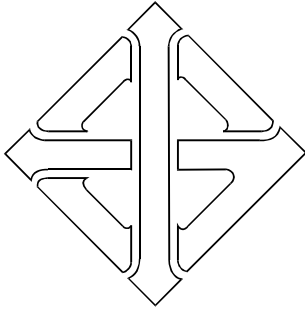




มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

THAI INDUSTRIAL STANDARD

มอก. 95 – 2540



## ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง

STEEL WIRES FOR PRESTRESSED CONCRETE

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

กระทรวงอุตสาหกรรม

ICS 77.140.15

ISBN 974-607-779-1



TISI

ห้ามทำซ้ำเพื่อการจำหน่ายแจก

# มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง

มอก. 95 – 2540

สำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม  
กระทรวงอุตสาหกรรม ถนนพระรามที่ 6 กรุงเทพฯ 10400  
โทรศัพท์ 0 2202 3300

ประกาศในราชกิจจานุเบกษา ฉบับประกาศทั่วไป เล่ม 115 ตอนที่ 23 ง  
วันที่ 19 มีนาคม พุทธศักราช 2541

**คณะกรรมการวิชาการคณะที่ 105**  
**มาตรฐานลวดเหล็กสำหรับเสริมคอนกรีตอัดแรง**

1. ผู้แทนกรมทางหลวง
2. ผู้แทนกรมโยธาธิการ
3. ผู้แทนกรุงเทพมหานคร
4. ผู้แทนกรมพัฒนาและส่งเสริมพลังงาน
5. ผู้แทนคณะวิศวกรรมศาสตร์ จุฬาลงกรณ์มหาวิทยาลัย
6. ผู้แทนสมาคมวิศวกรรมสถานแห่งประเทศไทย ในพระบรมราชูปถัมภ์
7. นายวิศาล เขาวนษ์เวช
8. ผู้แทนบริษัท ไทยไวร์โปรดักท์ จำกัด (มหาชน)
9. ผู้แทนบริษัท ไทยสเปเชียลไวร์ จำกัด
10. ผู้แทนบริษัท ผลิตภัณฑ์และวัตถุก่อสร้าง จำกัด
11. ผู้แทนบริษัท เยนเนอรัล เอนจิเนียริง จำกัด
12. ผู้แทนบริษัท เหล็กสยาม จำกัด
13. ผู้แทนสำนักงานมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม เป็นกรรมการและเลขานุการ

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง นี้ ประกาศใช้เป็นครั้งแรกตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กสำหรับงานคอนกรีตอัดแรง มาตรฐานเลขที่ มอก.95-2534 ในราชกิจจานุเบกษา เล่ม 108 ตอนที่ 72 วันที่ 25 เมษายน พุทธศักราช 2534

ต่อมาได้พิจารณาเห็นเป็นการสมควรที่จะได้แก้ไขปรับปรุงให้เหมาะสมกับสภาวะการณ์ปัจจุบันโดยยกเลิกมาตรฐานเดิมและกำหนดมาตรฐานนี้ขึ้นใหม่

มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนดขึ้นโดยใช้เอกสารต่อไปนี้เป็นแนวทาง

ISO 6934-1 : 1991 Steel for the prestressing of concrete

Part 1 : general requirements

ISO 6934-2 : 1991 Steel for the prestressing of concrete

Part 2 : Cold-drawn wire



ห้ามทำซ้ำเพื่อการจำหน่ายแจก

คณะกรรมการมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมได้พิจารณามาตรฐานนี้แล้ว เห็นสมควรเสนอรัฐมนตรีประกาศตาม มาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511



TISI

ห้ามทำซ้ำเพื่อการจำหน่ายแจก



## ประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม

ฉบับที่ 2333 ( พ.ศ. 2540 )

ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

พ.ศ. 2511

เรื่อง ยกเลิกมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ลวดเหล็กสำหรับงานคอนกรีตอัดแรง

และกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง

โดยที่เป็นการสมควรปรับปรุงมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กสำหรับงานคอนกรีตอัดแรง มาตรฐานเลขที่ มอก.95-2534

อาศัยอำนาจตามความในมาตรา 15 แห่งพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรมออกประกาศยกเลิกประกาศกระทรวงอุตสาหกรรม ฉบับที่ 1716 (พ.ศ. 2534) ออกตามความในพระราชบัญญัติมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม พ.ศ. 2511 เรื่อง กำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กสำหรับงานคอนกรีตอัดแรง ลงวันที่ 8 เมษายน พ.ศ. 2534 และออกประกาศกำหนดมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง มาตรฐานเลขที่ มอก. 95-2540 ขึ้นใหม่ ดังมีรายการละเอียดต่อท้ายประกาศนี้

