

## 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.