



## ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 4802 ( พ.ศ.2559 )

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ.2511

เรื่อง แก้ไขมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

(แก้ไขครั้งที่ 1)

โดยที่เป็นการสมควรแก้ไขเพิ่มเติมมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม มาตรฐานเลขที่ มอก. 20-2543

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ.2511 ซึ่งแก้ไขเพิ่มเติมโดยพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม (ฉบับที่ 7) พ.ศ. 2558 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศแก้ไขเพิ่มเติมมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม มาตรฐานเลขที่ มอก. 20-2543 ท้ายประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 2838 (พ.ศ.2544) ลงวันที่ 24 เมษายน พ.ศ.2544 ดังต่อไปนี้

- 1 ให้แก้หมายเลขมาตรฐานเลขที่ “มอก. 20-2543” เป็น “มอก. 20-2559”
2. ให้ยกเลิกข้อ 1.2
3. ให้ยกเลิกความในข้อ 5. และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน
  - “5. วัสดุ การทำ และส่วนประกอบทางเคมี
    - 5.1 เหล็กเส้นกลมต้องทำขึ้นจากเหล็กแท่งเล็ก (billet) หรือเหล็กแท่งใหญ่ (bloom) เท่านั้น ด้วยกรรมวิธีการรีดร้อน โดยต้องไม่มีการแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์อย่างอื่นมาก่อน
    - 5.2 การทำเหล็กแท่งเล็ก หรือเหล็กแท่งใหญ่ ที่ใช้ทำเหล็กเส้นกลม ต้องมีขั้นตอนกรรมวิธีการทำและการควบคุมเป็นส่วนประกอบหนึ่ง ดังต่อไปนี้
      - (1) มีระบบการคัดแยก ตรวจสอบประเมินคุณภาพเศษเหล็ก (scrap) โดยมีการตรวจสอบควบคุมปริมาณของธาตุฟอสฟอรัสและกำมะถันที่เจือปนอย่างเข้มงวด
      - (2) มีการตรวจสอบคุณภาพส่วนประกอบทางเคมีของน้ำเหล็กในทุกขั้นตอนของกระบวนการทำเหล็กกล้า (steel making) โดยใช้เครื่องมือตรวจสอบที่มีมาตรฐาน
      - (3) มีกระบวนการทำให้น้ำเหล็กบริสุทธิ์ (refining process) อย่างเหมาะสม เช่น มีเตาปิ้ง (ladle furnace) หรือการลดฟอสฟอรัส และการลดกำมะถัน รวมทั้งปรับแต่งค่าส่วนประกอบทางเคมี ขจัดสารฝังใน (inclusion) ได้อย่างเหมาะสม

/(4) การหล่อเหล็ก...

- (4) การหล่อเหล็กแท่งเล็ก หรือเหล็กแท่งใหญ่ ต้องเป็นการหล่อแบบต่อเนื่อง (continuous casting) ที่มีอัตราการหล่ออย่างน้อย 10 000 kg/hr และมีการควบคุมอัตราการเย็นตัว (cooling rate) ที่เหมาะสม มีขนาดของเตาหลอม ไม่ต่ำกว่า 5 000 kg ต่อ 1 เตา และมีความถี่ในการทดสอบส่วนประกอบทางเคมีที่เหมาะสม
- 5.3 โรงงานที่ทำเหล็กแท่งเล็ก เหล็กแท่งใหญ่ และเหล็กเส้นกลม ต้องมีมาตรฐานการจัดการระบบสิ่งแวดล้อมที่ดี
- 5.4 เหล็กแท่งเล็ก หรือเหล็กแท่งใหญ่ ที่ใช้ทำเหล็กเส้นกลม อย่างน้อยต้องมีการตรวจสอบในรายการขนาด ลักษณะทั่วไป และส่วนประกอบทางเคมีที่เหมาะสม
- 5.5 เหล็กเส้นกลมต้องเป็นเหล็กกล้าไม่เจือ (รายละเอียดเกณฑ์กำหนดของเหล็กกล้าเจือ ให้เป็นไปตามภาคผนวก ก.) โดยส่วนประกอบทางเคมี ให้เป็นไปตามตารางที่ 4 การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.3

#### ตารางที่ 4 ส่วนประกอบทางเคมี

(ข้อ 5.5)

ส่วนประกอบทางเคมี	ปริมาณโดยมวล (สูงสุด)	
	%	
	เมื่อวิเคราะห์จากแร่	เมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์
คาร์บอน	0.25	0.28
กำมะถัน	0.050	0.060
ฟอสฟอรัส	0.050	0.060

#### 4. ให้ยกเลิกความในข้อ 7.1.1 และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน

“7.1.1 ที่เหล็กเส้นกลมทุกเส้น อย่างน้อยต้องมีเลข อักษรหรือเครื่องหมาย แจ้งรายละเอียดต่อไปนี้ ประทับเป็นตัวนูนถาวรบนเนื้อเหล็กให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน เรียงกันไปตามลำดับดังนี้

- (1) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน และชื่อผู้ได้รับอนุญาต
- (2) ชื่อขนาด
- (3) ชั้นคุณภาพ
- (4) สัญลักษณ์กรรมวิธีการทำเหล็กแท่งเล็ก หรือเหล็กแท่งใหญ่ ที่เป็นวัตถุติดในการทำเหล็กเส้นกลม ดังนี้

(กรรมวิธีแบบโอเพนฮาร์ท ใช้ OH

กรรมวิธีแบบเบสิกออกซิเจน ใช้ BO

กรรมวิธีแบบอิเล็กทริกอาร์กเฟอร์เนซ ใช้ EF

กรรมวิธีแบบอินดักชันเฟอร์เนซ ใช้ IF

สำหรับกรรมวิธีอื่น ๆ ให้ระบุตามที่ตกลงในเอกสารของผู้ทำโดยมีลายลักษณ์อักษรที่ชัดเจนเป็นกรณีไป)

ทั้งนี้หากชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ เป็นชื่อเดียวกับชื่อผู้ได้รับอนุญาต ให้แสดงเพียงชื่อเดียว”

/5. ให้ยกเลิก...

