

ภาคผนวก ณ

ผลการวัดค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์

ตารางที่ ๓-1 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กถวดหุ้มฟลักซ์ที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Matrix Area
1	642.5	478.5
2	641.9	477.6
3	642.5	476.4
4	641.8	475.8
5	642.8	475.7
Average	642.3	476.8

ตารางที่ ๓-2 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กถวดหุ้มฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Carbides Area
1	614.3	473.2
2	617.4	476.8
3	615.2	475.4
4	618.1	474.7
5	615.7	475.1
Average	616.14	475.04

ตารางที่ ๓-3 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กหลวดหุ้มฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Carbides Area
1	608.4	477.4
2	610.5	478.1
3	602.3	478.2
4	604.8	476.8
5	607.1	476.7
Average	606.62	477.44

ตารางที่ ๓-4 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสคลุมที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Carbides Area
1	800.2	475.8
2	801.1	474.8
3	799.5	476.4
4	800.2	475.7
5	799.6	476.6
Average	800.12	475.86

ตารางที่ ๕-5 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสคลุมที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Carbides Area
1	754.7	485.2
2	768.2	470.5
3	772.1	475.2
4	746.6	478.4
5	757.2	483.1
Average	759.76	478.48

ตารางที่ ๕-6 ค่าความแข็งแบบไมโครวิกเกอร์ของชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสคลุมที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Micro Vickers Hardness (HV)	
	Carbides Area	Carbides Area
1	621.6	480.3
2	618.2	478.3
3	623.1	481.1
4	616.9	479.4
5	625.4	481.7
Average	621.04	480.16