



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2802 (พ.ศ. 2544)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง แก้ไขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ถึงก้าชปีโตรเลียมเหลว (แก้ไขครั้งที่ 1)

โดยที่เป็นการสมควรแก้ไขเพิ่มเติมมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ถึงก้าชปีโตรเลียมเหลว มาตรฐานเลขที่ มอก. 27-2540

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศแก้ไขเพิ่มเติมมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ถึงก้าชปีโตรเลียมเหลว มาตรฐานเลขที่ มอก.27-2540 ท้ายประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2239 (พ.ศ.2540) ลงวันที่ 17 มีนาคม 2540 ดังต่อไปนี้

1. ให้แก้ไขหมายเลขมาตรฐานเลขที่ “มอก.27-2540” เป็น “มอก.27-2543”
2. ให้ยกเลิกความในข้อ 6.1(8) และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน
“(8) ชื่อหรือเครื่องหมายผู้ค้าน้ำมัน ตามกฎหมายว่าด้วยน้ำมันเชื้อเพลิง”
3. ให้ยกเลิกความในข้อ 6.3 และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน
“การแจ้งรายละเอียดตามที่ระบุในข้อ 6.1 ต้องเป็นภาษาไทยยกเว้นข้อ (7) (8) เป็นภาษาต่างประเทศได้”

ทั้งนี้ ให้มีผลเมื่อพ้นกำหนด 120 วัน นับแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

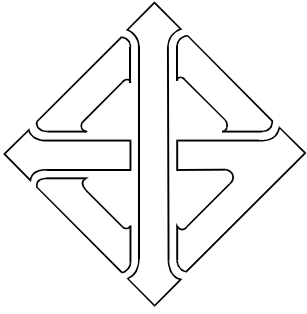
ประกาศ ณ วันที่ 19 มกราคม พ.ศ. 2544

สุวัจน์ ลิปตพัลลภ

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศในราชกิจจานุเบกษาฉบับประกาศทั่วไปเล่ม 118 ตอนที่ 30ง

วันที่ 12 เมษายน พุทธศักราช 2544



มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 27– 2540

ถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว

LIQUEFIED PETROLEUM GAS CONTAINERS

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 23.020.30

ISBN 974-607-656-6

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
ถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว

มอก. 27 — 2540

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษาฉบับประกาศทั่วไปเล่ม 114 ตอนที่ 29ง
วันที่ 10 เมษายน พุทธศักราช 2540

คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 26
มาตรฐานถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว

1. ผู้แทนกรมอุทหาเรือ
2. ผู้แทนกรมช่างอากาศ
3. ผู้แทนกองตำรวจดับเพลิง กรมตำรวจ
4. ผู้แทนกองควบคุมโรงงาน กระทรวงอุตสาหกรรม
5. ผู้แทนองค์การเชื้อเพลิง
6. ผู้แทนวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทยในพระบรมราชูปถัมภ์
7. ผู้แทนสมาคมอุตสาหกรรมก่อสร้างไทย
8. ผู้แทนบริษัท เซลล์แห่งประเทศไทย จำกัด
9. ผู้แทนบริษัท เอสโซ่แอสแตนดาร์ตประเทศไทย จำกัด
10. ผู้แทนบริษัท ชัมมิต ออยล์ จำกัด
11. ผู้แทนบริษัท บลูแกส จำกัด
12. ผู้แทนบริษัท อุตสาหกรรมถังแก๊ส จำกัด
13. ผู้แทนกรมการค้าภายใน
14. ผู้แทนบริษัท ชื่นศิริ จำกัด
15. ผู้แทนบริษัท แสงอุทัยวิศวกรรม จำกัด
16. ผู้แทนบริษัท สหมิตรถังแก๊ส จำกัด
17. ผู้แทนกรมโยธาธิการ
18. ผู้แทนสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นกรรมการและเลขานุการ

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว มาตรฐานเลขที่ มอก.27-2528 ประกาศใช้เป็นครั้งแรก
ในราชกิจจานุเบกษา ฉบับพิเศษ เล่ม 102 ตอนที่ 72 วันที่ 6 มิถุนายน พุทธศักราช 2528

ต่อมาเนื่องจากข้อกำหนดและรายละเอียดบางประการไม่เหมาะสมในทางปฏิบัติ จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิก
มาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

AS 2469-1989	Steel cylinders for compressed gases - Welded - 0.1 kg to 11 kg
AS 2470-1995	Steel cylinders for compressed gases - Welded - 11 kg to 150 kg
Compressed Gas Association (CGA)	Standards for Welding on Thin Walled Steel Cylinders
Pamphlet C-3-1986	
มอก.151-2539	การใช้และการซ่อมบำรุงถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว
มอก.159-2518	เกลียวเมตริกไอเอสโอสำหรับงานทั่วไป และขนาดที่เลือกสำหรับหมุดเกลียว สลักเกลียว และแป้นเกลียว
มอก.244	การทดสอบเหล็กและเหล็กกล้า
เล่ม 4-2525	เล่ม 4 การทดสอบเหล็กกล้าโดยการดึง (ทั่วไป)
เล่ม 5-2525	เล่ม 5 การทดสอบเหล็กกล้าแผ่นบางโดยการดึง
เล่ม 12-2525	เล่ม 12 การทดสอบเหล็กกล้าแผ่นบางและแผ่นแถบโดยการตัดโค้ง
มอก.255-2521	กลอุกรณ์นิรภัยแบบระบายของถังก๊าซ
มอก.339	เกณฑ์ความปลอดภัยเคลื่อนของเกลียวเมตริกไอเอสโอสำหรับงานทั่วไป
เล่ม 1-2523	เล่ม 1 หลักเกณฑ์และข้อมูลเบื้องต้น
เล่ม 2-2523	เล่ม 2 ขีดจำกัดของขนาดสำหรับเกลียวในและเกลียวนอกคุณภาพปานกลาง
เล่ม 3-2523	เล่ม 3 ความเบี่ยงเบนในการทำเกลียว

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม
มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511



ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2239 (พ.ศ. 2540)

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ.2511

เรื่อง ยกเลิกและกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ตั้งก๊าชปีโตรเลียมเหลว (ยกเลิกและกำหนด)

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตั้งก๊าชปีโตรเลียมเหลว มาตรฐานเลขที่ มอก.27-2528

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 904 (พ.ศ.2528) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.2511 เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตั้งก๊าชปีโตรเลียมเหลว ลงวันที่ 24 พฤษภาคม พ.ศ.2528 และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ตั้งก๊าชปีโตรเลียมเหลว มาตรฐานเลขที่ มอก.27-2540 ขึ้นใหม่ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลเมื่อพ้นกำหนด 150 วัน นับแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 17 มีนาคม พ.ศ.2540

กร ทัพพะรังสี

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว

1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด แบบ วัสดุ ส่วนประกอบและการทำ คุณสมบัติที่ต้องการ เครื่องหมายและฉลาก การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน การทดสอบ และการใช้และการซ่อมบำรุงถังก๊าซปิโตรเลียมเหลวแบบมีตะเข็บชนิดเชื่อมด้วยอาร์กไฟฟ้า ความจุตั้งแต่ 1 ลูกบาศก์เดซิเมตร ถึงไม่เกิน 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร
- 1.2 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ไม่ครอบคลุมถึงถังก๊าซปิโตรเลียมเหลวสำหรับเครื่องยนต์สันดาปภายใน
- 1.3 ข้อกำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ไม่รวมข้อกำหนดเกณฑ์คุณภาพของลิ้น อุปกรณ์นิรภัยและอุปกรณ์อื่น ๆ ที่ต้องใช้ประกอบเพื่อการบรรจุและการใช้ก๊าซ ซึ่งจะได้กำหนดไว้ในมาตรฐานเรื่องนั้น ๆ

2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

- 2.1 ก๊าซปิโตรเลียมเหลว (liquefied petroleum gas) ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “ก๊าซ” หมายถึง ก๊าซไฮโดรคาร์บอนเหลวดังต่อไปนี้ได้อย่างใดอย่างหนึ่งหรือหลายอย่างผสมกันเป็นส่วนใหญ่
 - โพรเพน (propane)
 - โพรพีน (propene)
 - บิวเทน (butane)
 - บิวทีน (butene)
- 2.2 ถังก๊าซปิโตรเลียมเหลว ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “ถัง” หมายถึง ภาชนะสำหรับบรรจุก๊าซปิโตรเลียมเหลว
- 2.3 น้ำหนักถังเปล่า หมายถึง น้ำหนักของตัวถัง รวมทั้งส่วนอื่น ๆ ซึ่งเชื่อมหรือตรึงติดอยู่กับถังและลิ้น (valve) ซึ่งชั้นเกลียวติดกับถังไว้เป็นประจำ แต่ไม่รวมถึงฝาครอบลิ้น (valve protection cap) หรือจุกอุดลิ้น (plug) ทั้งนี้ น้ำหนักถังที่ชั่งได้จริงจะคลาดเคลื่อนจากน้ำหนักถังที่ระบุไม่เกินร้อยละ 1 โดยบอกเป็นเลขนัยสำคัญ 3 ตำแหน่งของกิโลกรัม เช่น ถั้ระบุ 10.2 กิโลกรัม ต้องชั่งได้ 10.1 ถึง 10.3 กิโลกรัม
- 2.4 ความจุ (capacity) หมายถึง ความจุของถังคิดจากปริมาตรของน้ำเต็มถัง เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร โดยบอกเป็นเลขนัยสำคัญ 3 ตำแหน่ง

- 2.5 ความดันใช้งานสูงสุด (maximum working pressure, WP) หมายถึง ความดันที่ใช้ในการคำนวณออกแบบถัง
- 2.6 ความดันทดสอบ (test pressure, TP) หมายถึง ความดันที่ใช้ทดสอบถัง ซึ่งเท่ากับ 2 เท่าของความดันใช้งานสูงสุด
- 2.7 ความหนาของผนังถัง หมายถึง ความหนาต่ำสุดของส่วนรูปทรงกระบอก เป็นมิลลิเมตร โดยให้บอกละเอียดถึงทศนิยม 2 ตำแหน่ง
- 2.8 การทดสอบเฉพาะแบบ หมายถึง การทดสอบถังต้นแบบเพื่อตรวจสอบว่าเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดสำหรับการทดสอบเฉพาะแบบหรือไม่

หมายเหตุ กรณีที่ถังต้นแบบได้รับการรับรองการทดสอบเฉพาะแบบแล้ว ถือว่าถังอื่นที่มีแบบและความจุเดียวกันผลิตด้วยวัสดุอย่างเดียวกัน ด้วยกรรมวิธีเดียวกัน ได้รับการรับรองการทดสอบเฉพาะแบบด้วย

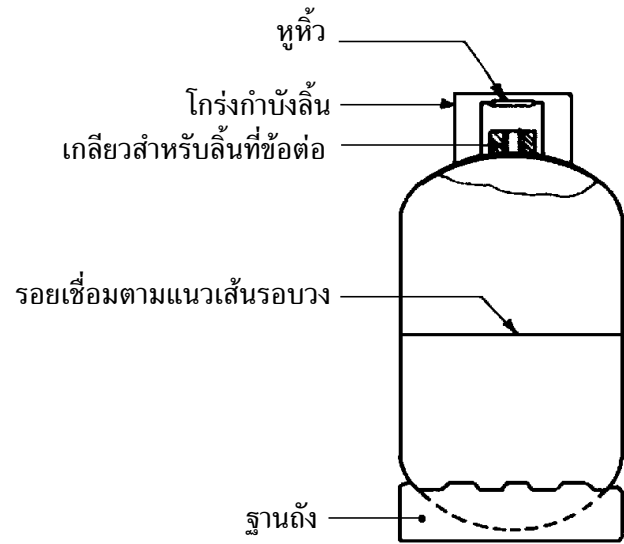
3. แบบ

ถังตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มี 2 แบบ คือ

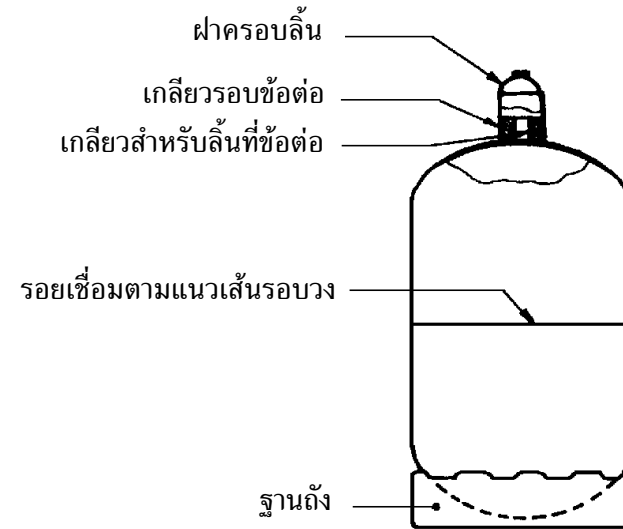
- 3.1 ถังสองส่วน
ประกอบด้วยส่วนหัวและส่วนก้น แต่ละส่วนทำด้วยเหล็กกล้าชั้นเดียว เมื่อนำมาเชื่อมประกอบเข้าด้วยกันแล้วจะมีรอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงได้ 1 รอย (รูปที่ 1)
- 3.2 ถังสามส่วน
ประกอบด้วยส่วนหัว ส่วนกลางรูปทรงกระบอก และส่วนก้น โดยส่วนหัวและส่วนก้นแต่ละส่วนทำด้วยเหล็กกล้าชั้นเดียว และส่วนกลางเชื่อมประกอบกันเป็นถัง จะมีรอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงได้ 2 รอย สำหรับส่วนกลางหากทำด้วยเหล็กแผ่นม้วน ให้มีรอยเชื่อมได้ 1 รอย เป็นเส้นตรงขนานไปกับแนวแกนของถัง (รูปที่ 2)

