

空軍第一修補大隊場站修護中隊配件結修專業雇五等一級乙員職缺甄選

題數	題目	答案
1	安全衛生教育課程分為幾種？【1】1【2】2【3】3【4】4 種	3
2	腦部缺氧超過多久可能成為永久性傷害？【1】3【2】4【3】5【4】6 分鐘	2
3	所謂靜電就是只靜止狀態之？【1】火線【2】電荷【3】電流量【4】以上皆是	1
4	避免鑽頭鑽穿工作物及結構應使用？【1】鑽頭止擋器【2】導孔器【3】以上皆是【4】以上皆非	3
5	一般常見彈簧扣之進手門須配合？【1】鉸鏈【2】拉釘【3】鉚釘【4】以上皆可 安裝固定	1
6	所有門內面以壓窩內蒙皮加強進手門為第幾類修理？【1】1【2】2【3】3【4】4 類修理	2
7	下列哪一項工具不是拆除彈簧扣之工具？【1】沖子【2】手搖鑽【3】鉚釘槍【4】榔頭	3
8	鉸鏈第2類修理一級區之構架側半鉸鏈切割線至少應距離加強條幾吋以上？【1】1【2】2【3】3【4】4吋	1
9	鑽除鉚釘時不可佩帶？【1】手套【2】護目鏡【3】耳罩【4】以上皆是	1
10	工程圖用紙規格為？【1】A【2】B【3】C【4】D 規格	1
11	圓柱螺旋線其柱面展開後所得之線為？【1】拋物線【2】雙曲線【3】直線【4】圓	3
12	正五邊形之每一內角等於？【1】72【2】96【3】108【4】180 度	3
13	裝配圖上裝置之各種零件均用？【1】料號【2】件號【3】圖號【4】以上皆是	3
14	數位游標卡尺可執行那些量測？【1】長【2】寬【3】深【4】以上皆是	4
15	機械工作圖所使用的尺寸單位？【1】M【2】MM【3】CM【4】以上皆可	2
16	鋁合金表面處理後應立即使用？【1】鹽水【2】清水【3】消毒水【4】清潔劑 來清洗	2
17	使用氣動砂盤打磨時傾斜角度約？【1】10【2】15【3】20【4】25 度	1
18	金屬折邊之目的為？【1】安全【2】美觀【3】加強【4】以上皆是	3
19	修飾以剪切不規則之曲者？【1】直剪【2】檯剪【3】航空剪【4】剪刀	3
20	用於鉚釘之可熱處理鋁合金為？【1】2117【2】2017【3】2024【4】以上皆是	4
21	搭地之目的在？【1】防止電撥干擾【2】作單線制回路【3】避免靜電【4】防止電擊	3
22	結構修理個人防護有？【1】耳罩【2】護目鏡【3】口罩【4】以上皆是	4
23	鉸鏈上密封劑之清除使用何種工具？【1】硬木【2】塑膠材料【3】2024T-3鋁合金【4】以上皆是	4
24	操作機器人員應？【1】纏繞毛巾【2】打赤膊【3】穿標準工作服【4】以上皆是	3
25	鱗片銹蝕發生於？【1】擠製【2】軋製【3】鍛造【4】以上皆是 高強度鋁件上	4
26	在材料將要鑽穿時應如何施工？【1】停止壓力【2】加重壓力【3】減輕壓力【4】以上皆是	3
27	工廠安全肇事原因為人員不安全的？【1】動作【2】習慣【3】個性【4】以上皆是	4
28	對於加工之金屬面或脆弱物體執行敲擊時宜使用？【1】鋼錘【2】硬錘【3】軟錘【4】以上皆是	3
29	極厚之材料與極薄之薄片相結合時以何種方式最方便便宜？【1】焊接【2】膠合【3】鉚合【4】螺栓	3
30	以下何種化學物質具有毒性？【1】丙酮【2】化學轉化劑【3】蜂巢膠【4】以上皆是	4
31	螺帽片有哪些形式？【1】固定式【2】浮動式【3】自鎖式【4】以上皆是。	4
32	職業災害人為要素是指？【1】勞工技能【2】知識【3】以上皆是【4】以上皆非	3
33	鉚接光滑之空氣重力平面應使用？【1】圓頭【2】平頭【3】沉頭【4】凸頭	3
34	鉸鏈接合時應使用何種膠料？【1】密封膠【2】壓克力膠【3】繫留膠【4】結構膠	1
35	鉸鏈銷裝入鉸鍊孔時兩端凸耳應施塗？【1】PR-1750【2】CMS-1117【3】AP1077-1【4】密封膠。	3
36	彈簧扣調整好時應使用何種膠料？【1】繫留膠【2】壓克力膠【3】水膠【4】密封膠	1
37	一般彈簧扣大部分安裝在？【1】結構樑【2】整流片【3】進手門【4】以上皆是	3
38	更換鉸鏈各端應有幾個凸耳？【1】1【2】2【3】3【4】4 凸耳	1
39	修護工作時需佩帶？【1】工作背心【2】工作帽【3】防滑鞋【4】以上皆是	4
40	裝置於機身外面且門內面以加強條鉚合之進手門為第幾類修理？【1】1【2】2【3】3【4】4	1
41	鉸鏈第一類修理於2區損傷超過可忽略規定時期修理長度應為？【1】1【2】2【3】3【4】4 吋	3
42	彈簧扣常見失效原因為？【1】脫膠【2】磨損【3】彈簧斷裂【4】以上皆是	3
43	鑽除鉚釘時若有金屬屑不可使用何種方法去除？【1】用手去除【2】毛刷【3】噴氣嘴【4】以上皆是	1
44	圖紙A0大小是A3圖紙？【1】8【2】3【3】4【4】6 倍	1
45	從斜錐體頂點到底面垂直線稱為斜錐體之？【1】長【2】軸【3】高【4】底	3
46	局部剖面之折斷線主要是控制剖面線的？【1】伸長【2】縮短【3】美觀【4】範圍	3
47	一點繞定點保持一定距離運動其軌跡？【1】直線【2】曲線【3】圓【4】拋物線	3
48	進手門鉸鏈受損之修理分類有幾類？【1】2【2】4【3】3【4】5 類。	3
49	接線盒與陰插孔間電阻不得超過？【1】10【2】15【3】20【4】25 歐姆	1
50	下列線條何者以細鏈線繪製？【1】剖面線【2】折斷線【3】假想線【4】隱藏線	3
51	沉頭鉚釘多用於？【1】結構【2】蒙皮【3】樑架【4】油箱	2
52	安全防護具使用範圍是從？【1】頭部【2】腳部【3】全身【4】以上皆是 可能的傷害作有效保護	4
53	DD鉚釘使用前？【1】淬火【2】退火【3】回火【4】不需熱處理	3
54	工作完成應？【1】清點【2】保養【3】場地清潔【4】以上皆是。	4
55	結構修理手冊為？【1】1F-CK1A-3-1【2】1F-CK1A-36【3】1F-CK1A-23【4】1F-CK1A-06	1
56	切割時小心施工避免傷及結構或什麼零件？【1】管路【2】線束【3】以上皆是【4】以上皆非	3
57	銹蝕種類有幾種？【1】6【2】7【3】8【4】9	4
58	鎂為最輕金屬呈？【1】黃色【2】紅色【3】灰色【4】藍色	3
59	鑽孔時材料又硬又薄應如何鑽孔？【1】118低轉速【2】高轉速【3】118高轉速【4】低轉速	1
60	鉅工作物時應佩帶？【1】護目鏡【2】耳罩【3】口罩【4】以上皆是	4
61	清點工具時機為？【1】隨便【2】不需要【3】工作前後【4】以上皆可	3

62	輕度銹蝕深度為多少英吋以內？【1】0.001【2】0.002【3】0.003【4】0.004 吋	1
63	用1/8吋鉚釘時應選用幾號鑽頭？【1】21【2】30【3】40【4】10 號鑽頭	2
64	地面安全維護是？【1】修護人員【2】行政人員【3】空勤人員【4】以上皆是	4
65	斑點銹蝕發生於？【1】不銹鋼【2】銅【3】鋁鎂合金【4】鐵	3
66	分厘卡讀數每小格為？【1】1/1000【2】1/500【3】1/100【4】1/10 吋	1
67	勞工人數100人以下之事業單位安衛主管應受何種教育訓練？【1】甲【2】乙【3】丙【4】以上皆是	1
68	鋸弓、鋸齒尖端應向？【1】前方【2】後方【3】左方【4】右方	1
69	間隙量測均以？【1】千分墊【2】鋼尺【3】塑膠尺【4】游標卡尺	1
70	鉚釘邊距為直徑的？【1】1【2】4【3】3 1/2【4】2 1/2 倍	3
71	工作地點及廠房應隨時保持？【1】清潔【2】通風【3】整齊【4】以上皆是	4
72	修護人員應熟記各項？【1】修護規定【2】法規【3】安全要項【4】以上皆是	4
73	防止感電的方法可用？【1】保險絲【2】閘刀開關【3】電器設備搭地【4】以上皆是	3
74	不安全設備造成重大職業災害約佔百分之？【1】10【2】20【3】30【4】40	2
75	鉛屑易造成人員眼睛傷害施工石人員應佩帶？【1】口罩【2】耳罩【3】護目鏡【4】防護衣	3
76	無法進手修理彈簧扣門板時可使用何種代替？【1】密封膠【2】結構膠【3】繫留膠【4】拉釘	4
77	刻痕發生於鉸鏈位置於一級區此傷痕不超過多少厚度可以執行打磨？【1】25%【2】30%【3】35%【4】40%	1
78	執行鑽孔時需配戴何種防護配備？【1】手套【2】護目鏡【3】圍裙【4】口罩。	2
