



มพช.อร.3439-0001-0865

ลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและฟลักซ์

ใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผองฟลักซ์

(Bare Mild Steel Electrode and Flux

for Submerged – Arc Welding)

มาตรฐานผลิตภัณฑ์ช่าง กรมอุทหาเรือ

มพช.อร. 3439-0001-0865
ลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและฟลักซ์
ใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผงฟลักซ์
(Bare Mild Steel Electrode and Flux
for Submerged – Arc Welding)

แก้ไขครั้งที่.....๑.....เมื่อ.....ส.ค.๖๕.....

แก้ไขครั้งที่.....เมื่อ.....

แก้ไขครั้งที่.....เมื่อ.....



ประกาศกรมอุตสาหกรรมเรือ

เรื่อง กำหนดมาตรฐานงานช่างกรรมอุตสาหกรรมเรือ

อาศัยอำนาจตามความใน ข้อ ๘.๓ และข้อ ๑๒ แห่งระเบียบกรมอุตสาหกรรมเรือ ว่าด้วยมาตรฐานพัสดุการช่าง พ.ศ.๒๕๖๓ เจ้ากรมพัฒนาการช่าง กรรมอุตสาหกรรมเรือ จึงกำหนดมาตรฐานพัสดุการช่าง กรรมอุตสาหกรรมเรือ หมายเลข มพช.อร.๓๔๓๙-๐๐๐๑-๐๘๖๕ ลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและฟลักซ์ใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผิงฟลักซ์ (Bare Mild Steel Electrode and Flux for Submerged – Arc Welding) ไว้ ดังรายละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ประกาศ ณ วันที่ สิงหาคม พ.ศ.๒๕๖๕

พลเรือตรี

(เกื้อกุล กลิ่นเอี่ยม)

เจ้ากรมพัฒนาการช่าง กรรมอุตสาหกรรมเรือ

รายการแก้ไข

หมายเลขหน้า

การแก้ไขครั้งที่

บันทึกการแก้ไข

วัน เดือน ปี	รายการแก้ไข
--------------	-------------

ส.ค.๖๕	ปรับแก้รูปแบบให้เป็นไปตาม ระเบียบกรมอุทการเรือ ว่าด้วยมาตรฐาน พัสดุการช่าง พ.ศ.๒๕๖๓
--------	--

มพช.อร. 3439-0001-0865

มาตรฐานพัสดุการช่าง กรมอุทการเรือ

ลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและปลั๊กซีใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผงปลั๊กซ์

(Bare Mild Steel Electrode and Flux for Submerged – Arc Welding)

ประเภทพัสดุ: ลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและฟลักซ์ใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผงฟลักซ์

ขอบเขต: มาตรฐานพัสดุการช่าง กรมอุตสาหกรรมเรือฉบับนี้กำหนดคุณสมบัติที่ต้องการโดยทั่วไป และวิธีการทดสอบลวดเชื่อมไฟฟ้าเหล็กกล้าเปลือยและฟลักซ์ใช้สำหรับการเชื่อมอาร์คใต้ผงฟลักซ์ (Submerged – Arc Welding)

ประเภทของพัสดุ	เอกสารอ้างอิง	ลักษณะการใช้งาน	เหตุผลและความจำเป็นในการเลือกใช้พัสดุประเภทนี้
ลวดเชื่อมไฟฟ้า เหล็กกล้าเปลือย และฟลักซ์ใช้ สำหรับการเชื่อม อาร์คใต้ผงฟลักซ์	AWS A.5.17/A5.17M 7th Edition, 2019	เป็นกระบวนการ เชื่อมอาร์คไฟฟ้า โดยลวดเชื่อมถูก ป้อนอย่างต่อเนื่อง ภายใต้ผงฟลักซ์	แสงและควันจากกระบวนการเชื่อมมีน้อยมาก ทำให้ เกิดความปลอดภัยสูง อีกทั้งได้แนวเชื่อมที่สมบูรณ์

การแจกจ่าย

หน่วย	จำนวนเล่ม/ไฟล์เอกสาร	เลขทะเบียน
กพช.อร.		
จก.กพช.อร.	1	
ผ.วิชาการ กวจพ.กพช.อร.	1	

ห้องสมุด กวจพ.กพช.อร.	5	
กคภ.กพช.อร.	2 (รวมต้นฉบับ)	
กผช.อร.		
กผจร.กผช.อร.	1	
กอร.กผช.อร.	1	
กอจ.กผช.อร.	1	
กอพ.กผช.อร.	1	
อธบ.อร.		
กผป.อธบ.อร.	1	
กน.อธบ.อร.	1	
อจปร.อร.		
ห้องสมุด อจปร.อร.	3	
กพ.อจปร.อร.		
คป.อจปร.อร.		
กผป.อจปร.อร.	1	
กพท.อจปร.อร.		
กอบ.อจปร.อร.	1	
กพด.อจปร.อร.	1	
กคภ.อจปร.อร.	1	
กซส.อจปร.อร.		
กรก.อจปร.อร.	1	
กรล.อจปร.อร.	1	
กบต.อจปร.อร.	1	
กบก.อจปร.อร.		
หน่วย	จำนวนเล่ม/ไฟล์เอกสาร	เลขทะเบียน
อรม.อร.		
กจก.อรม.อร.	1	
กพ.อรม.อร.	1	
กบ.อรม.อร.	1	
กผป.อรม.อร.	1	
กคภ.อรม.อร.	1	
กรก.อรม.อร.	1	
กรล.อรม.อร.	1	
กพฟ.อรม.อร.	1	
กสน.อรม.อร.		

กพด.อรรม.อร.

กรง.ฐท.สส.

กผกช.กรง.ฐท.สส.

1

กงน.กรง.ฐท.สส.

1

ฐท.สข.

กงน.ฐท.สข.

1

ฐท.พง.

กงน.ฐท.พง.

1