4. วัสดุ ส่วนประกอบและการทำ

- 4.1 วัสดุ
 - 4.1.1 วัสดุที่ใช้ทำตัวถัง ต้องเป็นเหล็กกล้าเนื้อแน่น (killed steel) คุณภาพดีและสม่ำเสมอ
 - 4.1.2 เหล็กกล้าที่ใช้ทำตัวถังมี 3 ชั้นคุณภาพ และต้องมีส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากเบ้า (ladle analysis) ตามตารางที่ 1 และสมบัติทางกลตามตารางที่ 3
การวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีให้ใช้วิธีวิเคราะห์ทางเคมีทั่วไปหรือวิธีอื่นที่ให้ผลเทียบเท่า
การทดสอบสมบัติทางกลให้ปฏิบัติตาม มอก.244 เล่ม 5
 - 4.1.3 เหล็กกล้าที่ใช้ทำข้อต่อ โกร่งกำบังลิ้น และฐานถัง ต้องเป็นไปตามที่กำหนดในข้อ 4.1.2 หรือมีส่วนประกอบทางเคมีตามเกณฑ์ต่อไปนี้
 - คาร์บอน ไม่เกินร้อยละ 0.25
 - แมงกานีส ไม่เกินร้อยละ 0.60
 - ฟอสฟอรัส ไม่เกินร้อยละ 0.045
 - กำมะถัน ไม่เกินร้อยละ 0.05
 - 4.1.4 เหล็กกล้าที่ใช้ทำตัวถัง ต้องไม่มีรอยต่อ (seam) รอยแตกร้าว รอยแยกเป็นชั้น ๆ หรือรอยตำหนิอื่น ๆ อันอาจทำให้เกิดผลเสียขึ้นได้



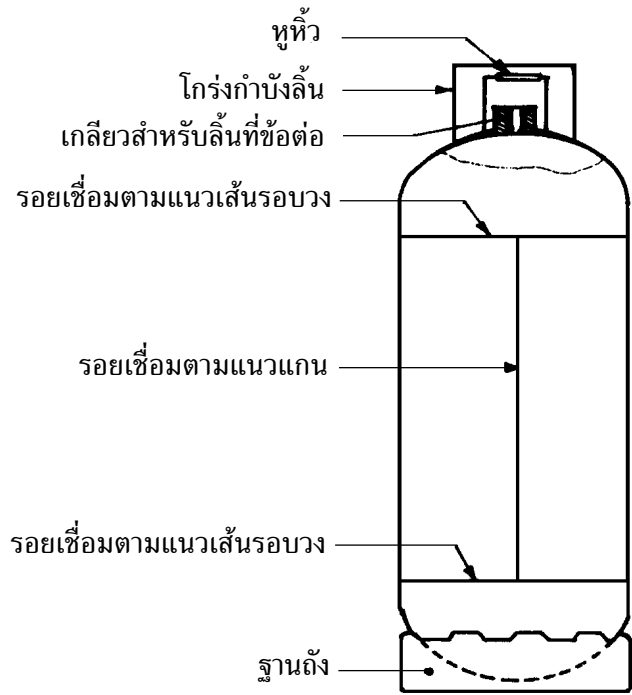
ถังสองส่วนมีโกร่งกำบังลิ้น



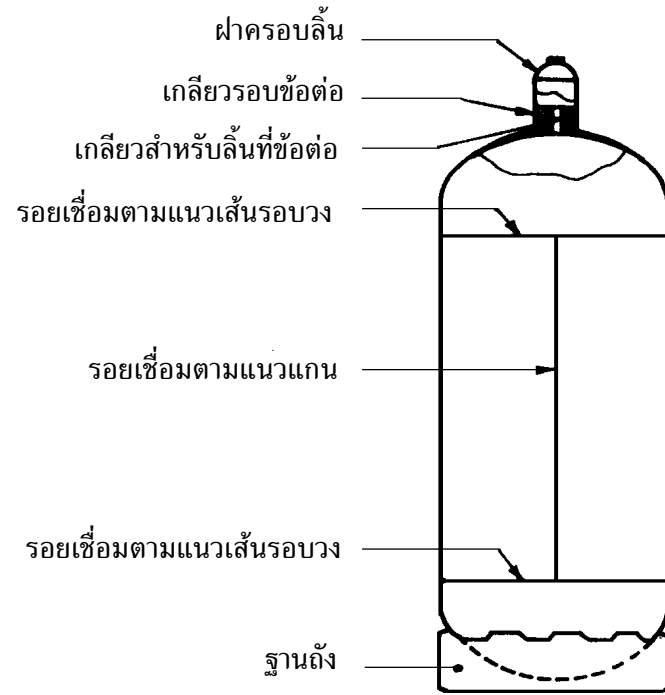
ถังสองส่วนมีฝาครอบลิ้น (เฉพาะที่ทำเพื่อการส่งจำหน่ายต่างประเทศ)

รูปที่ 1 ถังสองส่วนมีโกร่งกำบังลิ้น และถังสองส่วนมีฝาครอบลิ้น(เฉพาะที่ทำเพื่อการส่งจำหน่ายต่างประเทศ)

(ข้อ 3.1)



ถังสามส่วนมีโกร่งกำบังลิ้น



ถังสามส่วนมีฝาครอบลิ้น (เฉพาะที่ทำเพื่อการส่งจำหน่ายต่างประเทศ)

รูปที่ 2 ถังสามส่วนมีโกร่งกำบังลิ้น และถังสามส่วนมีฝาครอบลิ้น(เฉพาะที่ทำเพื่อการส่งจำหน่ายต่างประเทศ)

(ข้อ 3.2)

ตารางที่ 1 ส่วนประกอบทางเคมีของเหล็กกล้าที่ใช้ทำตัวถังเมื่อวิเคราะห์จากเข้า
(ข้อ 4.1.2)

ส่วนประกอบทางเคมี	ชั้นคุณภาพ		
	1	2	3
คาร์บอน ร้อยละ ไม่เกิน	0.20	0.20	0.20
แมงกานีส ร้อยละ ไม่เกิน	0.60	1.20	1.50
ซิลิคอน ร้อยละ ไม่เกิน	0.30	0.35	0.30
กำมะถัน ร้อยละ ไม่เกิน	0.05	0.04	0.04
ฟอสฟอรัส ร้อยละ ไม่เกิน	0.05	0.04	0.04
ไนโอเบียม (โคลัมเบียม) ร้อยละ	-	-	0.01 ถึง 0.04

หมายเหตุ หากวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ ปริมาณธาตุต่างๆ ยอมให้แตกต่างจากที่กำหนดในตารางที่ 1 ได้ตามตารางที่ 2

ตารางที่ 2 ความคลาดเคลื่อนของส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์
(ตารางที่ 1)

ส่วนประกอบทางเคมี	ค่าที่กำหนดตามตารางที่ 1 ร้อยละ	ความคลาดเคลื่อน ร้อยละ
คาร์บอน	ไม่เกิน 0.20	0.03
แมงกานีส	ไม่เกิน 0.60	0.03
	เกิน 0.60 ถึง 1.50	0.04
ซิลิคอน	ไม่เกิน 0.30	0.03
	เกิน 0.30 ถึง 0.35	0.05
กำมะถัน	ทุกค่า	0.01
ฟอสฟอรัส	ทุกค่า	0.01
ไนโอเบียม (โคลัมเบียม)	ทุกค่า	0.01

ตารางที่ 3 สมบัติทางกลของเหล็กกล้าที่ใช้ทำตัวถัง
(ข้อ 4.1.2 ข้อ 5.8.1 ข้อ 5.8.2(1) ข้อ 5.8.3.1 ข้อ 5.9.3(2) และข้อ 8.6.2)

ชั้นคุณภาพ	ความต้านแรงดึง ต่ำสุด เมกะพาสคัล	ความต้านแรงดึง ที่จุดคราก ต่ำสุด เมกะพาสคัล	ความยืด ร้อยละ	การตัดโค้ง ¹⁾ มิลลิเมตร
1	402	255	28	2a
2	440	300	24	3a
3	490	340	20	3a

หมายเหตุ 1) หมายถึง ระยะระหว่างผิวของชั้นทดสอบที่ตัดขนานกัน เมื่อ a คือความหนาของชั้นทดสอบที่กำหนดไว้ บริเวณผิวด้านนอกของชั้นทดสอบเมื่อตัดแล้วต้องไม่ปรากฏรอยแตกกร้าว

4.2 ส่วนประกอบและการทำ

4.2.1 ข้อต่อ

- 4.2.1.1 ทั้งสองแบบต้องมีข้อต่อสำหรับใส่ลึน เชื่อมกับส่วนหัวของถังอย่างแน่นหนาและกำชรั่วซึมไม่ได้ การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ
- 4.2.1.2 เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของข้อต่อทั้งหมดบนหัวถัง เมื่อรวมกันแล้วต้องไม่เกินครึ่งหนึ่งของเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของถัง และเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของข้อต่อแต่ละข้อต่อต้องไม่น้อยกว่า
 - (1) 1.3 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ของเกลียวในของข้อต่อ หรือ
 - (2) เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ของเกลียวในของข้อต่อ บวก 6 มิลลิเมตร แล้วแต่ค่าใดจะมากกว่า
 การทดสอบให้ทำโดยการวัด
- 4.2.1.3 เกลียวสำหรับลึนต้องเรียบริ้วย เป็นแบบเกลียวเรียวหรือเกลียวขนานตามตารางที่ 4 และภาคผนวก ก.
การทดสอบให้ทำโดยการวัด
- 4.2.1.4 เกลียวรอบข้อต่อสำหรับฝาครอบลึนเป็นแบบเกลียวขนานตามตารางที่ 4 และภาคผนวก ก.
การทดสอบให้ทำโดยการวัด

4.2.2 ลึน

ลึนที่นำมาใช้กับถังต้องเป็นไปตามมาตรฐานที่ยอมรับกันว่ามีความปลอดภัยพอเพียง และมีเกลียวชนิดและขนาดเดียวกับข้อต่อ และต้องมีกลูปกรณัณริภัยที่เป็นไปตาม มอก.255

ตารางที่ 4 ขนาดระบุ ความจุของถัง ชื่อขนาดเกลียวสำหรับลิ้น และชื่อขนาดเกลียวรอบข้อต่อ
(ข้อ 4.2.1.3 และข้อ 4.2.1.4)

ขนาดระบุ ¹⁾ กิโลกรัม	ความจุ ลูกบาศก์เดซิเมตร	ชื่อขนาดเกลียว สำหรับลิ้น ²⁾	ชื่อขนาดเกลียว รอบข้อต่อ
0.5	1.0 ถึงน้อยกว่า 2.4	0.6-14 0.715-14 $\frac{3}{4}$ -14 NGT หรือ M-22 X 1.25	
1	2.4 ถึงน้อยกว่า 4.0		
1.5	4.0 ถึงน้อยกว่า 4.8		
2	4.8 ถึงน้อยกว่า 6.0		
2.5	6.0 ถึงน้อยกว่า 7.2		
3	7.2 ถึงน้อยกว่า 9.2		
4	9.2 ถึงน้อยกว่า 11.9		
5	11.9 ถึงน้อยกว่า 26.2	W 28.8 X $\frac{1}{14}$ หรือ $\frac{3}{4}$ - 14 NGT	
12	26.2 ถึงน้อยกว่า 30.5		
13.5	30.5 ถึงน้อยกว่า 35.5		
15	35.5 ถึงน้อยกว่า 54.0		
25	54.0 ถึงน้อยกว่า 108.0		
50	108.0 ถึงน้อยกว่า 454.0		W 80-11
200	454.0 ถึงน้อยกว่า 500.0	$1\frac{1}{4}$ - 11.5 NGT	

หมายเหตุ 1) ขนาดระบุของถังกำหนดขึ้นตามน้ำหนักเป็นกิโลกรัมของก๊าซที่จะบรรจุ

2) รูปหน้าข้างมูลฐาน (basic profile) และขนาดมูลฐาน (basic size) ของเกลียว ให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.

