

RECUBRIMIENTO METÁLICO S.M.E.

1 LOS REMACHES TRATADOS TÉRMICAMENTE DE LA SERIE D Y DD, QUE NO SON INSTALADOS DENTRO DEL PLAZO PRESCRITO DESPUÉS DE HABER SIDO TRATADOS TÉRMICAMENTE O SACADOS DEL REFRIGERADOR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 154, FIGURA 6-33.

- A) DEBEN SER ELIMINADOS.
- B) PUEDEN SER COLOCADOS NUEVAMENTE EN REFRIGERACIÓN Y POSTERIORMENTE SER USADOS SIN VOLVER A TRATARLOS TÉRMICAMENTE.
- C) NUEVAMENTE DEBEN SER TRATADOS TÉRMICAMENTE ANTES DE SER INSTALADOS.

2 ¿CUÁL DE LOS SIGUIENTES REMACHES DEBEN SER MANTENIDOS, YA SEA REFRIGERADOS EN LA CONDICIÓN TEMPLADOS HASTA EL MOMENTO DE SU INSTALACIÓN, O TRATADOS TÉRMICAMENTE NUEVAMENTE JUSTO ANTES DE SU INSTALACIÓN? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 154, FIGURA 6-33.

- A) 1100.
- B) 2024.
- C) 2117-T3.

3 EL PRINCIPAL METAL EN UNA ALEACIÓN DE ALUMINIO ES EL COBRE QUE SE AGREGA EN UNA PROPORCIÓN DE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 199, FIGURA 6-63.

- A) 1 AL 3 %.
- B) 0,25 AL 5,5 %.
- C) 0,3 AL 2,5 %.

4 LOS REMACHES CIEGOS NO DEBEN SER USADOS EN: REF.: AC 43.13-1B, PÁGINA 4-19, PÁRRAFO 8.

- A) FLOTADORES O CASCOS ANFIBIOS BAJO LA LÍNEA DE FLOTACIÓN.
- B) AVIONES DE TRANSPORTE PÚBLICO.
- C) AVIONES DE MÁS DE 12.500 LBS.

5 AN426DD6-5 INDICA UN REMACHE AVELLANADO QUE TIENE: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 153, PÁRRAFO 6.

- A) UN LARGO TOTAL DE 5/16 PULGADA.
- B) EL LARGO DEL VÁSTAGO DE 5/16 PULGADA (EXCLUYENDO LA CABEZA).
- C) EL LARGO DEL VÁSTAGO DE 5/32 PULGADA (EXCLUYENDO LA CABEZA).

6 LOS REMACHES PUEDEN SER IDENTIFICADOS POR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 153, PÁRRAFO 4.

- A) CÓDIGO DE COLORES.
- B) NO TIENEN IDENTIFICACIÓN.
- C) FORMA Y MARCAS EN LA CABEZA.

7 LOS REMACHES DE VÁSTAGO SÓLIDO SON IDENTIFICADOS POR: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 151, PÁRRAFO 2.

- A) EL MATERIAL DEL CUAL ESTÁN HECHOS, LA CONDICIÒN DE ENDURECIMIENTO.
- B) EL TIPO DE CABEZA, EL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO.
- C) AMBAS RESPUESTAS SON CORRECTAS.

8 ¿EN QUÉ LADO DE UN MIEMBRO ESTRUCTURAL DEBE IR UN PARCHE SI EL MIEMBRO ESTÁ SOMETIDO A CARGAS DE COMPRESIÓN O DOBLES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 4.

- A) POR EL LADO EXTERIOR.
- B) POR EL LADO INTERIOR.
- C) DEPENDE EXCLUSIVAMENTE DEL TIPO DE MATERIAL DEL PARCHE.

9 CUANDO EFECTÚA UN REEMPLAZO DE MATERIAL, EL MATERIAL NUEVO DEBE SER: REF.: AC 65-15A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 6.