79	進手門鉸鏈典型修理分為幾類？【1】1【2】2【3】3【4】4 類	2
80	鉸鏈任2個被切除之凸耳至少應保持幾個完好之凸耳？【1】2【2】3【3】4【4】5 個	3
81	彈簧扣一般使用何種方法固定於蒙皮？【1】鉚合【2】膠合【3】焊接【4】以上皆非	1
82	彈簧扣鉚合需哪些工具？【1】頂鐵【2】榔頭【3】子【4】以上皆是	4
83	一張A1紙可裁成A3紙幾張？【1】4【2】5【3】6【4】8 張	1
84	正五角形最少可分為？【1】2【2】3【3】4【4】5 個三角形	2
85	不在一直線上的任意三點可決定？【1】雙曲線【2】拋物線【3】圓【4】橢圓	3
86	指引線之末端與所指物件之線條角度不的小於？【1】10【2】20【3】30【4】40 度	1
87	轉化處理直至獲得金色為止於？【1】24【2】36【3】48【4】60 小時內噴塗底漆	3
88	尺寸應標示在？【1】實線【2】虛線【3】參考線【4】以上皆是	1
89	尺度介線？【1】粗實線【2】細鏈線【3】細實線【4】虛線	3
90	白色澱積物類似灰塵表面佈滿斑點稱為？【1】鱗片銹蝕【2】應力銹蝕【3】麻點銹蝕【4】以上皆是	3
91	對於暴露噪音環境不建議使用？【1】棉花【2】耳塞【3】耳罩【4】以上皆非	1
92	銹蝕處理依據？【1】1-1-8【2】1-1A-691【3】1F-CK1A-23【4】以上皆是	4
93	轉化處理於？【1】12【2】24【3】36【4】48 小時內噴底漆	4
94	銼刀銼鋁時應選用？【1】細平挫【2】粗平挫【3】斜線銼【4】以上皆是	2
95	鉸鍊支座之可忽略損傷極限通用於第幾類修理？【1】1【2】2【3】以上皆是【4】以上皆非。	3
96	工作場所人員嚴禁？【1】嬉笑【2】抽煙【3】以上皆是【4】以上皆非。	3
97	耳罩與耳塞共同使用最多可在降多少分貝？【1】3【2】4【3】5【4】6 分貝	3
98	鑽孔前應用銼子？【1】記號銼【2】轉記銼【3】中心銼【4】隨便 做記號	3
99	檢查平面是否平整應使用？【1】三角板【2】卡尺【3】複合用尺【4】游標卡尺	3
100	重度銹蝕其外觀具有嚴重晶粒銹蝕深度應在多少吋以上？【1】0.010【2】0.020【3】0.030【4】0.040吋	1
101	下列何者不屬於軟鉗？【1】鉛鉗【2】皮鉗【3】鋼鉗【4】膠鉗	3
102	在鋁板上劃線時應使用？【1】鉛筆【2】劃針【3】原子筆【4】鋼筆	1
103	機身上厚重而應力大之構架用何種鉚釘？【1】圓頭鉚釘【2】沉頭鉚釘【3】高剪力鉚釘【4】DD鉚釘	3
104	皮膚灼傷可分為？【1】2【2】3【3】4【4】5 種	4
105	尖銳工具必須要？【1】用膠紙纏繞【2】用布纏繞【3】有木柄【4】以上皆可 以免傷人	3
106	一般AC插座中插孔較長者為何線？【1】火線【2】電荷【3】電流量【4】以上皆是	2
107	鑽頭使用過熱時可使用？【1】油【2】水【3】肥皂水【4】蠟條 冷卻	4
108	在粉塵場所工作應帶？【1】口罩【2】眼罩【3】手套【4】耳罩 減少傷害	1
109	五金件NAS標示為何種標準？【1】軍用標準【2】國家航空標準【3】空-海軍【4】空-陸軍。	2
110	非動力輕中度除銹砂紙通常使用？【1】280-320【2】180-280【3】80-180【4】60-80 號砂紙	3
111	職業災害物為要素是指？【1】就業場所之機械設備【2】各種機械【3】各種器具【4】以上皆是	1
112	擅自使用？【1】鐵線【2】銅線【3】以上皆是【4】以上皆非 代替開關保險絲,變成無保護電路而引起火災	3
113	施工鑽除鉚釘所用之鑽頭應較鉚釘直徑？【1】較大【2】較小【3】相同【4】任意	2
114	化學處理劑切勿使用裝在何種容器？【1】塑膠容器【2】鋁容器【3】玻璃容器【4】以上皆是	3
115	風擋HUD區為那一區域【1】A【2】B【3】C【4】D區。	1
116	光學測微器組有幾種倍率【1】1【2】2【3】3【4】4 種。	2
117	格板各間隔為幾吋之白色線條【1】1【2】1.5【3】2【4】3 吋。	1
118	格板線條寬度為【1】0.0615【2】0.0625【3】0.0635【4】0.0650 吋	2
119	A區深刮痕容許深度為【1】0.001【2】0.002【3】0.003【4】0.005吋。	2
120	髮絲刮痕容許深度為【1】0.001【2】0.002【3】0.003【4】0.005 吋。	1
121	欲修理座艙明膠時,應將下列身上何種物品拆除【1】戒指【2】項鍊【3】識別證【4】以上皆是	4
122	風擋厚度為0.71吋正負多少【1】0.062【2】0.065【3】0.071【4】0.080吋。	3

123	物體所造成之表面溝痕或槽痕稱之為【1】刮痕【2】凹痕【3】刻痕【4】硬傷。	1
124	C區是由明膠玻璃邊緣往內幾吋之區域【1】1.35【2】1.40【3】1.3【4】1.5吋。	3
125	光學測微器所量測之數據需乘以常數多少【1】1.5【2】2【3】2.5【4】3【4】5。	1
126	明膠玻璃A區刻痕損傷容許深度為【1】0.004【2】0.005【3】0.006【4】0.007吋。	2
127	明膠玻璃局部區域所產生細微裂縫稱之為【1】刮痕【2】裂紋【3】裂痕【4】硬傷。	2
128	明膠玻璃遭打擊或集中壓力所致凹陷稱為【1】刻痕【2】刮痕【3】凹痕【4】硬傷。	3
129	具有尖銳邊緣之破裂壓痕，但未穿透稱之為【1】凹痕【2】裂痕【3】刻痕【4】硬傷。	3
130	勿使用【1】冷水【2】熱水【3】丙酮【4】苯沖洗，以免玻璃表面產生視覺矇矓。	2
131	明膠玻璃刮痕需在背面使用何種畫線工具【1】鉛筆【2】蠟筆【3】奇異筆【4】原子筆。	2
132	因水分滲入材質遇熱蒸發所產生之空孔稱為【1】氣泡【2】霧化【3】剝層【4】以上皆是	1
133	避免吸入有毒氣體人員應配戴？【1】眼鏡【2】防護衣【3】面罩【4】口罩。	4
134	藉磨光方式來將明膠玻璃表面之損傷除時須使幾號以上之砂紙【1】300【2】400【3】500【4】600	4
135	襯套與明膠間須使用何種膠料封膠【1】AP1080-1【2】AP1118-1【3】AP1118-3【4】CMS 1117	1
136	清潔明膠玻璃時，若堆積物太頑固，可使用濃度多少的異丙醇清除之【1】30%【2】40%【3】50%【4】60%	1
137	拋光後，上一層【1】油【2】丙酮【3】蠟【4】苯此程序亦可保護膠玻璃避免髮絲刮痕或更深刮痕產生。	3
138	整個座艙罩結構組成部份，在右側結構有【1】2【2】3【3】4【4】5個鎖鉤，左側有2個鉸鏈，1個鎖鉤。	1
139	B區是由明膠玻璃邊緣幾吋至幾吋之區域【1】1.30-2.3【2】1.40-2.3【3】1.50-2.3【4】1.60-2.3吋。	1
140	標準風擋明膠玻璃之厚度為何？【1】0.710±0.71【2】0.720±0.72【3】0.730±0.73【4】0.740±0.74。	1
141	為增加膠玻璃表面之光澤，可使用拋光劑並再拋光後以較軟的法蘭絨布上一層【1】油【2】丙酮【3】蠟【4】苯	3
142	當地面溫度高於【1】29℃【2】39℃【3】49℃【4】59℃時，避免陽光直射座艙罩，並將座艙罩打開讓空氣流通。	3
143	安裝風擋及座艙罩前弓框之明膠玻璃五金扣件扭力值為多少吋/磅？【1】10~15【2】20~25【3】30~35【4】40~45。	2
144	若保護層因年久而敗壞，可將其用水浸濕多久待其軟化，再予以清除【1】72~96【2】48~72【3】24~48【4】38~49℃。	3
145	地面溫度介於幾度時，須將座艙罩打開讓空氣自由流通，以免明膠玻璃過熱【1】18~29【2】28~37【3】58~67【4】38~49℃	4
146	將明膠玻璃組零件拆離框架時，應將密封膠小心剝離，可使用【1】壓克力材質【2】木質【3】鋼質【4】橡皮質的修磨刀將密封膠切開。	1
147	明膠玻璃強度非關鍵區其厚度公差為【1】0.250+0.025-0.055【2】0.250+0.030-0.060【3】0.250+0.020-0.050【4】0.250+0.025-0.060	4