5. ให้ยกเลิกความในข้อ 7.1.2 และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน

“7.1.2 ระยะห่างระหว่างชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียนกับชื่อผู้ได้รับใบอนุญาต ชื่อผู้ได้รับใบอนุญาตกับชื่อขนาด ชื่อขนาดกับชั้นคุณภาพ และชั้นคุณภาพกับสัญลักษณ์กรรมวิธีการทำ ต้องไม่น้อยกว่า 50 mm”

6. ให้ยกเลิกความในข้อ 7.2 (6) และให้ใช้ความต่อไปนี้แทน

“(6) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน สัญลักษณ์กรรมวิธีการทำ และชื่อผู้ได้รับอนุญาต  
ทั้งนี้หากชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ เป็นชื่อเดียวกับชื่อผู้ได้รับอนุญาต ให้แสดงเพียงชื่อเดียว”

7. ให้เพิ่มภาคผนวก ก. ดังต่อไปนี้

“ภาคผนวก ก.

รายละเอียดเกณฑ์กำหนดของเหล็กกล้าเจือ

(ข้อ 5.5)

เหล็กกล้าเจือ (alloy steel) คือ เหล็กกล้าที่มีธาตุเจือตั้งแต่หนึ่งธาตุขึ้นไปตามอัตราส่วนโดยมวล ดังต่อไปนี้

- อะลูมิเนียม (Al)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.3	ขึ้นไป
- โมลิบดีนัม (Mo)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.08	ขึ้นไป
- โบรอน (B)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.000 8	ขึ้นไป
- นิกเกิล (Ni)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.3	ขึ้นไป
- โครเมียม (Cr)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.3	ขึ้นไป
- ไนโอเบียม (Nb)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.06	ขึ้นไป
- โคบอลต์ (Co)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.3	ขึ้นไป
- ซิลิคอน (Si)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.6	ขึ้นไป
- ทองแดง (Cu)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.4	ขึ้นไป
- ไทเทเนียม (Ti)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.05	ขึ้นไป
- ตะกั่ว (Pb)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.4	ขึ้นไป
- ทังสเตน (วุลแฟรม) (W)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.3	ขึ้นไป
- แมงกานีส (Mn)	ตั้งแต่ร้อยละ 1.65	ขึ้นไป
- วาเนเดียม (V)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.1	ขึ้นไป
- เซอร์โคเนียม (Zr)	ตั้งแต่ร้อยละ 0.05	ขึ้นไป

(ธาตุอื่น ๆ แต่ละธาตุตั้งแต่ร้อยละ 0.1 ขึ้นไป (ยกเว้นกำมะถัน ฟอสฟอรัส คาร์บอน และไนโตรเจน))”

/ทั้งนี้ ให้มีผล...

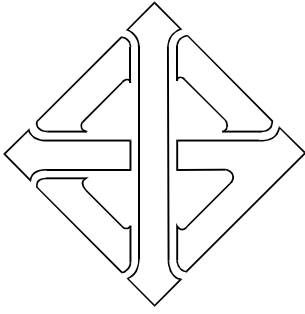
ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่พระราชกฤษฎีกาว่าด้วยการกำหนดให้ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม ต้องเป็นไปตามมาตรฐาน มอก. 20-2559 ใช้บังคับเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 14 มีนาคม พ.ศ. 2559

**อรรชกา สีบุญเรือง**

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศและงานทั่วไป เล่ม 133 ตอนพิเศษ 119 ง  
วันที่ 24 พฤษภาคม พุทธศักราช 2559



มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 20 – 2543

## เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

STEEL BARS FOR REINFORCED CONCRETE : ROUND BARS

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 77.140.60

ISBN 974-608-471-2



มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

มอก. 20 – 2543

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400  
โทรศัพท์ 2023300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศทั่วไป เล่ม 118 ตอนที่ 68ง  
วันที่ 23 สิงหาคม พุทธศักราช 2544

## คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 9

### มาตรฐานเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต

#### ประธานกรรมการ

รศ.สุธรรม สุริยะมงคล

ศ.ปณิธาน ลักคุณะประสิทธิ์

ผู้แทนคณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย

#### กรรมการ

นายเมธี หงษ์น้อย

นายจิโรจน์ สุภาพพงศ์

นายเจริญ เฉยพ่วง

นายชัยวัฒน์ ญาณภีร์

นางประพิศ ประคุณหังสิต

นายประพนธ์ วงศ์วีเชียร

นายวิรัช จันทรา

นายวิศิษฐ์ วงศ์มาศ

นายเอนก ศิริพานิชกร

นายโชติชัย เชาวน์นิธิ

นายไพฑูรย์ จิรานันต์รัตน์

นายสมนึก ชัยวรานุรักษ์

นายันทวัฒน์ชัย วงษ์ชนะชัย

นายอำพล โตอร่ามรัตน์

นายสันติ กิตติโฆชน์

ผู้แทนกรมโยธาธิการ

ผู้แทนกรมทางหลวง

ผู้แทนกรมวิทยาศาสตร์บริการ

ผู้แทนกรุงเทพมหานคร

ผู้แทนสถาบันวิจัยวิทยาศาสตร์และเทคโนโลยีแห่งประเทศไทย

ผู้แทนการเคหะแห่งชาติ

ผู้แทนวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทยในพระบรมราชูปถัมภ์

ผู้แทนสมาคมอุตสาหกรรมเหล็กไทย

ผู้แทนบริษัท เหล็กสยาม จำกัด

ผู้แทนบริษัท ไทยสตีลบาร์ส จำกัด

ผู้แทนบริษัท โรงงานเหล็กกรุงเทพฯ จำกัด

ผู้แทนบริษัท เอ็น.ที.เอส.สตีลกรุ๊ป จำกัด (มหาชน)

#### กรรมการและเลขานุการ

นายอลงกรณ์ รัตนชัยดุขุมิ

ผู้แทนสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม



มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม นี้ ได้ประกาศใช้ตามมาตรฐานเลขที่ มอก.20-2527 ในราชกิจจานุเบกษาฉบับพิเศษ เล่ม 101 ตอนที่ 173 ลงวันที่ 23 พฤศจิกายน พุทธศักราช 2527 ต่อมาได้พิจารณาเห็นเป็นการสมควรที่จะแก้ไขปรับปรุงเพื่อให้สอดคล้องกับความก้าวหน้าทางวิชาการและอุตสาหกรรม ในปัจจุบัน จึงได้แก้ไขปรับปรุงโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่ มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้เป็นเล่มหนึ่งในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมชุดเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต ซึ่งมี 3 เล่ม คือ

มอก.20-2543 เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

มอก.24-2536 เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กข้ออ้อย

มอก.211-2527 เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กรีดซ้ำ

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยใช้ข้อมูลจากผู้ทำภายในประเทศและเอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

BS 4449:1997 Carbon steel bars for the reinforcement of concrete

JIS G 3112-1987 Steel Bars for Concrete Reinforcement

ASTM A 615/A615M-96a Deformed and Plain Billet-Steel Bars for Concrete Reinforcement

มอก. 244 เล่ม 4-2525 การทดสอบเหล็กและเหล็กกล้า เล่ม 4 การทดสอบเหล็กกล้าโดยการดึง (ทั่วไป)

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511





## ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2838 ( พ.ศ. 2544 )

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกและกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม มาตรฐานเลขที่ มอก.20-2527

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 847 (พ.ศ.2527) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง ยกเลิกและกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม ลงวันที่ 9 พฤศจิกายน พ.ศ. 2527 และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม มาตรฐานเลขที่ มอก. 20-2543 ขึ้นใหม่ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลตั้งแต่พระราชกฤษฎีกาว่าด้วยการกำหนดให้ผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม ต้องเป็นไปตามมาตรฐานเลขที่ มอก.20-2543 ใช้บังคับเป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 24 เมษายน พ.ศ. 2544

สุริยะ จึงรุ่งเรืองกิจ

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม



# มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

## เหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม

### 1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด ชั้นคุณภาพ ขนาด มวลและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน วัสดุ คุณลักษณะที่ต้องการ เครื่องหมายและฉลาก การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน และการทดสอบเหล็กเส้นเสริมคอนกรีต : เหล็กเส้นกลม ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “เหล็กเส้นกลม”
- 1.2 เหล็กเส้นกลมต้องทำขึ้นจากเหล็กแท่งเล็ก (billet) เหล็กแท่งใหญ่ (bloom) หรือเหล็กแท่งหล่อ (ingot) โดยตรงด้วยกรรมวิธีการรีดร้อน โดยต้องไม่มีการแปรรูปเป็นผลิตภัณฑ์อย่างอื่นมาก่อน และเหล็กแท่งดังกล่าวต้องทำมาจากกรรมวิธีแบบโอเพนฮาร์ท (open hearth) เบลิกออกซิเจน (basic oxygen) หรืออิเล็กทริกอาร์ก เฟอร์เนส (electric arc furnace)
- 1.3 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ครอบคลุมถึงเหล็กเส้นที่มีลักษณะหน้าตัดกลม ซึ่งมีความยาวตั้งแต่ 3.40 เมตรขึ้นไป อันอาจนำไปใช้เสริมคอนกรีตสำหรับงานก่อสร้างทั่วไปได้ แต่ไม่รวมถึงเหล็กเส้นที่มีลักษณะหน้าตัดกลม ซึ่งได้มีประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมแล้ว

### 2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีดังต่อไปนี้

- 2.1 เส้น (bar) หมายถึง เหล็กเส้นกลมหนึ่งเส้นที่มีภาคตัดขวางเป็นรูปกลม
- 2.2 มัด (bundle) หมายถึง เหล็กเส้นกลมจำนวนตั้งแต่สองเส้นขึ้นไปที่มีมัดรวมกัน
- 2.3 ขด (coil) หมายถึง เหล็กเส้นกลมที่ม้วนเป็นขด
- 2.4 ขนาดระบุ (nominal size) หมายถึง เส้นผ่านศูนย์กลางระบุและพื้นที่ภาคตัดขวางระบุที่กำหนดไว้ในตารางที่ 1
- 2.5 มวลระบุ (nominal mass) หมายถึง มวลต่อความยาว 1 เมตร ของเหล็กเส้นกลมที่มีขนาดเท่ากับขนาดระบุที่กำหนดไว้ในตารางที่ 1
- 2.6 มวลต่อเมตร หมายถึง มวลจริงต่อความยาว 1 เมตร ของเหล็กเส้นกลม

