

RECUBRIMIENTO METÁLICO M.M.E.

1 EL ESFUERZO MÁS COMÚN EN LOS REMACHES ES EL ESFUERZO DE: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 176, PÁRRAFO 1.

- A) CORTE.
- B) TENSIÓN.
- C) TORSIÓN.

2 EN UNA ALEACIÓN DE ALUMINIO 2024-T4, ¿CUÁL NÚMERO INDICA EL TIPO DE TRATAMIENTO TÉRMICO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 215, PÁRRAFO 3.

- A) 24.
- B) T4.
- C) 20.

3 AL REMACHAR DOS LÁMINAS DE ALUMINIO DE LA MISMA ESPECIFICACIÓN, PERO DE DISTINTO ESPESOR, LA CABEZA DEL REMACHE AVELLANADO DEBERÁ IR PREFERENTEMENTE: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 170, PÁRRAFO 4.

- A) EN EL LADO DE LA PLANCHA MÁS GRUESA.
- B) EN EL LADO DE LA PLANCHA MÁS DELGADA.
- C) ALTERNADO, UNO POR LA PLANCHA MÁS DELGADA Y EL ADYACENTE POR LA PLANCHA MÁS GRUESA.

4 ¿CUÁL ES LA DISTANCIA MÍNIMA AL BORDE DE UNA LÁMINA, EN LA CUAL DEBEN SER INSTALADOS LOS REMACHES, EN LA REPARACIÓN DE UNA AERONAVE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 8.

- A) 2 VECES EL DIÁMETRO DE LA CABEZA DEL REMACHE.
- B) NO MENOS DE 3 NI MÁS DE 6 VECES EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO DEL REMACHE.
- C) NO MENOS DE 2 NI MÁS DE 4 VECES EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO DEL REMACHE.

5 CUANDO SE DOBLA UN METAL, EL MATERIAL EN EL LADO EXTERNO DE LA CURVA SE ESTIRA, MIENTRAS QUE EN EL LADO INTERNO DE LA CURVA SE COMPRIME. ¿COMO SE DENOMINA AQUELLA PARTE DEL MATERIAL QUE NO ES AFECTADA POR ESTOS 2 ESFUERZOS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 147, FIG. 5-21.

- A) LÍNEA TANGENTE DE DOBLEZ.
- B) LÍNEA NEUTRA.
- C) LÍNEA DE MOLDE.

6 COMO REGLA GENERAL, EL DIÁMETRO DEL REMACHE A USAR DEBE SER PREFERENTEMENTE: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 164, PÁRRAFO 13.

- A) IGUAL AL ESPESOR DEL MATERIAL QUE ESTÁ SIENDO REMACHADO.
- B) DOS VECES EL ESPESOR DE LA LÁMINA MÁS GRUESA.
- C) TRES VECES EL ESPESOR DE LA LÁMINA MÁS GRUESA.

7 ¿CÓMO SON DENOMINADOS LOS MIEMBROS ESTRUCTURALES LONGITUDINALES DE UN FUSELAJE SEMI-MONOCOQUE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 3, PÁRRAFO 3.

- A) LARGUEROS Y LARGUERILLOS.
- B) VIGAS Y COSTILLAS.
- C) MAMPAROS Y ANILLOS.

8 EL VÁSTAGO QUE DEBE SOBRESALIR DEL REMACHE PARA FORMAR LA CABEZA DE TALLER DEBE SER: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 2.

- A) UNA VEZ EL DIÁMETRO DEL REMACHE.
- B) UNA Y MEDIA VEZ EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO.
- C) DOS VECES EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO.

9 EN LA ESPECIFICACIÓN DE ALEACIÓN DE ALUMINIO 5052 - H36, ¿CUÁL ES EL INDICATIVO DE LA DUREZA? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 200, PÁRRAFO 2.

- A) 50.
- B) 52.
- C) H 36.

10 ¿CUÁL ES EL PRIMERO Y UNO DE LOS MÁS IMPORTANTES PASOS EN UNA REPARACIÓN ESTRUCTURAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 3.

- A) DIMENSIONAR EL TRABAJO Y HACER UN ESTIMADO PRECISO DE LO QUE SE DEBE REALIZAR.
- B) REUNIR TODOS LOS MATERIALES Y HERRAMIENTAS.
- C) RECIBIR LA ORDEN DE TRABAJO Y SACAR EL PROCEDIMIENTO DEL MANUAL DE REPARACIONES ESTRUCTURALES.