148	接近明膠玻璃之工作人員或清潔工作之前需遵照以下步驟【1】先修剪指甲【2】取下手上戒指手錶【3】注意衣服鈕扣拉鍊或皮帶環【4】以上皆是	4
149	從事明膠玻璃清潔工作前，工作人員需先【1】修剪指甲【2】取下手上戒指、手錶【3】注意衣服、鈕扣、拉鍊或皮環不要磨擦到明膠玻璃表面【4】以上皆是。	4
150	從事明膠玻璃清潔工作前，工作人員需先【1】修剪指甲【2】取下手上戒指、手錶【3】注意衣服、鈕扣、拉鍊或皮環不要磨擦到明膠玻璃表面【4】以上皆是。	4
151	要將灰塵、沙粒清除【1】使用乾淨的冷水沖洗明膠玻璃外部【2】使用乾淨的溫水沖洗明膠玻璃外部【3】使用乾淨的冷水加丙酮沖洗明膠玻璃外部【4】使用丙酮沖洗明膠玻璃外部。	1
152	防護紙清除下列何者正確？【1】可將膠紙層之一角用手指推起或用膠帶起封，然後以緩慢而穩定的拉起【2】若保護層因年久而敗壞，可浸油24至48小時，待其軟化在予以清除【3】可使用壓克力材質的修磨刀（勿使用金屬製品）將防護紙切開【4】以上皆是	4
153	單座座艙罩明膠A區為哪一區域？【1】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【2】風擋HUD區【3】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【4】以上皆是。	2
154	單座座艙罩明膠B區為哪一區域？【1】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【2】風擋HUD區【3】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【4】以上皆是。	1
155	單座座艙罩明膠C區為哪一區域？【1】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【2】風擋HUD區【3】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【4】以上皆是。	3
156	座艙罩明膠的緊要區域為？【1】A區【2】B區【3】C區【4】皆是。	1
157	座艙罩明膠的半重要區域為？【1】A區【2】B區【3】C區【4】皆是。	2
158	座艙罩明膠的非重要區域為？【1】A區【2】B區【3】C區【4】皆是。	3
159	雙座座艙罩明膠A區為哪一區域？【1】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【2】風擋HUD區【3】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【4】以上皆是。	2
160	雙座座艙罩明膠B區為哪一區域？【1】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【2】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【3】風擋HUD區【4】以上皆是。	2
161	雙座座艙罩明膠C區為哪一區域？【1】風擋及座艙明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域【2】風擋及座艙罩明膠1.30吋至2.3吋之間【3】風擋HUD區【4】以上皆是。	1
162	經國號戰機座艙罩在設計上分為幾種形式？【1】2種【2】3種【3】4種【4】5種。	2

163	風擋及座艙罩是各自單獨組成的座艙罩為?【1】單座側開式【2】單座前開式【3】雙座側開式【4】雙座前開式。	1
164	風擋及座艙罩連為一體的座艙罩為?【1】單座側開式【2】單座前開式【3】雙座側開式【4】雙座前開式。	2
165	單獨之風擋而前後座艙罩連為一體的座艙罩為?【1】單座側開式【2】單座前開式【3】雙座側開式【4】雙座前開式。	3
166	經國號戰機明膠玻璃的材質為?【1】塑膠板【2】玻璃【3】拉伸式壓克力【4】橡膠。	3
167	關於座艙罩組損壞之檢驗可分為幾項?【1】1項【2】2項【3】3項【4】4項。	4
168	下列何者不是座艙罩之金屬框架組件【1】鉸鏈【2】鎖鈎承桿【3】承桿接頭【4】雨封。	4
169	下列何者不是座艙罩橡膠材質零件【1】雨封【2】密封圈【3】密封墊片【4】承桿接頭。	4
170	座艙罩明膠表面因具有壓痕或穴痕但未穿透明膠稱之為【1】凹痕【2】刻痕【3】裂痕【4】霧化。	2
171	座艙罩明膠表面因打擊或集中壓力所造成的凹陷稱之為【1】刻痕【2】氣泡【3】霧化【4】凹痕。	4
172	明膠玻璃因水分滲入材質,遇熱蒸發所產生的氣孔稱之為【1】刻痕【2】氣泡【3】霧化【4】凹痕。	2
173	座艙罩明膠表面局部區域所產生之單一形式的細微裂縫或裂口稱之為【1】裂紋【2】霧化【3】凹痕【4】刻痕	1
174	座艙罩明膠表面發生模糊霧狀而影響明視度稱之為【1】裂紋【2】霧化【3】凹痕【4】刻痕。	2
175	因為使用有害之清洗劑及清洗不當造成明膠玻璃表面歪扭稱之為【1】霧化【2】凹痕【3】裂紋【4】目視歪扭。	4
176	刮除座艙罩填邊密封膠應使用【1】鋼質刮刀【2】美工刀【3】鑿子【4】壓克力刮刀。	4
177	執行明膠玻璃打磨及清潔時應注意【1】取下手上戒子手錶【2】注意衣服鈕扣拉鍊及皮帶【3】口袋內之異物清除【4】以上皆是。	4
178	座艙罩明膠損傷評估下列何種損傷是不容許的【1】淺刮痕【2】霧化【3】裂痕【4】目視歪扭。	3
179	座艙罩明膠損傷刻痕容許長度為【1】0.10吋【2】0.20吋【3】0.30吋【4】0.25吋。	4
180	座艙罩明膠損傷裂紋容許長度為【1】邊長10%【2】邊長15%【3】邊長20%【4】邊長25%。	1
181	座艙罩明膠髮絲刮痕的容許深度為【1】0.002吋【2】0.001吋【3】0.003吋【4】0.004吋 可視為可忽略損傷。	2
182	座艙罩明膠A區有起泡現象的容許長度為【1】板厚之10%【2】板厚之20%【3】板厚之30%【4】板厚之40%。	1
183	座艙罩明膠A區有深刮痕的容許長度為【1】0.001吋【2】0.025吋【3】0.030吋【4】無限制。	4
184	座艙罩明膠A區有深刮痕的容許深度為【1】0.002吋【2】0.003吋【3】0.004吋【4】0.005吋。	1
185	座艙罩明膠B區有深刮痕的容許長度為【1】2.00吋【2】3.00吋【3】4.00吋【4】5.00吋。	4
186	座艙罩明膠A、B、C區淺刮痕的容許深度為【1】0.002~0.003吋【2】0.003~0.004吋【3】0.001~0.002吋【4】無限制。	3
187	座艙罩明膠A、B、C區有起泡現象1平方呎內容許有幾個?【1】2個【2】3個【3】4個【4】5個。	1
188	座艙罩明膠A區目視歪扭檢驗格板11格內容許【1】1【2】2【3】3【4】4格歪扭。	1
189	座艙罩明膠B區目視歪扭檢驗格板9格內容許【1】1【2】2【3】3【4】4格歪扭。	1
190	座艙罩明膠損傷評估中針對目視歪扭檢驗的部分何者不需檢驗【1】A區【2】B區【3】C區【4】皆不需要。	3
191	座艙罩明膠損傷評估中髮絲刮痕的容許長度及寬度為【1】0.25吋【2】0.20吋【3】0.10吋【4】無限制。	4
192	座艙罩明膠的標準厚度為【1】0.720±0.072【2】0.710±0.071【3】0.730±0.073【4】0.740±0.074。	2
193	當地面溫度介於幾℃時需將座艙罩打開讓空氣流通以免明膠過熱。【1】30-40【2】50-65【3】38-49【4】40-50。	3
194	當地面溫度於幾度時需阻絕陽光以免明膠過熱變形。【1】39【2】49【3】59【4】69℃。	2
195	明膠玻璃表面若有灰塵、砂粒應如何清除【1】用手指甲去除【2】使用乾布擦拭【3】使用乾淨的清水沖洗【4】使用MEK清潔。	3
196	使用拋光劑及臘可使明膠增加表面光澤,但是臘上太多會導致【1】霧化【2】起泡【3】凹痕【4】光學扭曲。	4
197	座艙罩雨封螺桿鎖定時壓力為【1】10【2】20【3】30【4】40 吋磅壓力。	2
