

บรรณานุกรม

- [1] http://www.cigweld.com.au/pages/images/techinfo/consumtech/st_steel.pdf.
- [2] คณะวิศวกรรมศาสตร์ “การเชื่อมโลหะในระบบ GMAW.” กรุงเทพฯ : บริษัท ที พี พรินท์ จำกัด, 2539.
- [3] The International Nickel Company, 1978, Engineering Properties and Application of The Ni-Resists and Ductile Ni-Resists, New York, INCo., pp. l-48.
- [4] สมบูรณ์ เต็มหงษ์เจริญ, 2544, “งานเชื่อมโลหะ 2”, ศูนย์ส่งเสริมวิชาการ, หน้า 87-94.
- [5] สมาคมพัฒนาสแตนเลสไทย, “การเลือกใช้สแตนเลสและเทคนิคการเชื่อมสแตนเลส” <http://www.tssda.org>
- [6] ขจรศักดิ์ ศิริมัย, 2538, “โลหะวิทยาในงานอุตสาหกรรม”, วิศวกรรมอุตสาหกรรม สถาบันเทคโนโลยีราชมงคล วิทยาเขตนนทบุรี.
- [7] สถาบันพัฒนาครูอาชีวศึกษา, 2540, “การเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม”, โรงพิมพ์สถาบันพัฒนา ครูอาชีวศึกษา, หน้า 7-19.
- [8] เชิดเชลง ชิตชวนกิจ และคณะ, 2524, “วิศวกรรมเชื่อม”, โรงพิมพ์ครุสภาลาดพร้าว, กรุงเทพฯ, หน้า 1-2.
- [9] [http://e-book.ram.edu/e-book/m/MY318\(51\)/MY318-8.pdf](http://e-book.ram.edu/e-book/m/MY318(51)/MY318-8.pdf)
- [10] <http://www.e2pro.us/home/mechtest.html>
- [11] บรรเจิด ดอนเนตรงาม, อิทธิพลรูปร่างสลักแกนหมุนหัวโค้งของการเชื่อมอลูมิเนียมเนื้อ AA 6063-T6 ต่อคุณสมบัติทางกลด้วยกระบวนการเชื่อมความเสียดทานหมุนวน, วิทยานิพนธ์ปริญญาวิศวกรรมศาสตรมหาบัณฑิต ภาควิชาวิศวกรรมการผลิต คณะวิศวกรรมศาสตร์ มหาวิทยาลัยเทคโนโลยีพระจอมเกล้าพระนครเหนือ, 2550.
- [12] อรศิริ จันทร์เมือง. 2551, การศึกษาผลกระทบของก๊าซที่ใช้สำหรับกระบวนการเชื่อม MIG กรณีศึกษา : การเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม AISI. เบอร์ 304. กรุงเทพฯ, หน้า 1-77
- [13] ฉัตรทอง ไสแสง. 2548, อิทธิพลของพารามิเตอร์การเชื่อมต่อโครงสร้างและสมบัติทางกลของเหล็กกล้าไร้สนิมออสเทนนิติก เกรด304. กรุงเทพฯ, หน้า 1-75.
- [14] ปริญญา แสงทอง. 2549, ผลการแปรพารามิเตอร์ การเชื่อม MIG ต่อ โครงสร้างและสมบัติของงานเชื่อมเหล็กกล้าไร้สนิม. กรุงเทพฯ, หน้า 1-93
- [15] Onsoien, M. Peters, R. Olson, D. L and Liu, S. January, 2004, Effect of Hydrogen in an argon GTAW shielding gas Arc characteristics and bead morphology, Welding Journal, pp. 10-15.
- [16] Ogawa, T. Suzuki, K. and Zaizen, T., July, 2004, The Weldability of nitrogen-containing austenitic stainless steel part II porosity cracking and creep properties, Welding Journal 63, pp. 213-223.

- [17] ASTM International., “Standard Test Method for Notched Bar Impact Test of Metallic Materials E 23-00,” Annual Book of ASTM Standard, Volume 03.01, 1996. pp. 1-25.
- [18] Askeland, D.R. and Phule, P.P. 2006. Science and Engineering of Materials. Singapore. Cengage Learning
- [19] Yang LJ et al. The effects of process variables on the weld deposit area of submerged arc welds. Weld J 1993;72 : 11–8
- [20] ASTM International., “Standard Practice for Microetching Metals and Alloys E 407-99,” Annual Book of ASTM Standard, Volume 03.01, 1996. pp. 1-21.
- [21] American National Standard.1996. “Standard Test Method for Vickers Hardness of Metallic Materials1” Annual Book of ASTM Standard, ASTM E 92-82, Vol.03, New York.
- [22] David, S. A. and Liu C. T., 1982, High Power Laser and Arc Welding of Thorium Doped Lidiu Alloys., Welding Research Supplement, pp 157 – 163.
- [23] Savage W. F. and Robert J. Hrubec.,1972, Synthesis of Weld Solidification Using Crystalline Organic Materials., Welding Research Supplement, pp 260 – 271.
- [24] Jiecai Feng, Liquan Li , Yanbin Chen, Zhenglong Lei, Hao Qin, Ying Li.,2012, Effects of welding velocity on the impact behavior of droplets in gas metal arc welding., Journal of Material Processing Technology 212, pp. 2163-2172.
- [25] Weman, K. 2003. Welding Process Handbook. England: Woodhead Publishing Limited.
- [26] Subodh Kumar, A.S. Shahi.,2011, Effect of heat input on the microstructure and mechanical properties of gas tungsten arc welded AISI 304 stainless steel joints., Journal Material and Design 32, pp. 3617-3623.
- [27] George E. Dieter, 1982, Mechanical Metallurgy SI Metric Edition
- [28] Shanping Lu., Hidetoshi Fujii., Kiyoshi Nogi.,2004, Marangoni convection and weld shape variations in Ar-O₂ and Ar-CO₂ shielded GTA welding., Journal Material Science and Engineering A 380, pp 290-297.