUZ NEGRA EN SU PROCESO DE INSPECCIÓN ES EL: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 478, PÁRRAFO 2.

- A) ROJO.
- B) VISIBLE.
- C) FLUORESCENTE.

4 EN UNA INSPECCIÓN POR LÍQUIDO PENETRANTE VISIBLE, AL APLICAR REVELADOR LA INDICACIÓN DEL DEFECTO APARECERÁ DE COLOR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 478, PÁRRAFO 4.

- A) VERDE.
- B) ROJO.
- C) BLANCO.

5 EN UNA INSPECCIÓN POR LÍQUIDO PENETRANTE FLUORESCENTE, AL APLICAR REVELADOR, LA INDICACIÓN DEL DEFECTO APARECERÁ DE COLOR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 478, PÁRRAFO 4.

- A) AMARILLO VERDOSO.
- B) ROJO.
- C) BLANCO.

6 ¿EN QUÉ LUGAR SE PODRÍAN DETECTAR INDICACIONES FALSAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 1.

- A) EN PARTES AJUSTADAS A PRESIÓN.
- B) EN PARTES DEMASIADO USADAS.
- C) EN PARTES QUE HAN CUMPLIDO SU PERÍODO DE SERVICIO.

7 ¿POR QUÉ ES FÁCIL DE DETECTAR UNA INDICACIÓN EN PARTES UNIDAS Y AJUSTADAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 1.

- A) PORQUE LA INDICACIÓN ES REGULAR EN FORMA Y LARGO.
- B) PORQUE EL LÍQUIDO PENETRANTE SE ACUMULA EN GRAN CANTIDAD.
- C) PORQUE LA GRASA NO PERMITE QUE EL LÍQUIDO PENETRANTE SE INSERTE ENTRE LAS PARTES.

8 ¿PARA QUÉ SE UTILIZA LA INSPECCIÓN CON LÍQUIDOS PENETRANTES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 17.

- A) PARA DETECTAR TRIZADURAS PEQUEÑAS.
- B) PARA CONFIRMAR DISCONTINUIDADES QUE SE VEN A SIMPLE VISTA.
- C) PARA DETECTAR TRIZADURAS QUE ESTÁN CERCA DE LA SUPERFICIE.

9 LA INSPECCIÓN CON LÍQUIDO PENETRANTE DA INDICACIÓN POSITIVA EN: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 17.

- A) ELEMENTOS DE FERRETERÍA.
- B) CUALQUIER TIPO DE ESTRUCTURA.
- C) TRENES DE ATERRIZAJE.

10 EL MÉTODO DE LÍQUIDOS PENETRANTES APROVECHA LA HABILIDAD DE LOS LÍQUIDOS DE: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 17.

- A) FORMAR UNA MANCHA EN LA SUPERFICIE DAÑADA.
- B) PENETRAR LAS FALLAS QUE LLEGAN HASTA LA SUPERFICIE.
- C) PENETRAR LAS FALLAS SUPERFICIALES Y SUB-SUPERFICIALES.

11 ¿QUÉ PROPIEDADES TIENEN LOS LÍQUIDOS PENETRANTES DISPONIBLES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

- A) QUE SON FLUORESCENTE O VISIBLE.
- B) QUE SON A PRUEBA DE AGUA O SOLVENTE.
- C) QUE ESTÁN DISPONIBLES EN GRAN CANTIDAD.

12 LOS LÍQUIDOS PENETRANTES FLUORESCENTE Y VISIBLE SON: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 2, PÁRRAFO 18.

- A) INCOMPATIBLES.
- B) COMPATIBLES.
- C) MEZCLABLES ENTRE SÍ CON UN ALTO PORCENTAJE DE NEUTRALIZADOR.

13 ¿QUÉ DEBE HACER CUANDO EFECTÚA UNA INSPECCIÓN CON LÍQUIDO FLUORESCENTE Y QUIERE REPETIRLO CON LÍQUIDO VISIBLE? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

- A) DEBE LIMPIAR LA PIEZA COMPLETAMENTE.
- B) DEBE LIMPIAR LA PIEZA PARCIALMENTE.
- C) DEBE LAVAR LA PIEZA Y ESPERAR A LO MENOS 24 HORAS.

14 ¿QUÉ TIPO DE GRIETAS SE PUEDEN DETECTAR CON LÍQUIDOS PENETRANTES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 17.

- A) LAS QUE SON SUB-SUPERFICIALES.
- B) LAS QUE SON SUB-SUPERFICIALES Y ESTÁN ABIERTAS A LA SUPERFICIE.
- C) SOLAMENTE LAS SUPERFICIALES.