198	座艙罩填邊內部脫層可用何種方法檢驗【1】超音波機【2】渦電流機【3】聽音槌【4】目視。	3
199	執行座艙罩填邊修補時應使用幾吋厚之鋁片作為壓條【1】0.35【2】0.30【3】0.25【4】0.40 吋厚。	3
200	座艙罩明膠表面刮痕深度可用何種方式檢驗【1】超音波機【2】渦電流機【3】光學測微器【4】游標卡尺。	3
201	下列何者非座艙罩明膠檢測之裝備【1】超音波測厚儀【2】光學測微器【3】格板【4】渦電流機。	4
202	若座艙罩明膠表面因異物造成溝痕或者槽痕稱之為【1】刮痕【2】凹痕【3】刻痕【4】霧化。	1
203	若要在座艙罩明膠表面標註記號需使用【1】原子筆【2】鉛筆【3】奇異筆【4】蠟筆。	4
204	若座艙罩明膠表面因異物造成破裂壓痕但未穿透稱之為【1】凹痕【2】裂痕【3】刻痕【4】硬傷。	2
205	若座艙罩明膠表面因遭打擊或集中壓力所致凹陷稱之為【1】刻痕【2】刮痕【3】凹痕【4】裂痕	3
206	若座艙罩明膠表面局部區域產生細微裂縫稱之為【1】凹痕【2】刮痕【3】裂紋【4】硬傷。	3
207	為增加明膠玻璃表面之光澤可使用【1】MEK【2】香蕉水【3】1200號砂紙【4】拋光劑。	4
208	座艙罩明膠格板檢驗眼點距離格板為多少【1】120吋【2】130吋【3】151.10吋【4】160.1吋。	3
209	若要将座艙罩明膠填邊膠刮除應使用何種材質的刮刀【1】鋼質【2】木質【3】壓克力材質【4】橡膠材質	3
210	從事明膠玻璃修護或清潔應注意【1】取下手上戒子手錶【2】注意衣服鈕扣拉鍊及皮帶【3】口袋內之異物清除【4】以上皆是。	4
211	執行安裝座艙罩前弓框之螺桿扭力值應為多少吋/磅【1】10~15【2】20~25【3】30~35【4】40~45吋/磅。	2
212	風擋及座艙罩明膠邊緣往內1.30吋玻璃纖維填邊之區域為【1】A區【2】B區【3】C區【4】D區。	3
213	下列何者非經國號戰機的座艙罩形式【1】單座側開式【2】單座前開式【3】雙座側開式【4】雙座前開式。	4

214	目視歪扭的形成原因為【1】異物刮傷【2】遇熱導致【3】使用有害之清潔劑和清起不當【4】水分滲入材質，遇熱蒸發。	3
215	造成座艙罩明膠氣泡產生的原因為【1】因水分滲入材質，遇熱蒸發所產生【2】用有害之清洗劑及清洗不當【3】異物刮傷【4】遇熱導致。	1
216	下列何種損傷稱為霧化【1】因異物造成溝痕或者槽痕【2】表面產生模糊霧狀影響明視度【3】表面因打擊或集中壓力所造成的凹陷【4】有壓痕或穴痕但未穿透明膠。	2
217	明膠玻璃刮痕長度無限制而深度0.001~0.0202吋稱之為【1】髮絲刮痕【2】淺刮痕【3】裂紋【4】刻痕。	2
218	明膠玻璃A區若有刮痕深度超過0.002吋稱之為【1】髮絲刮痕【2】深刮痕【3】裂紋【4】刻痕。	2
219	明膠玻璃表面若有刮痕深度0.001吋稱之為【1】髮絲刮痕【2】深刮痕【3】裂紋【4】刻痕。	1
220	座艙罩明膠C區若產生裂紋，此裂紋的容許長度為【1】邊長之5%【2】邊長之10%【3】邊長之15%【4】邊長之20%	2
221	座艙罩填邊脫層面積超過多少視為可修理損傷【1】面積大於0.50平方吋時【2】面積大於0.60平方吋時【3】面積大於0.70平方吋時【4】面積大於0.80平方吋時。	1
222	座艙罩填邊內部脫層面積超過多少視為可修理損傷【1】面積大於0.15平方吋時【2】面積大於0.25平方吋時【3】面積大於0.35平方吋時【4】面積大於0.45平方吋時	1
223	座艙罩明膠表面若有黏著劑、膠漆、臘及油脂應使用何種清潔劑清除。【1】MEK【2】清水【3】香蕉水【4】石腦油。	4
224	明膠玻璃表面上若有極細刮痕可用何種去除。【1】石腦油【2】MEK【3】拋光劑【4】香蕉水。	3
225	環控系管路絕熱材料有幾種？【1】1種【2】2種【3】3【4】4種。	3
226	環控管清洗包覆層膠膠可使用？【1】酒精【2】MEK【3】甲苯【4】以上皆可。	4
227	環控系高溫管路適合幾度F以下之空氣？【1】1200【2】750【3】300【4】500。	1
228	環控系中溫管路適合幾度F以下之空氣？【1】1200【2】750【3】300【4】500。	2
229	環控系低溫管路適合幾度F以下之空氣？【1】1200【2】750【3】300【4】500。	3
230	環控管中溫管路之管件是採哪種材質？【1】鋁合金【2】不銹鋼【3】鑄鐵【4】複材。	2
231	環控管低溫管路之管件是採哪種材質？【1】鋁合金【2】不銹鋼【3】鑄鐵【4】複材。	1
232	低、中溫段環控管於黏著絕熱材料後應靜置最少幾小時？【1】1【2】2【3】3【4】5小時。	1
233	適用於空調包下游擊衝壓空氣為？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆可。	3
234	高溫段環控管於包覆層修補完成後應靜置幾日？【1】7【2】1【3】3【4】5待膠自然成化。	1
235	低溫段環控管於噴塗膠料AP1065-1時應間隔幾分鐘以利風乾？【1】60【2】15【3】45【4】30。	2
236	執行低溫段環控管包覆層修補時，噴塗膠料於修補區需至少幾層？【1】7【2】3【3】5【4】2。	2
237	高溫段環控管包覆修補所使用之高溫膠(RTV106)其成化時間為？【1】7【2】1【3】3【4】5日。	1
238	中溫段環控噴塗於包覆層為何種膠料？【1】AP1065-1【2】AP1079-1【3】AP1032-1【4】EA 9320。	3
239	低溫段環控噴塗於包覆層為何種膠料？【1】AP1065-1【2】AP1079-1【3】AP1032-1【4】EA 9320。	1
240	執行何種環控管包覆層修補時需使用纏帶修補？【1】高溫段【2】中溫段【3】低溫段【4】均需要。	2
241	低溫段環控管噴塗膠料於包覆層區域總厚度應為？【1】0.010"【2】0.005"【3】0.030"【4】0.006"。	1
242	使用玻璃纖維作為絕熱材料的是？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆是絕熱材料。	2
243	修補環控管時，所剪裁之絕熱材料面積需？【1】大於【2】適合即可【3】略小【4】小於於修補區域。	2
244	中溫段環控管於噴塗膠料於包覆層完成後應靜置幾小時？【1】7【2】12【3】24【4】5待膠自然成化。	2
245	適用於調溫管路及初級換熱氣下游管路為？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆適用。	2
246	高溫段環控管所使用之高溫膠(RTV106)使用最大容許範圍厚度為？【1】1/4"【2】1"【3】1/2"【4】2"。	1
247	執行環控管包覆層膠膠清洗時應注意？【1】場所通風【2】佩帶口罩【3】佩帶防護手套【4】以上皆是。	4
248	低溫段環控管於噴塗膠料於包覆層完成後應靜置幾小時？【1】24【2】12【3】36【4】10待膠自然成化。	2
249	使用聚亞胺酯泡棉製成絕熱材料的是？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆是絕熱材料。	3
250	中溫段環控管所使用之絕熱材料為？【1】AP1021-1K【2】AP1033-7-200【3】AP1111-1-200【4】EA 9320。	2
251	中溫段環控管黏著絕熱材料之膠料為？【1】CMS1161 FORM III【2】PR-1750【3】AP1079-1【4】EA 9320	1
252	低溫段環控管所使用之絕熱材料為？【1】AP1021-1K【2】AP1033-7-200【3】AP1111-1-200【4】EA 9320。	1
253	低溫段環控管黏著絕熱材料之膠料為？【1】CMS1161 FORM III【2】PR-1750【3】AP1079-1【4】EA 9320。	1
254	高溫段環控管黏著絕熱材料之膠料為？【1】CMS1161 FORM III【2】PR-1750【3】AP1079-1【4】EA 9320	3