11 ¿QUÉ DEBE HACER, EN EL ÁREA ADYACENTE, CUANDO HACE UNA REPARACIÓN ESTRUCTURAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 3.

- A) REVISARLA POR CORROSIÓN Y DAÑOS.
- B) LIMPIARLA Y RE-PINTARLA.
- C) LAVARLA, SECARLA Y RE-PINTARLA.

12 ¿QUÉ ÁREA DEBE TENER UN PARCHE, CON RESPECTO AL ÁREA DAÑADA? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 4.

- A) IGUAL O MAYOR.
- B) SOLAMENTE IGUAL.
- C) SIEMPRE DEBE SER MAYOR.

13 ¿QUÉ DEBE HACER, CON LAS ESQUINAS DE UN PARCHE, PARA REDUCIR LAS POSIBILIDADES DE QUEBRADURAS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 5.

- A) LIMARLAS Y PINTARLAS.
- B) HACERLAS CIRCULARES U OVALADAS.
- C) REFORZARLAS CON OTRA PLACA.

14 ¿POR QUÉ DEBE SER PARTICULARMENTE CUIDADOSO, CUANDO LE DA FORMA A UNA ALEACIÓN DE ALUMINIO TRATADO TÉRMICAMENTE, O PARA TRABAJO EN FRÍO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 8.

- A) PORQUE PERMITE MUY POCO DOBLES.
- B) PORQUE SI LO DOBLA MUCHO DEBE DESECHARLO.
- C) PORQUE SE PUEDE ABOLLAR.

15 ¿QUÉ DEBE HACER, SI NO CUENTA CON ALUMINIO RECOCIDO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 128, PÁRRAFO 1.

- A) CALENTAR EL ALUMINIO CORRESPONDIENTE, TEMPLARLO Y DARLE FORMA ANTES QUE SE ENDUREZCA.
- B) ESPERAR HASTA QUE LLEGUE UNA NUEVA PARTIDA.
- C) TEMPLAR CUALQUIER ALUMINIO DISPONIBLE Y DARLE FORMA CUANDO AÚN ESTÉ CALIENTE.

16 ¿CÓMO PUEDE DETERMINAR LA MEDIDA DE REMACHE QUE DEBE UTILIZAR EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 128, PÁRRAFO 2.

- A) DETERMINAR QUE TIPO DE REMACHES USÓ EL FABRICANTE EN EL ÁREA ADYACENTE.
- B) MEDIR LOS ORIFICIOS Y USAR LA MEDIDA INMEDIATAMENTE SUPERIOR.
- C) MEDIR LOS ORIFICIOS Y USAR LA MEDIDA INMEDIATAMENTE INFERIOR PARA DAR ESPACIO A LA CABEZA DE TALLER.

17 ¿CÓMO PUEDE DETERMINAR EL NÚMERO DE REMACHES A UTILIZAR EN UNA REPARACIÓN ESTRUCTURAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 128, PÁRRAFO 3.

- A) CONOCIENDO EL ESPESOR DEL MATERIAL QUE ESTÁ SIENDO REPARADO Y LAS DIMENSIONES DEL DAÑO.
- B) CONOCIENDO LOS ESFUERZOS A LOS CUALES ESTÁ SOMETIDA LA ZONA DEL DAÑO Y LAS DIMENSIONES DEL DAÑO.
- C) CONTANDO LA CANTIDAD DE REMACHES QUE EL ÁREA TENIA ORIGINALMENTE.

18 ¿CÓMO ES DESEABLE QUE SEAN LOS PARCHES EN LAS AERONAVES DE ALTA VELOCIDAD? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 129, PÁRRAFO 2.

- A) DE CONTORNOS SUAVES.
- B) SOBRESALIDOS PARA DAR MAYOR RESISTENCIA.
- C) CON REMACHES DE CABEZA REDONDA.

19 ¿CÓMO DEBEN SER LOS PARCHES EN UNA AERONAVE, CON RESPECTO AL PESO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 129, PÁRRAFO 3.

- A) TAN CHICOS COMO SEA PRÁCTICO.
- B) NO USAR MÁS REMACHES DE LOS NECESARIOS.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

20 ¿CUÁL ES EL OBJETIVO PRINCIPAL, EN LA REPARACIÓN DE UNA ZONA DAÑADA, EN UNA AERONAVE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 130, PÁRRAFO 1.