15 ¿CÓMO DEBE SER EFECTUADA UNA INSPECCIÓN CON LÍQUIDOS PENETRANTES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

- A) SE CUBRE LA PIEZA CON LÍQUIDO PENETRANTE Y SE DA TIEMPO A QUE ÉSTE PENETRE LA FALLA.
- B) SE CUBRE LA PIEZA CON LÍQUIDO PENETRANTE Y SE APLICA REVELADOR INMEDIATAMENTE.

C) SE CUBRE LA PIEZA CON LÍQUIDO PENETRANTE Y SE LLEVA A LAVADO.

16 ¿QUÉ DETERMINA EL PROCESO QUE SE DEBE UTILIZAR EN CADA INSPECCIÓN CON LÍQUIDO PENETRANTE? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

A) LA SENSIBILIDAD REQUERIDA, EL TIPO DE DEFECTO BUSCADO Y EL EQUIPO DISPONIBLE.

B) EL PORTE DE LA PIEZA INSPECCIONADA, LA URGENCIA CON LA QUE SE NECESITA LA PIEZA Y LA REACCIÓN DEL LÍQUIDO PENETRANTE.

C) LA SENSIBILIDAD REQUERIDA, EL PORTE DE LA PIEZA INSPECCIONADA Y EL EQUIPO DISPONIBLE.

17 ¿QUÉ ES IMPORTANTE RECORDAR EN LA INSPECCIÓN DE LÍQUIDOS PENETRANTES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

A) QUE EL LÍQUIDO PENETRANTE DEBE ENTRAR Y LLENAR EL DEFECTO SUPERFICIAL.

B) QUE EL LÍQUIDO PENETRANTE DEBE CUBRIR TODA LA PIEZA INSPECCIONADA.

C) QUE EL LÍQUIDO PENETRANTE DEBE TAPAR EL DEFECTO SUPERFICIAL O SUB-SUPERFICIAL.

18 ¿QUÉ PRECAUCIONES SE DEBEN TOMAR CON LOS LÍQUIDOS PENETRANTES Y LOS SOLVENTES? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 3, PÁRRAFO 18.

A) QUE NO CAIGAN A LA ROPA O A LA PIEL.

B) QUE LA PROCEDENCIA SEA VERIFICADA.

C) QUE LOS COLORES SEAN LOS ESPECIFICADOS POR EL FABRICANTE.

## I.N.D. PARTÍCULAS MAGNÉTICAS M.M.E.

1 EL MÉTODO DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS SE UTILIZA EN: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 1.

- A) MATERIALES NO MAGNÉTICOS.
- B) MATERIALES METÁLICOS EN GENERAL.
- C) MATERIALES FERRO-MAGNÉTICOS.

2 EL PROCESO DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS GENERALMENTE CONSISTE DE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 3.

- A) IMANTAR, INSPECCIONAR, DESMAGNETIZAR, LIMPIAR.
- B) MAGNETIZAR LA PIEZA Y APLICAR PARTÍCULAS FERRO-MAGNÉTICAS EN EL ÁREA QUE SE VA A INSPECCIONAR.
- C) MAGNETIZAR LA PIEZA Y APLICAR PARTÍCULAS FERROSAS A TODA LA PIEZA.

3 LA INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS PROPORCIONA UNA DETECCIÓN RÁPIDA Y CONFIABLE EN DEFECTOS UBICADOS: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 2.

- A) EN O CERCA DE LA SUPERFICIE.
- B) EN CUALQUIER PARTE DEL MATERIAL INSPECCIONADO.
- C) EN EL CENTRO DE LOS MATERIALES INSPECCIONADOS.

4 CUANDO SE INSPECCIONA UNA PIEZA, LAS PARTÍCULAS MAGNÉTICAS QUE INDICAN LA FALLA: REF.: AC 65-9, PÁGINA 469, PÁRRAFO 5.

- A) PERMANECEN EN LA SUPERFICIE EN LA FORMA DE LA FALLA.
- B) PERMANECEN AGLUTINADAS EN EL CENTRO DE LA FALLA.
- C) SE INTRODUCEN EN LA FALLA.

5 ¿CÓMO SE INDICA UNA FALLA, EN LA INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, CUANDO ESTA NO ESTÁ ABIERTA HASTA LA SUPERFICIE? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 6.

- A) IGUAL QUE CUANDO ESTÁ ABIERTA HASTA LA SUPERFICIE PERO CON MENOR CONCENTRACIÓN DE PARTÍCULAS.
- B) IGUAL QUE CUANDO ESTÁ ABIERTA HASTA LA SUPERFICIE PERO CON MAYOR CONCENTRACIÓN DE PARTÍCULAS.
- C) LA CONCENTRACIÓN DE PARTÍCULAS ES IGUAL CUANDO LA FALLA ESTÁ, O NO ESTÁ, ABIERTA HASTA LA SUPERFICIE.

6 LA INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS NO ES APLICABLE A MATERIALES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 1.