4.2.3 โกร่งกำบังลิ้น ฝาครอบลิ้น และจุกอุดลิ้น

เพื่อความปลอดภัยและสะดวกในการขนส่ง ถังต้องมีโกร่งกำบังลิ้น ฝาครอบลิ้น หรือจุกอุดลิ้น อย่างใดอย่างหนึ่ง ดังนี้

4.2.3.1 โกร่งกำบังลิ้น

- (1) ต้องทำด้วยเหล็กกล้า หนาไม่น้อยกว่าความหนาต่ำสุดของผนังถังที่ออกแบบไว้ แข็งแรงพอที่จะป้องกันลิ้นมิให้ถูกกระทบกระแทกในระหว่างการขนส่งหรือใช้งาน และพอที่จะรับน้ำหนักได้ไม่น้อยกว่า 5 เท่าของน้ำหนักถังเมื่อมีก๊าซบรรจุเต็มตามการบรรจุที่กำหนดใน มอก.151 โดยถังยังคงอยู่ในสภาพเดิม กับมีหูหิ้วที่หิ้วได้อย่างปลอดภัยเมื่อบรรจุก๊าซเต็มถึง การทดสอบให้ทำโดยการใส่ น้ำหนักบนโกร่งกำบังลิ้นและการตรวจพินิจ
- (2) ต้องมีขอบมนเรียบ และอยู่ในแนวระนาบ มีขนาดกว้างพอที่จะสอดรับกับฐานถังขนาดเดียวกัน และเมื่อนำถังขนาดเดียวกันมาตั้งซ้อนกัน กันถึงต้องอยู่ห่างจากลิ้นไม่น้อยกว่า 5 มิลลิเมตร

สำหรับถังที่มีความจุ 1 ถึง 10 ลูกบาศก์เดซิเมตร และไม่น้อยกว่า 10 มิลลิเมตรสำหรับ
ถังที่มีความจุเกิน 10 ถึง 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร

การทดสอบให้ทำโดยการวัดและการตรวจพินิจ

4.2.3.2 ฝาครอบลิ้น(เฉพาะถังที่ทำเพื่อการส่งจำหน่ายต่างประเทศ) ต้องแข็งแรงพอที่จะป้องกันลิ้นมิให้ถูก
กระทบกระแทกในระหว่างการขนส่ง ที่ฝาครอบลิ้นต้องมีช่องสำหรับระบายอากาศด้วย
การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

4.2.3.3 จุกอุดลิ้น ให้ใช้ได้ในกรณีที่ใช้ลิ้นเป็นแบบฝังจมในตัวถัง และถังมีความจุไม่เกิน 10 ลูกบาศก์เดซิเมตร
การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

4.2.4 ฐานถัง

4.2.4.1 ฐานถัง ต้องทำด้วยเหล็กกล้าหนาไม่น้อยกว่าความหนาต่ำสุดของผนังถังที่ออกแบบไว้ เชื่อมติดกับ
ส่วนกันของถังให้อยู่ต่ำกว่ารอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงไม่น้อยกว่า 15 มิลลิเมตร ต้องมีรูตรง
ที่ต่ำสุดของส่วนโค้งเพื่อไม่ให้น้ำขังด้วย และให้มีช่องระบายอากาศระหว่างตัวถังกับฐานถัง ซึ่งเชื่อม
ติดแน่นกับตัวถังเป็นช่วง ๆ มีระยะห่างเท่า ๆ กันตามเส้นรอบวง รอยเชื่อมนี้ต้องมีความยาวรวมกัน
ไม่น้อยกว่าร้อยละ 25 ของเส้นรอบวงตัวถังที่มีความจุเกิน 10 ถึง 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร ขอบล่าง
ของฐานถังที่สัมผัสกับพื้นต้องม้วนโค้งเข้าด้านในเป็นรูปครึ่งวงกลมหรือคล้ายคลึงกัน เพื่อความ
สะดวกและปลอดภัยในการขนส่ง

การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

4.2.4.2 เมื่อเชื่อมฐานถังติดกับตัวถังแล้ว ตัวถังจะเอียงจากแนวตั้งได้ไม่เกิน 1 องศา

การทดสอบให้ทำโดยการวัด

4.2.4.3 เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของฐานถังและระยะห่างจากกันถึงถึงพื้น ให้เป็นไปตามตารางที่ 5

การทดสอบให้ทำโดยการวัด

ตารางที่ 5 เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของฐานถัง และระยะห่างจากกันถึงถึงพื้น

(ข้อ 4.2.4.3)

ความจุ ลูกบาศก์เดซิเมตร	เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก ของฐานถัง ต่ำสุด มิลลิเมตร	ระยะห่าง จากกันถึงถึงพื้น ต่ำสุด มิลลิเมตร
1.0 ถึง 11.0	0.8 D	3
เกิน 11.0 ถึง 40.0	0.8 D	12
เกิน 40.0 ถึง 500	D	12

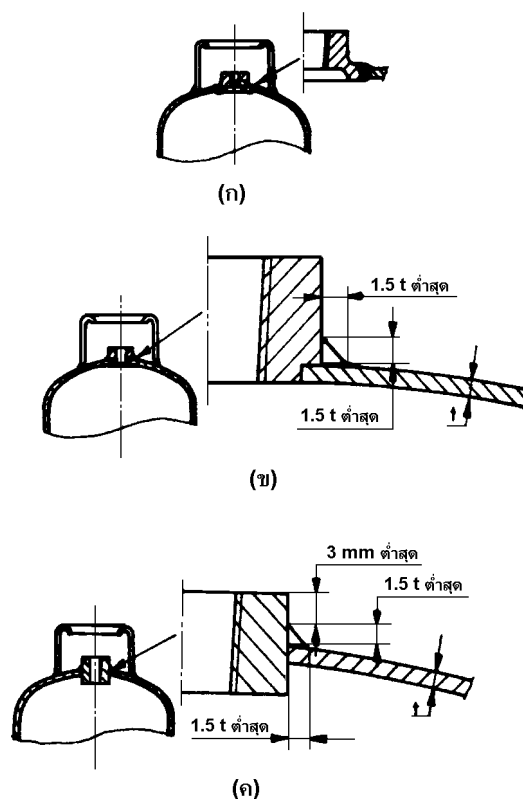
หมายเหตุ D หมายถึง เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของถัง

4.2.5 การเชื่อม

4.2.5.1 ก่อนเชื่อมประกอบส่วนต่าง ๆ ของตัวถังเข้าด้วยกัน ให้ตรวจข้อบกพร่องต่าง ๆ ที่ผิวเหล็กทั้งภายใน
และภายนอกถัง ตรวจความกลมของผนังถังส่วนรูปทรงกระบอก ความโค้งของผนังถังส่วนหัวและ

ส่วนกัน และความเรียบร้อยพอดีของส่วนที่จะนำมาเชื่อมต่อ ผู้ทำต้องใช้วิธีตรวจสอบที่แน่ใจได้ว่าผนังถึงหนาสม่ำเสมอ และไม่มีบริเวณใดหนาน้อยกว่าที่คำนวณออกแบบไว้

- 4.2.5.2 การเชื่อมตามแนวนานไปกับแนวแกนของถัง สำหรับส่วนรูปทรงกระบอกของถังสามส่วนให้เชื่อมแบบต่อชน (butt joint) ด้วยอาร์กไฟฟ้า โดยเครื่องเชื่อมที่มีระบบป้องกันลวดเชื่อมโดยอัตโนมัติกับทั้งจะต้องมีที่บังคับแนวเชื่อม รอยเชื่อมต้องหลอมละลายสม่ำเสมอติดกันแน่นหนาตลอดแนว ไม่มีรอยเว้าแหว่งของเนื้อเหล็ก ผนังถังไม่มีรอยเกยหรือรอยกินลึก (undercut) ตามรอยตะเข็บเชื่อม แผ่นเหล็กผนังถังที่นำมาเชื่อมแบบต่อชนนี้ต้องไม่เหลื่อมกันมากกว่า 1 ใน 6 ของความหนาของผนังถังหรือ 0.8 มิลลิเมตร แล้วแต่ค่าใดจะน้อยกว่า ถ้าผนังถังหนาไม่มากกว่า 3.2 มิลลิเมตร รอยชนจะต้องแนบสนิทติดกัน ถึงที่ผนังหนามากกว่า 3.2 มิลลิเมตร รอยชนต้องไม่ห่างกันมากกว่า 0.8 มิลลิเมตร ขนาดของส่วนหัว ส่วนกันและตัวถังเมื่อประกอบก่อนเชื่อมต้องสวมเข้าด้วยกันได้พอดี
- 4.2.5.3 การเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงในการประกอบส่วนต่าง ๆ ของตัวถังเข้าด้วยกัน ให้เชื่อมแบบชนเกย (joggle butt joint) หรือแบบเกย (lap joint) ด้วยอาร์กไฟฟ้าโดยเครื่องเชื่อมที่มีระบบป้องกันลวดเชื่อมโดยอัตโนมัติ และมีที่บังคับแนวเชื่อม รอยเชื่อมต้องหลอมละลายสม่ำเสมอติดกันแน่นหนาตลอดแนว ไม่มีรอยเว้าแหว่งของเนื้อเหล็ก ผนังถังไม่มีรอยเกยหรือรอยกินลึกตามรอยตะเข็บเชื่อม มีระยะเกยไม่น้อยกว่า 4 เท่าของความหนาของผนังถังที่คำนวณออกแบบไว้
- 4.2.5.4 การเชื่อมข้อต่อเข้ากับผนังถังให้เป็นไปตามรูปที่ 3 แบบใดแบบหนึ่งดังต่อไปนี้



t คือ ความหนาของเหล็ก

รูปที่ 3 การเชื่อมข้อต่อเข้ากับผนังถัง
(ข้อ 4.2.5.4)

- 4.2.5.5 การเชื่อมส่วนประกอบอื่น ๆ เข้ากับตัวถัง ให้เชื่อมเข้ากับส่วนหัวและส่วนก้นของถังเท่านั้น ส่วนประกอบที่จะนำมาเชื่อมต้องเป็นเหล็กกล้าตามข้อ 4.1.3 สำหรับเชื่อมด้วยอาร์กไฟฟ้า หรือเป็นเหล็กกล้าตามข้อ 4.1.3 ยกเว้นคาร์บอนไม่เกินร้อยละ 0.15 สำหรับเชื่อมแบบความต้านทาน (resistance welding)
- 4.2.6 กรรมวิธีทางความร้อน
 - 4.2.6.1 ถังทุกใบหลังจากขึ้นรูปและเชื่อมส่วนต่าง ๆ แล้ว รวมทั้งถังที่มีการซ่อมแซมรอยเชื่อม ก่อนทดสอบความทนความดันให้นำไปผ่านกรรมวิธีทางความร้อน โดยทำถังให้ร้อนขึ้นอย่างสม่ำเสมอด้วยวิธีที่เหมาะสมจนอุณหภูมิสูงกว่า 600 องศาเซลเซียส จากนั้นนำถังไปฝังไว้ให้เย็นในสถานที่ซึ่งไม่มีลมโกรก
 - 4.2.6.2 ในกรณีที่มีการเชื่อมชิ้นส่วนอื่น ๆ ซึ่งทำด้วยเหล็กชนิดที่เชื่อมได้และมีส่วนประกอบของคาร์บอนต่ำ ติดเพิ่มเข้ากับส่วนประกอบที่เชื่อมติดกับส่วนหัวหรือส่วนก้นของถังซึ่งได้ผ่านกรรมวิธีทางความร้อนมาแล้ว ถูกต้องแล้ว ไม่จำเป็นต้องนำถังนั้นไปผ่านกรรมวิธีทางความร้อนข้างต้นซ้ำอีก ถ้าการเชื่อมดังกล่าวนี้ไม่ทำให้เนื้อเหล็กส่วนใดของตัวถังมีอุณหภูมิสูงกว่า 200 องศาเซลเซียส
- 4.2.7 การทำความสะอาด
 - ถังทุกใบก่อนส่งจำหน่าย ให้ทำความสะอาดภายในแล้วทำให้แห้งด้วยอากาศหรือไนโตรเจน หรือความร้อนไม่เกิน 200 องศาเซลเซียส
 - ในกรณีที่ถังไม่มีลิ้นประกอบไว้ รูข้อต่อสำหรับใส่ลิ้นต้องอุดด้วยจุกหรือวัสดุที่ไม่ดูดความชื้นเพื่อป้องกันไม่ให้เกลียวชำรุด และเพื่อป้องกันความชื้น

5. คุณลักษณะที่ต้องการ

- 5.1 ความดันที่ใช้ในการคำนวณออกแบบถัง
 - ต้องไม่น้อยกว่า 1.65 เมกะพาสคัล
- 5.2 ลักษณะทั่วไป
 - ถังต้องไม่มีส่วนที่แหลมคม อันอาจเป็นอันตรายต่อบุคคลหรือทรัพย์สิน
 - การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ
- 5.3 ความยาว
 - 5.3.1 ถังที่มีความจุ 1 ถึง 10 ลูกบาศก์เดซิเมตร ต้องยาวไม่เกิน 3 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางของถัง
 - 5.3.2 ถังที่มีความจุเกิน 10 ถึง 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร ต้องยาวไม่เกิน 4 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางของถัง
 - การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 8.1
- 5.4 ความหนาผนังถัง
 - 5.4.1 ถังที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกตั้งแต่ 150 มิลลิเมตรขึ้นไป ความหนาผนังถึงส่วนรูปทรงกระบอกที่วัดได้ ต้องไม่น้อยกว่าที่ผู้ทำระบุไว้ และไม่น้อยกว่า
 - 1.75 มิลลิเมตร สำหรับถังที่มีความจุ 1 ถึง 10 ลูกบาศก์เดซิเมตร
 - 2.0 มิลลิเมตร สำหรับถังที่มีความจุเกิน 10 ถึง 500 ลูกบาศก์เดซิเมตร
 - 5.4.2 ถังที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกน้อยกว่า 150 มิลลิเมตร ความหนาผนังถึงส่วนรูปทรงกระบอกต้องไม่น้อยกว่าที่ผู้ทำระบุไว้ และไม่น้อยกว่า

1.0 มิลลิเมตร สำหรับถังที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกไม่เกิน 75 มิลลิเมตร

1.0 มิลลิเมตร บวกกับ 0.01 มิลลิเมตรต่อเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกที่เพิ่มขึ้นทุกๆ 1 มิลลิเมตร สำหรับถังที่มีเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกเกิน 75 มิลลิเมตร