- A) RESTABLECER LA CONDICIÓN ORIGINAL.
- B) REFORZAR LA CONDICIÓN ORIGINAL.
- C) AUMENTAR LA RESISTENCIA ORIGINAL.

21 ¿CÓMO SE PUEDE RECONOCER UNA CORROSIÓN EN EL ALUMINIO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 130, PÁRRAFO 4.

- A) PORQUE DEJA UN DEPÓSITO DE CRISTALES DE COLOR BLANCO.
- B) PORQUE SIEMPRE SE DELAMINA.
- C) PORQUE SUELTA REMACHES Y PLACAS.

22 ¿A QUÉ SE LLAMA "DAÑO DESATENDIBLE"? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 131, PÁRRAFO 2.

- A) EL QUE NO AFECTA LA INTEGRIDAD ESTRUCTURAL DEL MIEMBRO INVOLUCRADO.

- B) EL QUE SE PUEDE REPARAR CON LIJADO Y PINTURA.
- C) EL QUE ESTÁ UBICADO EN PARTES SECUNDARIAS O INTERNAS.

23 LOS ESFUERZOS A LOS CUALES ESTÁ SOMETIDA LA ESTRUCTURA DE UNA AERONAVE SON:
REF.: AC 65-15A, PÁGINA 131, PÁRRAFO 6.

- A) IGUALES EN TIERRA Y EN VUELO.
- B) DIFERENTES EN TIERRA Y EN VUELO, EN ALGUNAS PARTES DE LA ESTRUCTURA DE LA AERONAVE.
- C) DIFERENTES EN TIERRA Y EN VUELO, EN TODA LA ESTRUCTURA DE LA AERONAVE.

24 ¿QUÉ TIPO DE TALADRO ES RECOMENDADO USAR EN LUGARES DONDE HAY MATERIALES INFLAMABLES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 138, PÁRRAFO 8.

- A) DE CORRIENTE ALTERNA.
- B) DE CORRIENTE CONTÍNUA.
- C) NEUMÁTICO.

25 ¿QUÉ DEBE UTILIZAR, PARA AFIRMAR POR DETRÁS DEL MATERIAL, CUANDO TALADRA UN ORIFICIO EN LA ESTRUCTURA? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 139, PÁRRAFO 1.

- A) UNA BARRA DE MADERA.
- B) UNA BARRA DE METAL.
- C) UNA BARRA CONTRA REMACHADORA.

26 ¿EN QUÉ LUGAR DEL MATERIAL DOBLADO SE MIDE EL RADIO DE DOBLES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 4.

- A) EN EL LADO INTERIOR DEL DOBLES.
- B) EN EL LADO EXTERIOR DEL DOBLES.
- C) EN LA LÍNEA NEUTRA.

27 ¿QUÉ TIPO DE REMACHES DEBE UTILIZAR EN UNA REPARACIÓN, SIEMPRE QUE SEA POSIBLE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 4.

- A) DE LA MISMA ALEACIÓN QUE LAS PLACAS A REMACHAR.
- B) DE UNA ALEACIÓN MÁS RESISTENTE QUE LAS PLACAS A REMACHAR.
- C) DE UNA ALEACIÓN MENOS RESISTENTE QUE LAS PLACAS A REMACHAR.

28 ¿A QUÉ SE LLAMA "PASO DE REMACHE"? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 10.

- A) A LA DISTANCIA ENTRE EL CENTRO DE REMACHES ADYACENTES EN LA MISMA CORRIDA.
- B) A LA DISTANCIA ENTRE EL CENTRO DE REMACHES ADYACENTES EN CUALQUIER DIRECCIÓN.
- C) A LA DISTANCIA ENTRE EL CENTRO DE REMACHES Y EL BORDE DE LA PLACA.

29 COMO REGLA GENERAL. ¿EN QUÉ PARTES DE LA AERONAVE DEBEN INSTALARSE REMACHES EMBUTIDOS (FLASH)? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 7.

- A) SOBRE LAS ALAS Y ESTABILIZADORES.
- B) EN LOS CARENADOS.
- C) EN TODOS LOS CONTROLES DE VUELO.

30 ¿QUÉ PUEDE SUCEDER, SI EL ORIFICIO PARA INSTALAR UN REMACHE, ES DEMASIADO ESTRECHO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 168, PÁRRAFO 6.