- A) FERRO-MAGNÉTICOS.
- B) NO MAGNÉTICOS.
- C) CUYO COMPONENTE PRINCIPAL ES EL ALUMINIO.

7 LA DETECTABILIDAD DE DEFECTOS POR EL MÉTODO DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS ES EXTREMADAMENTE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 2.

- A) DISTORCIONANTE.
- B) LENTO.
- C) RÁPIDO.

8 EN UNA INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, CUANDO SE HACE PASAR CORRIENTE DIRECTAMENTE A TRAVÉS DE LA PIEZA A ENSAYAR, ESTAMOS HABLANDO DE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 471, PÁRRAFO 1.

- A) MAGNETIZACIÓN CIRCULAR.
- B) MAGNETIZACIÓN LONGITUDINAL.
- C) MAGNETIZACIÓN INDIRECTA.

9 EN UNA INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, CUANDO SE MAGNETIZA LONGITUDINALMENTE, EL CAMPO MAGNÉTICO SE PRODUCE EN: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 471, PÁRRAFO 4.

- A) DIRECCIÓN PARALELA A LO LARGO DEL EJE DE LA PIEZA.
- B) DIRECCIÓN PERPENDICULAR A LO LARGO DEL EJE DE LA PIEZA.
- C) DIRECCIÓN PARALELA A LA CORRIENTE.

10 ¿CUÁNTO TIEMPO PERMANECE MAGNETIZADA UNA PIEZA QUE VA HA SER INSPECCIONADA? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 472, PÁRRAFO 4.

- A) TODO EL TIEMPO QUE LA FUERZA QUE MAGNETIZA PERMANEZCA APLICADA.
- B) ALGUNOS MINUTOS DESPUÉS QUE SE APLICA UNA FUERZA MAGNETIZADORA.
- C) LA PIEZA PERMANECE MAGNETIZADA PERMANENTEMENTE.

11 ¿DE QUÉ DEPENDE QUE LA FUERZA MAGNÉTICA APLICADA DISMINUYA A UN VALOR RESIDUAL? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 472, PÁRRAFO 5.

- A) DE LAS PROPIEDADES MAGNÉTICAS Y DE LA FORMA DEL MATERIAL A PROBAR.
- B) DE LAS PROPIEDADES MAGNÉTICAS Y DEL PORTE DEL MATERIAL A PROBAR.
- C) DE LA FUERZA MAGNÉTICA APLICADA AL MATERIAL A PROBAR.

12 ¿CUÁLES SON LOS MÉTODOS PARA MAGNETIZAR LAS PIEZAS A PROBAR? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 472, PÁRRAFO 5.

- A) CONTÍNUO Y RESIDUAL.
- B) RESIDUAL Y MAGNÉTICO.
- C) DESMAGNETIZANTE Y MAGNETIZANTE.

13 ¿CUÁLES SON GENERALMENTE LAS CAUSAS MÁS COMUNES DE DISCONTINUIDADES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 473, PÁRRAFO 12.

- A) TRIZADURAS POR FATIGA DE MATERIAL O TRATAMIENTOS TÉRMICOS.
- B) POROSIDAD EN SOLDADURAS O PIEZAS FUNDIDAS.
- C) GRIETAS DE RECTIFICADO O TRIZADURAS POR FATIGA DE MATERIAL.

14 CUANDO SE REALIZA UNA INSPECCIÓN CON UNA SOLUCIÓN DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS FLUORESCENTES, LA INSPECCIÓN DEBE SER EFECTUADA CON: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 474, PÁRRAFO 7.

- A) LUZ ULTRAVIOLETA.
- B) LUZ NEGRA.
- C) LUZ DE NEÓN.

15 EN UNA UNIDAD PORTÁTIL DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, LA MAGNETIZACIÓN CIRCULAR SE PUEDE APLICAR CON: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 475, PÁRRAFO 5.

- A) CABLES ENROLLADOS.



- B) ABRAZADERAS.
- C) YUGOS.

16 EN UNA UNIDAD PORTÁTIL DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, LA MAGNETIZACIÓN LONGITUDINAL SE DESARROLLA MEDIANTE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 476, PÁRRAFO 1.

- A) ABRAZADERAS.
- B) TENAZAS.
- C) CABLES ENROLLADOS.

17 EN UNA UNIDAD PORTÁTIL DE PARTÍCULAS MAGNÉTICAS, LA DESMAGNETIZACIÓN UTILIZA CORRIENTE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 476, PÁRRAFO 2.

- A) TRIFÁSICA.
- B) CONTÍNUA.
- C) ALTERNA.

18 TODA PIEZA QUE RETORNE AL SERVICIO DESPUÉS DE SER INSPECCIONADA MAGNÉTICAMENTE, DEBE SER: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 477, PÁRRAFO 3.