5.4.3 ความหนาผนังถึงส่วนหัวและส่วนก้น (t') ต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 90 ของความหนาผนังถึงส่วนรูปทรงกระบอกตามที่ผู้ทำระบุไว้ในฉลาก

5.4.4 ในกรณีที่มีการตอกประทับตามข้อ 6.2 ที่บริเวณส่วนหัวของถัง ความหนาต่ำสุดของหัวถังต้องไม่น้อยกว่า 2.2 มิลลิเมตร

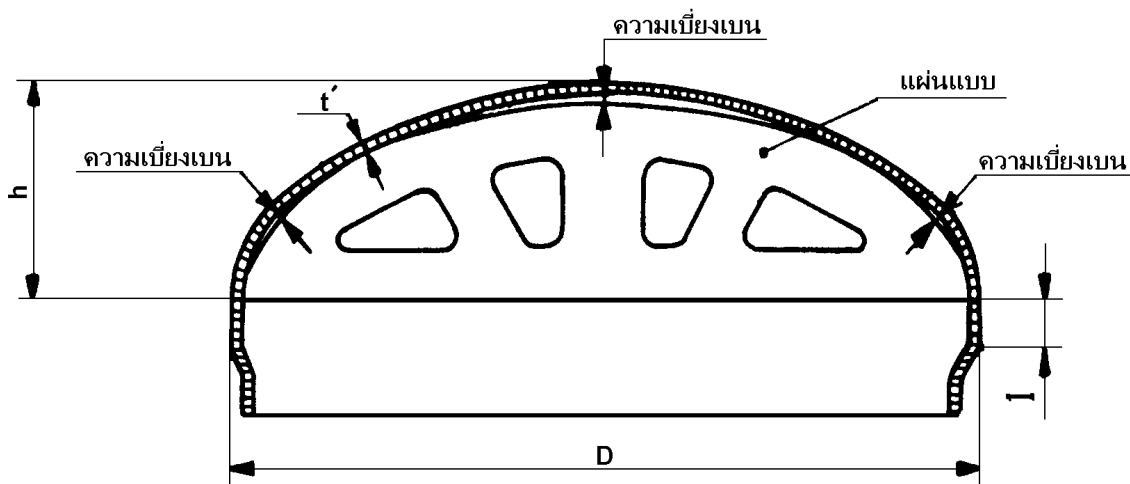
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 8.2

5.5 ส่วนหัวหรือส่วนก้น

ส่วนหัวและส่วนก้นแต่ละส่วนต้องทำจากวัสดุชิ้นเดียวกัน มีลักษณะโค้งออกรับความดัน รูปโค้งนี้อาจเป็นลักษณะกึ่งทรงกลม (hemispherical) หรือกึ่งวงรี (semi-ellipsoidal) มีอัตราส่วนความสูงของหัวโค้ง (h) ต่อเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของถัง (D) ดังนี้ $\frac{1}{2} \geq \frac{h}{D} \geq \frac{1}{4}$ (ดูรูปที่ 4) และมีขนาดถูกต้องตามแผ่นแบบ (template) ที่ได้ออกแบบไว้สำหรับตรวจสอบด้านนอกหรือด้านใน ความเบี่ยงเบนจากแผ่นแบบที่จุดใด ๆ ให้มีได้ไม่เกินร้อยละ 1.25 ของเส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของถัง (ดูรูปที่ 4)

ความยาวของส่วนหัวและส่วนก้นที่เป็นรูปทรงกระบอก (l) ต้องไม่น้อยกว่า 4 เท่าของความหนาผนังถึงส่วนรูปทรงกระบอก (t)

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 8.3



รูปที่ 4 มิติส่วนหัวและส่วนก้น

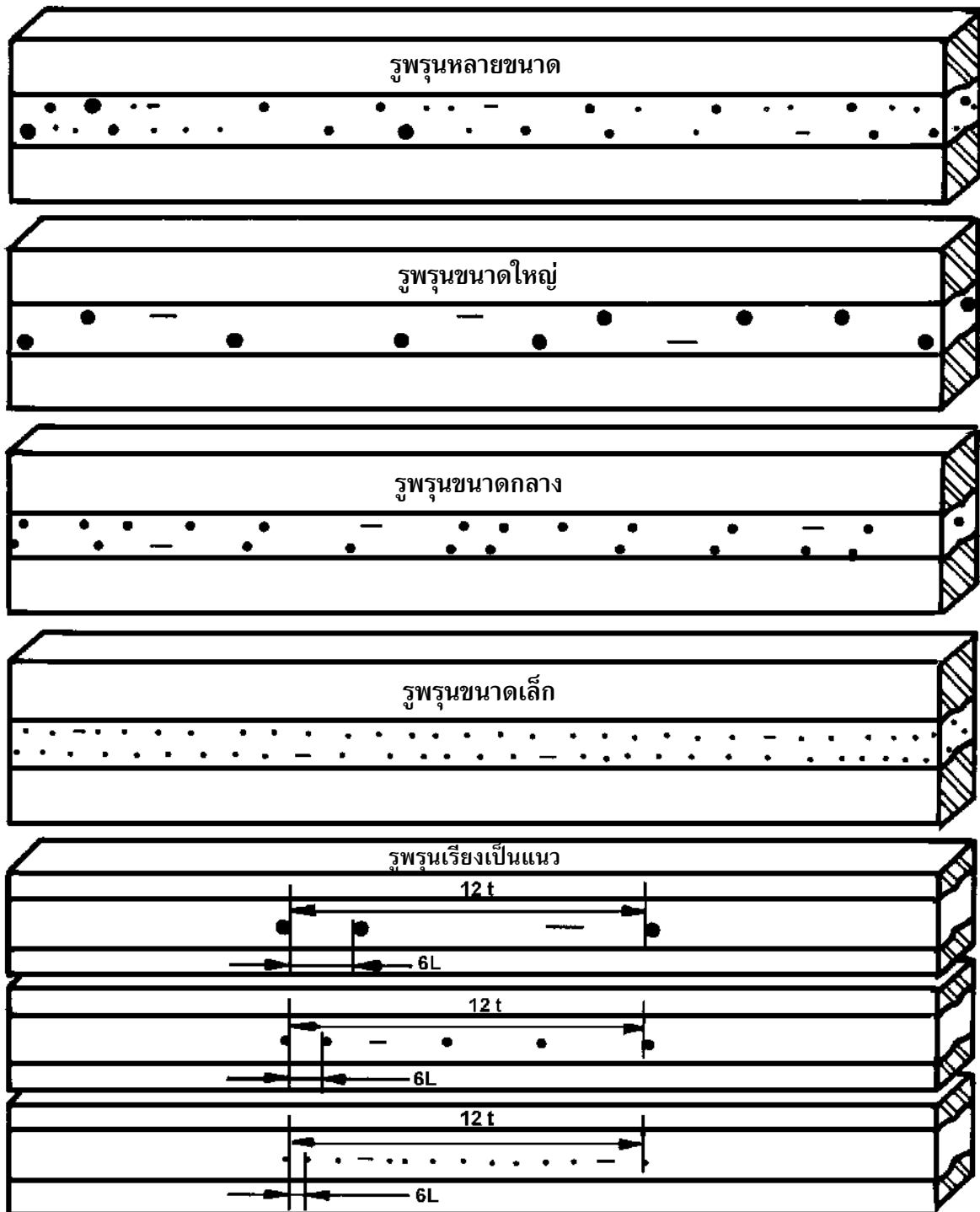
(ข้อ 5.5)

5.6 รอยเชื่อม

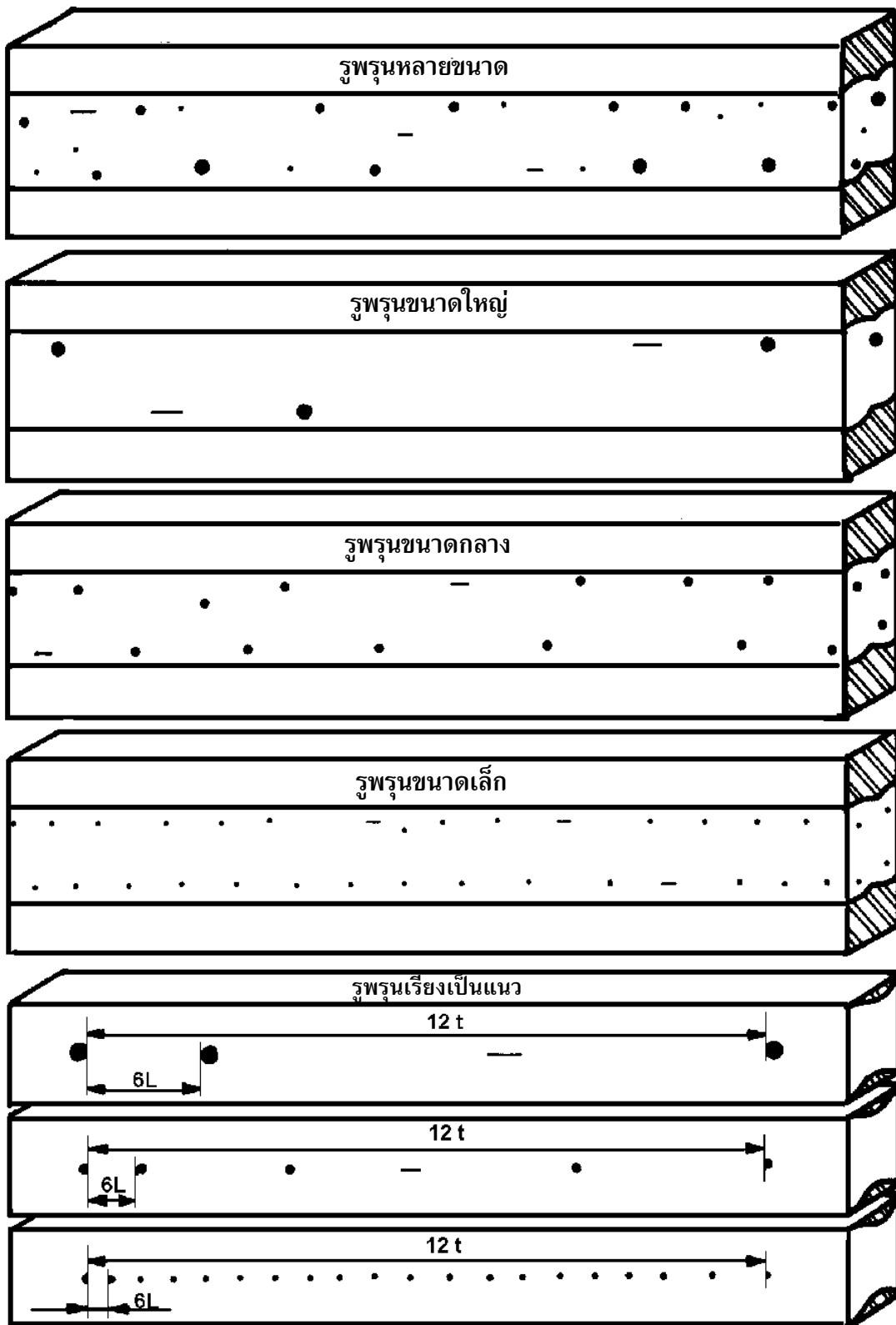
เมื่อนำถังไปตรวจสอบรอยเชื่อมด้วยรังสีตาม Compressed Gas Association (CGA) Pamphlet C-3 Standards for Welding on Thin Walled Steel Cylinders รอยเชื่อมต้องไม่มีข้อบกพร่องต่อไปนี้

5.6.1 รอยร้าว หรือบริเวณที่หลอมละลายไม่ทั่วถึง (incomplete fusion) หรือการเจาะซึมไม่เต็มและไม่ลึกพอ (incomplete penetration)

- 5.6.2 รูพรุนเดี่ยว (isolated porosity) หรือโพรง (cavity) หรือสารฝังใน (slag inclusion) ยาวเกิน 1 ใน 3 ของความหนาต่ำสุดของผนังถัง (t)
- 5.6.3 รูพรุน โพรงหรือสารฝังในที่มีขนาดเล็กกว่ารูพรุน โพรงหรือสารฝังในในข้อ 5.6.2 และอยู่ในแนวเดียวกันในระยะ 12 เท่าของความหนาต่ำสุดของผนังถัง (t) เมื่อนำเอามิติยาวที่สุดมารวมกันแล้วยาวเกินความหนาต่ำสุดของผนังถัง
- ระยะห่างระหว่างรูพรุน โพรงหรือสารฝังในน้อยกว่า 6 เท่าของขนาดรูพรุน โพรงหรือสารฝังในซึ่งมีมิติยาวที่สุด (L) ที่อยู่ในแนวเดียวกันนั้น
- ขีดจำกัดการยอมรับให้พิจารณาจากรูปที่ 5 และรูปที่ 6 ประกอบ
- 5.7 ความจุ
- เมื่อทดสอบโดยการใส่น้ำแล้ว ถังต้องมีความจุไม่น้อยกว่าที่ระบุไว้ในที่ฉลาก



รูปที่ 5 ขีดจำกัดการยอมรับรูปทรง สำหรับความหนาผนังตั้งไม่เกิน 5 มิลลิเมตร
(ข้อ 5.6.3)



รูปที่ 6 ขีดจำกัดการยอมรับรูปทรงสำหรับความหนาผนังถึงเกิน 5 มิลลิเมตร ถึง 10 มิลลิเมตร (ข้อ 5.6.3)