- A) SE RAYARÁ LA CAPA PROTECTORA DEL REMACHE.
- B) EL REMACHE NO ENTRARÁ.
- C) NO SE PODRÁ FORMAR LA CABEZA DE TALLER.

31 ¿QUÉ SUCEDERÁ, SI EL ORIFICIO PARA INSTALAR UN REMACHE ES DEMASIADO GRANDE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 1.

- A) EL REMACHE NO LLENARÁ EL ESPACIO COMPLETAMENTE.
- B) LA CABEZA DE TALLER SERÁ DEMASIADO CHICA.
- C) LAS PLACAS QUEDARÁN SUELTAS.

32 ¿CUÁL ES LA FORMA DE HACER EL ORIFICIO EXACTO, EN UN CAMBIO DE REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 2.

- A) PRIMERO SE TALADRA CON UNA BROCA DE DIÁMETRO LIGERAMENTE MENOR.
- B) SE TALADRA DIRECTAMENTE CON LA BROCA DEL MISMO DIÁMETRO DEL REMACHE A INSTALAR.
- C) SE MARCA UN PUNTO Y SE PASA ESCARIADOR.

33 ¿QUÉ TIPO DE BROCA SE UTILIZA EN METALES BLANDOS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 2.

- A) UNA BROCA DE 90 GRADOS Y ALTA VELOCIDAD.
- B) UNA BROCA DE 90 GRADOS Y BAJA VELOCIDAD.
- C) UNA BROCA DE 118 GRADOS Y BAJA VELOCIDAD.

34 ¿QUÉ DEBE HACER, ANTES DE ENTREGAR UN TRABAJO DE REPARACIÓN ESTRUCTURAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 176, PÁRRAFO 4.

- A) REVISAR TODOS LOS REMACHES.
- B) REVISAR TODA LA AERONAVE.
- C) REVISAR POR DAÑOS ESTRUCTURALES.

35 ¿QUÉ MEDIDA DE REMACHE SE DEBE UTILIZAR CUANDO ENCUENTRA UN ORIFICIO ELONGADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 1.

- A) LA MEDIDA SIGUIENTE MAYOR.
- B) LA MEDIDA SIGUIENTE MENOR.
- C) LA MISMA MEDIDA, LA CABEZA DE TALLER QUEDARÁ MÁS CHICA.

36 ¿POR QUÉ DEBE SER MUY CUIDADOSO CUANDO REMUEVE REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 3.

- A) PORQUE SE DEBE CONSERVAR EL PORTE Y LA FORMA DEL ORIFICIO ORIGINAL.
- B) PARA DAÑAR LO MENOS POSIBLE EL REMACHE QUE SE REMUEVE.
- C) PARA CONSERVAR LAS HERRAMIENTAS EN BUEN ESTADO.

37 EN GENERAL, ¿QUÉ DETERMINA LA FORMA Y EL PORTE DE UN PARCHE EN LA PIEL EXTERIOR DE UNA AERONAVE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 190, PÁRRAFO 3.

- A) EL NÚMERO DE REMACHES REQUERIDO PARA LA REPARACIÓN.
- B) EL ESPESOR DEL MATERIAL UTILIZADO EN LA REPARACIÓN.
- C) EL LUGAR DONDE SE PRODUJO EL DAÑO.

38 ¿QUÉ TIPO DE PARCHE SE DEBE UTILIZAR, CUANDO ES POSIBLE, EN UNA PIEL LISA? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 191, PÁRRAFO 1.

- A) OCTOGONAL ELONGADO.
- B) REDONDO.
- C) CUADRADO.

39 ¿CUÁNDO SE UTILIZAN PARCHES REDONDOS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 191, PÁRRAFO 4.

- A) CUANDO EL DAÑO ES UN ORIFICIO CHICO Y ESTÁ EN UN ÁREA LISA.
- B) CUANDO SE QUIERE HACER UN PARCHE SOBRE NIVEL.
- C) CUANDO LA PARTE AFECTADA ES DE ALTO ESFUERZO.

40 ¿QUÉ SIGNIFICA "CORROSIÓN"? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 130, PÁRRAFO 4.

- A) PÉRDIDA DE LA SUPERFICIE DEL METAL POR ACCIÓN QUÍMICA O ELECTROQUÍMICA.
- B) PÉRDIDA DE LA SUPERFICIE DEL METAL POR ACCIÓN MECÁNICA U OBJETOS EXTRAÑOS.
- C) OCURRENCIA DE SOMBRAS O DESPLAZAMIENTO DE LAS CAPAS DE METAL.