- A) TRATADA TÉRMICAMENTE.
- B) IDENTIFICADA.
- C) DESMAGNETIZADA.

19 TRIZADURAS POR FATIGA DE MATERIAL SE PUEDEN ENCONTRAR EN PARTES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 473, PÁRRAFO 1.

- A) NUEVAS Y USADAS.
- B) SOLAMENTE USADAS.
- C) SOLAMENTE NUEVAS.

20 LAS PIEZAS CROMADAS O NIQUELADAS, GENERALMENTE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 470, PÁRRAFO 6.

- A) NO INTERFIEREN CON LA INDICACIÓN DE TRIZADURAS ABIERTAS A LA SUPERFICIE.
- B) INTERFIEREN CON LA INDICACIÓN DE TRIZADURAS ABIERTAS A LA SUPERFICIE.
- C) DAN UNA INDICACIÓN EQUIVOCADA DE LA MAGNITUD DE LA DISCONTINUIDAD.

21 CUANDO LAS CAVIDADES SON MUY PROFUNDAS, EL MÉTODO DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS ES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 474, PÁRRAFO 3.

- A) NO CONFIABLE.
- B) MUY CONFIABLE.
- C) RELATIVAMENTE CONFIABLE.

22 ¿DE QUÉ COLORES SON LOS MEDIOS DE INDICACIÓN, EN UN PROCESO HÚMEDO DE INSPECCIÓN POR PARTÍCULAS MAGNÉTICAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 476, PÁRRAFO 11.

- A) BLANCO Y ROJO.
- B) NEGRO Y ROJO.
- C) ROJO Y GRIS.

## I.N.D. PROCEDIMIENTOS GENERALES M.M.E.

1 ¿QUÉ ELEMENTOS SE PUEDEN UTILIZAR PARA UNA INSPECCIÓN VISUAL? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 486, PÁRRAFO 1.

- A) BOROSCOPIO - LUPA.
- B) LUPA - LENTES - ESPEJOS.
- C) TELESCOPIO - LENTES - LINTERNA.

2 PARA INSPECCIONAR ORIFICIOS PARA INSTALAR PERNOS, PIELES DE ALAS Y MASAS DE TREN DE ATERRIZAJE, CON EL FIN DE DETECTAR DEFECTOS SUPERFICIALES Y SUB-SUPERFICIALES, SE RECOMIENDA HACERLO POR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 485, PÁRRAFO 3.

- A) LÍQUIDOS PENETRANTES.
- B) CORRIENTE EDDY.
- C) RADIOGRAFÍA.

3 ¿CUÁL ES EL MÉTODO DE INSPECCIÓN NO DESTRUCTIVO MÁS ANTIGUO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 486, PÁRRAFO 1.

- A) LÍQUIDOS PENETRANTES.
- B) PARTÍCULAS MAGNÉTICAS.
- C) VISUAL.

4 ¿A QUÉ SE LLAMA "DISCONTINUIDAD" EN INSPECCIONES NO DESTRUCTIVAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 469, PÁRRAFO 9.

- A) A UNA RUPTURA EN UN MATERIAL SÓLIDO.
- B) A UNA FORMACIÓN SOBRESALIDA EN UNA SOLDADURA.
- C) A LA UNIÓN DE DOS PLACAS DE DIFERENTE METAL.

5 ¿CUÁNDO EL SISTEMA DE INSPECCIÓN NO DESTRUCTIVA LLEGA A SER EFICIENTE? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 1.

- A) CUANDO SE DESARROLLAN TODAS LAS TÉCNICAS APROPIADAS.
- B) CUANDO EL ESPECIALISTA HACE UN CURSO.
- C) DESPUÉS DE TRABAJAR SEIS MESES EN UN CMA APROPIADO.

6 ¿EN QUÉ PUBLICACIONES LOS FABRICANTES DE AERONAVES ILUSTRAN LAS INSPECCIONES REQUERIDAS? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 4.

- A) MANUALES Y BOLETINES DE SERVICIO.
- B) CARTAS DE SERVICIO Y MANUALES.
- C) DIRECTIVAS NACIONALES E INTERNACIONALES.

7 ¿EN QUÉ LUGARES, GENERALMENTE, SE INICIA UNA TRIZADURA POR FATIGA DE MATERIAL? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 5.

- A) DONDE EL DISEÑO O LAS CONDICIONES SUPERFICIALES PRODUZCAN UN PUNTO DE CONCENTRACIÓN DE ESFUERZOS.
- B) DONDE EL DISEÑO NO HAYA CONSIDERADO LOS ESFUERZOS TERMINALES.
- C) DONDE LAS CONDICIONES SUPERFICIALES ESTÉN SOMETIDAS A MÁS DE UN ESFUERZO.

8 ¿PUEDE UNA DISCONTINUIDAD AFECTAR LA SERVICIABILIDAD DE UNA DETERMINADA PIEZA O PARTE? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 5.

