

เอกสารอ้างอิง

1. **Carbon Steel S45C**

[Online], Available:[http:// sky-horse-argon-welding.blogspot.com](http://sky-horse-argon-welding.blogspot.com), [8 กรกฎาคม 2553].

2. ชัชชัย อินนุมาตร, 2552, **อิทธิพลของอนินทรีย์ฟลักซ์ ต่อการหลอมลึกและสมบัติทางกล ในการเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิมกลุ่มออสเทนนิติก ด้วยกรรมวิธีการเชื่อม แบบก๊าซทั้งสแตนอาร์ค,** วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมกรรมการเชื่อม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.

3. Heiple, C.R., Roper, J.R., 1981, **Effect of selenium on GTAW fusion zone geometry,** Welding Journal, Vol.60, No.8, pp. 143–145.

4. **ลวดเชื่อมหุ้มฟลักซ์**

[Online], Available:<http://www.supradit.com>, [9 กรกฎาคม 2555].

5. สมบูรณ์ เต็งหงษ์เจริญ, 2544, **งานเชื่อมโลหะ 2,** ศูนย์ส่งเสริมวิชาการ, หน้า 87-94.

6. เชิดเชลง ชิตชวนกิจ และ คณะ, 255, **วิศวกรรมกรรมการเชื่อม,** สมาคมส่งเสริมความรู้เทคนิคระหว่างประเทศ, กรุงเทพมหานคร, หน้า 45-48.

7. ตรีเนตร ยิ่งสัมพันธ์เจริญ, 2548, **อิทธิพลที่เกิดจากระยะยื่นของลวดเชื่อมที่มีผลต่ออัตราการหลอมละลายและการหลอมลึกของการเชื่อมอาร์คโลหะแก๊สคลุม.** วิทยานิพนธ์วิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมกรรมการเชื่อม คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.

8. French, I.E.and Bosworth, M.R., 1995, “A Comparision of Pulsed b and Conventinal Welding with Basic Flux Cored and Metal Cored Welding Wires”, **Welding Journal**, Vol.75, No.5, pp.197-205.

9. Hans-Ulrich Pomaska., 1991, **MAG Welding**, Linde Industrial Gases, pp. 9-40.
10. Jackson., 2003, “Gas metal Arc Welding”, **Welding Handbook**, Vol.8, pp. 54-55.
11. AWS., 2003, “Gas metal Arc Welding”, **Welding Handbook**, Vol.8, pp. 119-121s.
12. จักรทอง ไสแสง, 2548, **อิทธิพลของพารามิเตอร์การเชื่อมต่อโครงสร้างและสมบัติทางกลของเหล็กกล้าไร้สนิมออสเทนนิติก เกรด304**, วิทยานิพนธ์ครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
13. Heiple, CR. and Burgardt, P., 1993, “Fluid Flow Phenomena During Welding” **ASM Handbook**, Vol.6, ASM International Materials Park, Ohio USA., pp. 19-22.
14. มนัส สติรจินดา, 2542, **เหล็กกล้า (STEEL)**, พิมพ์ครั้งที่ 4, โรงพิมพ์แห่งจุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย, กรุงเทพฯ, หน้า 82 – 86.
15. กรภัทร์ จุ้ยยิ้ม, 2549, **อิทธิพลของพารามิเตอร์การเชื่อมต่อโครงสร้างและสมบัติทางกลของเหล็กกล้าไร้สนิม AISI 304 กับเหล็กกล้าคาร์บอนปานกลาง**, วิทยานิพนธ์ปริญญาครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
16. สุวิษ จันทรวง, 2554, **อิทธิพลของพารามิเตอร์การเชื่อม ต่อสมบัติทางกลและโครงสร้างจุลภาคของการเชื่อมโลหะต่างชนิด เหล็กกล้าไร้สนิมออสเทนนิติก (AISI 304) กับเหล็กกล้าไร้สนิมดูเพล็กซ์ (AISI 2205)**, วิทยานิพนธ์ครุศาสตรบัณฑิต สาขาวิชาวิศวกรรมอุตสาหการ คณะครุศาสตร์อุตสาหกรรมและเทคโนโลยี มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าธนบุรี, หน้า บทคัดย่อ.
17. Limmaneevichitr, C. and Kou,S., 2000, “Visualiztion of Marangoni Convection in Simulateed Wed Pools Containing a Surface-active Agent”, **Welding Journal**, Vol.79, No.11, American Welding Society, USA., pp. 324-330.

18. Suutala, N., 2005, "Effect of solidification condition on the solidification mode in austenitic stainless steel Metallurgical Transaction", **Stainless Steel**, pp. 191-197.
19. Paskell, T.,Lundin,C. and Castner,H., 1997, "GTAW Flux Increases Weld Joint Penetration", **Welding Journal**,Vol 76, No.4,American Society,USA., pp. 57-62.
20. บุญชม ศรีสะอาด, 2547, **วิธีการทางสถิติ สำหรับการวิจัย**, พิมพ์ครั้งที่ 4, สุวีริยาสาส์น, กรุงเทพฯ, หน้า 67-75.