41 ¿QUÉ TIPO DE MATERIAL SE PUEDE USAR, PARA REPARAR UNA PARTE DAÑADA, MEDIANTE UN PARCHE Y RETORNAR LA AERONAVE AL SERVICIO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 131, PÁRRAFO 3.

- A) EL MISMO TIPO QUE EL ORIGINAL.
- B) CUALQUIER TIPO QUE TENGA LAS MISMAS CARACTERÍSTICAS.
- C) UNO DE MAYOR RESISTENCIA.

42 ¿CON QUÉ FIN SE HAN DESARROLLADO TANTAS HERRAMIENTAS ESPECIALES PARA EL TRABAJO DE ESTRUCTURA? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 133, PÁRRAFO 2.

- A) PARA HACERLO MÁS RÁPIDO, FÁCIL Y MEJOR.
- B) PARA HACERLO MÁS ECONOMICO, RÁPIDO Y FÁCIL.
- C) PARA HACERLO A CUALQUIER HORA, EN CUALQUIER LUGAR Y POR CUALQUIER PERSONA.

43 ¿QUÉ DEBERÍA REVISAR ANTES DE USAR UN ESMERIL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 141, PÁRRAFO 7.

- A) LA RUEDA ABRASIVA POR TRIZADURAS.
- B) LAS CONECCIONES ELÉCTRICAS.
- C) EL PEDESTAL DE SOPORTE.

44 CUANDO EFECTÚA UN DOBLEZ O PLIEGUE, LA TOLERANCIA DE DOBLES DEBE SER: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 6.

- A) CALCULADA.
- B) ESTIMADA.
- C) EXCEDIDA.

45 ¿QUÉ DEBE SER CONOCIDO CUANDO DETERMINA EL LARGO DEL REMACHE QUE DEBE UTILIZAR EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 2.

- A) EL ESPESOR DEL MATERIAL QUE VA A REMACHAR.
- B) EL ESPESOR DE LA PLANCHA MÁS GRUESA.

C) EL PORTE QUE DEBE QUEDAR LA CABEZA DE TALLER.

46 EN GENERAL, ¿CÓMO DEBE TRATAR DE DETERMINAR LA DISTANCIA ENTRE LOS REMACHES EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65.15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 8.

- A) DE ACUERDO A LO USADO POR EL FABRICANTE EN EL ÁREA ADYACENTE.
- B) DE ACUERDO A OTRAS REPARACIONES EXISTENTES EN EL ÁREA.
- C) DE ACUERDO AL TIPO DE MATERIAL USADO EN LA REPARACIÓN.

47 ¿QUÉ DEBE UTILIZAR PARA CORTAR LOS REMACHES CUANDO ESTOS EXCEDEN EL LARGO NECESARIO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 166, PÁRRAFO 6.

- A) UN CORTADOR DE REMACHES.
- B) UNA SIERRA MANUAL.
- C) UN ALICATE CORTANTE APROPIADO.

48 ¿QUÉ DEBE UTILIZAR PARA QUE EL AVELLANADO QUEDE PERFECTO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 167, PÁRRAFO 7.

- A) UN TOPE DE AVELLANADO.
- B) UN TOPE DE AVELLANADO AJUSTABLE.
- C) UN AVELLANADOR DE DIMENSIONES DETERMINADAS.

49 SI UN ORIFICIO REQUIERE AVELLANADO, ¿QUÉ DEBE CONSIDERAR? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 1.

- A) EL ESPESOR DEL METAL.
- B) LA COMPOSICIÓN DEL METAL.
- C) EL TIPO DE AVELLANADOR.

50 ¿QUÉ FACTOR ES DE LA MAYOR IMPORTANCIA CUANDO EFECTÚA UN REMACHADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 173, PÁRRAFO 4.

- A) LA SELECCIÓN APROPIADA DE LA BARRA CONTRA REMACHADORA.
- B) LA SELECCIÓN DEL MARTILLO REMACHADOR.
- C) LA MANTENCIÓN DE LA PRESIÓN DE LA COMPRESORA.

51 ¿QUÉ PUEDE SUCEDER, SI LA BARRA CONTRA REMACHADORA NO ES COLOCADA ADECUADAMENTE CONTRA EL VÁSTAGO DEL REMACHE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 173, PÁRRAFO 5.