- A) PUEDE Y NO PUEDE AFECTARLA.
- B) SIEMPRE LA PIEZA ESTARÁ AFECTADA.
- C) SIEMPRE LA PIEZA NO ESTARÁ AFECTADA.

9 ¿QUÉ METALES PUEDEN SER AFECTADOS POR LA CORROSIÓN? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 5.

- A) CASI TODOS LOS METALES.
- B) SOLAMENTE LOS METALES FERROSOS.
- C) PRINCIPALMENTE EL ALUMINIO.

10 ¿QUÉ FACTORES CONTRIBUYEN A LA CORROSIÓN? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 5.

- A) LOS FACTORES GEOGRÁFICOS Y EL PROCESO DE FABRICACIÓN.
- B) LOS FACTORES CLIMATOLÓGICOS Y LOS TRATAMIENTOS TÉRMICOS.
- C) LOS TIPOS DE ALEACIONES Y LOS LUGARES GEOGRÁFICOS.

11 ¿QUÉ DEBE HACER EL PERSONAL QUE HA EFECTUADO UN CURSO DE INSPECCIONES NO DESTRUCTIVAS, PERO NO TIENE EXPERIENCIA? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 5.

- A) NO DEBE INTERPRETAR LOS RESULTADOS DE UNA INSPECCIÓN.
- B) PUEDE INTERPRETAR LOS RESULTADOS DE UNA INSPECCIÓN.
- C) DEBE INTERPRETAR LOS RESULTADOS DE UNA INSPECCIÓN SOLAMENTE SI NO CUENTA CON UN SUPERVISOR.

12 ¿CUÁL DE LA SIGUIENTE INFORMACIÓN TAMBIÉN LA ENCUENTRA EN LOS MANUALES DE MANTENIMIENTO DEL FABRICANTE DE LA AERONAVE, CON RESPECTO A LA INSPECCIÓN NO DESTRUCTIVA DE UNA PIEZA O PARTE? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 4.

- A) LIMPIEZA, REMOCIÓN DE PINTURA Y REMOCIÓN DE CORROSIÓN.
- B) TRATAMIENTO TÉRMICO, LIMPIEZA Y PROCESO A UTILIZAR.
- C) REMOCIÓN DE CORROSIÓN, PROCESO A UTILIZAR Y TIEMPO DE EXPOSICIÓN A LA INSPECCIÓN.

13 ¿CUÁL ES EL PROPÓSITO DE LA NORMA NAS 410? REF.: NAS 410, PÁGINA 1, PÁRRAFO 1.1.

- A) ESTABLECER REQUISITOS PARA LA PREPARACIÓN DE PERSONAL.
- B) FIJAR PROCEDIMIENTOS EN CADA MÉTODO DE INSPECCIÓN.
- C) DETERMINAR TIPOS DE ENTRENAMIENTO PARA LOS DIFERENTES MÉTODOS DE INSPECCIÓN.

14 ¿A QUIÉNES ES APLICABLE LA NORMA NAS 410? REF.: NAS 410, PÁGINA 1, PÁRRAFO 1.2.

- A) AL PERSONAL QUE TRABAJA EN INSPECCIONES NO DESTRUCTIVAS.
- B) AL PERSONAL QUE TRABAJA Y ADMINISTRA INSPECCIONES NO DESTRUCTIVAS.
- C) AL PERSONAL QUE INVESTIGA LAS TECNOLOGÍAS PARA LAS INSPECCIONES NO DESTRUCTIVAS.

15 ¿CUÁLES SON LOS NIVELES DE CERTIFICACIÓN DE LA NORMA NAS 410? REF.: NAS 410, PÁGINA 2, PÁRRAFO 1.4.

- A) NIVEL I-II-III.
- B) ESTUDIANTE, NIVEL I-II-III.
- C) NIVEL I-II-III, INSTRUCTOR.

16 ¿A QUÉ CORRESPONDE LA SIGUIENTE DEFINICIÓN "REPRESENTANTE DESIGNADO DEL EMPLEADOR QUE TIENE LA RESPONSABILIDAD Y AUTORIDAD DE DOCUMENTAR QUE UNA PERSONA CUMPLE CON LOS REQUISITOS APLICABLES DE ESTA NORMA"? REF.: NAS 410, PÁGINA 3, PÁRRAFO 3.

- A) AUDITOR.
- B) CERTIFICADOR.
- C) INSPECTOR.

17 ¿QUIÉN ES RESPONSABLE DE LA CERTIFICACIÓN? REF.: NAS 410, PÁGINA 7, PÁRRAFO 4.4.

- A) EL EMPLEADOR.
- B) EL SUPERVISOR.
- C) EL INSPECTOR NIVEL III.