- A) SIMILAR AL ORIGINAL.
- B) MÁS RESISTENTE QUE EL ORIGINAL.
- C) MENOS RESISTENTE QUE EL ORIGINAL.

10 ¿CUÁL DE LO SIGUIENTE ES UN MÉTODO PARA DETERMINAR EL TIPO DE REMACHES A UTILIZAR EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 128, PÁRRAFO 2.

- A) MULTIPLICAR EL ESPESOR DE LA PIEL POR TRES Y USAR EL REMACHE INMEDIATAMENTE MAYOR.
- B) MULTIPLICAR EL ESPESOR DE LA PIEL POR TRES Y USAR EL REMACHE INMEDIATAMENTE MENOR.
- C) SOLAMENTE SE PUEDEN USAR REMACHES IDÉNTICOS A LOS ORIGINALES.

11 ¿DÓNDE ES EJERCIDA PRIMERO LA FUERZA DE SUSTENTACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 132, PÁRRAFO 1.

- A) EN LAS VIGAS.
- B) EN LAS COSTILLAS.
- C) EN LA PIEL Y LOS LARGERILLOS.

12 ¿QUÉ SE DEBE USAR SIEMPRE QUE TRABAJE CON TALADROS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 139, PÁRRAFO 4.

- A) ANTEOJOS PROTECTORES.
- B) GUANTES DE GOMA.
- C) ZAPATOS PROTECTORES.

13 ¿CUÁLES SON LOS FACTORES QUE AFECTAN EL RADIO DE DOBLEZ DE UN MATERIAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 5.

- A) EL TIPO, EL ESPESOR Y LA CONDICIÓN DE TEMPLE DEL MATERIAL.
- B) LA FORMA DEL DOBLEZ Y EL ESPESOR DEL MATERIAL.
- C) LA MÁQUINA USADA PARA DOBLAR EL MATERIAL Y EL TEMPLE DEL MATERIAL.

14 COMO REGLA GENERAL, ¿CUÁL DEBE SER EL DIÁMETRO DEL REMACHE A USAR EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 1.

- A) NO MENOR A TRES VECES EL ESPESOR DE LA PLACA MÁS GRUESA.
- B) MÍNIMO TRES VECES EL ESPESOR DE LA PLACA MÁS DELGADA.
- C) MÁXIMO TRES VECES EL ESPESOR DE LA PLACA MÁS GRUESA.

15 ¿CUÁL ES LA DISTANCIA DE BORDE RECOMENDADA EN UNA REPARACIÓN? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 165, PÁRRAFO 9.

- A) DOS Y MEDIA VEZ EL DIÁMETRO DEL REMACHE.

- B) DOS VECES EL DIÁMETRO DEL REMACHE.
- C) CUATRO VECES EL DIÁMETRO DEL REMACHE.

16 ¿QUÉ TIPO DE BROCA DEBE UTILIZAR CUANDO TALADRA METALES DUROS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 2.

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

17 ¿QUÉ TIPO DE BROCA TIENE MENOR TENDENCIA A ELONGAR O RASGAR LOS ORIFICIOS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 169, PÁRRAFO 2.

- A) LAS QUE TIENEN MAYOR ÁNGULO.
- B) LAS QUE TIENEN MENOR ÁNGULO.
- C) LAS DE METALES MÁS DUROS.

18 ¿QUÉ FALLA PUEDE CAUSAR UN AVELLANADO INADECUADO EN LA INSTALACIÓN DE REMACHES A NIVEL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 170, PÁRRAFO 3.

- A) FALLA EN LA LÁMINA O EN LA CABEZA DEL REMACHE.
- B) FALLA PARA FORMAR LA CABEZA DE TALLER.
- C) DIFICULTADES PARA EFECTUAR LA REPARACIÓN.

19 ¿QUÉ DEBE INSPECCIONAR EN UNA REPARACIÓN, CUANDO A HABIDO CAMBIO DE REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 176, PÁRRAFO 4.