- A) DOBLARÁ EL VÁSTAGO DEL REMACHE CON LOS PRIMEROS GOLPES.
- B) DEFORMARÁ LA CABEZA DE TALLER.
- C) DEFORMARÁ LAS PLACAS QUE ESTÁN SIENDO REMACHADAS.

52 ¿CUÁL ES EL MEJOR MÉTODO PARA REMOVER REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 3.

- A) TALADRAR LA CABEZA Y SACARLO CON UN BOTADOR.
- B) TALADRAR LA CABEZA DE TALLER Y SACARLO CON UN BOTADOR.
- C) SACAR LA CABEZA CON UN CINCEL.

53 ¿CUÁNDO DEBA REPARAR UN LARGER, PRIMERO DETERMINE LA EXTENCIÓN DE LOS DAÑOS Y DESPUÉS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 193, PÁRRAFO 7.

- A) REMUEVA LOS REMACHES DEL ÁREA.

- B) PIDA EL REPUESTO.
- C) OBTENGA LAS HERRAMIENTAS Y EL MATERIAL.

54 ¿QUÉ SIGNIFICA O QUE DESCRIBE EL TÉRMINO "FERRETERÍA DE AVIACIÓN"? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 1.

- A) LOS SUJETADORES E ÍTEMES PEQUEÑOS USADOS EN CONSTRUIR Y REPARAR AERONAVES.
- B) SE REFIERE A TODOS LOS PERNOS, TUERCAS, GOLILLAS, CHAVETAS E ÍTEMES CHICOS.
- C) ES UN TÉRMINO USADO PARA DESCRIBIR TODAS LAS PARTES DE UNA AERONAVE POR SEPARADO.

55 ¿QUÉ PERMITEN ALGUNOS TIPOS DE SUJETADORES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 4.

- A) DESMANTELAR O REEMPLAZAR RÁPIDAMENTE PARTES DE LAS AERONAVES.
- B) SEPARAR Y REINSTALAR PARTES A INTERVALOS FRECUENTES.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

56 ¿EN QUÉ LUGARES DE LAS AERONAVES SE UTILIZAN PERNOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 4.

- A) EN LOS QUE SE REQUIERE GRAN RESISTENCIA.
- B) EN LOS QUE SE REQUIERE REMOVER LAS PARTES CON GRAN FRECUENCIA.
- C) EN LOS QUE EL FACTOR DE CARGAS AERODINÁMICAS NO ES UN FACTOR DECISIVO.

57 ¿DÓNDE SE UTILIZAN TORNILLOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 4.

- A) EN AQUELLOS LUGARES DONDE EL ESFUERZO NO ES UN FACTOR DECISIVO.
- B) EN LOS LUGARES DONDE SE NECESITA REMOVER LAS PARTES CON MUCHA FRECUENCIA.
- C) EN CUALQUIER PARTE DE LA AERONAVE.

58 ¿CÓMO ES LA PUNTA DE LOS PERNOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 4.

- A) SIEMPRE ROMA.
- B) ALGUNOS ROMA Y OTROS PUNTIAGUDA.
- C) SIEMPRE PUNTIAGUDA.

59 ¿CÓMO SE DENOMINAN LA MAYORÍA DE LOS PERNOS USADOS EN ESTRUCTURAS DE AERONAVES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 122, PÁRRAFO 3.

- A) DE PROPÓSITOS GENERALES Y DE TOLERANCIA ESTRECHA.
- B) DE ACERO Y DE ALUMINIO.
- C) DE HILO FINO Y DE HILO GRUESO.

60 ¿DE QUÉ TIPO SON LOS PERNOS AN? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 122, PÁRRAFO 4.

- A) CABEZA HEXAGONAL, CLEVIS Y PERNOS DE OJO.
- B) CABEZA HEXAGONAL, PLANA Y CUADRADA.
- C) ESPECIALES, GENERALES Y TIRAFONDOS.

61 ¿QUÉ TIPO DE PERNO ES CONSTRUIDO CON MAYOR PRECISIÓN? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 123, PÁRRAFO 2.

- A) EL DE TOLERANCIA ESTRECHA.
- B) EL DE PROPÓSITOS GENERALES.
- C) EL CLEVIS.

62 ¿EN QUÉ GRUPOS GENERALES SE DIVIDEN LAS TUERCAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 126, PÁRRAFO 5.

