

ภาคผนวก ฎ

ผลการทดสอบเพื่อเลือกขั้นตอนการทดสอบความต้านทานการสึกหรอบนแบบจำลอง

กรณีที่ 1 (Case 1) ทำการเปลี่ยนทรายสำหรับการทดสอบทุก ๆ 8 ชั่วโมง และไม่ให้ความร้อนขณะทำการทดสอบ เพื่อเลือกขั้นตอนการทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบชุด

ตารางที่ ฐ-1 มวลของชิ้นงานก่อนการทดสอบ แบบทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.1238	172.1237	172.1238	172.1238
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.8948	175.8948	175.8948	175.8948
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	162.8615	162.8617	162.8616	162.8616
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3284	150.3284	150.3284	150.3284
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	169.9818	169.9818	169.9818	169.9818
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	157.7148	157.7149	157.7150	157.7149
7	Thermal Spray	HVOF	143.3805	143.3805	143.3805	143.3805
8	Brazing	Stellite 6 plate	66.1858	66.1858	66.1858	66.1858

ตารางที่ ฐ-2 มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 1

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.1220	172.1221	172.1220	172.1220
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.8923	175.8923	175.8923	175.8923
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	162.8586	162.8587	162.8588	162.8587
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3272	150.3272	150.3272	150.3272
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	169.9802	169.9802	169.9802	169.9802
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	157.7129	157.7129	157.7129	157.7129
7	Thermal Spray	HVOF	143.3771	143.3771	143.3771	143.3771
8	Brazing	Stellite 6 plate	66.1834	66.1836	66.1834	66.18347

ตารางที่ ๓-3 มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 2

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.1204	172.1205	172.1203	172.1204
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.8896	175.8897	175.8898	175.8897
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	162.8555	162.8555	162.8555	162.8555
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3258	150.3258	150.3258	150.3258
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	169.9787	169.9787	169.9787	169.9787
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	157.7104	157.7104	157.7104	157.7104
7	Thermal Spray	HVOF	143.3735	143.3736	143.3737	143.3736
8	Brazing	Stellite 6 plate	66.1812	66.1812	66.1812	66.1812

ตารางที่ ๓-4 มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 3

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.1182	172.1182	172.1182	172.1182
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.8872	175.8872	175.8872	175.8872
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	162.8523	162.8523	162.8523	162.8523
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3244	150.3244	150.3244	150.3244
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	169.9770	169.9770	169.9770	169.9770
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	157.7084	157.7084	157.7084	157.7084
7	Thermal Spray	HVOF	143.3702	143.3702	143.3702	143.3702
8	Brazing	Stellite 6 plate	66.1790	66.1790	66.1790	66.1790

กรณีที่ 2 (Case 2) ไม่ทำการเปลี่ยนทรายสำหรับการทดสอบทุก ๆ 8 ชั่วโมง และไม่ให้ความร้อน
ขณะทำการทดสอบ เพื่อเลือกขั้นตอนการทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบจัดดู

ตารางที่ 5- มวลของชิ้นงานก่อนการทดสอบ แบบไม่ทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.8545	172.8546	172.8545	172.8545
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.7554	175.7554	175.7554	175.7554
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	161.4566	161.4566	161.4568	161.4567
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3334	150.3334	150.3335	150.3334
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	165.9780	165.9780	165.9780	165.9780
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	167.4264	167.4262	167.4264	167.4263
7	Thermal Spray	HVOF	145.1277	145.1277	145.1277	145.1277
8	Brazing	Stellite 6 plate	67.8746	67.8746	67.8746	67.8746

ตารางที่ 6- มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบไม่ทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 1

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.8518	172.8519	172.8518	172.8518
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.7530	175.7530	175.7530	175.7530
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	161.4548	161.4547	161.4546	161.4547
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3320	150.3320	150.3320	150.3320
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	165.9760	165.9760	165.9760	165.9760
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	167.4236	167.4236	167.4234	167.4235
7	Thermal Spray	HVOF	145.1253	145.1253	145.1253	145.1253
8	Brazing	Stellite 6 plate	67.8722	67.8722	67.8722	67.8722

ตารางที่ ๗-7 มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบไม่ทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 2

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.8508	172.8509	172.8507	172.8508
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.7520	175.7520	175.7520	175.7520
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	161.4528	161.4529	161.4530	161.4529
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3308	150.3309	150.3310	150.3309
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	165.9748	165.9748	165.9748	165.9748
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	167.4222	167.4222	167.4222	167.4222
7	Thermal Spray	HVOF	145.1229	145.1229	145.1229	145.1229
8	Brazing	Stellite 6 plate	67.8717	67.8717	67.8717	67.8717

ตารางที่ ๗-8 มวลของชิ้นงานภายหลังการทดสอบ แบบไม่ทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง ครั้งที่ 3

No.	Process	Condition	Mass (g)			
			1 st	2 nd	3 rd	Average
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	172.8471	172.8472	172.8472	172.8472
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	175.7498	175.7498	175.7498	175.7498
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	161.4496	161.4495	161.4495	161.4495
4	GTAW	ER309L + ECoCr-A	150.3283	150.3285	150.3284	150.3284
5		ER309L + PWHT + ECoCr-A	165.9722	165.9722	165.9722	165.9722
6		ER309L + ECoCr-A + PWHT	167.4201	167.4201	167.4201	167.4201
7	Thermal Spray	HVOF	145.1218	145.1218	145.1218	145.1218
8	Brazing	Stellite 6 plate	67.8694	67.8694	67.8694	67.8694