- A) AMBAS CABEZAS DE LOS REMACHES Y LA PIEL ADYACENTE POR DEFORMACIONES.
- B) LA CABEZA DE TALLER DE LOS REMACHES Y LA PIEL ADYACENTE POR DEFORMACIONES.
- C) LA PIEL Y LA PARTE ESTRUCTURAL.

20 ¿CUÁLES SON ALGUNAS CAUSAS PARA RECHAZAR UN TRABAJO DE REPARACIÓN ESTRUCTURAL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 176, PÁRRAFO 5.

- A) PRESENCIA DE REBABAS, REMACHES NO FUSELADOS CON LA PLACA.
- B) REMACHES A NIVEL, CABEZA DE TALLER MUY GRANDE.
- C) REMACHES FIRMES, CABEZA DE TALLER MUY CHICA.

21 ¿QUÉ SUCEDERÁ SI EN UN ORIFICIO ELONGADO SE INSTALA UN REMACHE DE LA MISMA MEDIDA QUE EL RETIRADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 2.

- A) LA CARGA AL CORTE NO SERÁ DISTRIBUIDA UNIFORMEMENTE.
- B) LA VIBRACIÓN SOLTARÁ DEFINITIVAMENTE EL REMACHE.
- C) LA CABEZA MOSTRARÁ INDICIOS DE ESTAR SUELTO.

22 ¿CUÁL ES UN BENEFICIO QUE PROPORCIONA UN PARCHE OCTOGONAL ELONGADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 191, PÁRRAFO 1.

- A) PROPORCIONA UNA BUENA CONCENTRACIÓN DE REMACHES DENTRO DE UN ÁREA DE ESFUERZO CRÍTICO.
- B) SE PUEDE UTILIZAR CUALQUIER MATERIAL.
- C) SE PUEDE HACER EN CUALQUIER ÁREA DE LA AERONAVE.

- 23 ¿DÓNDE EL PARCHE REDONDO ES IDEAL DE INSTALAR? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 191, PÁRRAFO 4.
- A) DONDE LA DIRECCIÓN DEL ESFUERZO ES DESCONOCIDA.
 - B) DONDE LA DIRECCIÓN DEL ESFUERZO NO CAMBIA.
 - C) DONDE LA DIRECCIÓN DEL ESFUERZO ES CONOCIDA.
- 24 ¿QUÉ PUEDE PRODUCIR DAÑO EN LOS LARGEROS ESTRUCTURALES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 193, PÁRRAFO 5.
- A) VIBRACIONES, CORROSIÓN O COLISIONES.
 - B) VIBRACIONES, ESFUERZOS O TENSIONES.
 - C) CORROSIÓN, COLISIONES O USO.
- 25 ¿QUÉ ES "EROSIÓN"? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 130, PÁRRAFO 4.
- A) PÉRDIDA DE LA SUPERFICIE DEL METAL POR GOLPES CON OBJETOS EXTRAÑOS.
 - B) PÉRDIDA DE LA SUPERFICIE DEL METAL POR ACCIÓN MECÁNICA.
 - C) PÉRDIDA DE LA SUPERFICIE DEL METAL POR ACCIÓN QUÍMICA O ELECTROQUÍMICA.
- 26 ¿CON QUÉ DEBE GIRAR EL ESCARIADOR O BROCA PARA SACAR LAS REBABAS DE UNA PLANCHA QUE A PERFORADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 139, PÁRRAFO 4.
- A) CON LAS MANOS.
 - B) CON EL TALADRO A BAJA VELOCIDAD.
 - C) CON UN TALADRO NEUMÁTICO DE BAJA PRESIÓN.
- 27 ¿CUÁLES SON LOS MATERIALES USADOS EN LA MAYORÍA DE LAS PIEDRAS DE ESMERIL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 140, PÁRRAFO 2.
- A) CARBURO DE SILICIO Y ÓXIDO DE ALUMINIO.
 - B) ACERO ALUMINIZADO Y ÓXIDO DE HIERRO.
 - C) ACERO AL CARBONO Y TITANIO.
- 28 ¿A QUÉ SE LLAMA "TOLERANCIA DE DOBLEZ"? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 6.
- A) AL LARGO DEL MATERIAL REQUERIDO PARA EL DOBLEZ.
 - B) AL LARGO DEL MATERIAL REQUERIDO PARA UNA REPARACIÓN MÁS EL DOBLES.
 - C) AL LARGO DEL MATERIAL REQUERIDO PARA CALCULAR LA LÍNEA NEUTRA.
- 29 ¿DE QUÉ FACTORES DEPENDE LA TOLERANCIA DE DOBLEZ? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 7.
- A) DE LOS GRADOS Y EL RADIO DEL DOBLEZ Y DEL ESPESOR Y EL TIPO DE MATERIAL.
 - B) DE LA RIGIDEZ Y EL TIPO DE ALEACIÓN DEL MATERIAL.
 - C) DEL LUGAR DONDE SE VA A INSTALAR LA PIEZA Y DEL ESPESOR DEL MATERIAL.
- 30 ¿A QUÉ ES PROPORCIONAL EL RADIO DE DOBLEZ? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 7.
- A) AL ESPESOR DEL MATERIAL.
 - B) AL ÁNGULO DE DOBLEZ.
 - C) AL LARGO DE LA PIEZA.
- 31 ¿QUÉ DEBE SER DETERMINADO CUANDO HACE UN DOBLEZ DE DIMENSIONES EXACTAS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 146, PÁRRAFO 9.