255	高溫段環控管所使用之絕熱材料為？【1】AP1021-1K【2】AP1033-7-200【3】AP1111-1-200【4】PR-1750。	3
256	若管件外部絕熱材料單一損傷區直徑超過最少幾吋應重新包紮絕熱材料？【1】1"【2】1/2"【3】2"【4】3"。	2
257	若管件外部絕熱材料單一損傷區長度超過最少幾吋應重新包紮絕熱材料？【1】3"【2】1/2"【3】2"【4】1"。	1
258	適用於發動機至換熱氣間之管路及噴氣幫浦管路為？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆適合	1
259	執行高溫段環控管包覆層修補時，其絕熱材料高溫面應與管件表面？【1】相黏接【2】相反【3】浮貼【4】以上皆可。	1
260	使用由熱塑性有機脂加鋁-矽纖維緊結而成絕熱材料適用於？【1】高溫管路【2】中溫管路【3】低溫管路【4】皆適用。	1
261	經國號戰機噴塗低溫段環控管絕熱塗層時噴塗厚度約為【1】0.015吋【2】0.020吋【3】0.010吋【4】0.030吋	3
262	經國號戰機管環控件外部塗層若僅有裂紋而內部絕熱材料完好時【1】需拆下後送【2】執行部分修補即可【3】無需處理【4】刮除即可	3

263	經國號戰機環控管系適合1200°F的高溫空氣【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	1
264	經國號戰機環控管系適合750°F的高溫空氣【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	2
265	經國號戰機環控管系適合300°F的高溫空氣【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	3
266	由不銹鋼材質所構成的環控管為【1】低溫段環控管【2】高溫段環控管【3】高、中溫段環控管【4】均是	3
267	由鋁合金材質所構成的環控管為【1】低溫段環控管【2】高溫段環控管【3】高、中溫段環控管【4】均是	1
268	低溫段環控管適用於【1】空調包下游壓縮空氣【2】調溫管路【3】發動機至換熱器間管路【4】均適用	1
269	中溫段環控管適用於【1】空調包下游壓縮空氣【2】調溫管路【3】發動機至換熱器間管路【4】均適用	2
270	高溫段環控管適用於【1】空調包下游壓縮空氣【2】調溫管路【3】發動機至換熱器間管路【4】均適用	3
271	噴塗AP1065-1膠料時應間隔幾分鐘以利風乾【1】10【2】20【3】15【4】30分鐘	3
272	噴塗低溫段環管時，修補區修補至少幾層【1】1【2】3【3】5【4】7層	2
273	RTV106高溫膠其成化時間為【1】1日【2】3日【3】5日【4】7日	4
274	AP1032-1塗層膠料適用於【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	1
275	AP1065-1塗層膠料適用於【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	2
276	需要使用玻璃纖維纏帶修補的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	2
277	中溫段環控管之絕熱材料為【1】聚亞胺脂泡棉【2】玻璃纖維纏帶【3】有機脂加鋁-矽纖維【4】以上均是	2
278	低溫段環控管之絕熱材料為【1】聚亞胺脂泡棉【2】玻璃纖維纏帶【3】有機脂加鋁-矽纖維【4】以上均是	1
279	高溫段環控管之絕熱材料為【1】聚亞胺脂泡棉【2】玻璃纖維纏帶【3】有機脂加鋁-矽纖維【4】以上均是	3
280	環控管外部絕熱材料損傷區域直徑超過2/1吋或長度超過3.00吋應【1】直接線上修補即可【2】無需處理【3】將管件拆下重新包覆塗層【4】刮除損傷部位即可	3
281	環控管外部絕熱材料損傷直徑超過多少應將管件拆下後送【1】3吋【2】2吋【3】1吋【4】1/2吋	4
282	環控管外部絕熱材料損傷長度超過多少應將管件拆下後送【1】1.00吋【2】2.00吋【3】3.00吋【4】4.00吋	3
283	清洗環控管絕熱材料時應注意【1】配戴口罩【2】佩帶防護手套【3】注意通風【4】以上皆是	4
284	噴塗環控管絕熱層時應注意【1】塗層是否過期【2】防護用具是否佩帶【3】場所通風【4】以上皆是	4
285	管件外部塗層若僅有裂紋而內部絕熱材料完好時【1】需拆下後送【2】執行部分修補即可【3】無需處理【4】刮除即可	2
286	噴塗低溫段環控管絕熱塗層後，應在室溫下靜置幾小時【1】1【2】5【3】10【4】12小時	4
287	低溫段環控管絕熱材料黏妥後應保持靜置幾小時始可執行下一步驟【1】2【2】3【3】1【4】4	3
288	噴塗低溫段環控管絕熱塗層時至少應噴塗幾層【1】2【2】3【3】4【4】5層	2
289	噴塗低溫段環控管絕熱塗層時噴塗厚度約為【1】0.015吋【2】0.020吋【3】0.010吋【4】0.030吋	3
290	噴塗低溫段環控管絕熱塗層時應重疊【1】1/2-1/3吋【2】1/8-1/2吋【3】1-1/2吋【4】1/6-1/8吋	2
291	中溫段環控管噴塗絕熱塗層後，應在室溫下靜置幾小時【1】1【2】5【3】10【4】12小時	4
292	噴塗低溫段環控管絕熱塗層時間間隔時間為【1】10【2】15【3】20【4】25分鐘，以利風乾。	2
293	噴塗高溫段環控管絕熱塗層後，應在室溫下靜置【1】1天【2】5天【3】7天【4】9天	4
294	AP1097-1膠料適用於【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	1
295	RTV106高溫膠適用於【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	1
296	噴塗底漆時應保持漆層重疊【1】20%【2】30%【3】40%【4】50%	4
297	已下哪些為造成漆層故障的原因【1】表面準備不足【2】氣候或大氣情況不正常【3】漆料失效【4】以上皆是	4
298	噴塗漆料時噴槍應距離工作物【1】1-2吋間【2】6-10吋間【3】3-4吋間【4】10-12吋間	2
299	噴塗環控管塗層時應注意【1】配戴護目鏡【2】配戴口罩【3】場所通風【4】以上皆是	4
300	CMS1161 FORIII黏膠為【1】高溫段環控管使用【2】中溫段環控管使用【3】低溫段環控管使用【4】均適用	3
301	AP1021-1K泡棉使用於何種環控管上【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】均適用	3
302	由有機脂加鋁-矽纖維構成絕熱材料的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	1
303	由聚亞胺脂泡棉構成絕熱材料的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	3
304	材料由不銹鋼所構成的環控管為【1】高溫段環控管【2】中、高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	2
305	材料由鋁合金所構成的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	3
306	下列何者是構成高溫段環控管的材質【1】不銹鋼【2】鋁合金【3】複材【4】玻璃纖維	1
307	下列何種材質是構成中溫段環控管的材質【1】不銹鋼【2】鋁合金【3】複材【4】玻璃纖維	1
308	下列何者是構成高溫段環控管的材質【1】不銹鋼【2】鋁合金【3】複材【4】玻璃纖維	2
309	關於環控管的絕熱材料有幾種【1】1【2】2【3】3【4】4種	3
310	使用CMS1161 FORIII黏膠作為管件與絕熱層膠合的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	3
311	使用AP1034-100玻璃纖維纏帶作為管件絕熱層的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	2