### 3. ชั้นคุณภาพ

- 3.1 เหล็กเส้นกลมที่กำหนดในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ มีชั้นคุณภาพเดียว ใช้สัญลักษณ์ SR 24

4. ขนาด มวล และเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน

4.1 ชื่อขนาด ขนาดระบุ และมวลระบุของเหล็กเส้นกลม ให้เป็นไปตามตารางที่ 1

ตารางที่ 1 ชื่อขนาด ขนาดระบุ และมวลระบุของเหล็กเส้นกลม  
(ข้อ 2.4 ข้อ 2.5 และข้อ 4.1)

ชื่อขนาด	ขนาดระบุ		มวลระบุ กิโลกรัมต่อเมตร
	เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ มิลลิเมตร	พื้นที่ภาคตัดขวางระบุ ตารางมิลลิเมตร	
RB 6	6	28.3	0.222
RB 8	8	50.3	0.395
RB 9	9	63.6	0.499
RB 10	10	78.5	0.616
RB 12	12	113.1	0.888
RB 15	15	176.7	1.387
RB 19	19	283.5	2.226
RB 22	22	380.1	2.984
RB 25	25	490.9	3.853
RB 28	28	615.8	4.834
RB 34	34	907.9	7.127

หมายเหตุ 1.  $\text{พื้นที่ภาคตัดขวางระบุ} = 3.1416 \frac{(\text{เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ เป็นมิลลิเมตร})^2}{4}$   
เป็นตารางมิลลิเมตร

2.  $\text{มวลระบุ} = 0.00785 (\text{พื้นที่ภาคตัดขวางระบุ เป็นตารางมิลลิเมตร})$   
เป็นกิโลกรัมต่อเมตร

4.2 มวลต่อเมตรของเหล็กเส้นกลม

4.2.1 มวลต่อเมตรของเหล็กเส้นกลมแต่ละเส้นจะคลาดเคลื่อนจากค่ามวลระบุได้ไม่เกินเกณฑ์ที่กำหนดในตารางที่ 2 สดมภ์ที่ 3

4.2.2 มวลต่อเมตรเฉลี่ย จะคลาดเคลื่อนจากค่ามวลระบุได้ไม่เกินเกณฑ์ที่กำหนดในตารางที่ 2 สดมภ์ที่ 4 การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.1

ตารางที่ 2 เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของมวลต่อเมตร  
(ข้อ 4.2)

ชื่อขนาด	มวลระบุ กิโลกรัมต่อเมตร	เกณฑ์ความคลาดเคลื่อน ร้อยละ	
		ต่อเส้น	เฉลี่ย
RB 6	0.222	± 10.0	± 5.0
RB 8	0.395	± 6.0	± 3.5
RB 9	0.499		
RB 10	0.616		
RB 12	0.888		
RB 15	1.387		
RB 19	2.226		
RB 22	2.984		
RB 25	3.853		
RB 28	4.834		
RB 34	7.127		

- 4.3 ความยาวของเหล็กเส้นกลมในแต่ละมัดต้องมีขนาดความยาวเดียวกัน โดยจะคลาดเคลื่อนจากค่าที่ผู้ทำระบุไว้ที่  
ฉลากได้ไม่เกินเกณฑ์ที่กำหนดในตารางที่ 3  
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.2

ตารางที่ 3 เกณฑ์ความคลาดเคลื่อนสำหรับความยาว  
(ข้อ 4.3)

ความยาว	เกณฑ์ความคลาดเคลื่อน
ไม่เกิน 10 เมตร	+ 55 มิลลิเมตร 0
เกิน 10 เมตร	+ 55 มิลลิเมตร และ + 5 มิลลิเมตร ทุก ๆ ความยาว 1 เมตร ของส่วนที่ยาวเกิน 10 เมตร แต่รวมกันแล้วไม่เกิน 120 มิลลิเมตร 0

## 5. วัสดุ

- 5.1 เหล็กเส้นกลมต้องทำจากเหล็กกล้าที่มีส่วนประกอบทางเคมีเป็นไปตามตารางที่ 4 เมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์ การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.3

ตารางที่ 4 ส่วนประกอบทางเคมีเมื่อวิเคราะห์จากผลิตภัณฑ์  
(ข้อ 5.1)

ธาตุ	ปริมาณโดยน้ำหนัก (สูงสุด) ร้อยละ
คาร์บอน	0.280
กำมะถัน	0.058
ฟอสฟอรัส	0.058

## 6. คุณลักษณะที่ต้องการ

### 6.1 ลักษณะทั่วไป

- 6.1.1 เหล็กเส้นกลม ต้องมีผิวเรียบเกลี้ยง (ยกเว้นบริเวณที่ทำเครื่องหมาย) และต้องไม่ปริ ไม่แตกร้าว ไม่มีสนิม ชุมหรือตำหนิอื่นซึ่งมีผลเสียต่อการใช้งาน
- 6.1.2 เหล็กเส้นกลมต้องมีพื้นที่ภาคตัดขวางกลมสม่ำเสมอโดยตลอดและต้องไม่มีปึกหรือเป็นคลื่น การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