- A) LA LÍNEA NEUTRA.
- B) EL ÁNGULO DEL DOBLEZ.
- C) LA RESISTENCIA DEL MATERIAL.

32 ¿QUÉ TIPO DE TALADRO Y BROCA DEBE UTILIZAR CUANDO PERFORA ACERO INOXIDABLE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 163, PÁRRAFO 2.

- A) TALADRO DE ALTA VELOCIDAD Y BROCA DE 140 GRADOS.
- B) TALADRO DE BAJA VELOCIDAD Y BROCA DE 90 GRADOS.
- C) TALADRO DE ALTA VELOCIDAD Y BROCA DE DIAMANTE.

33 ¿QUÉ TIPO DE AJUSTE TIENEN LOS AVELLANADORES AJUSTABLES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 167, PÁRRAFO 7.

- A) AJUSTE DE PROFUNDIDAD.
- B) AJUSTE DE DIÁMETRO.
- C) AJUSTE DE GRADOS.

34 EN LA MAYORÍA DE LOS CASOS, ¿QUÉ TOLERANCIA PERMITE EL AVELLANADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 170, PÁRRAFO 8.

- A) 0,006 DE PULGADA BAJO O SOBRE EL NIVEL.
- B) 0,006 DE PULGADA BAJO EL NIVEL.
- C) 0,006 DE PULGADA SOBRE EL NIVEL.

35 ¿QUÉ PUEDE SUCEDER SI LA BARRA CONTRA REMACHADORA NO ES LA APROPIADA? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 173, PÁRRAFO 4.

- A) DEFORMARÁ LA CABEZA DEL REMACHE.
- B) DEFORMARÁ LA CABEZA DE TALLER DEL REMACHE.
- C) DEFORMARÁ LA PLACA.

36 ¿QUÉ SE PUEDE HACER SI EL VÁSTAGO DEL REMACHE SE DOBLA AL INICIAR EL REMACHADO? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 173, PÁRRAFO 6.

- A) SE PUEDE COLOCAR LA BARRA DE CONTRA REMACHADO EN UNA POSICIÓN CORRECTIVA.
- B) SE DEBE CAMBIAR EL REMACHE PORQUE CUANDO SE DOBLA YA NO TIENE ARREGLO.
- C) SE PUEDE CAMBIAR LA BARRA DE CONTRA REMACHADO.

37 ¿QUÉ BROCA DEBE USAR PARA REMOVER REMACHES? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 5.