5.8 สมบัติทางกล

5.8.1 สมบัติทางกลของเหล็กกล้าก่อนที่จะนำมาทำถัง

แผ่นเหล็กกล้าที่ใช้ทำตัวถัง เมื่อทดสอบตาม มอก.244 เล่ม 5 แล้ว สมบัติทางกลต้องเป็นไปตามที่กำหนดไว้ในตารางที่ 3

5.8.2 สมบัติทางกลของเหล็กกล้าเมื่อทำถังแล้ว

ถึงที่แล้วเสร็จ เมื่อทดสอบตามข้อ 8.4.2.1 แล้ว

(1) การตัดโค้ง ให้เป็นไปตามตารางที่ 3

(2) ต้องมีความต้านแรงดึงไม่น้อยกว่าค่าสูงสุดที่คำนวณได้จากสูตรต่อไปนี้

$$T = \frac{6.25 D_i}{t^2}$$

และ $T = \frac{f}{0.60}$, $f = \frac{P_h(D-t)}{2000 Jt}$

หรือมีความต้านแรงดึงที่จุดคราก ไม่น้อยกว่า $\frac{f}{0.9}$ เมื่อ $f = \frac{P_h(D-t)}{2000 Jt}$

เมื่อ T คือ ความต้านแรงดึงของเหล็ก เป็นเมกะพาสคัล

D_i คือ เส้นผ่านศูนย์กลางภายในระบุง เป็นมิลลิเมตร

t คือ ความหนาของผนังถัง เป็นมิลลิเมตร

f คือ ความเค้นสูงสุดที่ยอมให้ เป็นเมกะพาสคัล ในกรณีใด ๆ ค่า f ต้องไม่เกิน 294 เมกะพาสคัล

P_h คือ ความดันทดสอบ เป็นกิโลพาสคัล

D คือ เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอก เป็นมิลลิเมตร

J คือ ประสิทธิภาพของรอยเชื่อม (ดูข้อ 5.6)

สำหรับถึงสองส่วน $J = 1.0$ เมื่อถึงผ่านการตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่ง การตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่งนี้ต้องครอบคลุมรอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงอย่างน้อยข้างละ 75 มิลลิเมตรวัดจากรอยต่อของแนวเชื่อม และห่างจากแนวเชื่อมออกไปอย่างน้อยข้างละ 25 มิลลิเมตร (ดูรูปที่ 7)

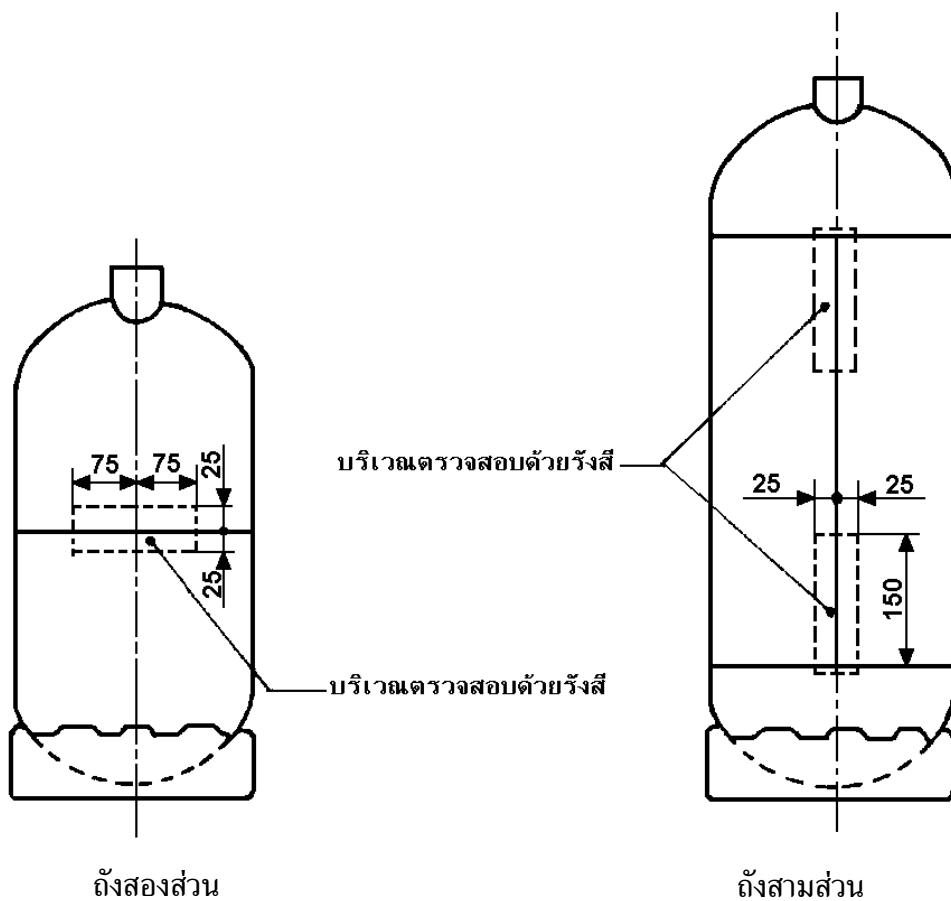
สำหรับถึงสามส่วน $J = 1.0$ เมื่อถึงทุกใบผ่านการตรวจสอบด้วยรังสีตลอดรอยเชื่อมตามแนวแกนและตามแนวเส้นรอบวง การตรวจสอบด้วยรังสีนี้ต้องครอบคลุมรอยเชื่อมตลอดแนวและห่างจากแนวเชื่อมออกไปอย่างน้อยข้างละ 25 มิลลิเมตร

$J = 0.9$ เมื่อถึงผ่านการตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่ง ดังนี้

(1) การตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่งตามแนวแกน ต้องครอบคลุมรอยเชื่อมตามแนวแกน

อย่างน้อย 150 มิลลิเมตรวัดจากจุดตัด และห่างจากแนวเชื่อมออกไปอย่างน้อยข้างละ 25 มิลลิเมตร (ดูรูปที่ 7)

- (2) การตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่งตามแนวเส้นรอบวง ต้องครอบคลุมรอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวงอย่างน้อยข้างละ 75 มิลลิเมตร วัดจากรอยต่อของแนวเชื่อม และห่างจากแนวเชื่อมออกไปอย่างน้อยข้างละ 25 มิลลิเมตร (ดูรูปที่ 7)
- (3) ความยืดให้แตกต่างจากตารางที่ 3 ได้ แต่ต้องไม่น้อยกว่าที่กำหนดไว้ในตารางที่ 6



หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ 7 การตรวจสอบด้วยรังสีเฉพาะแห่ง
(ข้อ 5.8.2(2))

ตารางที่ 6 ความยืดของเหล็กกล้าเมื่อทำถ้างแล้ว
(ข้อ 5.8.2(3))

ความต้านแรงดึง ¹⁾ เมกะพาสคัล	ความยืด ต่ำสุด ร้อยละ
น้อยกว่า 400	20
400 ถึงน้อยกว่า 450	19
450 ถึงน้อยกว่า 500	18
500 ถึงน้อยกว่า 550	17
550 ขึ้นไป	16

หมายเหตุ 1) ค่าความต้านแรงดึงนี้ เป็นค่าที่ได้มาจากผลการทดสอบตามข้อ 8.4.2.1

5.8.3 สมบัติทางกลของรอยเชื่อม

5.8.3.1 ความต้านแรงดึงตามขวาง

เมื่อทดสอบตามข้อ 8.4.2.2(1) แล้ว ความต้านแรงดึงตามขวางต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 95 ของความต้านแรงดึงที่กำหนดในตารางที่ 3

5.8.3.2 การตัดโค้งตามขวาง

เมื่อทดสอบตามข้อ 8.4.2.2(2) แล้ว ชิ้นทดสอบต้องไม่ปรากฏรอยแตกร้าว หรือข้อบกพร่องอื่นๆ ที่ผิวของรอยเชื่อมเกิน 1.5 มิลลิเมตรเมื่อวัดตามแนวขวาง หรือ 3 มิลลิเมตรเมื่อวัดตามแนวยาว

5.9 ความทนความดัน

5.9.1 ความดันพิสูจน์ไฮโดรสแตติก (hydrostatic proof pressure)

ถังทุกใบต้องทนความดันพิสูจน์ไฮโดรสแตติก 2 เท่าของความดันใช้งานสูงสุดเป็นเวลา 30 วินาที โดยไม่ปรากฏการบวม (bulge) การบิดเบี้ยว (distortion) หรือการรั่วซึม

5.9.2 การขยายตัว (stretch)

เมื่อนำถังไปทดสอบตามข้อ 8.5 แล้ว ปริมาตรการขยายตัวอย่างถาวรของถังต้องไม่เกินร้อยละ 10 ของปริมาตรการขยายตัวทั้งหมดที่ความดันทดสอบ หรือไม่เกิน 1/5 000 ของความจุของถัง แล้วแต่ค่าใดจะน้อยกว่า

5.9.3 ความดันระเบิด (burst pressure)

เมื่อนำถังไปทดสอบตามข้อ 8.6 แล้ว ต้องเป็นดังนี้

(1) ไม่แตกรานหรือระเบิดออกเป็นชิ้น ๆ

(2) ความเค้นระบุมตามแนววงแหวน (nominal hoop stress) ต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 95 ของความต้านแรงดึงที่กำหนดไว้ในตารางที่ 3 เมื่อคำนวณจากสูตร

$$f_b = \frac{P_b d}{2t}$$

- 6.3 ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น
- 6.4 ผู้ทำผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมที่เป็นไปตามมาตรฐานนี้ จะแสดงเครื่องหมายมาตรฐานกับผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนั้นได้ ต่อเมื่อได้รับใบอนุญาตจากคณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแล้ว

7. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 7.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง ถึงแบบและความจุเดียวกัน ผลิตด้วยวัสดุอย่างเดียวกัน ด้วยกรรมวิธีเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- 7.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
- 7.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบส่วนประกอบทางเคมีและสมบัติทางกลของวัสดุ
- 7.2.1.1 ชักตัวอย่างแผ่นเหล็กกล้ามีปริมาณเพียงพอที่จะใช้ทำชิ้นทดสอบส่วนประกอบทางเคมีและสมบัติทางกลของวัสดุอย่างละ 3 ชิ้น
- 7.2.1.2 ผลการทดสอบต้องเป็นไปตามข้อ 4.1.2 ทุกชิ้น จึงจะถือว่าวัสดุที่ใช้ทำถึงรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- หมายเหตุ* ในกรณีที่ผู้ทำมีรายงานผลการวิเคราะห์จากโรงงานผู้ผลิตเหล็กกล้ามีส่วนประกอบทางเคมีเป็นไปตามข้อ 4.1.2 แล้ว ไม่ต้องวิเคราะห์ส่วนประกอบทางเคมีอีก
- 7.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบส่วนประกอบ ลักษณะทั่วไป ความยาว ความจุ และสมบัติทางกลของเหล็กกล้าเมื่อทำถึงแล้ว
- 7.2.2.1 ชักตัวอย่างถึง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 200 ใบ โดยวิธีสุ่ม เพื่อทดสอบส่วนประกอบ ลักษณะทั่วไป ความยาว ความจุ และสมบัติทางกลของเหล็กกล้าเมื่อทำถึงแล้ว ตามลำดับ
- 7.2.2.2 ผลการทดสอบต้องเป็นไปตามข้อ 4.2.1 ข้อ 4.2.2 ข้อ 4.2.3 ข้อ 4.2.4 ข้อ 5.2 ข้อ 5.3 ข้อ 5.7 และข้อ 5.8.2 จึงจะถือว่าถึงรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- 7.2.3 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบความหนาผนังถึง มิติส่วนหัวและส่วนก้น และสมบัติทางกลของรอยเชื่อม
- 7.2.3.1 ชักตัวอย่างถึง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 200 ใบ โดยวิธีสุ่ม โดยต้องเป็นถึงใหม่ที่ไม่เคยผ่านการทดสอบตามข้อ 8.5 มาก่อน เพื่อทดสอบความหนาผนังถึง มิติส่วนหัวและส่วนก้น และสมบัติทางกลของรอยเชื่อม ตามลำดับ
- 7.2.3.2 ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.4 ข้อ 5.5 และข้อ 5.8.3 ให้ชักตัวอย่างถึงอีก 2 ใบในรุ่นนั้นมาทดสอบใหม่โดยต้องเป็นไปตามข้อ 5.4 ข้อ 5.5 และข้อ 5.8.3 ทั้ง 2 ใบ จึงจะถือว่าถึงรุ่นนั้นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- 7.2.4 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบรอยเชื่อม
- 7.2.4.1 ถึงสองส่วน
- (1) ชักตัวอย่างถึง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 200 ใบที่ผ่านการเชื่อมต่อเนื่องกัน โดยวิธีสุ่ม เพื่อทดสอบตาม Compressed Gas Association (CGA) Pamphlet C-3

- (2) ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.6 ให้ชักตัวอย่างถังอีก 2 ใบจากถังรุ่นเดียวกันมาทดสอบใหม่ ถ้ามีถังใดไม่เป็นไปตามข้อ 5.6 ต้องทดสอบถังทุกใบในรุ่นนั้น และต้องเป็นไปตามข้อ 5.6 ทุกใบ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

