

ภาคผนวก ถ
ผลการวัดความหยาบของพื้นผิว

ตารางที่ ๓-1 ผลการวัดความหยาบของพื้นผิวชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กสวดหุ้มฟลักซ์ที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการทดสอบ

No.	Roughness Value (μm)
1	0.621
2	0.828
3	0.434
4	0.483
5	0.835
6	0.954
7	1.188
8	0.779
9	0.506
10	0.676
Average	0.7304

ตารางที่ ๓-2 ผลการวัดความหยาบของพื้นผิวชิ้นงานที่ผ่านการสร้างผิวแข็งสำเร็จกระบวนการเชื่อม
อาร์กทั้งสแตนเลสคลุมที่ไม่มีการให้ความร้อนหลังการเชื่อมภายหลังการทดสอบ

No.	Roughness Value (μm)
1	0.261
2	0.272
3	0.118
4	0.236
5	0.17
6	0.399
7	0.099
8	0.176
9	0.212
10	0.194
Average	0.2137