- A) UNA MEDIDA MENOR AL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO DEL REMACHE.
- B) UNA MEDIDA IGUAL AL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO DEL REMACHE.
- C) UNA MEDIDA IGUAL A LA MITAD DEL DIÁMETRO DEL VÁSTAGO DEL REMACHE.

38 ¿POR QUÉ DEBE SER MUY CUIDADOSO CUANDO REMUEVE REMACHES A NIVEL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 7.

- A) PORQUE SE DEBE EVITAR ELONGACIONES DEL ORIFICIO O DEL AVELLANADO.
- B) PORQUE SE DEBE EVITAR DAÑAR LAS HERRAMIENTAS.
- C) PORQUE EL TRABAJO SE DEBE TERMINAR A TIEMPO.

39 ¿HASTA DÓNDE SE DEBE PERFORAR LA CABEZA DEL REMACHE A NIVEL, CUANDO SE REMUEVE? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 177, PÁRRAFO 7.

- A) HASTA LA MITAD DEL ESPESOR DE LA PLACA DE LA CABEZA.
- B) TODO EL ESPESOR DE LA PLACA DE LA CABEZA.
- C) HASTA EL INICIO DEL VÁSTAGO.

40 ¿QUÉ MATERIAL PUEDE USAR PARA UN PARCHE SUPERFICIAL Y A NIVEL? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 190, PÁRRAFO 3.

- A) IGUAL AL ORIGINAL Y DEL MISMO ESPESOR O EL SIGUIENTE MÁS GRUESO.
- B) CUALQUIERA QUE SEA MÁS RESISTENTE Y MÁS GRUESO.
- C) CUALQUIERA QUE SE TENGA DISPONIBLE.

41 ¿CÓMO SON CLASIFICADOS LOS DAÑOS DE LOS LARGUEROS? REF.: AC 65-15A, PÁGINA 193, PÁRRAFO 5.

- A) DESATENDIBLE, REPARABLE CON PARCHE O DAÑO QUE NECESITA REEMPLAZO.
- B) DESPRECIABLE, REPARABLE CON PARCHE SOBRE NIVEL O REPARABLE CON PARCHE A NIVEL.
- C) DESATENDIBLE Y DAÑO QUE NECESITA REEMPLAZO.

42 ¿CÓMO SE IDENTIFICAN LOS ELEMENTOS DE FERRETERÍA? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 3.

- A) POR UN NÚMERO DE ESPECIFICACIÓN O POR NOMBRE DE MARCA.
- B) POR NÚMEROS Y LETRAS DESIGNADAS POR EL FABRICANTE.
- C) POR MARCAS IMPRESAS EN ALGUNA PARTE DEL ELEMENTO.

43 ¿CÓMO SON CLASIFICADOS LOS HILOS DE LOS SUJETADORES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 121, PÁRRAFO 6.

- A) POR EL NÚMERO Y POR EL AJUSTE DE LOS HILOS.
- B) POR EL NÚMERO DE HILOS.
- C) POR EL AJUSTE DE LOS HILOS.

44 ¿QUÉ TIPO DE PERNOS NO SE PUEDEN USAR EN ESTRUCTURAS PRIMARIAS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 122, PÁRRAFO 6.

- A) PERNOS DE ACERO N° 10-32 Y DE ALUMINIO MENORES A 1/4 DE PULGADA DE DIÁMETRO.
- B) PERNOS DE ACERO Y DE ALUMINIO.
- C) PERNOS AN, NAS Y MS.

45 ¿EN QUÉ TIPO DE CARGAS AERODINÁMICAS SE PUEDEN INSTALAR PERNOS CLEVIS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 123, PÁRRAFO 9.

- A) CARGAS DE CORTE.
- B) CARGAS DE TENSIÓN.
- C) CARGAS DE COMPRESIÓN.

46 ¿EN QUÉ LUGARES NO SE PUEDEN INSTALAR TUERCAS DE AUTO-SEGURO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 127, PÁRRAFO 4.