312	使用AP1097-1黏膠作為管件與絕熱層膠合的環控管為【1】高溫段環控管【2】中溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	2

313	絕熱材料由AP1021-1K泡棉構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	3
314	絕熱材料由AP-033-7-200構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	1
315	絕熱材料由AP-111-1-200構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	2
316	管件表面絕熱塗層由AP1065-1噴膠構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	3
317	管件表面絕熱塗層由AP1032-1噴膠構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	1
318	管件表面絕熱塗層由RTV106噴膠構成的環控管為【1】中溫段環控管【2】高溫段環控管【3】低溫段環控管【4】皆是	2
319	下列何者不是構成低溫段環控管的材料【1】鋁合金【2】AP1021-1K泡棉【3】AP1065-1【4】AP1034-100纖維布	4
320	下列何者不是構成中溫段環控管的材料【1】不銹鋼【2】AP1034-100纖維布【3】鋁合金【4】AP1033-7-200棉布	3
321	下列何者不是構成高溫段環控管的材料【1】不銹鋼【2】AP1111-1-200棉布【3】RTV106高溫膠【4】AP1021-1K泡棉	4
322	油漆工場燈具照明及各型電源開關均應為【1】防水式【2】防火式【3】防爆式【4】皆可	3
323	噴漆之媒液主要包括溶液、塑膠物及【1】樹脂【2】松香水【3】酒精【4】甲苯	1
324	噴底漆時需要【1】40~50【2】50~60【3】60~70【4】70~80磅壓力。	2
325	設計塗工廠所應優先考慮【1】排氣與進氣【2】排水【3】儲藏室更衣室【4】沖洗間	1
326	表面清洗不當所縮短塗料壽命【1】50~75%【2】30~50%【3】20~30%【4】10~20%。	1
327	最常見的除漆方法有哪些【1】機械除漆【2】化學除漆【3】吹砂除漆【4】以上皆是。	4
328	貯藏塗料應【1】避免日光直射【2】儘量離地面【3】保持通風【4】以上皆可	4
329	漆料儲存於容量不的超過幾加侖之器皿內【1】3【2】4【3】5【4】6加侖。	3
330	低溫度環控管噴塗膠料(AP1065-1)須於室溫下靜置【1】6【2】12【3】24【4】36小時自然成化。	2
331	中溫度環控管噴塗膠料(AP1032-1)須於室溫下靜置【1】36【2】12【3】24【4】6小時自然成化	2
332	塗料工廠內及【1】30呎【2】40呎【3】50【4】60呎內之區域內嚴禁煙火。	3
333	下列哪項與塗膜附著不良有關【1】溶劑揮發太快【2】溶劑太少【3】有油脂【4】溶劑太多	3
334	經國號戰機環控管低溫段環控管適用溫度為【1】300°F的高溫空氣【2】1200°F的高溫空氣【3】750°F的高溫空氣【4】1500°F的高溫空氣	1
335	經國號戰機環控管中溫段環控管適用溫度為【1】300°F的高溫空氣【2】1200°F的高溫空氣【3】750°F的高溫空氣【4】1500°F的高溫空氣	3
336	經國號戰機環控管高溫段環控管適用溫度為【1】300°F的高溫空氣【2】1200°F的高溫空氣【3】750°F的高溫空氣【4】1500°F的高溫空氣	2
337	經國號戰機低溫段環控管絕熱材料黏妥後應保持靜置幾小時始可執行下一步驟【1】2【2】3【3】1【4】4	3
338	執行噴塗漆料時噴槍應距離工作物【1】1-2吋間【2】6-10吋間【3】3-4吋間【4】10-12吋間	2
339	經國號戰機噴塗低溫段環控管絕熱塗層時應重疊【1】1/2-1/3吋【2】1/8-1/2吋【3】1-1/2吋【4】1/6-1/8吋	2
340	經國號戰機噴塗低溫段環控管絕熱塗層時間隔時間為【1】10【2】15【3】20【4】25分鐘，以利風乾。	2
341	經國號戰機噴塗低溫段環控管絕熱塗層時至少應噴塗幾層【1】2【2】3【3】4【4】5層	2
342	PRI750密封膠保存期限為【1】3【2】5【3】6【4】9個月。	3
343	CMS-1158為何種膠料【1】密封膠【2】底膠【3】水膠【4】結構膠。	2
344	當結構膠料混和後其施工時間限制為【1】20【2】30【3】40【4】120分鐘。	3
345	件號為CMS-1117之膠料成化時間為【1】20【2】24【3】30【4】72小時。	2
346	調和妥善之結構膠工作限制時間為【1】20【2】25【3】30【4】60分鐘。	3
347	修補彈殼內使用之膠料為【1】水膠【2】底膠【3】片膠【4】密封膠。	1
348	下列何種膠料為密封膠【1】水膠【2】MIL-S-83430【3】EA9320【4】以上都是。	2
349	AP1083-1為何種膠料【1】壓克力膠【2】密封膠【3】繫留膠【4】結構膠。	1
350	玻璃纖維樹脂(EPON828)其工作期限為【1】60【2】30【3】15【4】5分鐘。	1
351	PRI750 B-2密封膠之成化時間為【1】30【2】72【3】24【4】36小時。	2
352	密封膠調和比例一般為【1】質量比【2】體積比【3】重量比【4】都可以。	3
353	密封鑲角所使用之膠料為【1】PRI425【2】PRI750【3】8802【4】EA9320。	2
354	密封膠MIL-S-83430是使用哪種規範【1】代理商規範【2】件號【3】料號【4】聯邦規範。	4
355	EA9320結構膠調和後工作壽命為多久【1】30【2】50【3】60【4】300分鐘。	1
356	修理玻璃纖維應使用何種膠料【1】壓克力膠【2】水膠【3】底膠【4】密封膠。	2
357	PR-1750 B2膠其不沾手時間為【1】24【2】40【3】60【4】120小時。	1
358	結構修理所使用之膠料為何【1】PRI425【2】PRI750【3】CMS-1160【4】EA9364。	2
359	下列何者為緊固件？【1】鉚釘【2】銷【3】螺釘【4】以上皆是。	4
360	儀電線束固定座所使用之膠料為【1】繫留膠【2】密封膠【3】壓克力膠【4】水膠。	3
361	濕裝油箱區域緊固件使用何種膠料【1】PRI750【2】PRI425【3】8820【4】以上皆是。	1
362	結構膠EA9320之調和比例為【1】100：19【2】100：15【3】100：10【4】100：50。	1

363	石墨複材修理使用何種膠料【1】CMS-1160【2】PR1750【3】EA 9340【4】CMS-1117。	1
364	密封膠PR-1750 B-1/2 平時調和比例為【1】10:1【2】10:2【3】10:3【4】10:5。	1
365	密封膠料欲施塗表面清潔，應使用【1】酒精【2】異丙醇(MEK)【3】丙酮【4】香蕉水。	3
366	拖機耳軸襯套安裝應使用何種膠料【1】繫留膠【2】水膠【3】結構膠【4】密封膠。	1
367	件號為PR-1750 B2膠其完全成化時間為？【1】72【2】40【3】140【4】30 小時。	1
368	起落架襯套安裝應使用何種膠料【1】CMS-1117【2】81733【3】PR1425【4】片膠。	2
369	下列膠料何種使用於修理雷達罩玻璃纖維【1】9446【2】9340【3】EPON828【4】水膠。	3
370	膠料調和人員應佩帶【1】口罩【2】橡膠手套【3】護目鏡【4】以上皆是。	4
371	加強塑膠結構所使用之膠料為【1】CMS-1117【2】CMS-1160【3】CMS-1118【4】以上皆是。	2
372	玻璃纖維膠適用於何種結構修補【1】鈦合金【2】鋁合金【3】石墨複材【4】鎂合金。	2
