

ภาคผนวก ๓

ผลการทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบขัดถู

ตารางที่ ๓-1 มวลที่หายไปภายหลังการทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบขัดถู แบบทำการ
เปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง

No.	Process	Condition	Mass Loss (g)		
			Sample 1	Sample 2	Sample 3
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	0.0017	0.0016	0.0022
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	0.0025	0.0026	0.0025
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	0.0029	0.0032	0.0032
4	GTAW	ER309L + ERCoCr-A	0.0012	0.0014	0.0014
5		ER309L + PWHT + ERCoCr-A	0.0016	0.0015	0.0017
6		ER309L + ERCoCr-A + PWHT	0.0020	0.0025	0.0020
7	Thermal Spray	HVOF	0.0034	0.0035	0.0034
8	Brazing	Stellite 6 plate	0.0022	0.0023	0.0022

ตารางที่ ๓-2 อัตราการสึกหรอของชิ้นงานทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบขัดถู แบบทำการ
เปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง

No.	Process	Condition	Wear Rate (g/hr)		
			Sample 1	Sample 2	Sample 3
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	0.00022	0.00020	0.00028
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	0.00031	0.00032	0.00031
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	0.00036	0.00040	0.00040
4	GTAW	ER309L + ERCoCr-A	0.00015	0.00018	0.00017
5		ER309L + PWHT + ERCoCr-A	0.00020	0.00019	0.00021
6		ER309L + ERCoCr-A + PWHT	0.00025	0.000312	0.00025
7	Thermal Spray	HVOF	0.00042	0.00044	0.00042
8	Brazing	Stellite 6 plate	0.00028	0.00029	0.00028

ตารางที่ ๓-3 ปริมาตรที่หายไปของชิ้นงานทดสอบความต้านทานการสึกหรอแบบขัดถู แบบทำการเปลี่ยนทรายทุก ๆ 8 ชั่วโมง

No.	Process	Condition	Volume Loss (mm ³)		
			Sample 1	Sample 2	Sample 3
1	SMAW	E309L-16 + ECoCr-A	0.2054	0.3989	0.6596
2		E309L-16 + PWHT + ECoCr-A	0.2962	0.6043	0.9005
3		E309L-16 + ECoCr-A + PWHT	0.3436	0.7227	1.1019
4	GTAW	ER309L + ERCoCr-A	0.1422	0.3081	0.4739
5		ER309L + PWHT + ERCoCr-A	0.1896	0.3673	0.5687
6		ER309L + ERCoCr-A + PWHT	0.2370	0.5332	0.7701
7	Thermal Spray	HVOF	0.4028	0.8175	1.2204
8	Brazing	Stellite 6 plate	0.2607	0.2725	0.5332