- A) DONDE LA TUERCA O EL PERNO ESTÁN SUJETOS A ROTACIÓN.
- B) DONDE EL PERNO ESTÁ SOMETIDO A ESFUERZO DE CORTE.

C) DONDE LA TUERCA ESTÁ SOMETIDA A ALTAS TEMPERATURAS.

47 ¿CUÁNDO SE DEBE REEMPLAZAR UNA TUERCA DE AUTO-SEGURO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 129, PÁRRAFO 2.

- A) CUANDO SE GIRA COMPLETAMENTE CON LOS DEDOS.
- B) CUANDO ESTÁ OXIDADA.
- C) CUANDO LOS HILOS ESTÁN DAÑADOS.

48 ¿QUÉ CONDICIÓN DEBEN CUMPLIR LOS PERNOS DE 5/16, O MÁS GRANDES, QUE TIENEN ORIFICIO PARA CHAVETA, PARA USAR TUERCAS DE AUTO-SEGURO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 129, PÁRRAFO 3.

- A) QUE EL ORIFICIO DE LA CHAVETA ESTÉ LIBRE DE REBABAS.
- B) QUE LA TUERCA DEJE LIBRE EL ORIFICIO DE LA CHAVETA.
- C) QUE EL PERNO TENGA HILO EN TODO EL VÁSTAGO.

49 ¿EN QUÉ ÁREAS SE PUEDEN USAR GOLILLAS DE ALUMINIO Y DE ALEACIÓN DE ALUMINIO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 131, PÁRRAFO 1.

- A) EN LAS ÁREAS DONDE EL FACTOR PRINCIPAL ES LA CORROSIÓN CAUSADA POR METALES DIFERENTES.
- B) EN ÁREAS DONDE EL FACTOR PRINCIPAL ES EL ESFUERZO DE COMPRESIÓN.
- C) EN ÁREAS DONDE EL FACTOR PRINCIPAL ES LA ALTA TEMPERATURA.

50 ¿QUÉ DEBE HACER CUANDO SE ENCUENTRA UN ORIFICIO ELONGADO O AGRANDADO EN MIEMBROS CRÍTICOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 132, PÁRRAFO 3.

- A) CONSEGUIR AUTORIZACIÓN DEL FABRICANTE DEL MOTOR O DE LA AERONAVE ANTES DE PERFORAR A LA MEDIDA SUPERIOR SIGUIENTE.
- B) PERFORAR A LA MEDIDA INMEDIATAMENTE SUPERIOR E INSTALAR UN PERNO DE MAYOR RESISTENCIA.
- C) AVISAR A INGENIERÍA, ESPERAR EL ESTUDIO Y LA ORDEN DE TRABAJO Y PROCEDER A PERFORAR.

51 ¿PARA QUÉ SE DEBEN TORQUEAR TODAS LAS TUERCAS, PERNOS, PRISIONEROS Y TORNILLOS? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 132, PÁRRAFO 10.

- A) PARA DISTRIBUIR LAS CARGAS EN TODA LA ESTRUCTURA.
- B) PARA EVITAR QUE ALGUNAS PARTES SOPORTEN MAYORES ESFUERZOS QUE OTRAS.
- C) PARA QUE LOS DESGASTES SE PRODUZCAN DE ACUERDO A LO PREVISTO.

52 ¿EN QUÉ DIFIEREN ALGUNOS TIPOS DE TORNILLOS ESTRUCTURALES DE LOS PERNOS ESTRUCTURALES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 135, PÁRRAFO 6.

- A) SOLAMENTE EN LA CABEZA.
- B) EN LA ALEACIÓN.
- C) EN LA RESISTENCIA.

53 EL REMACHE 1100 COMPUESTO DE 99,45% DE ALUMINIO PURO ES: REF.: AC 65-9A, PÁGINA 151, PÁRRAFO 4.

- A) MUY BLANDO.
- B) MUY DURO.
- C) USADO EN PARTES ESTRUCTURALES.