373	噴塗膠料(AP1065-1)修補區域至少噴塗【1】2【2】3【3】5【4】7 層。	2
374	天線膠噴塗後完成厚度應為【1】11-13【2】10-11【3】8-9【4】12-15 密爾。	1
375	修補蜂巢結構所使用之膠料何種為非【1】結構膠【2】密封膠【3】繫留膠【4】水膠。	3
376	濕裝五金緊固件應使用何種膠料【1】CMS-1160【2】MIL-83430【3】CMS-1117【4】8802。	2
377	結構油箱密封應使用何種膠料【1】PR1425【2】PR1750 B1/2【3】8805【4】以上皆是。	2
378	經國號戰機各線束固定座使用膠料為何【1】EA9317【2】PR1750 B1/2【3】EA9446【4】PR1750 B2。	3
379	玻璃纖維典型修理所使用之膠料為【1】CMS-1160【2】MIL-80430【3】PR1750【4】8802。	1
380	座艙罩明膠玻璃更換所使用之膠料【1】PR1425【2】MIL-83430【3】CMS-1160【4】81733。	1
381	用於安裝明膠玻璃時應使用何種膠料【1】繫留膠【2】不成化膠【3】密封膠【4】片膠。	2
382	螺樁座膠合於基材表面前應用多少號氧化鋁砂紙作表面粗面【1】180【2】240【3】320【4】500。	3
383	環控管低溫度噴塗膠料(AP1065-1)須於室溫下靜置【1】6hr【2】12hr【3】24hr【4】30hr 自然成化。	2
384	雷達罩玻璃纖維剝離表面區域應使用多少號砂紙打磨【1】50-80【2】330-560【3】220-320【4】80-220。	4
385	經國號戰機噴塗天線膠9947底漆後應即隨【1】4hr【2】8hr【3】20hr【4】16hr 再下次噴塗。	4
386	中溫度環控管表面膠(AP1032-1)噴塗後須於室溫下靜置【1】6hr【2】12hr【3】24hr【4】60hr 自然成化。	2
387	哪種密封膠是用於結構油箱？【1】CMS -1117【2】PR-1750 B2【3】CMS -1160【4】81733。	2
388	噴塗低溫度環控管路膠料時應間隔【1】15【2】25【3】35【4】60 分鐘再行噴塗下一層。	1
389	為確定密封膠是否成化，可使用硬度計量測試體之硬度，當硬度達【1】35A【2】25A【3】15A【4】60A 時即為已成化。	1
390	環控管路(CMS 1161)黏著於管件上需放置幾小時以上【1】1【2】2【3】3【4】9 方可持續施工。	1
391	清潔三明治蜂巢結構應使用【1】三氯乙烷【2】丙酮【3】香蕉水【4】丁酮。	1
392	密封膠 PR1750 B-1/2密封膠之成化時間為【1】72【2】30【3】24【4】60 小時。	2
393	結構膠料調和人員應佩帶【1】棉質手套【2】防滑手套【3】橡膠手套【4】隔熱手套。	3
394	件號EPON828玻璃纖維樹脂其工作壽命為【1】60【2】30【3】15【4】90 分鐘。	1
395	噴塗天線膠9947底漆後應等待【1】4hr【2】8hr【3】16hr【4】72hr 再次噴塗。	3
396	噴塗天線膠最後完成厚度應為【1】8-9【2】10-11【3】11-13【4】15-17 密爾。	3
397	使用膠料使用於線束固定座？【1】EA9317【2】EA9446【3】PR1750 B1/2【4】8850。	2
398	膠合螺樁座前表面應用多少號氧化鋁砂紙處理【1】320【2】240【3】460【4】1000。	1
399	使用硬度計量測試體硬度，當硬度達【1】35A【2】25A【3】15A【4】50A 即為已成化。	1
400	若要清潔施塗膠料之表面，應使用【1】酒精【2】異丙醇(MEK)【3】丙酮【4】丁酮。	3
401	三明治結構表面清潔需使用【1】香蕉水【2】丙酮【3】三氯乙烷【4】酒精。	3
402	噴塗環控管用膠(CMS 1161)於管件後需放置幾小時【1】3【2】2【3】1【4】4 方可持續施工。	1
403	雷達罩玻璃纖維剝離之修理應使用何種膠料【1】9446【2】9340【3】EPON828【4】8802。	3
404	使用於玻璃纖維打磨區應使用幾號砂紙【1】50-80【2】220-320【3】80-220【4】420-560。	3
405	噴塗膠料(AP1065-1)噴塗時間應間隔【1】15【2】25【3】35【4】60 分鐘以上以利風乾。	1
406	環控管噴塗膠料(AP1065-1)修補區域至少噴塗【1】2【2】3【3】5【4】9 層。	2
407	環控管表面膠(AP1032-1)噴塗後須於室溫下靜置【1】6hr【2】12hr【3】24hr【4】36hr 自然成化。	2
408	噴塗膠料(AP1065-1)須於室溫下靜置【1】12hr【2】36hr【3】24hr【4】72hr 自然成化。	1
409	件號為PR-1750密封膠可儲存期限為【1】90【2】150【3】180【4】360 天。	3
410	下列何種為底膠【1】PR-1750【2】CMS-1158【3】MIL-S-83480【4】MIL-S-83430。	2
411	結構膠調和後施工時間為【1】20【2】30【3】40分鐘【4】2小時。	3
412	CMS-1117結構膠完全硬化時間為【1】20【2】24【3】30【4】120 小時。	2
413	結構膠料調和後工作壽命多久【1】20【2】25【3】60【4】30 分鐘。	4
414	MIL-S-83430為何種膠料【1】結構膠【2】密封膠【3】水膠【4】防火塗層。	2
415	下列何種膠料為壓克力膠【1】AP1083-1【2】PR-1750【3】8802【4】EA9345。	1
416	EPON828玻璃纖維樹脂其工作壽命為【1】60【2】30【3】15【4】120 分鐘。	1
417	件號為PR1750 B-2之膠料其成化時間為【1】30【2】24【3】72【4】36 小時。	3
418	MIL-S-83480調和比例一般為【1】質量比【2】體積比【3】重量比【4】面積比。	3
419	鑲角密封所使用之膠料為【1】PR1750【2】PR1425【3】8802【4】9320。	1
420	件號為PR1750 B-1/2膠之完全成化時間為【1】30【2】72【3】24【4】120 小時。	1
421	MIL-S-83430此規範為【1】代理商規範【2】聯邦規範【3】料號【4】件號。	2
422	件號EA9320調和後工作應於【1】30【2】50【3】60【4】90 分鐘 完成。	1
423	俗稱水膠是適用於【1】玻璃纖維修理【2】複材修理【3】蜂巢結構【4】發動機艙。	1
424	密封膠PR-1750 B2膠其不沾手時間為？【1】30【2】40【3】50【4】24 小時。	4

425	何種膠料用於結構修理【1】PR1750【2】PR1425【3】CMS-1160【4】防火塗層。	1
426	液壓管固定座所使用之膠料為【1】繫留膠【2】壓克力膠【3】密封膠【4】水膠。	2
427	燃油油箱濕裝使用何種膠料【1】PR1750【2】PR1425【3】MIL-S-83480【4】以上皆是。	1
428	複合材料修理使用何種膠料【1】CMS-1117【2】PR1750【3】EA 9340【4】CMS-1160。	4
429	件號為PR-1750 B-1/2 戰時調和比例為【1】10:1【2】10:2【3】10:3【4】10:5。	3
430	清潔密封膠料欲施塗表面，應使用【1】酒精【2】異丙醇(MEK)【3】丙酮【4】丁酮。	3
431	安裝拖機耳軸襯套應使用何種膠料【1】結構膠【2】水膠【3】繫留膠【4】密封膠。	3
432	PR-1750 B2膠其成化時間為？【1】24【2】72【3】36【4】30 小時。	2
433	調和結構膠料時應佩帶【1】棉質手套【2】防滑手套【3】橡膠手套【4】防熱手套。	3
434	以下何種膠料是用於安裝起落架襯套【1】CMS-1117【2】81733【3】PR1425【4】8802。	2
435	修理雷達罩玻璃纖維為使用何種膠料【1】EPON828【2】9340【3】9446【4】8802。	3
436	施塗膠料時應佩帶【1】口罩【2】橡膠手套【3】護目鏡【4】以上皆是。	4