### 6.2 สมบัติทางกล

#### 6.2.1 สมบัติในการดึง

- 6.2.1.1 ความต้านแรงดึง ต้องไม่น้อยกว่า 385 เมกะพาสคัล
- 6.2.1.2 ความต้านแรงดึงที่จุดคราก ต้องไม่น้อยกว่า 235 เมกะพาสคัล
- 6.2.1.3 ความยืด ต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 21

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.4

#### 6.2.2 การตัดโค้ง

เมื่อทดสอบตามข้อ 9.5 ต้องไม่แตกหรือปริตรงส่วนโค้งด้านนอกของชิ้นทดสอบ

## 7. เครื่องหมายและฉลาก

### 7.1 เครื่องหมายที่เหล็กเส้นกลม

- 7.1.1 ที่เหล็กเส้นกลม อย่างน้อยต้องมีเลข อักษรหรือเครื่องหมาย แจกจ่ายละเอียดต่อไปนี้ ประทับเป็นตัวนูนถาวร บนเนื้อเหล็กให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน



- (1) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- (2) ชื่อขนาด  
ทั้งนี้ชื่อขนาดต้องอยู่ถัดจากชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- 7.1.2 ระยะห่างระหว่างชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาดต้องไม่น้อยกว่า 50 มิลลิเมตร  
การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 9.6
- 7.2 ที่มัดหรือที่ขดของเหล็กเส้นกลมทุกมัดหรือทุกขดต้องมีป้ายที่ไม่ฉีกขาดและไม่หลุดง่ายผูกติดอยู่ และที่ป้ายนั้นอย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดดังต่อไปนี้ ให้เห็นได้ง่าย ชัดเจน
  - (1) คำว่า “เหล็กเส้นกลม”
  - (2) ชั้นคุณภาพ
  - (3) ชื่อขนาด
  - (4) ความยาว เป็นเมตร (กรณีเป็นมัด) หรือมวล เป็นกิโลกรัม (กรณีเป็นขด)
  - (5) หมายเลขของการหลอมแต่ละครั้ง หรือเครื่องหมายอื่นใดที่เทียบเท่า
  - (6) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
  - (7) ประเทศที่ทำ
- 7.3 ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

## 8. การชักตัวอย่าง และเกณฑ์ตัดสิน

- 8.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง เหล็กเส้นกลมชื่อขนาดเดียวกันที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- 8.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
  - 8.2.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบความยาว (เฉพาะกรณีเป็นมัด)
    - 8.2.1.1 ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ 5 และให้ชักตัวอย่างเหล็กเส้นกลมจากตัวอย่างแต่ละมัดที่สุ่มได้มัดละ 1 เส้น เพื่อทดสอบความยาว
    - 8.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 4.3 ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 5 จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
  - 8.2.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบลักษณะทั่วไป
    - 8.2.2.1 ตัดปลายใดปลายหนึ่งของตัวอย่างที่ตรวจสอบตามข้อ 8.2.1 แล้ว มาเส้นละ 1 ท่อน ให้มีความยาวท่อนละ 1.50 เมตร หรือตัดปลายใดปลายหนึ่งของเหล็กเส้นกลมที่เป็นขด ซึ่งสุ่มจากรุ่นเดียวกันตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ 5 มาขดละ 1 ท่อน ให้มีความยาวท่อนละ 1.50 เมตร เพื่อทดสอบลักษณะทั่วไป
    - 8.2.2.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 6.1 ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 5 จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรุ่นนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

8.2.3 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบมวลต่อเมตร

8.2.3.1 นำตัวอย่างที่ตรวจสอบตามข้อ 8.2.2 แล้ว มาเพื่อทดสอบมวลต่อเมตร

8.2.3.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 4.2.1 ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 5 และต้องเป็นไปตามข้อ 4.2.2 จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

ตารางที่ 5 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบความยาว ลักษณะทั่วไป และมวลต่อเมตร  
(ข้อ 8.2.1 ข้อ 8.2.2 และข้อ 8.2.3)

ขนาดรูน ตัน	ขนาดตัวอย่าง มัด/ชุด	เลขจำนวนที่ยอมรับ
ไม่เกิน 150	5	0
มากกว่า 150 แต่ไม่เกิน 500	20	1
มากกว่า 500	32	2

8.2.4 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบระยะห่างระหว่างข้อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่อง  
หมายการค่าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาด

8.2.4.1 ชักตัวอย่างที่ตรวจสอบตามข้อ 8.2.3 แล้ว จำนวน 5 ชิ้น เพื่อทดสอบระยะห่างระหว่างข้อผู้ทำหรือ  
โรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค่าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาด

8.2.4.2 ชั้นทดสอบทุกชั้นต้องเป็นไปตามข้อ 7.1.2 จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

8.2.5 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบส่วนประกอบทางเคมีของวัสดุ และสมบัติทางกล

8.2.5.1 ชักตัวอย่างที่ตรวจสอบตามข้อ 8.2.3 แล้ว จำนวน 3 ชิ้น หากมวลของเหล็กเส้นกลมในรูนมากกว่า  
500 ตัน ให้ชักตัวอย่างเพิ่มอีก 3 ชิ้น แต่ละชั้นตัดเป็นชั้นทดสอบ จำนวน 2 ชิ้น เพื่อทดสอบส่วน  
ประกอบทางเคมีของวัสดุ 1 ชิ้น และทดสอบสมบัติในการดึง 1 ชิ้น

