|  |  |
| --- | --- |
| **Domeniul:** | Materiale de construcţii |
| **Calificarea:** | Toate calificările profesionale din domeniul de pregătire profesională Materiale de construcții, liceu și învățământ profesional |
| **Modulul:** | Prelucrarea semifabricatelor |
| **Clasa:** | a X-a |

**Scrieţi pe foaia de lucru informaţia care completează spaţiile libere, astfel încât enunţul să fie corect.**

1. Glazurarea este operaţia tehnologică ce constă în \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ unui strat fin de \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ pe suprafaţa unui produs ceramic.
2. Lustruirea articolelor din sticlă poate fi \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ , \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ sau termică.
3. La maşina de decalotare cu flacără, suporturile cu articole se \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ în faţa flăcării ascuţite .
4. Pentru sitografiere se folosesc \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ cu fir de mătase , \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ sau bronz fosforos.
5. Materialele abrazive utilizate la \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ sticlei sunt \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ , nisipul şi electrocorindonul.
6. Şlefuirea este operaţia de \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ a suprafeţelor sau marginilor unui articol din sticlă.
7. Unealta folosită la fasonarea prin\_\_\_\_(1)\_\_\_\_ este poansonul.
8. Procedeul de fasonare prin \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ se utilizează la obţinerea farfuriilor din faianţă.
9. Ambalajele din sticlă se fasonează prin \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ pe maşini semiautomate.
10. Procedeul adecvat pentru glazurarea \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ constă în aplicarea unui jet de glazură la interiorul produsului şi imersionarea exteriorului produsului într-o baie de glazură
11. Formula molară Seger reprezintă fracţiile \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ ale oxizilor participanţi în glazură şi se prezintă sub forma oxizi acizi/ oxizi \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ /oxizi amfoteri.
12. Glazura este stratul subţire \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ , care acoperă suprafaţa produselor ceramice.
13. Glazurarea prin pulverizare se realizează astfel: produsul se aşează pe un \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ rotativ într‑o \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ , iar glazura se pulverizează sub formă de ceaţă cu ajutorul unui aerograf.
14. Dificultăţile întâlnite la glazurarea în perdea-jet sunt legate de asigurarea \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ produsului în timpul glazurării şi realizarea unui strat \_\_\_\_(2)\_\_\_\_ de glazură.
15. Parametrul tehnologic urmărit la fasonarea prin turnare cu vărsare este \_\_\_\_(1)\_\_\_\_ şi depinde detimpul de menținere a barbotinei în formă, conținutul de apă al barbotinei și capacitatea formei de ipsos de a absorbi apa din barbotină.
16. Turnarea la cald sub presiune constă în injectarea unei barbotine\_\_\_\_(2)\_\_\_\_ într-o matriţă metalică; la contactul barbotinei cu pereţii reci ai matriţei, aceasta se întăreşte şi produsul fasonat poate fi scos din matriţă.
17. Turația \_\_\_\_(3)\_\_\_\_ utilizat la fasonarea farfuriilor este de 280-320 rot/min.
18. Nivel de dificultate: ușor

Răspuns: 1-aplicarea, 2-glazură

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1- chimică, 2-mecanică

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1- rotesc

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1- site, 2-masă plastică

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-şlefuirea, 2-corindonul

1. Nivel de dificultate: ușor

Răspuns: 1- netezire

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1- presare

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-strunjire

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-suflare

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1- ceştilor

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-molare, 2-bazici

1. Nivel de dificultate: ușor

Răspuns: 1- sticlos

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-disc, 2-nişă

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-stabilităţii, 2-uniform

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-grosimea peretelui produsului

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-termoplaste

1. Nivel de dificultate: mediu

Răspuns: 1-șablonului