- A) EN TUERCAS CON AUTO-SEGURO Y SIN AUTO-SEGURO.
- B) EN TUERCAS HEXAGONALES Y DE APRIETE MANUAL.
- C) EN TUERCAS DE ACERO Y DE ALUMINIO.

63 ¿CON QUÉ ELEMENTOS SE PUEDEN ASEGURAR LAS TUERCAS CASTILLO? REF.: AC 65-9A, PÁG. 126, PÁRRAFO 7.

- A) CON ALAMBRE DE FRENAR O CHAVETAS.
- B) CON ALAMBRE DE FRENAR Y CON CONTRA TUERCAS.
- C) CON CHAVETAS Y CON GOLILLAS DE SEGURO.

64 ¿CÓMO SE ASEGURAN LAS TUERCAS DE AUTO-SEGURO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 3.

- A) CON UN ELEMENTO INCLUIDO COMO PARTE INTEGRAL DE LA TUERCA.
- B) CON UNA FIBRA QUE SE AGREGA AL INSTALARLA.
- C) CON UNA CAMISA DE ACERO QUE SE INSTALA EN EL PERNO ANTES DE INSTALAR LA TUERCA.

65 ¿EN QUÉ LUGARES NO SE PUEDEN UTILIZAR TUERCAS DE AUTO-SEGURO DE TOPE ELÁSTICO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 129, PÁRRAFO 4.

- A) EN ÁREAS DONDE LA TEMPERATURA SEA MAYOR DE 250° F.
- B) EN ÁREAS DE ALTA CONCENTRACIÓN DE ÁCIDOS.
- C) EN TODAS LAS ÁREAS DEL MOTOR.

66 ¿EN QUÉ TIPO DE PERNOS NO SE PUEDEN USAR GOLILLAS DE SEGURO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 131, PÁRRAFO 4.

- A) EN LOS QUE SE INSTALAN EN ESTRUCTURAS PRIMARIAS Y SECUNDARIAS.
- B) EN LOS QUE SE INSTALAN EN ÁREAS LIBRE DE CORROSIÓN.
- C) EN LOS QUE SE INSTALAN EN ÁREAS QUE NO ESTÁN EXPUESTAS AL FLUJO DE AIRE.

67 CUANDO ES POSIBLE, ¿EN QUÉ POSICIÓN SE DEBEN INSTALAR LOS PERNOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 132, PÁRRAFO 7.

- A) CON LA CABEZA HACIA ARRIBA O HACIA ADELANTE.
- B) CON LA CABEZA HACIA ARRIBA O HACIA ATRÁS.
- C) EN CUALQUIER POSICIÓN CUANDO VAN FRENADOS.

68 ¿CÓMO SON IDENTIFICADOS LOS REMACHES SÓLIDOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 151, PÁRRAFO 2.

- A) POR EL MATERIAL DEL CUAL SON FABRICADOS Y POR EL TIPO DE CABEZA.
- B) POR EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO Y POR LA CONDICIÓN DE TEMPLADO.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

69 ¿CÓMO SON IDENTIFICADAS LA RESISTENCIA Y LA CONDICIÓN DE TEMPLADO DE LOS REMACHES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 151, PÁRRAFO 3.

- A) CON DÍGITOS Y LETRAS.
- B) CON DÍGITOS Y GUIÓNES.
- C) CON LETRAS Y GUIÓNES.

70 ¿CON QUÉ, O COMO SE CLASIFICAN LAS CARACTERÍSTICAS DE LOS REMACHES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 152, PÁRRAFO 11.

- A) CON MARCAS EN LA CABEZA.
- B) CON MARCAS EN EL VÁSTAGO.
- C) CON COLORES.

71 ¿QUÉ EXPRESA EL PRIMER NÚMERO QUE SIGUE A LAS LETRAS QUE INDICAN LA COMPOSICIÓN DEL MATERIAL DE LOS REMACHES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 153, PÁRRAFO 7.

- A) EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO EN 32 AVOS DE PULGADA.
- B) EL LARGO DEL VÁSTAGO EN 32 AVOS DE PULGADA.
- C) EL DIÁMETRO DE LA CABEZA EN 16 AVOS DE PULGADA.

72 ¿QUÉ ES LA CORROSIÓN DEL METAL? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 171, PÁRRAFO 3.