54 ¿QUÉ INDICAN LAS MARCAS EN LA CABEZA DE LOS REMACHES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 153, PÁRRAFO 4.

- A) EL MATERIAL DEL CUAL ESTÁN FABRICADOS Y SU RESISTENCIA.
- B) LOS COMPONENTES DE LA ALEACIÓN Y SU DUREZA.
- C) SU RESISTENCIA, DUREZA Y TEMPLE.

55 ¿QUÉ EXPRESA EL ÚLTIMO DÍGITO, SEPARADO POR UN GUIÓN, DEL NÚMERO QUE LO ANTECEDE, EN LOS REMACHES? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 153, PÁRRAFO 8.

- A) EL LARGO DEL VÁSTAGO EN 16 AVOS DE PULGADA.
- B) EL LARGO TOTAL EN 16 AVOS DE PULGADA.
- C) LOS MATERIALES DEL CUAL ESTÁ FABRICADO.

56 ¿DÓNDE SE PUEDE PRODUCIR LA CORROSIÓN EN EL METAL? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 171, PÁRRAFO 3.

- A) INTERNAMENTE Y EN LA SUPERFICIE.
- B) SOLAMENTE EN LA SUPERFICIE.
- C) SOLAMENTE EN LAS PARTES EXPUESTAS A LOS LÍQUIDOS.

57 ¿CÓMO APARECE LA CORROSIÓN EN LAS ALEACIONES DE ALUMINIO Y DE MAGNESIO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 171, PÁRRAFO 5.

- A) COMO PICADURAS Y ATAQUE MICROGRÁFICO, A VECES COMBINADO CON DEPÓSITOS DE POLVO GRIS O BLANCO.
- B) SIEMPRE CON DEPÓSITOS DE POLVO GRIS O BLANCO.
- C) COMO PICADURAS Y CON DEPÓSITOS DE POLVO GRIS O CAFÉ.

58 ¿POR QUÉ EL AGUA SALADA ES UN GRAN PRODUCTOR DE CORROSIÓN ELECTROQUÍMICA? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 172, PÁRRAFO 1.

- A) PORQUE ES UN BUEN CONDUCTOR DE LA ELECTRICIDAD.
- B) PORQUE AL ACUMULARSE SAL. EL METAL REACCIONA CON ÉSTA.
- C) PORQUE EL AGUA Y LA SAL COMBINADA CON LA ALEACIÓN DE ALUMINIO PRODUCE UNA REACCIÓN QUÍMICA.

59 ¿QUÉ MATERIAL ES MÁS RESISTENTE A LA CORROSIÓN? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 178, PÁRRAFO 2.

- A) ALUMINIO PURO.
- B) ALEACIÓN DE ALUMINIO Y COBRE.
- C) ALEACIÓN DE ALUMINIO Y MAGNESIO.

60 ¿CÓMO SE PUEDE RESTAURAR PARCIALMENTE LA CAPA DE ANODIZADO? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 179, PÁRRAFO 1.

- A) CON UN TRATAMIENTO SUPERFICIAL QUÍMICO.
- B) CON UN TRATAMIENTO SUPERFICIAL MECÁNICO.
- C) CON UNA PINTURA ESPECIAL.

61 ¿QUÉ PROCEDIMIENTO DEBE EFECTUAR CUANDO ENCUENTRA CORROSIÓN INTERGRANULAR? REF.: AC 65-9A, PÁGINA 179, PÁRRAFO 3.

- A) REMOVER TODA EL ÁREA AFECTADA Y EVALUAR LA RESISTENCIA ESTRUCTURAL EN LOS COMPONENTES.
- B) REMOVER TODA LA PLACA AFECTADA Y EVALUAR LA RESISTENCIA ESTRUCTURAL EN LOS COMPONENTES.
- C) REMOVER SOLAMENTE LA PARTE CORROIDA Y EVALUAR LA RESISTENCIA.