7.2.4.2 ถังสามส่วน

- (1) เมื่อประสิทธิภาพของรอยเชื่อม (J) เท่ากับ 1.0 ให้ทดสอบถังทุกใบ และเก็บแผ่นฟิล์มของการตรวจสอบด้วยรังสีของถังแต่ละใบ
- (2) เมื่อประสิทธิภาพของรอยเชื่อม (J) เท่ากับ 0.9 ให้ชักตัวอย่างถัง 1 ใบโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันทุก ๆ 50 ใบ หรือเศษของ 50 ใบที่ผ่านการเชื่อมต่อเนื่องกัน หรือชักตัวอย่างถัง 1 ใบจาก 5 ใบแรกในกรณีเริ่มเดินเครื่องเชื่อมภายหลังหยุดมานานเกิน 4 ชั่วโมง เพื่อทดสอบตาม Compressed Gas Association (CGA) Pamphlet C-3
- (3) ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.6 ให้ชักตัวอย่างถังอีก 2 ใบจากถังรุ่นเดียวกันมาทดสอบใหม่ ถ้ามีถังใดไม่เป็นไปตามข้อ 5.6 ต้องทดสอบถังทุกใบในรุ่นนั้น และต้องเป็นไปตามข้อ 5.6 ทุกใบ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

7.2.5 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบการขยายตัว

- 7.2.5.1 ชักตัวอย่างถัง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 200 ใบ โดยวิธีสุ่ม โดยต้องเป็นถังที่ไม่เคยได้รับความดันภายในใด ๆ สูงกว่าร้อยละ 90 ของความดันทดสอบหลังจากผ่านกรรมวิธีทางความร้อนแล้ว

- 7.2.5.2 ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.9.2 ให้ชักตัวอย่างถังอีก 2 ใบในรุ่นเดียวกันมาทดสอบใหม่ โดยต้องเป็นไปตามข้อ 5.9.2 ทั้ง 2 ใบ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

7.2.6 การชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบความดันระเบิด

- 7.2.6.1 ชักตัวอย่างถัง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 500 ใบ โดยวิธีสุ่ม

- 7.2.6.2 ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.9.3 ให้ชักตัวอย่างถังอีก 2 ใบในรุ่นเดียวกันมาทดสอบใหม่ โดยต้องเป็นไปตามข้อ 5.9.3 ทั้ง 2 ใบ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

7.3 เกณฑ์ตัดสิน

ตัวอย่างวัสดุและถังต้องเป็นไปตามข้อ 7.2.1.2 ข้อ 7.2.2.2 ข้อ 7.2.3.2 ข้อ 7.2.4.1 (2) หรือข้อ 7.2.4.2(3) ข้อ 7.2.5.2 และข้อ 7.2.6.2 ทุกข้อ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

7.4 การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสินสำหรับการทดสอบเฉพาะแบบ

- 7.4.1 การชักตัวอย่างเพื่อทดสอบความทนการตกกระแทก

ชักตัวอย่างถัง 1 ใบ จากรุ่นไม่เกิน 500 ใบ โดยวิธีสุ่ม

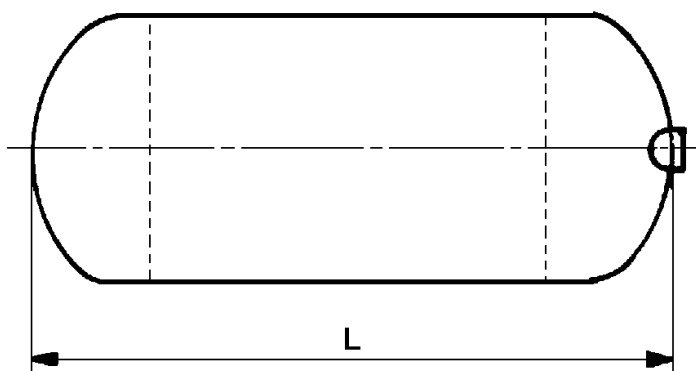
- 7.4.2 เกณฑ์ตัดสิน

ถ้าผลการทดสอบไม่เป็นไปตามข้อ 5.10 ให้ชักตัวอย่างถังอีก 2 ใบในรุ่นเดียวกันมาทดสอบใหม่ โดยต้องเป็นไปตามข้อ 5.10 ทั้ง 2 ใบ จึงจะถือว่าถังรุ่นนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

8. การทดสอบ

8.1 ความยาว

วัดความยาว L ดังแสดงในรูปที่ 8 ด้วยเครื่องมือที่วัดได้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร



รูปที่ 8 การวัดความยาวของถัง
(ข้อ 8.1)

8.2 ความหนาผนังถัง

นำถังตัวอย่างมาผ่าแบ่งครึ่งตามแนวแกนของผนัง แล้ววัดความหนาผนังถังตรงส่วนที่บางที่สุด

8.3 มิติส่วนหัวและส่วนก้น

ใช้แผ่นแบบที่มีมิติภาคตัดขวางของส่วนหัวและส่วนก้นเท่ากับที่ออกแบบไว้สร้างถังรุ่นนั้น ทาบกับถังตัวอย่างที่ผ่านการทดสอบความหนาผนังถังมาแล้ว วัดความหนา ความสูงของส่วนโค้ง เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของถัง ความยาวของส่วนรูปทรงกระบอก และความเบี่ยงเบนจากแผ่นแบบ

8.4 สมบัติทางกล

8.4.1 การตัดชิ้นทดสอบ

8.4.1.1 นำถังตัวอย่างมาตัดเป็นชิ้นทดสอบตามตำแหน่งต่าง ๆ ดังรูปที่ 9 แล้วแต่งให้ได้ตามขนาดชิ้นทดสอบที่กำหนด ถ้าจำเป็นต้องดัดปลายที่จะใช้จับให้ตรง ให้กระทำได้จนถึงจุดที่ห่างจากส่วนที่เริ่มคอดของชิ้นทดสอบไม่น้อยกว่า 25 มิลลิเมตร

8.4.1.2 ในกรณีที่ไม่สามารถหาชิ้นทดสอบที่ตรงได้ จะตัดชิ้นทดสอบจากที่ใดหรือในแนวใดของถังก็ได้ และอาจดัดให้ชิ้นทดสอบตรงหรือแบนได้ด้วยการกดขณะเย็นเท่านั้น ห้ามตีหรือทำชิ้นทดสอบให้ร้อนเป็นอันขาด ถ้ามีการตัดและเตรียมชิ้นทดสอบตามวิธีดังกล่าวนี้ ให้บันทึกรายละเอียดวิธีปฏิบัติไว้ในรายงานผลการทดสอบด้วย

8.4.1.3 การตัดชิ้นทดสอบที่บริเวณส่วนหัวและส่วนก้นเพื่อทำเป็นชิ้นทดสอบการดึงและชิ้นทดสอบการตัดโค้ง ให้ตัดห่างจากรอยเชื่อมไม่น้อยกว่า 25 มิลลิเมตร และไม่อยู่ในบริเวณที่เปลี่ยนความโค้ง

8.4.2 การเตรียมชิ้นทดสอบและวิธีทดสอบ

8.4.2.1 สมบัติทางกลของเหล็กกล้าเมื่อทำถังแล้ว

(1) ความต้านแรงดึง ความต้านแรงดึงที่จุดคราก และความยืด

ใช้ชิ้นทดสอบหมายเลข 1 ตามรูปที่ 9 โดยให้ปฏิบัติตาม มอก.244 เล่ม 5 โดยเลือกความยาวพิคัด 50 มิลลิเมตร ในขณะทดสอบต้องใช้อัตราการเพิ่มความเค้นไม่เกิน 7.72 เมกะพาสคัลต่อวินาทีหรือใช้อัตราการเพิ่มความยืดไม่เกิน 2.5×10^{-4} ถึง 2.5×10^{-3} ต่อวินาทีจนกระทั่งถึงจุดคราก

(2) การตัดโค้ง

ใช้ขั้นตอนทดสอบหมายเลข 2 ตามรูปที่ 9 โดยให้ปฏิบัติตาม มอก.244 เล่ม 12

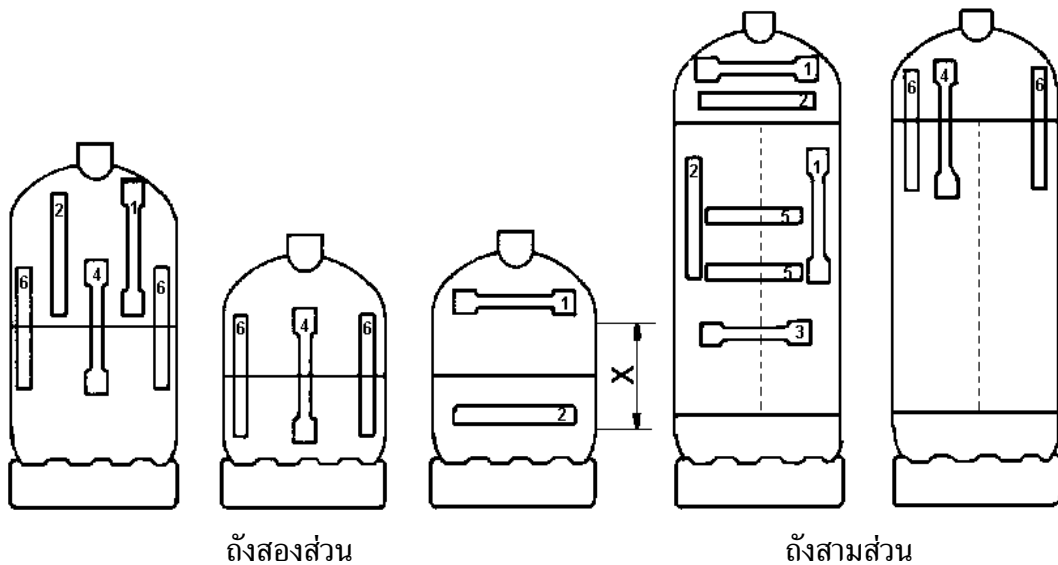
8.4.2.2 สมบัติทางกลของรอยเชื่อม

(1) ความต้านแรงดึงตามขวาง

ใช้ขั้นตอนทดสอบหมายเลข 3 และ 4 ตามรูปที่ 9 มาทดสอบตามข้อ 8.4.2.1(1) โดยให้รอยเชื่อมอยู่ที่กึ่งกลางของช่วงพิกัด

(2) การตัดโค้งตามขวาง

ใช้ขั้นตอนทดสอบหมายเลข 5 และ 6 ตามรูปที่ 9 มีขนาดดังในตารางที่ 7 มาทดสอบตามข้อ 8.4.2.1(2) โดยให้รอยเชื่อมอยู่ที่กึ่งกลางของลูกกล้องรับทั้งสองและส่วนบนของรอยเชื่อมแต่ละกับหัวกด แล้วทดสอบเช่นเดียวกันนี้กับขั้นตอนสอบอีกชั้นหนึ่งโดยให้ส่วนล่างของรอยเชื่อมแต่ละกับหัวกด



- 1 ขั้นตอนทดสอบการดึง
- 2 ขั้นตอนทดสอบการตัดโค้ง
- 3 ขั้นตอนทดสอบการดึงตามขวาง (รอยเชื่อมตามแนวขนานกับแนวแกนของถัง)
- 4 ขั้นตอนทดสอบการดึงตามขวาง (รอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวง)
- 5 ขั้นตอนทดสอบการตัดโค้งตามขวาง (รอยเชื่อมตามแนวขนานกับแนวแกนของถัง)
- 6 ขั้นตอนทดสอบการตัดโค้งตามขวาง (รอยเชื่อมตามแนวเส้นรอบวง)

ในกรณีที่ความสูงแนวตรงของถึงสองส่วน (X) มีความยาวน้อยกว่า 150 มิลลิเมตร ให้ตัดขั้นตอนทดสอบการดึงและขั้นตอนทดสอบการตัดโค้งตามแนวนอน

รูปที่ 9 ตำแหน่งการตัดขั้นตอนทดสอบ
(ข้อ 8.4.1.1 และข้อ 8.4.2)

ตารางที่ 7 ขนาดของชิ้นทดสอบสำหรับการตัดโค้งตามขวาง
(ข้อ 8.4.2.2(2))

หน่วยเป็นมิลลิเมตร		
ความหนา	ความยาว	ความกว้าง
น้อยกว่า 1.52	100 เท่าของความหนา	25 เท่าของความหนา
1.52 หรือมากกว่า	ไม่น้อยกว่า 152	38

หมายเหตุ หากรอยเชื่อมมีส่วนนูนหรือมีชิ้นเสริมกำลัง ต้องทำให้เรียบเสมอแผ่นโลหะ

8.5 การขยายตัว

ใช้วิธีทดสอบในถังน้ำ (water jacket) หรือวิธีอื่นที่ให้ผลถูกต้อง

8.5.1 เครื่องมือ

8.5.1.1 เครื่องวัดความดันที่วัดได้ละเอียดถึงร้อยละ 1 ของความดันทดสอบ

8.5.1.2 เครื่องวัดการขยายตัวที่อ่านปริมาตรการขยายตัวได้ละเอียดถึงร้อยละ 1 ของปริมาตรที่ขยายตัวทั้งหมดหรือละเอียดถึง 0.1 ลูกบาศก์เซนติเมตร

8.5.2 วิธีทดสอบ

ทดสอบถังตัวอย่างด้วยความดันพิสูจน์ไฮโดรสแตติก 2 เท่าของความดันใช้งานสูงสุดจนแน่ใจว่าเกิดการขยายตัวโดยสมบูรณ์แล้ว รักษาความดันทดสอบนี้ไว้อย่างน้อย 60 วินาที จึงบันทึกปริมาตรที่ขยายตัวทั้งหมด แล้วลดความดันลงจนเท่าความดันบรรยากาศ บันทึกปริมาตรการขยายตัวอย่างถาวรแล้ว