437	人員在打磨時應佩戴？【1】圍裙【2】口罩【3】手套【4】以上皆是。	2
438	何種膠料使用於石墨複材修補【1】壓克力膠【2】繫留膠【3】玻璃纖維膠【4】片膠。	3
439	經國號戰機噴塗天線膠最後完成厚度應為【1】8-9【2】10-11【3】11-13【4】15-17 密爾。	3
440	三明治結構修補所使用之膠料何種為非【1】結構膠【2】密封膠【3】繫留膠【4】水膠。	3
441	安裝五金緊扣件應搭配何種膠料【1】MIL-83430【2】CMS-1160【3】CMS-1117【4】81733 使其更加緊密。	1
442	有油封效果的膠料為【1】PR1425【2】PR1750 B1/2【3】EA9320【4】以上皆是。	2
443	線束固定座使用膠料為何【1】EA9317【2】PR1750 B1/2【3】EA9446【4】EA9345。	3
444	使用於玻璃纖維膠料為【1】PR-1750【2】MIL-80430【3】CMS-1160【4】EA9327。	3
445	風擋明膠玻璃更換所使用之膠料【1】CMS-1160【2】MIL-83430【3】PR1425【4】防火膠。	3
446	使用老虎鉗法時應使用何種材料當夾顎墊？【1】剛質【2】鋁質【3】柔軟材料【4】剛硬材質。	3
447	安裝座艙罩明膠玻璃時應使用何種膠料【1】繫留膠【2】不成化膠【3】密封膠【4】水膠。	2
448	為大氣，水份，或多種其他化學劑對金屬漸進電化式之攻擊【1】孔洞【2】裂痕【3】腐蝕【4】凹痕	3
449	應先使用幾號砂紙打磨表面後才能安裝線束螺椿【1】180【2】240【3】320【4】600。	3
450	低溫度環控管噴塗膠料(AP1065-1)須於室溫下靜置【1】6hr【2】12hr【3】24hr【4】40hr 自然成化。	2
451	打磨雷達罩玻璃纖維剝離表面區域應使用多少號砂紙【1】50-80【2】80-220【3】220-320【4】350-460。	2
452	天線膠件號:9947底漆噴塗後應等【1】4hr【2】8hr【3】16hr【4】30hr 後再噴塗次層。	3
453	世界上最輕之構造用金屬【1】鋁【2】鈦【3】鎂【4】銅	3
454	噴塗AP1032-1環控管表面膠後須靜置【1】6hr【2】12hr【3】24hr【4】36hr 自然成化。	2
455	使用於經國號戰機結構油箱之密封膠是？【1】PR-1750 B2【2】CMS-1116【3】CMS -1160【4】CMS -1117。	1
456	檢測密封膠硬度，使用硬度計量測試，當硬度達【1】25A【2】35A【3】55A【4】60A 時即為已成化。	2
457	低中溫度環控管路使用膠(CMS 1161)黏著於管件上需放置幾小時以上【1】1hr【2】2hr【3】3hr【4】6hr 方可持續施工。	1
458	鋁合金蒙皮與蜂巢膠合之三明治結構組合物之典型修理其結合之表面以何種清潔劑使用【1】香蕉水【2】丙酮【3】三氯乙烷【4】酒精。	3
459	低溫度環控管路噴塗膠料(AP1065-1)修補區域至少噴塗【1】2【2】3【3】5【4】7 層。	2
460	塑膠結構修理使用之膠料為【1】水膠【2】底膠【3】片膠【4】密封膠。	1
461	EA9320結構膠之調和比例為【1】100:10【2】100:15【3】100:19【4】100:35。	3
462	低溫度環控管路噴塗膠料(AP1065-1)每次噴塗時間應間隔【1】15【2】25【3】35【4】60 以上以利風乾。	1
463	件號是EA9320之膠料之調和比例為【1】100:15【2】100:10【3】100:19【4】100:30。	3
464	扭力表示方式為？【1】公尺-公斤【2】吋-磅【3】公分-公克【4】公尺-公克。	2
465	若要加强玻璃纖維所使用之膠料為【1】CMS-1117【2】CMS-1160【3】PR-1750【4】以上皆是。	2
466	工件角落鑲角密封所使用之膠料為【1】PR1750【2】PR1425【3】8802【4】8820。	1
467	耳軸襯套安裝應使用何種膠料【1】繫留膠【2】水膠【3】結構膠【4】不需用膠。	1
468	應力或工作負荷變化之結果稱之為【1】疲勞【2】預荷【3】扭緊【4】變形	1
469	密封膠PR-1750 B2膠其完全成化時間為？【1】24【2】40【3】72【4】90 小時。	3
470	件號為PR-1750 B2膠其不沾手時間為？【1】24【2】40【3】60【4】72 小時。	1
471	用於機結構油箱之密封膠是？【1】PR-1750 B2【2】CMS-1117【3】CMS-1160【4】EA9117。	1
472	一般結構修補所使用膠料為【1】PR1425【2】PR1750【3】CMS-1160【4】EA9110。	2
473	更換座艙罩明膠玻璃所使用之膠料【1】PR1425【2】MIL-83430【3】CMS-1160【4】81733。	1
474	修補複合材料使用何種膠料【1】PR1750【2】CMS-1160【3】EA 9340【4】CMS-1117。	2
475	混合後之結構膠料工作期限多久【1】20【2】25【3】30【4】60 分鐘。	3
476	在所有安裝中，各式螺桿均應伸出螺帽【1】3【2】2【3】4【4】6 整圈螺紋以上。	2
477	修理玻璃纖維結構所使用之膠料為【1】CMS-1160【2】MIL-80430【3】PR1750【4】EA9375。	1
478	PR1750 B-1/2密封膠之成化時間為【1】30【2】72【3】24【4】12 小時。	1
479	密封膠 PR1750 B-2密封膠完全硬化時間為【1】30【2】72【3】24【4】100 小時。	2
480	下列何種膠料適用於燃油油箱【1】PR1750【2】PR1425【3】8802【4】以上皆是。	1
481	當結構膠混合完全後，多久時間內需完成施塗工作【1】20【2】30【3】40分鐘【4】2小時。	3
482	管路固定座所使用之膠料為【1】繫留膠【2】壓克力膠【3】密封膠【4】片膠。	2
483	座艙罩安裝明膠玻璃時應使用何種膠料【1】繫留膠【2】不成化膠【3】密封膠【4】結構膠。	2
484	五金扣件濕裝應使用何種膠料【1】MIL-83430【2】CMS-1160【3】CMS-1117【4】8800。	1
485	件號AP1083-1為何種膠料【1】壓克力膠【2】密封膠【3】繫留膠【4】防火塗層。	1

486	件號CMS-1158為何種膠料【1】密封膠【2】底膠【3】水膠【4】結構膠。	2
487	為了避免膠料沾於手上應使用【1】棉質手套【2】防滑手套【3】橡膠手套【4】防熱手套。	3
488	執行膠料相關工作應配戴【1】口罩【2】橡膠手套【3】護目鏡【4】以上皆是。	4
489	使用於油箱結構區何種膠料【1】PR1425【2】PR1750【3】8820【4】以上皆是。	2
490	玻璃纖維修理應使用何種膠料【1】水膠【2】壓克力膠【3】底膠【4】片膠。	1
491	安裝起落架襯套是使用何種膠料【1】CMS-1117【2】81733【3】PR1425【4】8882。	2
492	石墨複材修補應使用何種膠料【1】水膠【2】繫留膠【3】壓克力膠【4】玻璃纖維膠。	4
493	密封膠PR1750可使用期限為【1】3【2】5【3】6個月【4】1年。	3
494	結構膠CMS-1117其成化時間為【1】20【2】24【3】30小時【4】72小時。	2
495	當EA9320調和後須於多久內完成施工【1】30【2】50【3】60【4】120分鐘。	1
496	件號MIL-S-83430為何種膠料【1】結構膠【2】密封膠【3】水膠【4】片膠。	2
497	件號為MIL-S-83430此規範為【1】代理商規範【2】料號【3】件號【4】聯邦規範。	4
498	座艙罩填邊結構修理使用之膠料為【1】結構膠【2】底膠【3】片膠【4】水膠。	4
499	PR-1750 B-1/2 調和比例為【1】100:10【2】100:20【3】100:50【4】100:75。	1
500	PR-1750調和比例一般為【1】面積比【2】體積比【3】質量比【4】重量比。	4