8.2.5.2 ชักตัวอย่าง จากตัวอย่างที่เหลือจากการตัดตามข้อ 8.2.5.1 จำนวน 1 ชิ้น หากมวลของเหล็กเส้นกลม  
ในรูนมากกว่า 500 ตัน ให้ชักตัวอย่างเพิ่มอีก 1 ชิ้น แต่ละชั้นตัดเป็นชั้นทดสอบ จำนวน 1 ชิ้น เพื่อ  
ทดสอบการดัดโค้ง

8.2.5.3 ชั้นทดสอบทุกชั้นต้องเป็นไปตามข้อ 5.1 ข้อ 6.2.1 และข้อ 6.2.2 จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรูนนั้นเป็น  
ไปตามเกณฑ์ที่กำหนด ยกเว้นถ้าผลการทดสอบเป็นไปตามข้อต่อไปนี้ให้ทำการทดสอบใหม่หรือ  
ทดสอบซ้ำ แล้วแต่กรณี

- (1) หากผลการทดสอบสมบัติในการดึง ไม่เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในข้อ 6.2.1 เนื่องจากสมบัติของ  
ชั้นทดสอบเปลี่ยนไปเพราะ การกลิ้งไม่ถูกต้อง ตำแหน่งที่ชั้นทดสอบขาดอยู่นอกจุดพิกัด  
ตำแหน่งที่ชั้นทดสอบขาดอยู่ระหว่างจุดพิกัดแต่อยู่ห่างจากจุดพิกัดที่อยู่ใกล้้น้อยกว่าหนึ่งใน  
สามของความยาวพิกัดเดิมก่อนทำการทดสอบ หรือเครื่องทดสอบผิดปกติ ให้ทดสอบใหม่โดย  
ใช้ชั้นทดสอบใหม่เท่าจำนวนชั้นทดสอบที่ไม่เป็นไปตามที่กำหนดจากเหล็กเส้นกลมตัวอย่างเดียวกัน  
สำหรับความยืด หากเป็นไปตามข้อ 6.2.1.3 ให้ถือว่าเป็นไปตามข้อกำหนดสำหรับความยืด  
โดยไม่คำนึงถึงตำแหน่งที่ชั้นทดสอบขาด

- (2) หากผลการทดสอบสมบัติในการดึง ต่ำกว่าที่กำหนดในข้อ 6.2.1 ด้วยสาเหตุอื่นนอกจากที่ได้กล่าวไว้ในข้อ (1) โดยมีความต้านแรงดึงต่ำกว่าที่กำหนดเกิน 14 เมกะพาสคัล หรือมีความต้านแรงดึงที่จุดครากต่ำกว่าที่กำหนดเกิน 7 เมกะพาสคัล ให้ถือว่าสมบัติในการดึงไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด โดยไม่ต้องทดสอบซ้ำ
- (3) หากผลการทดสอบสมบัติในการดึง ต่ำกว่าที่กำหนดในข้อ 6.2.1 ด้วยสาเหตุอื่นนอกจากที่ได้กล่าวไว้ในข้อ (1) โดยมีความต้านแรงดึงต่ำกว่าที่กำหนดไม่เกิน 14 เมกะพาสคัล หรือมีความต้านแรงดึงที่จุดครากต่ำกว่าที่กำหนดไม่เกิน 7 เมกะพาสคัล ให้ทดสอบซ้ำโดยใช้ชิ้นทดสอบใหม่จำนวน 2 เท่าของชิ้นทดสอบที่ไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดจากเหล็กเส้นกลมรุ่มเดียวกัน ผลการทดสอบซ้ำต้องเป็นไปตามข้อ 6.2.1 ทุกชิ้น จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรุ่มนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด
- (4) หากผลการทดสอบการตัดโค้งไม่เป็นไปตามที่กำหนดไว้ในข้อ 6.2.2 ให้ทดสอบซ้ำโดยใช้ชิ้นทดสอบใหม่จำนวน 2 เท่าของชิ้นทดสอบที่ไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดจากเหล็กเส้นกลมรุ่มเดียวกัน ผลการทดสอบซ้ำต้องเป็นไปตามข้อ 6.2.2 ทุกชิ้น จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรุ่มนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

**หมายเหตุ** ในการทดสอบสมบัติในการดึง หากปรากฏการณ์การครากไม่ชัดเจนหรือไม่มี ให้ใช้ความเค้นพิสูจน์ที่ความยืดร้อยละ 0.2 แทนค่าความต้านแรงดึงที่จุดคราก

### 8.3 เกณฑ์ตัดสิน

เหล็กเส้นกลมทุกมัดหรือทุกชุดในรุ่มต้องเป็นไปตามข้อ 7.1.1 ข้อ 7.2 และตัวอย่างเหล็กเส้นกลมต้องเป็นไปตามข้อ 8.2.1.2 ข้อ 8.2.2.2 ข้อ 8.2.3.2 ข้อ 8.2.4.2 และข้อ 8.2.5.3 ทุกข้อ จึงจะถือว่าเหล็กเส้นกลมรุ่มนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

## 9. การทดสอบ

### 9.1 มวลต่อเมตร

#### 9.1.1 เครื่องมือ

9.1.1.1 เครื่องชั่งที่ชั่งได้ละเอียดถึง 1 กรัม

9.1.1.2 เครื่องวัดความยาวที่วัดได้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร

#### 9.1.2 วิธีทดสอบ

วัดและชั่งชิ้นตัวอย่างแต่ละชิ้นให้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร และ 1 กรัม ตามลำดับ แล้วหามวลต่อเมตรของชิ้นตัวอย่างแต่ละชิ้น และหาค่าเฉลี่ย