(1) หากการขยายตัวอย่างถาวร จากสูตร

$$\text{การขยายตัวอย่างถาวร} = \frac{V_2}{V_1} \times 100$$

ร้อยละของการขยายตัวทั้งหมด

เมื่อ V_1 คือ ปริมาตรการขยายตัวทั้งหมด เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร

V_2 คือ ปริมาตรการขยายตัวอย่างถาวร เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร

(2) หาอัตราส่วนการขยายตัวอย่างถาวร จากสูตร

$$\text{อัตราส่วนการขยายตัวอย่างถาวร} = \frac{V_2}{V}$$

เมื่อ V คือ ปริมาตรของถัง เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร

V_2 คือ ปริมาตรการขยายตัวอย่างถาวร เป็นลูกบาศก์เดซิเมตร

8.6 ความดันระเบิด

8.6.1 ใช้ความดันไฮโดรสแตติกทดสอบอัดจนกระทั่งถังปริ รั่ว หรือระเบิด แล้วบันทึกความดัน

8.6.2 คำนวณความเค้นระบุตามแนววงแหวนที่เกิดขึ้นจากการใช้ความดันไฮโดรสแตติกทดสอบตามสูตรในข้อ 5.9.3(2) แล้วเปรียบเทียบกับความต้านแรงดึงที่กำหนดในตารางที่ 3

8.6.3 ภายหลังจากถังปริ รั่ว หรือระเบิดแล้ว ให้เติมน้ำลงในถังให้มากที่สุดเท่าที่จะทำได้ นำไปซึ่งน้ำหนักน้ำที่บรรจุอยู่ภายใน คำนวณหาปริมาตรน้ำที่เพิ่มขึ้นแล้วเปรียบเทียบกับเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ 5.9.3(3)

8.7 การรั่วซึม

นำถังที่ผ่านการทดสอบความดันพิสูจน์ไฮโดรสแตติก และการทดสอบการขยายตัวตามข้อ 8.5 แล้ว มาทำให้ภายในแห้งสนิท จากนั้นให้อัดด้วยความดันของอากาศ 690 กิโลพาสคัล แล้วจุ่มในน้ำเพื่อตรวจการรั่วซึม

8.8 ความทนการตกกระแทก

ใส่น้ำในถังตัวอย่างให้มีน้ำหนักเท่ากับน้ำหนักของก๊าซที่บรรจุจริง ยกถังให้ส่วนที่เป็นโครงกำบังล้นหรือฝาครอบล้นอยู่ด้านล่างและอยู่เหนือพื้นคอนกรีต โดยให้ส่วนล่างสุดอยู่สูงจากพื้น 1.2 ± 0.05 เมตร แล้วปล่อยให้ตกลงมาอย่างอิสระ แล้วตรวจพินิจถึงว่ามีรอยร้าวหรือไม่ และล้นยังอยู่ในสภาพที่ใช้งานได้หรือไม่

9. การใช้และการซ่อมบำรุง

9.1 การใช้และการซ่อมบำรุงถึงที่ใช้งานมาแล้ว 5 ปี ให้เป็นไปตาม มอก.151

ภาคผนวก ก.

ขนาดเกลียว

(ข้อ 4.2.1.3 และข้อ 4.2.1.4 และตารางที่ 4)

การตรวจสอบเกลียว ให้ใช้เครื่องมือตรวจสอบความเที่ยงตรงแบบริงเกจและปลั๊กเกจ (precision ring gauge and plug gauge) หรือใช้เครื่องฉายรูปหน้าข้าง (profile projector) ซึ่งได้รับการรับรองจากสถาบันที่เชื่อถือได้และมีการสอบเทียบอย่างสม่ำเสมอ

ก.1 เกลียวเรียว NGT (ความเรียว 1 : 16)

รูปหน้าข้างมูลฐานและขนาดมูลฐานของเกลียว ให้เป็นไปตามรูปที่ ก.1 และตารางที่ ก.1

ก.2 เกลียวเรียว 0.715-14 และ 0.6-14

รูปหน้าข้างมูลฐานและขนาดมูลฐานของเกลียว ให้เป็นไปตามรูปที่ ก.2 และตารางที่ ก.2

ก.3 เกลียวเรียว W 28.8 X $\frac{1}{14}$

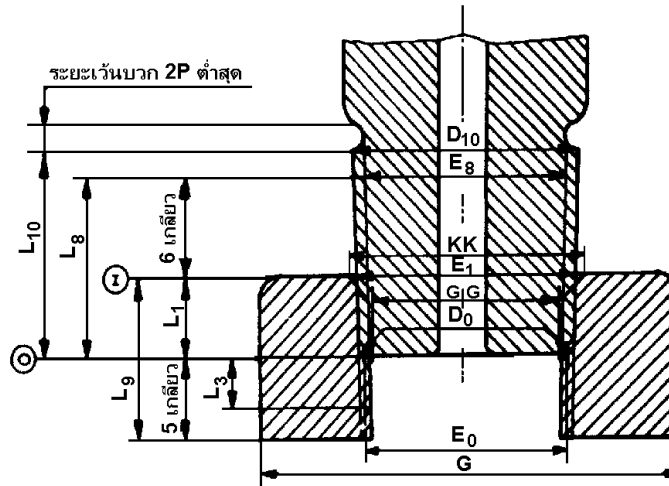
รูปหน้าข้างมูลฐานและขนาดมูลฐานของเกลียว ให้เป็นไปตามรูปที่ ก.3 และตารางที่ ก.3

ก.4 เกลียวเมตริกไอเอสโอ M-22 X 1.25

ให้เป็นไปตามรูปที่ ก.4

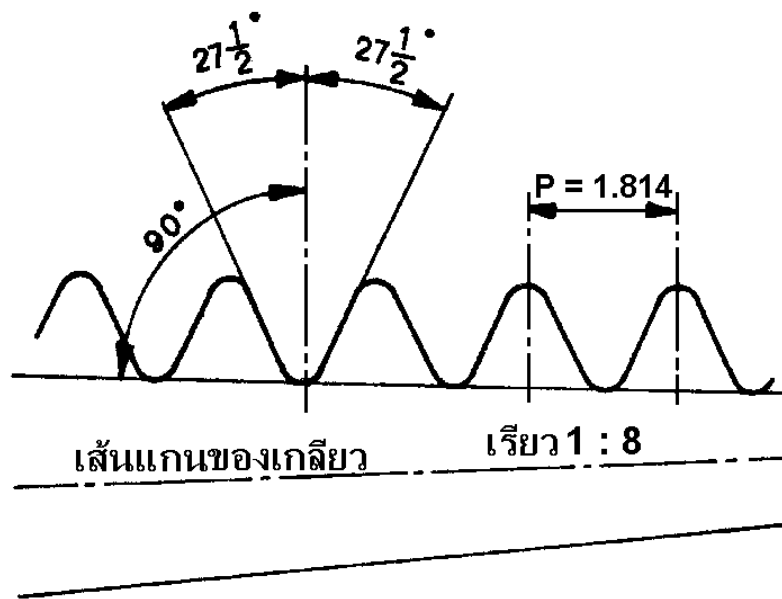
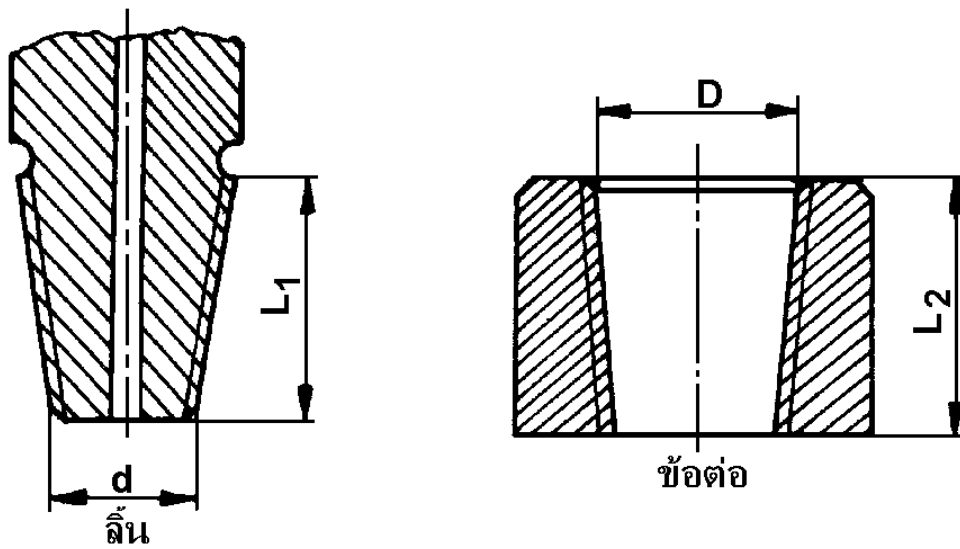
ก.5 เกลียวขนาน W 80-11

รูปหน้าข้างมูลฐานและขนาดมูลฐานของเกลียว ให้เป็นไปตามรูปที่ ก.5 และตารางที่ ก.4



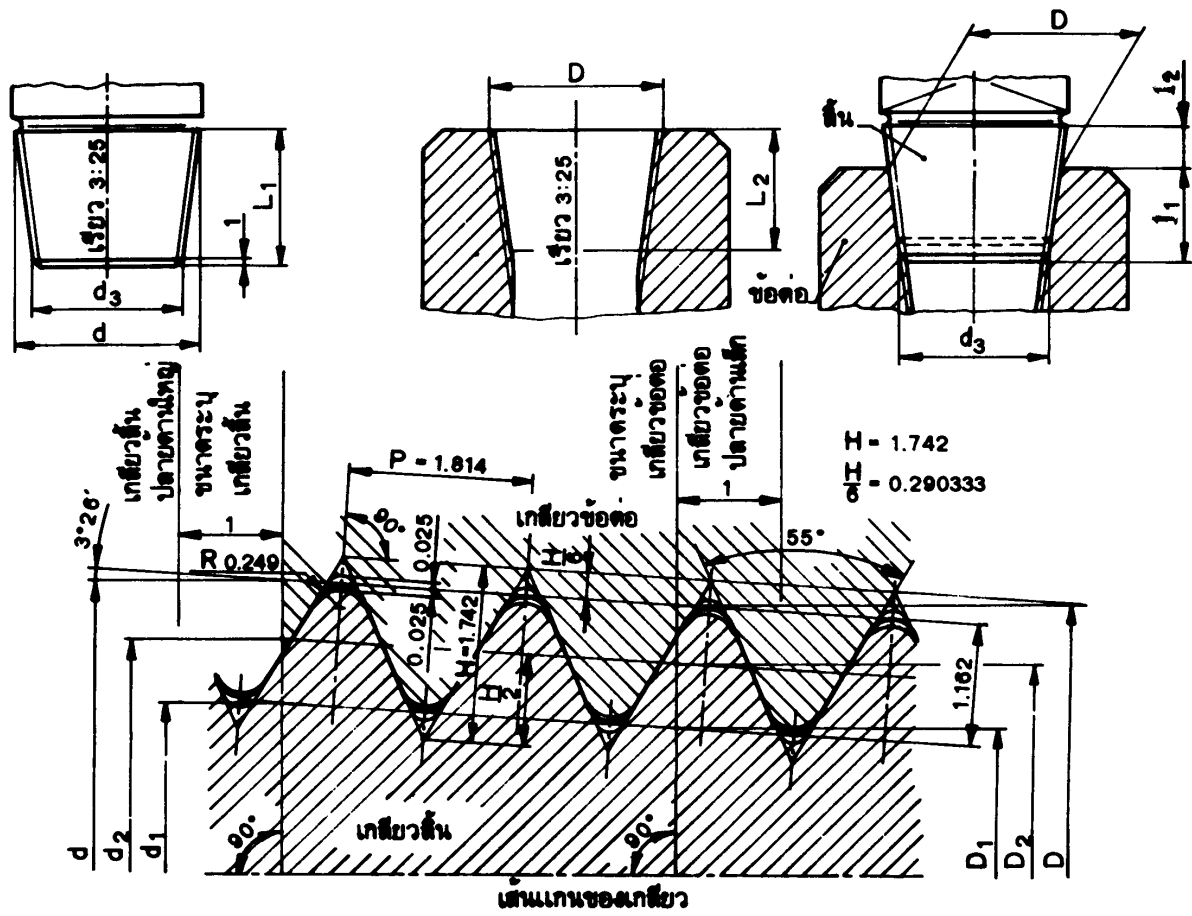
- เมื่อ D คือ เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ที่ระนาบอ้างอิงระบุ
- E คือ เส้นผ่านศูนย์กลางพิทช์ที่ระนาบอ้างอิงระบุ
- G คือ เส้นผ่านศูนย์กลางภายนอกของข้อต่อ
- GG คือ เส้นผ่านศูนย์กลางหลังการตัดมุม 45 องศา
- K คือ เส้นผ่านศูนย์กลางน้อยที่ระนาบอ้างอิงระบุ
- KK คือ เส้นผ่านศูนย์กลางหลังการตัดมุม 90 องศา
- L₁ คือ ระยะของเกลียวที่ขึ้นได้
- L₃ คือ ระยะที่ต้องใช้ประแจขันเกลียวได้ 3 เกลียว
- L₈ คือ ความยาวของเกลียวล้น
- L₉ คือ ความยาวของเกลียวข้อต่อ
- L₁₀ คือ ความยาวเบ็ดเสร็จของเกลียวล้น
- ⊙ คือ ระนาบอ้างอิงสำหรับวัดเกลียวล้น
- ⊙ I คือ ระนาบอ้างอิงสำหรับวัดเกลียวข้อต่อ
- P คือ พิตช์

