

ภาคผนวก ต

ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้น

ตารางที่ ต-1 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กกดหุ้มฟลักซ์ที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	10.4	3.35
2	10.3	
3	9.8	
4	10.3	
5	10.5	
Average	10.26	

ตารางที่ ต-2 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กกดหุ้มฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	9.3	4.34
2	9.2	
3	9.1	
4	9.4	
5	9.2	
Average	9.24	

ตารางที่ ต-3 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กกดหุ้มฟลักซ์ที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	9.2	5.82
2	9.4	
3	9.0	
4	8.8	
5	9.3	
Average	9.14	

ตารางที่ ต-4 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อม

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	12.8	5.08
2	10.5	
3	12.2	
4	13	
5	12.5	
Average	12.2	

ตารางที่ ต-5 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นรองพื้น

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	11.5	6.36
2	11.7	
3	11.5	
4	11.6	
5	11.9	
Average	11.64	

ตารางที่ ต-6 ผลการวัดความละเอียดของโครงสร้างพื้นชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อมอาร์กทั้งสแตนเลสกลุ่มที่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการเชื่อมชั้นด้านทานการสึกหรอที่ผิวหน้า

No.	Fraction of Matrix (ASTM Grain Size)	% Relative Accuracy
1	9.5	5.78
2	9.3	
3	9.4	
4	9.4	
5	9.2	
Average	9.36	