18 ¿CÓMO SE LLAMA A UNA PERSONA QUE ESTÁ PARTICIPANDO EN UN PROGRAMA DE CAPACITACIÓN Y NO ESTÁ CERTIFICADO? REF.: NAS 410, PÁGINA 7, PÁRRAFO 5.1.

- A) ALUMNO.
- B) NIVEL I
- C) APRENDIZ.

19 ¿QUÉ NIVEL DE PREPARACIÓN DEBE TENER LAS HABILIDADES Y CONOCIMIENTOS PARA INSTALAR Y CALIBRAR EQUIPO, REALIZAR PRUEBAS E INTERPRETAR, EVALUAR Y DOCUMENTAR RESULTADOS? REF.: NAS 410, PÁGINA 8, PÁRRAFO 5.1.

- A) NIVEL I.
- B) NIVEL II.
- C) NIVEL III.

## I.N.D. RADIOGRAFÍA M.M.E.

1 LA INSPECCIÓN CON RAYOS X SE UTILIZA PARA DETECTAR DEFECTOS O FALLAS EN: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 3.

- A) ESTRUCTURA DE FUSELAJE Y MOTORES.
- B) SUPERFICIE DEL FUSELAJE.
- C) SOLAMENTE VIGAS DEL ALA.

2 ¿DÓNDE ES RECOMENDADO EFECTUAR UNA INSPECCIÓN RADIOGRÁFICA? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 2, PÁRRAFO 10.

- A) EN ESTRUCTURAS OCULTAS O DE ACCESO DIFÍCIL.
- B) EN ESTRUCTURAS GRANDES O DIVERSAS.
- C) EN UNIONES DE ACCESO DIFÍCIL.

3 EN LA MAYORÍA DE LOS CASOS, CUANDO SE USAN LAS TÉCNICAS RADIOGRÁFICAS, LA SOSPECHA DE LA ORIENTACIÓN Y UBICACIÓN DE LA FALLA DEBE SER: REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 2, PÁRRAFO 10.

- A) CONOCIDA POR UNA EXPERIENCIA ANTERIOR.
- B) DESCONOCIDA Y BUSCADA CON MÚLTIPLES RADIOGRAFÍAS.
- C) UBICADA EN LAS PRIMERAS RADIOGRAFÍAS.

4 EN UNA INSPECCIÓN POR RADIOGRAFÍA, LOS PASOS A SEGUIR SON: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 4.

- A) EVALUACION, EXPOSICIÓN E INTERPRETACIÓN.
- B) EXPOSICIÓN, PROCESO RADIOGRÁFICO E INTERPRETACIÓN.
- C) EVALUACIÓN, PROCESO DE EXPOSICIÓN E INTERPRETACIÓN.

5 EN UNA EXPOSICIÓN RADIOGRÁFICA, UNO DE LOS FACTORES A CONSIDERAR ES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 5.

- A) EL TIPO DE REFERENCIA PARA CALIBRAR EL EQUIPO.
- B) EL TIPO DE CORRIENTE QUE SE DEBE UTILIZAR.
- C) EL TIPO DE DEFECTO QUE DEBE SER DETECTADO.

6 EN RADIOGRAFÍA, LA SUSPENSIÓN GELATINOSA EN FORMA DE EMULSIÓN A BASE DE SALES DE PLATA SENSITIVAS A LA RADIACIÓN ES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 8.

- A) BAÑO FIJADOR.
- B) PELÍCULA RADIOGRÁFICA.
- C) BAÑO REVELADOR.

7 LA EXPOSICIÓN A PEQUEÑAS DOSIS DE RADIACIÓN, PUEDEN A CORTO TIEMPO PRODUCIR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 6.

- A) DESORDEN INTESTINAL Y SANGRAMIENTO.
- B) ALERGIAS CORPUSCULARES Y CÁNCER.
- C) QUEMADURAS SEVERAS Y CEGUERA.

8 ¿QUÉ TIPO DE RADIACIONES SE UTILIZAN EN LAS RADIOGRAFÍAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 479, PÁRRAFO 2.

- A) RAYOS X Y GAMA.

- B) RAYOS X Y ALFA.
- C) RAYOS GAMA Y BETA.

9 ¿QUÉ DETERMINA QUE LAS IMAGENES RADIOGRÁFICAS SEAN MÁS OSCURAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 480, PÁRRAFO 1.

- A) EL TIEMPO DE PERMANENCIA EN EL REVELADOR.
- B) EL TIPO DE MATERIAL DE LA RADIOGRAFÍA.
- C) EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN DE LA PELÍCULA.

10 ¿QUÉ NEUTRALIZA LA ACCIÓN DEL REVELADOR? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 480, PÁRRAFO 2.

- A) EL BAÑO DE ENGUAGE ÁCIDO.
- B) SACAR LA PLACA DEL REVELADOR.
- C) EL BAÑO EN SOLUCIÓN EMULSIONANTE.

