

12/2013. (III. 29.) NFM rendelet szakmai és vizsgakövetelménye alapján.

Szakképesítés, azonosító száma és megnevezése

34 525 03	Jármű fényezés
-----------	----------------

Tájékoztató

A vizsgázó az első lapra írja fel a nevét!

Ha a vizsgafeladat kidolgozásához több lapot használ fel, a nevét valamennyi lapon fel kell tüntetnie, és a lapokat sorszámmal el kell látnia.

Használható segédeszköz: számológép, vonalzó, körző, ceruza

Értékelési skála:

81 – 100 pont	5 (jeles)
71 – 80 pont	4 (jó)
61 – 70 pont	3 (közepes)
51 – 60 pont	2 (elégséges)
0 – 50 pont	1 (elégtelen)

A javítási-értékelési útmutatótól eltérő helyes megoldásokat is el kell fogadni.

A vizsgafeladat értékelési súlyaránya: 25%.

1. feladat**Összesen: 11 pont****Sorolja fel a festékszóró pisztolyok alkatrészeit!**

2. feladat**Összesen: 10 pont****Fogalmazza meg, hogy mi a párolgási szám!**

3. feladat**Összesen: 5 pont****Pótolja a fényez - és szárítófülkék alkalmazásának elnyeinél a hiányzó részeket!**

A korszer anyagok száradása 60-80 °C-on és intenzív légáramlat mellett jelent sen
 _____. Így a fényez m hely kapacitása nagymértékben
 _____, a fülke segítségével jobban biztosítható az egyes rétegek
 _____. A szell z berendezéssel ellátott fülkék a leveg ben lév
 szennyez dések több mint 90%-át _____, ugyanakkor csökkentik a
 környezetbe jutó oldószer és festékköd mennyiségét is, javításkor olyan min ség lehet a
 felület, hogy a gyári _____ jóállás továbbra is érvényben maradhat,
 új anyagok alkalmazása, használata is lehet vé válik.

4. feladat**Összesen: 5 pont****Az alábbi állítások közül válassza ki és keretezze be a helyes állítás bet jelét!****Elektrokémiai korrózió**

- a.) akkor alakul ki, amikor a fémfelület elektrolitoldattal érintkezik, és a fellép potenciálkülönbség (feszültség) következtében helyi áram (lokálelem) keletkezik, amelynek hatására a fém oldódása fokozottan megindul.
- b.) amikor vegyi folyamatok következtében sókat nem tartalmazó oldat képződik, amelynek elektromos vezetőképessége nincs.
- c.) amikor a levegő szennyező gázokat ugyanis a víz elnyeli, és ilyen módon elektrolitot (villamosságot vezető oldatot) képezve, a fémfelületen rengeteg parányi helyi (lokális) galvánelem keletkezik, és a fém oldódása megindul.

Oldóképességnek nevezzük

- a.) a cseppfolyós anyagoknak azt a tulajdonságát, amellyel más anyagokat szilárd állapotba, azaz oldatba visznek.
- b.) a cseppfolyós anyagoknak azt a tulajdonságát, amellyel más anyagokat cseppfolyós állapotba, azaz oldatba visznek.
- c.) amikor az anyagok vízben oldódnak.

A vegyületeket két csoportba soroljuk:

- a.) szerves és szervetlen.
- b.) kémiai és biológiai.
- c.) szilárd és cseppfolyós.

Zsírtalanító anyagok:

- a.) szerves oldószerek, emulzióképző anyagok, lúgos jellegű anyagok, semleges hatású szintetikus anyagok.
- b.) csiszolópaszták, polírpaszták, polírvizek.
- c.) maró hatású festékeltávolító anyagok, oldószeres festékeltávolító anyagok, kombinált festékeltávolító anyagok.

A h re lágyuló anyagok:

- a.) az epoxigyanta, akrilgyanta és poliésztergyanta alapú porok.
- b.) a PVC, polietilén, polipropilén, cellulózacetobutirát és a poliamid alapú porok.
- c.) a m gyanta porral bevont tárgyak.

5. feladat**Összesen: 8 pont****Írja le egy alapotlan m anyag elem fényezésének munkafolyamatát!**

- 1.) _____
- 2.) _____
- 3.) _____
- 4.) _____
- 5.) _____
- 6.) _____
- 7.) _____
- 8.) _____

6. feladat**Összesen: 8 pont**

Vizsgálja meg a következő állításokat! Az állítások helyességét az „Igaz”, illetve helytelenségét a „Hamis” szavak bekarikázásával jelölje!