- A) LA DETERIORIZACIÓN DEL METAL POR ATAQUE QUÍMICO O ELECTROQUÍMICO.
- B) LA DETERIORIZACIÓN DEL METAL POR ATAQUE SALINO O DE AGUA DULCE.
- C) LA DETERIORIZACIÓN DEL METAL POR ENVEJECIMIENTO.

73 ¿QUÉ ELEMENTOS SON LOS PRINCIPALES PRODUCTORES DE CORROSIÓN EN LOS METALES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 171, PÁRRAFO 4.

- A) AGUA, VAPOR DE AGUA CONTENIENDO SAL Y OXÍGENO.
- B) AGUA, AIRE, OXÍGENO Y HUMEDAD.
- C) VAPOR DE AGUA CONTENIENDO SAL Y OXÍGENO.

74 ALGUNAS SOLUCIONES DE LIMPIEZA, USADAS PARA REMOVER LA CORROSIÓN, SON POTENCIALMENTE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 171, PÁRRAFO 9.

- A) AGENTES CORROSIVOS.
- B) AGENTES PROTECTORES.
- C) AGENTES QUE IMPIDEN LA FORMACIÓN DE CORROSIÓN.

75 ¿CUÁL ES EL MEJOR MÉTODO PARA EVITAR LA CORROSIÓN ELECTROQUÍMICA? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 172, PÁRRAFO 3.

- A) LIMPIEZA REGULAR Y TRATAMIENTO SUPERFICIAL.
- B) LIMPIEZA REGULAR Y CUBRIMIENTO DE LA SUPERFICIE CON ACEITE.
- C) TRATAMIENTO SUPERFICIAL Y ENCERADO DE LA SUPERFICIE.

76 ¿POR QUÉ EL ATAQUE DE CORROSIÓN ELECTROQUÍMICA ES MUY SERIO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 172, PÁRRAFO 7.

- A) PORQUE NORMALMENTE OCURRE EN LUGARES OCULTOS.
- B) PORQUE OCURRE CERCA DE CABLES ELÉCTRICOS.
- C) PORQUE CUANDO APARECE LA CORROSIÓN ESTÁ MUY AVANZADA.

77 ¿CUÁL ES LA MEJOR FORMA DE REMOVER LA CORROSIÓN EN MATERIALES FERROSOS?
REF.: AC 65-9A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 3.

- A) LA FORMA MANUAL.
- B) LA FORMA AUTOMÁTICA.
- C) LA FORMA QUÍMICA.

78 ¿POR QUÉ LOS PULIDORES DE METAL PARA ALUMINIO PURO NO SE PUEDEN USAR EN ALUMINIO ANODIZADO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 178, PÁRRAFO 2.

- A) PORQUE SON ABRASIVOS Y REMUEVEN LA CAPA DE ANODIZADO.
- B) PORQUE SON CORROSIVOS.
- C) PORQUE DEJAN UNA PELÍCULA DE POLVO.

79 ¿QUÉ ELEMENTOS SE PUEDEN UTILIZAR PARA LIMPIAR SUPERFICIES DE ALUMINIO ANODIZADO CORROIDAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 179, PÁRRAFO 2.

- A) LANA DE ALUMINIO, BROCHA DE ALAMBRE DE ALUMINIO, BROCHA DE FIBRA.
- B) LIJA SUAVE, BROCHA DE ALAMBRE, BROCHA DE FIBRA.
- C) ESMERIL MANUAL, LIJADORA ELÉCTRICA CON LIJA SUAVE, BROCHA DE FIBRA.

80 ¿QUÉ MÉTODO ES RECOMENDADO USAR, CUANDO TALADRA REMACHES QUE QUIERE REMOVER CON UN TALADRO NEUMÁTICO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 5.

- A) GIRAR EL TALADRO CON LA MANO VARIAS REVOLUCIONES.
- B) GIRAR EL TALADRO A BAJA VELOCIDAD POR VARIAS REVOLUCIONES.
- C) GIRAR EL TALADRO A MÁXIMAS REVOLUCIONES Y ACERCARLO LENTAMENTE AL REMACHE.

81 ¿A QUÉ PROFUNDIDAD DEBE TALADRAR CUANDO REMUEVE REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 5.

- A) AL LARGO DE LA CABEZA.
- B) HASTA EMPEZAR A ENTRAR EN EL VÁSTAGO.
- C) HASTA LA MITAD DE LA CABEZA.