#### 9.1.3 การรายงานผล

รายงานค่ามวลต่อเมตรของชิ้นตัวอย่างแต่ละชิ้น และค่าเฉลี่ย ให้ละเอียดถึงทศนิยม 4 ตำแหน่ง

### 9.2 ความยาว

ใช้สายวัดโลหะที่วัดได้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร และยาวพอที่จะวัดความยาวของเหล็กเส้นกลมหนึ่งเส้นได้โดยตลอดในครั้งเดียว วัดความยาวของตัวอย่าง

9.3 ส่วนประกอบทางเคมี

ให้ใช้วิธีวิเคราะห์ทางเคมีโดยทั่วไปหรือวิธีอื่นใดที่ให้ผลเทียบเท่า แล้วรายงานผลชั้นทดสอบแต่ละชั้น

9.4 สมบัติในการดึง

9.4.1 เครื่องมือ

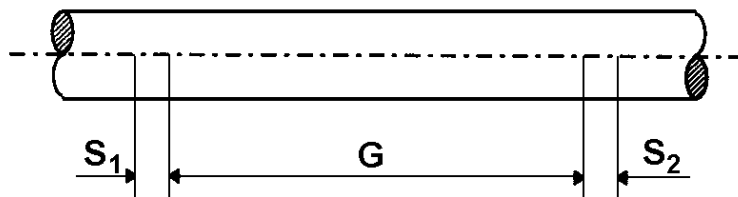
เครื่องทดสอบแรงดึง ที่สามารถจ่ายแรงได้อย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่องโดยตลอดในอัตราความเร็วที่กำหนด

9.4.2 การเตรียมชิ้นทดสอบ

9.4.2.1 ชิ้นทดสอบต้องเป็นไปตามสภาพเดิมของเหล็กเส้นกลมโดยไม่ผ่านกรรมวิธีทางความร้อน (heat treatment) แต่อย่างใด ถ้าจำเป็นต้องตัดชิ้นทดสอบที่บิดโค้งงอให้ตรง ให้ตัดเย็นตามปกติ แต่ถ้ามีการบิดโค้งจนมากเกินไปให้ตัดทิ้ง

9.4.2.2 เหล็กเส้นกลมชื่อขนาดตั้งแต่ RB 15 ลงมา ให้ทดสอบโดยไม่ต้องกลึงชิ้นทดสอบให้เล็กลง เหล็กเส้นกลมชื่อขนาดตั้งแต่ RB 19 ขึ้นไป อาจกลึงลดขนาดลงให้พอเหมาะที่จะใช้กับเครื่องทดสอบแรงดึงก็ได้ แต่เส้นผ่านศูนย์กลางต้องไม่น้อยกว่า 15 มิลลิเมตร ในกรณีที่กลึงลดขนาดเส้นผ่านศูนย์กลาง ความยาวของส่วนที่กลึงต้องไม่น้อยกว่า 5.5 เท่าของขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของส่วนที่กลึง

9.4.2.3 จับยึดชิ้นทดสอบที่มีความยาวพิกัดและระยะห่างระหว่างหัวจับกับจุดพิกัด ตามรูปที่ 1



เมื่อ G คือ ความยาวพิกัด เท่ากับ 5 D

S<sub>1</sub> และ S<sub>2</sub> คือ ระยะห่างระหว่างหัวจับกับจุดพิกัด ไม่น้อยกว่า 0.25 D

D คือ เส้นผ่านศูนย์กลางระบุในกรณีที่ไม่วิ่งชิ้นทดสอบ หรือเส้นผ่านศูนย์กลางของส่วนที่กลึงในกรณีที่กลึงชิ้นทดสอบ แล้วแต่กรณี

หมายเหตุ การทำเครื่องหมายความยาวพิกัด ให้มีเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนได้ไม่เกินร้อยละ ± 1

รูปที่ 1 การจับยึดชิ้นทดสอบ

(ข้อ 9.4.2.3)

## 9.4.3 วิธีทดสอบ

ให้ปฏิบัติตามมอก. 244 เล่ม 4

## 9.4.4 วิธีคำนวณ

## 9.4.4.1 ความต้านแรงดึง

(1) ในกรณีที่ไม่กลิ้งขึ้นทดสอบ

$$\frac{\text{ความต้านแรงดึง}}{\text{เป็นเมกะพาสคัล}} = \frac{\text{แรงดึงสูงสุดเป็นนิวตัน}}{\text{พื้นที่ภาคตัดขวางระบุ เป็นตารางมิลลิเมตร}}$$

(2) ในกรณีที่กลิ้งขึ้นทดสอบ

$$\frac{\text{ความต้านแรงดึง}}{\text{เป็นเมกะพาสคัล}} = k \times \frac{\text{แรงดึงสูงสุดเป็นนิวตัน}}{\text{พื้นที่ภาคตัดขวางที่คำนวณได้ เป็นตารางมิลลิเมตร}}$$

$$\text{เมื่อ } k = \frac{\text{มวลต่อเมตรจริงของชิ้นทดสอบ เป็นกิโลกรัมต่อเมตร}}{\text{มวลระบุของชิ้นทดสอบ เป็นกิโลกรัมต่อเมตร}}$$

$$\frac{\text{พื้นที่ภาคตัดขวางที่คำนวณได้}}{\text{เป็นตารางมิลลิเมตร}} = \frac{3.1416 (\text{เส้นผ่านศูนย์กลางของส่วนที่กลิ้ง เป็นมิลลิเมตร})^2}{4}$$