- Az oldószeres eljárásokkal az oldószerben feloldott anyagokat a festéssel azonos módon hordjuk fel a felületre. Az oldószer elpárolgása után a felületen folyékony réteg (film) marad vissza.
Igaz Hamis 1 pont
- Általános korrózióról akkor beszélünk, ha a korróziós termék a teljes felületet elborítja, és az alapfém elvékonyodását okozza.
Igaz Hamis 1 pont
- A technológiai (műveleti) elírásokban megadott rétegvastagságban felhordott száraz festékréteget bevonatnak, festékfilmnek nevezzük.
Igaz Hamis 1 pont
- Galvanizáláskor biológiai úton választják le az alapfémre a nemesebb fémbevonatot. A galvanizálási technológia abból áll, hogy a rozsdátlanított és zsírtalanított munkadarabokat a bevonó fém sóoldatát tartalmazó fürdőbe merítik, és hő hatására leválasztják (kialakítják) a fémbevonatot.
Igaz Hamis 1 pont
- A hígítók szerves, legtöbbször illó folyadékok, amelyeket azért adunk a festékhez, hogy a felhordáshoz legkedvezőbb viszkozitást hozzunk létre, és ezáltal elősegítsük a festéknek a felület pórusaiba és hajszálrepedéseibe való behatolását.
Igaz Hamis 1 pont
- Az alapozófestékek fő feladata a fém korrózió elleni védelme.
Igaz Hamis 1 pont
- A rugalmasság azt jelenti, hogy az átmeneti alakváltozást okozó erő hatásának megszűnésével az alakváltozás is megszűnik.
Igaz Hamis 1 pont
- A színadás elve azt jelenti, hogy a színgörög 15 klasszikus árnyalata segítségével megállapítjuk, hogy a színek harmonizálnak-e.
Igaz Hamis 1 pont

7. feladat**Összesen: 6 pont**

Milyen színeket eredményeznek a f színek keverékei?

- _____
- _____
- _____

8. feladat**Összesen: 9 pont**

Egy téglalap alakú vaslemez mindkét felületét alapozó festéssel kell ellátni. A vaslemez kerülete 28 cm. A vaslemez hosszabbik oldala 8 cm. Mekkora felületet kell alapozó-festéssel lefesteni?

Vaslemez adatai:

Vaslemez kerülete:

A vaslemez felülete:

9. feladat**Összesen: 8 pont**

Sérült gépjárművet fényezni kell. A fényezendő felület 1161 dm^2 . Számítsa ki az anyagszükségletet és a munkaidő-felhasználást, ha 1100 dm^2 felületre 2 liter metálfesték szükséges, és a festék szórásához 140 percre van szükség!

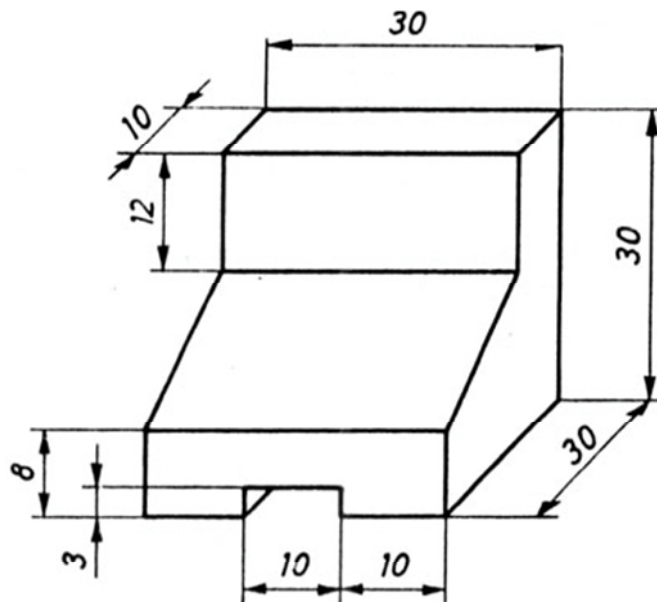
Anyagszükséglet:

Festékszükséglet:

Munkaidő-felhasználás:

10. feladat

Szerkessze meg az alábbi csonkolt kocka elől- és oldalnézetét!
M 2:1

Összesen: 30 pont

Értékelési szempontok:

A munkadarab nézeti képeinek elkészítése:

12 pont

A nézeti képek méretezése:

8 pont

M2:1 méretarány alkalmazása:

5 pont

Az elkészített rajzok pontos és esztétikus kivitelezése:

5 pont