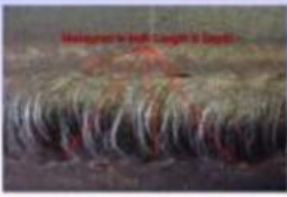
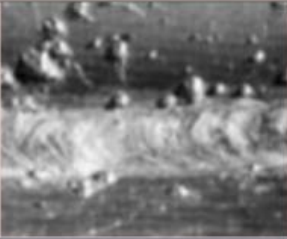
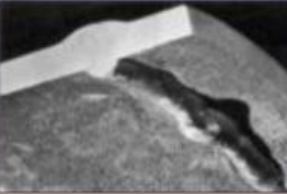
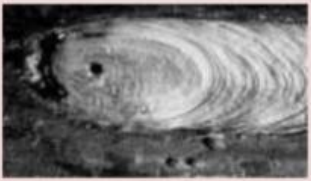
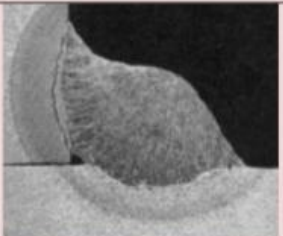


Welding Defects.

ให้นักเรียนเลือกคำตอบขวามือให้สอดคล้องกับรูปภาพและคำถามที่กำหนดให้

1		รอยแตกร้าว (Crack)	รอยกัดขอบ (Undercut)	รูพรุน (Porosity)
2		รอยแตกร้าว (Crack)	รอยกัดขอบ (Undercut)	สะเก็ดน้ำโลหะ (Spatter)
3		รอยเว้าที่ราก (Root Concavity)	หลอมละลายลึกเกินไป (Excessive root Penetration)	รูพรุน (Porosity)
4		รอยเว้าที่ราก (Root Concavity)	หลอมละลายลึกเกินไป (Excessive root Penetration)	รูพรุน (Porosity)
5		รอยแตกร้าว (Crack)	รอยกัดขอบ (Undercut)	รูพรุน (Porosity)
6	รอยแตกร้าว (Crack) เกิดจากสาเหตุใด	ความเค้นภายในเนื้อโลหะมาก	ใช้กระแสไฟเชื่อมสูงเกินไป	ระยะอาร์กสูง
7	สะเก็ดน้ำโลหะ(Spatter) เกิดจากสาเหตุใด	ความเค้นภายในเนื้อโลหะมาก	ใช้กระแสไฟต่ำ	ระยะอาร์กสูง
8	การหลอมละลายลึกเกินไปเกิดจากสาเหตุใด	ระยะอาร์กสูง	ระยะห่างระหว่างชิ้นงาน (Root Opening) มากไป	ความชื้นเข้าไปในรอยเชื่อม
9	รอยเว้าที่ราก(Root Concavity) เกิดจากสาเหตุใด	ใช้กระแสไฟเชื่อมต่ำเกินไป	ระยะห่างระหว่างชิ้นงาน (Root Opening) มากไป	ใช้กระแสไฟเชื่อมสูงเกินไป
10	รูพรุน (porosity) เกิดจากสาเหตุใด	ความเค้นภายในเนื้อโลหะมาก	ใช้กระแสไฟเชื่อมต่ำเกินไป	ความชื้นเข้าไปในรอยเชื่อม