11 TODO EL PROCESO DE REVELADO DEBE SER EJECUTADO BAJO UNA LUZ A LA CUAL: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 480, PÁRRAFO 5.

- A) LA PELÍCULA NO SEA SENSIBLE.
- B) LA PELÍCULA SEA SENSIBLE.
- C) LA PELÍCULA PRESENTE UNA LEVE RESISTENCIA.

12 ¿QUÉ PUEDE PRODUCIR DESASTROSAS CONSECUENCIAS SI NO ES BIEN CUMPLIDO/A? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 480, PÁRRAFO 6.

- A) LA INTERPRETACIÓN RADIOGRÁFICA.
- B) EL REVELADO.
- C) EL TIEMPO DE EXPOSICIÓN.

13 ¿CÓMO DETECTA UNA FALLA EL SISTEMA DE PULSO-ECO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 11.

- A) MIDIENDO LA AMPLITUD DE LA SEÑAL REFLEJADA.
- B) MIDIENDO EL TIEMPO REQUERIDO POR LA SEÑAL PARA VIAJAR ENTRE LAS SUPERFICIES ESPECÍFICAS Y LA DISCONTINUIDAD.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

14 ¿QUÉ CARACTERÍSTICAS DEBE CUMPLIR UN EQUIPO DE RADIOGRAFÍA PORTÁTIL? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 2, PÁRRAFO 12.

- A) QUE ESTÉ CALIBRADO Y SEA COMPATIBLE CON EL TRABAJO A REALIZAR.
- B) QUE LAS PLACAS SEAN ADECUADAS Y QUE EL EQUIPO ESTÉ AISLADO.
- C) QUE LOS OPERADORES SEAN PERSONAS CAPACITADAS Y TENGAN EL ENTRENAMIENTO ADECUADO.

15 ¿QUÉ DEBE SUMINISTRARSE EN CADA INSPECCIÓN INDIVIDUAL QUE SEA REQUERIDA? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 2, PÁRRAFO 13.

- A) UNA FUENTE DE RADIACIÓN Y ORIENTACIÓN DE LA PELÍCULA.
- B) REQUISITOS DE EXPOSICIÓN Y UNA FUENTE DE ENERGÍA.
- C) COLOCACIÓN GEOMÉTRICA Y AISLAMIENTO DE LA ZONA.

## I.N.D. ULTRASONIDO M.M.E.

1 EL SISTEMA DE INSPECCIONES POR ULTRASONIDO PUEDE UBICAR DEFECTOS: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 7.

- A) CON DAÑOS MENORES EN EL MATERIAL SI ES DE MEDIANA FRECUENCIA.
- B) SIN DAÑOS EN EL MATERIAL.
- C) CON DAÑOS MENORES EN EL MATERIAL SI ES DE BAJA FRECUENCIA.

2 LA INSPECCIÓN DE ULTRASONIDO PUEDE DETECTAR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 7.

- A) FALLAS MINÚSCULAS.
- B) SOLAMENTE FALLAS GRANDES.
- C) SOLAMENTE FALLAS INTERNAS.

3 LOS MÉTODOS BÁSICOS DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO SON: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 8/9.

- A) INMERSION Y CONTACTO.
- B) ABSOLUTO Y COMPENSACIÓN.
- C) RECTO Y ANGULAR.

4 EL ELEMENTO QUE CONVIERTE LOS PULSOS EN ONDAS DE SÓNIDO SE LLAMA: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 482, PÁRRAFO 1.

- A) TRANSMISOR.
- B) TRANSDUCTOR.
- C) CONDUCTOR.

5 EN LA PANTALLA DE UN EQUIPO DE ULTRASONIDO DE ONDAS RECTAS, LA REFLEXIÓN ENTRE EL PULSO INICIAL Y LA PRIMERA REFLEXIÓN DE FONDO OBTENIDA DE UN MATERIAL, REPRESENTA: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 483, PÁRRAFO 1.

- A) LA RUGOSIDAD SUPERFICIAL DEL MATERIAL.
- B) EL ESPESOR DEL MATERIAL.
- C) EL ÁNGULO DE ENTRADA DEL SONIDO AL MATERIAL.

6 ¿QUÉ TIPO DE FRECUENCIA DE ONDAS DE SONIDO UTILIZA UN EQUIPO DE ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 27.

- A) DE ALTA FRECUENCIA.
- B) DE BAJA FRECUENCIA.
- C) DE MEDIA FRECUENCIA.

7 ¿A CUÁNTAS SUPERFICIES REQUIERE ACCESO UN INSTRUMENTO DE PRUEBA DE ULTRASONIDO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 7.

- A) A UNA SUPERFICIE.
- B) A DOS SUPERFICIES.
- C) A TRES SUPERFICIES.