รูปที่ ก.1 รูปหน้าข้างมาตรฐานของเกลียวเรียว NGT
(ข้อ ก.1)



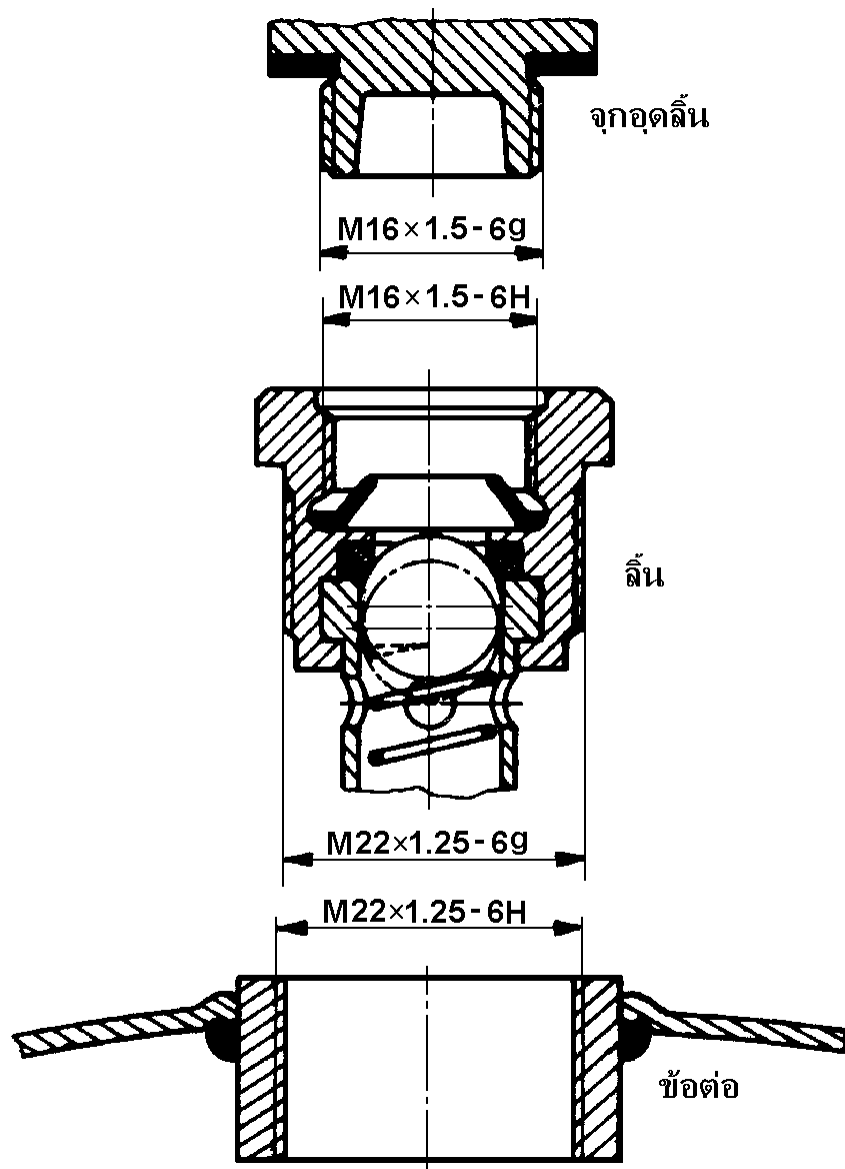
หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ ก.2 รูปหน้าข้างมูลฐานของเกสียวเรียว 0.715-14 และ 0.6-14
(ข้อ ก.2)



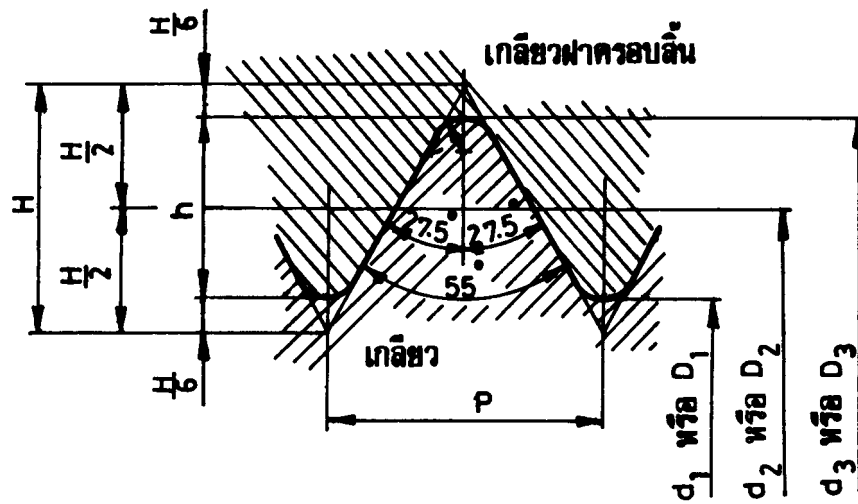
หน่วยเป็นมิลลิเมตร

รูปที่ ก.3 รูปหน้าข้างมูลฐานของเกลียวรีเว W 28.8 X $\frac{1}{14}$
(ข้อ ก.3)



รูปที่ ก.4 เกลิ้วเมตริกไอเอสโอ M-22 X 1.25
(ข้อ ก.4)

- หมายเหตุ 1. รายละเอียดของเกลิ้ว ให้เป็นไปตาม มอก.159
2. เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของเกลิ้ว ให้เป็นไปตาม มอก.339 เล่ม 1 ถึง 3



$$P = \frac{25.4}{n}$$

$$H = 0.960491P$$

$$h = 0.640327P$$

$$r = 0.137329P$$

$$d_2 = d - h, D_2 - d_2$$

$$d_1 = d - 2h, D_2 - d_1$$

รูปที่ ก.5 รูปหน้าข้างมาตรฐานของเกลียวขนาด W 80-11
(ข้อ ก.5)

ตารางที่ ก.1 ขนาดมาตรฐานของเกลียวเรียว NGT
(ข้อ ก.1)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชื่อขนาดเกลียว	1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	13	
	ระยะของ ¹⁾	ลึน							ข้อต่อ					
	เกลียว ที่ขันได้	ปลายด้านเล็ก			เกลียวเต็ม		ปลายด้านใหญ่		เส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลาง	เกลียวเต็ม		
		เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่	ปลายด้านเล็กเส้นผ่านศูนย์กลาง	เส้นผ่านศูนย์กลางการตัดมุม 45 องศา	เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์	ความยาว ²⁾	เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่	ความยาวเบ็ดเสร็จ	กลางภายนอกของข้อต่อ	กลางพิตช์ที่ผิวด้านบน	กลางหลังการตัดมุม 90 องศา	ความยาว	ความยาว ³⁾	
L ₁	D ₀	E ₀	GG ต่ำสุด	E ₈	L ₈	D ₁₀ ประมาณ	L ₁₀ ประมาณ	G ต่ำสุด	E ₁	KK สูงสุด	L ₁ +L ₃	L ₉ ต่ำสุด		
3/4 - 14 NGT	8.16	26.029	24.579	23.018	25.798	19.49	27.419	22.23	40.00	25.118	26.987	14.05	15.875	
1 1/4 - 11.5 NGT	10.67	61.318	39.550	37.306	41.046	23.92	43.004	26.99	50.800	40.218	42.465	17.29	21.71	

หมายเหตุ 1) ระยะของเกลียวที่ขันได้

โดยทั่วไปเมื่อใช้มือขันเกลียวลึนเข้ากับข้อต่อแน่นพอดี เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ E₀ ซึ่งอยู่ที่ส่วนปลาย (ระนาบอ้างอิงสำหรับวัดเกลียวลึน) จะมีระยะของเกลียวที่ขันได้เท่ากับ L₁ เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ E₁ ของเกลียวข้อต่อจะอยู่ที่ผิวด้านบน (ระนาบอ้างอิงสำหรับวัดเกลียวข้อต่อ)

2) ความยาวของเกลียวลึน

เกลียวลึนต้องมีความยาวโดยประมาณเท่ากับ L₁₀ แต่ความยาวที่ใช้เท่ากับ L₈ มิติ L₈ มีค่าเท่ากับ L₁ + 6 เกลียว มิติ E₈ วัดที่ระยะ L₈ จาก E₀ และมิติ D₁₀ วัดที่ระยะ L₁₀ จาก E₀ ความยาวของเกลียวลึนเหล่านี้ ถ้าต้องการขันให้แน่นกว่านี้ได้ตามความจำเป็น เพื่อให้สะดวกต่อการวัดตรวจสอบให้ใช้ริงเกจที่ใช้วัดมีระยะเกินจากความยาว L₈ ได้ 2 เกลียวเต็ม (เกลียวที่หมุนได้ 1 รอบสำหรับการแปรผันของเส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ และเกลียวที่หมุนได้อีก 1 รอบสำหรับการแปรผันของเกลียวเรียว)

3) ความยาวต่ำสุดของเกลียวข้อต่อ

ที่สันเกลียวและรากเกลียวของข้อต่อต้องเป็นเกลียวเต็มมีความยาวตลอดเท่ากับ L₁ + L₃ (L₃ เท่ากับ 3 เกลียว) มิตินี้ทำได้จากเนื้อโลหะส่วนที่น้อยที่สุดของปลายด้านในของข้อต่อตอนล่างที่ทำให้เส้นผ่านศูนย์กลางน้อย K มีขนาดใหญ่ที่สุด เนื้อโลหะที่อยู่ต่ำกว่าความยาว L₃ ต้องทำเกลียวให้รากเกลียวมีความยาวน้อยที่สุดเท่ากับความยาว L₉ (L₁ + 5 เกลียว)

ตารางที่ ก.2 ขนาดมูลฐานของเกลียวเรียว 0.715-14 และ 0.6-14
(ข้อ ก.2)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชื่อขนาดเกลียว	1	2	3	4		5		6		7		8		9		10		11	
	เรียว	จำนวนฟัน ต่อ 25.4 มิลลิเมตร	ความยาว ของการ กินเกลียว ต่ำสุด	ลิน								ข้อต่อ							
				ความยาวของ เกลียว L_1		เส้นผ่านศูนย์กลาง ใหญ่ d		เส้นผ่านศูนย์กลาง พิตช์ d_2		เส้นผ่านศูนย์กลาง น้อย d_1		ความยาวของ เกลียว L_2		เส้นผ่านศูนย์กลาง ใหญ่ D		เส้นผ่านศูนย์กลาง พิตช์ D_2		เส้นผ่านศูนย์กลาง น้อย D_1	
				ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด
0.715 - 14	1:8	14	15.88	22.23	25.41	17.957	18.161	16.863	16.997	15.562	15.834	22.23	20.142	20.413	18.978	19.113	17.815	18.018	
0.6 - 14	1:5.625	14	15.88	28.58	31.75	15.036	15.240	13.952	14.079	12.664	12.918	28.58	19.192	19.471	18.031	18.158	16.870	17.073	

ตารางที่ ก.3 ขนาดมาตรฐานของเกลียวเรียว W 28.8 x $\frac{1}{14}$
(ข้อ ก.3)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชื่อขนาดเกลียว	1		2		3		4		5	6		7		8		9	10		11	
	ลึน									ข้อต่อ									ความยาวของเกลียวสัมผัส l_1	ความยาวของเกลียว ลึนส่วนที่เหลือ l_2
	ปลายด้านใหญ่						ปลายด้านเล็ก			ความยาวของเกลียว L_1	เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ D		เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ D_2		เส้นผ่านศูนย์กลางน้อย D_1		ความยาวของเกลียว L_2			
	เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ d		เส้นผ่านศูนย์กลางพิตช์ d_2		เส้นผ่านศูนย์กลางน้อย d_1		เส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ d_3				ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด		ต่ำสุด		
	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด							ต่ำสุด		สูงสุด	ต่ำสุด
W 28.8 x 1/14	28.8	28.92	27.638	27.758	26.476	26.596	25.8	25.92	26	26.68	27.800	26.518	26.638	25.356	25.476	22	15.67	17.67	8.33	

ตารางที่ ก.4 ขนาดมาตรฐานของเกลียวขนาน W 80-11
(ข้อ ก.5)

หน่วยเป็นมิลลิเมตร

ชื่อขนาดเกลียว	1	2	3	4	5		6		7		8	9		10		
	จำนวน เกลียวต่อ ความยาว 25.4 มิลลิเมตร	พิตช์ p	ความสูง h	รัศมีราก เกลียว r	ข้อต่อ						ฝาครอบลิ้น					
					เส้นผ่านศูนย์กลาง ใหญ่ d		เส้นผ่านศูนย์กลาง พิตช์ d ₂		เส้นผ่านศูนย์กลาง น้อย d ₁		เส้นผ่าน ¹⁾ ศูนย์กลาง ใหญ่ D	เส้นผ่านศูนย์กลาง พิตช์ D ₂		เส้นผ่านศูนย์กลาง น้อย D ₃		
					ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด		ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด	สูงสุด	ต่ำสุด
W 80-11	11	2.309 1	1.479	0.317	79.480	80.000	78.261	78.521	76.582	77.012	80.000	78.521	78.781	77.042	77.942	

หมายเหตุ 1) เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนไม่ได้ระบุไว้ แต่ต้องมีระยะเว้นบวก (clearance) ที่เป็นไปตามกฎระหว่างเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่กับการปิดเศษสูงสุดของเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่ของเกลียวรอบข้อต่อ