## 9.4.4.2 ความต้านแรงดึงที่จุดคราก

(1) ในกรณีที่ไม่กลิ้งขึ้นทดสอบ

$$\frac{\text{ความต้านแรงดึงที่จุดคราก}}{\text{เป็นเมกะพาสคัล}} = \frac{\text{แรงดึงที่จุดคราก เป็นนิวตัน}}{\text{พื้นที่ภาคตัดขวางระบุ เป็นตารางมิลลิเมตร}}$$

(2) ในกรณีที่กลิ้งขึ้นทดสอบ

$$\frac{\text{ความต้านแรงดึงที่จุดคราก}}{\text{เป็นเมกะพาสคัล}} = k \times \frac{\text{แรงดึงที่จุดคราก เป็นนิวตัน}}{\text{พื้นที่ภาคตัดขวางที่คำนวณได้ เป็นตารางมิลลิเมตร}}$$

## 9.4.4.3 ความยืด

ในกรณีที่ไม่กลิ้งขึ้นทดสอบและกลิ้งขึ้นทดสอบ

$$\frac{\text{ความยืด}}{\text{เป็นร้อยละ}} = \frac{\text{ความยาวระหว่างจุดพิกต์ที่เพิ่มขึ้น เป็นมิลลิเมตร}}{\text{ความยาวพิกต์เดิมเป็นมิลลิเมตร}} \times 100$$

## 9.4.5 การรายงานผล

9.4.5.1 ในรายงานผลการทดสอบ อย่างน้อยต้องแสดงรายละเอียดดังต่อไปนี้

- (1) ชนิด หมายเลขลำดับ และความละเอียดของเครื่องทดสอบ
- (2) อุณหภูมิขณะทดสอบ
- (3) ความยาวและมวลของชิ้นทดสอบแต่ละชิ้นก่อนกลิ้ง
- (4) ชื่อขนาด ขนาดระบุ และชื่อผู้ทำ หรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน
- (5) ในกรณีที่ต้องกลิ้งขึ้นทดสอบ ให้รายงานพื้นที่ภาคตัดขวางที่คำนวณได้ และค่า k
- (6) ความยาวพิกต์ และระยะห่างระหว่างหัวจับกับจุดพิกต์ทั้ง 2 ข้าง

- (7) ความเร็วในการตั้งชั้นทดสอบ
- (8) แรงดึงที่จุดครากและแรงดึงสูงสุด
- (9) ความยาวระหว่างจุดพิกัดเมื่อนำชั้นทดสอบที่ขาดแล้วมาต่อกันตามรอยที่ขาด

9.4.5.2 ค่าความต้านแรงดึง ความต้านแรงดึงที่จุดคราก และความยืดของชั้นทดสอบแต่ละชั้น ให้รายงานละเอียดถึงทศนิยม 1 ตำแหน่ง

## 9.5 การตัดโค้ง

### 9.5.1 เครื่องมือ

9.5.1.1 เครื่องทดสอบการตัดโค้ง ที่สามารถจ่ายแรงได้อย่างสม่ำเสมอและต่อเนื่องกันโดยตลอดจนเสร็จการทดสอบ

9.5.1.2 หัวกดรูปตัว U ที่มีขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางของหัวกดเท่ากับ 3 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางระบุของชั้นทดสอบ และบ่าทั้งสองข้างของฐานรองรับต้องสามารถทำให้ชั้นทดสอบโค้งเป็นรูปตัว U ได้โดยอิสระ โดยหัวกดและฐานรองรับควรทำเป็นร่องโค้งให้พอดีที่จะทำให้ชั้นทดสอบโค้งอ้อมสัมผัสกับหัวกดโดยรอบและปลายทั้งสองข้างโค้งกลับมาชนกันเมื่อกดชั้นทดสอบ

### 9.5.2 การเตรียมชั้นทดสอบ

9.5.2.1 ชั้นทดสอบต้องเป็นไปตามสภาพเดิมของเหล็กเส้นกลมโดยไม่ผ่านกรรมวิธีทางความร้อนแต่อย่างใด

9.5.2.2 ชั้นทดสอบต้องมีความยาวเพียงพอที่เมื่อกดด้วยเครื่องทดสอบแล้ว ปลายทั้งสองข้างของรูปตัว U ต้องโผล่พ้นบ่าของฐานที่รองรับ

### 9.5.3 วิธีทดสอบ

กดชั้นทดสอบด้วยหัวกดที่กึ่งกลางชั้นทดสอบ โดยใช้ความเร็วสม่ำเสมอและต่อเนื่องกันตลอดเวลาที่ทดสอบจนได้มุมตัดโค้ง 180 องศา แล้วตรวจพินิจ

### 9.5.4 การรายงานผล

ให้รายงานว่าชั้นทดสอบแต่ละชั้นแตกหรือปริตรงส่วนโค้งด้านนอกหรือไม่

## 9.6 ระยะห่างระหว่างชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาด

### 9.6.1 เครื่องมือ

เครื่องวัดที่วัดได้ละเอียดถึง 0.1 มิลลิเมตร

### 9.6.2 วิธีทดสอบ

วัดความกว้างของช่องว่างระหว่างชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาด

### 9.6.3 การรายงานผล

รายงานค่าความกว้างของช่องว่างที่วัดได้ของชั้นตัวอย่างทั้ง 5 ชั้น ให้ละเอียดถึงทศนิยม 1 ตำแหน่ง เป็นค่าระยะห่างระหว่างชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำหรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน กับชื่อขนาด