8 EN EL MÉTODO DE ULTRASONIDO POR INMERSIÓN, LA PIEZA EN INSPECCIÓN Y LA UNIDAD DE BUSQUEDA DEBEN ESTAR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 481, PÁRRAFO 8.

- A) AMBAS TOTALMENTE SUMERGIDAS EN AGUA U OTRO FLUÍDO AUTORIZADO.

- B) LA PIEZA EN INSPECCIÓN SUMERGIDA Y LA UNIDAD DE BUSQUEDA FUERA DEL LÍQUIDO.
- C) LA UNIDAD DE BUSQUEDA SUMERGIDA Y LA PIEZA EN INSPECCIÓN FUERA DEL LÍQUIDO.

9 ¿EN QUÉ MATERIALES SE PUEDE UTILIZAR LA INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 1, PÁRRAFO 3.

- A) CASI TODOS LOS METÁLES, PLÁSTICOS Y CERÁMICOS.
- B) TODOS LOS METÁLES, PLÁSTICOS Y CERÁMICOS.
- C) METÁLES COMPUESTOS, PLÁSTICOS Y CERÁMICOS.

10 ¿QUÉ CARACTERÍSTICA TIENE EL MÉTODO DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 30.

- A) ES RÁPIDO Y CONFIABLE.
- B) SE PUEDE UTILIZAR EN CUALQUIER LUGAR DE LAS AERONAVES, SIN RESTRICCIONES.
- C) ES DE BAJA FRECUENCIA.

11 ¿QUÉ SON BÁSICAMENTE LAS TÉCNICAS DE INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 30.

- A) UN FENÓMENO MECÁNICO.
- B) UN FENÓMENO FÍSICO.
- C) UN FENÓMENO ACÚSTICO.

12 ¿QUÉ ESPESOR DE PLACAS DE ACERO ES CAPAZ DE INSPECCIONAR UN EQUIPO DE ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 32.

- A) DESDE 1/4 DE PULGADA A ALREDEDOR DE 12 PULGADAS.
- B) DESDE 1/4 DE PULGADA A MÁXIMO 6 PULGADAS.
- C) DESDE 0,1 DE PULGADA A 1 PULGADA.

13 ¿POR QUÉ EN UNA INSPECCIÓN CON ULTRASONIDO SE DEBE REMOVER LA PINTURA? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 35.

- A) PORQUE LA PINTURA ABSORBE LA MAYORÍA DE LA ENERGÍA DEL SONIDO.
- B) PORQUE LA PINTURA DA INDICACIONES FALSAS.
- C) PORQUE LA PINTURA NO PERMITE QUE LA SEÑAL SEA ANALIZADA POR LOS INSTRUMENTOS.

14 ¿CÓMO SE DENOMINAN LOS TIPOS DE EQUIPOS DE ULTRASONIDO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 482, PÁRRAFO 3.

- A) DE HAZ RECTO Y HAZ ANGULAR.
- B) DE HAZ DERECHO Y HAZ IZQUIERDO.
- C) DE HAZ RECTO Y HAZ CURVO.

15 ¿EN QUÉ INSTRUMENTO SE MUESTRA LA RESPUESTA DE UN EQUIPO DE ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO. 6, PÁRRAFO 27.

- A) EN UN OSCILOSCÓPIO.
- B) EN UN TRANSDUCER.
- C) EN UN AMPLIFICADOR.



16 ¿EN QUÉ ÁREAS SE USA PREFERENTEMENTE LA INSPECCIÓN CON EQUIPOS DE ULTRASONIDO? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 27.

- A) EN ÁREAS DE UNIONES APERNADAS O REMACHADAS.
- B) EN ÁREAS SENSIBLES ALREDEDOR DE ORIFICIOS DE PERNOS Y REMACHES.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

17 ¿REQUIERE ALGUNA PRECAUCIÓN DE SEGURIDAD ESPECIAL, PARA EL PERSONAL, LA OPERACIÓN DEL EQUIPO DE ULTRASONIDO BAJO CONDICIONES DE USO NORMAL? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 27.

- A) NO REQUIERE NINGUNA PRECAUCIÓN ESPECIAL.
- B) REQUIERE QUE EL PERSONAL VISTA TRAJES ESPECIALES.
- C) REQUIERE PROTECTORES DE OIDO Y LENTES.

18 ¿LA INSPECCIÓN POR ULTRASONIDO REQUIERE DESARMAR O REMOVER LAS PARTES DE LA AERONAVE PARA INSPECCIONARLAS? REF.: AC 43-3, CAPÍTULO 6, PÁRRAFO 35.

- A) NO, PERO SE DEBE OBTENER EL ACCESO.
- B) SÍ, SIEMPRE HAY QUE REMOVER LA PARTE A INSPECCIONAR.
- C) ALGUNAS VECES.