ทั้งนี้ ให้มีผลเมื่อพ้นกำหนด 60 วัน นับแต่วันที่ประกาศในราชกิจจานุเบกษา เป็นต้นไป

ประกาศ ณ วันที่ 30 ธันวาคม พ.ศ. 2540

สมศักดิ์ เทพสุทิน

รัฐมนตรีว่าการกระทรวงอุตสาหกรรม



TISI

ห้ามทำซ้ำเพื่อการจำหน่ายแจก

# มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรม

## ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง

### 1. ขอบข่าย

- 1.1 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้กำหนด ชนิด แบบและประเภท ขนาด ส่วนประกอบทางเคมี คุณสมบัติที่ต้องการ การบรรจุ เครื่องหมายและฉลาก การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน และการทดสอบลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง
- 1.2 มาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้ครอบคลุมลวดเหล็กเส้นกลมดิ่งเย็นแรงดึงสูง แบบเรียบ แบบมีรอยย้า แบบมีบั้ง และแบบหยัก ชนิดคลายความเค้นมีเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 4 5 6 7 8 9 10 และ 12.2 มิลลิเมตร และชนิดไม่คลายความเค้นมีเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 2.5 3 4 5 6 7 และ 8 มิลลิเมตร ประเภทความผ่อนคลายธรรมดา (normal relaxation) และประเภทความผ่อนคลายต่ำ (low relaxation)

### 2. บทนิยาม

ความหมายของคำที่ใช้ในมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้มีดังต่อไปนี้

- 2.1 ลวดเหล็กกล้าสำหรับคอนกรีตอัดแรง ซึ่งต่อไปในมาตรฐานนี้จะเรียกว่า “ลวด” หมายถึง ลวดที่ทำขึ้นโดยวิธีดิ่งเย็นเหล็กลวดคาร์บอนสูง
- 2.2 การวิเคราะห์จากเบ้า (cast analysis) หมายถึง การวิเคราะห์ทางเคมีของตัวอย่างน้ำเหล็กในระหว่างการหล่อ
- 2.3 ค่าลักษณะเฉพาะ (characteristic value) หมายถึง ค่าที่กำหนดให้แน่นอน ไม่ใช่ได้มาจากค่าสมมุติ
- 2.4 พื้นที่หน้าตัดระบุ หมายถึง พื้นที่หน้าตัดที่สมนัยกับพื้นที่หน้าตัดของเหล็กเส้นกลมเรียบขนาดระบุเดียวกัน
- 2.5 ความผ่อนคลาย (relaxation) หมายถึง ความเสื่อมสูญของแรงดึงตามระยะเวลาของลวดที่มีความยาวคงที่คิดเป็นร้อยละของแรงดึงเริ่มแรกที่ใช้กับลวด
- 2.6 ลวดดิ่งเย็น (cold-drawn wire) หมายถึง ลวดลักษณะตัน ทำจากเหล็กลวดโดยการดิ่งเย็นผ่านตายหรือลูกกลิ้ง
- 2.7 ลวดกลมแบบเรียบ (plain wire) หมายถึง ลวดมีผิวตามที่ได้จากตายที่ใช้ดิ่ง มีพื้นที่ภาคตัดขวางสม่ำเสมอ ลักษณะผิวและแนวแกนไม่เปลี่ยนแปลงเป็นคาบตลอดความยาว
- 2.8 ลวดกลมแบบมีรอยย้า (indented wire) หมายถึง ลวดซึ่งผิวมีรอยย้าเป็นระยะเท่า ๆ กันตลอดความยาว
- 2.9 ลวดกลมแบบหยัก (crimped wire) หมายถึง ลวดที่เปลี่ยนแปลงแนวแกนอย่างสม่ำเสมอในระนาบเดียวหรือในรูปของเกลียว ซึ่งเกิดขึ้นโดยกรรมวิธีทางกลหลังการดิ่งเย็น
- 2.10 ลวดไม่คลายความเค้น (non-stress relieved or mill coil wire) หมายถึง ลวดซึ่งอยู่ในสภาพที่ได้จากการดิ่งเย็น มีสารหล่อลื่นที่ใช้ในการดิ่งเย็นหล่อเหลืออยู่ที่ผิว
- 2.11 ลวดคลายความเค้น (stress relieved wire) หมายถึง ลวดดิ่งเย็นซึ่งผ่านกระบวนการปรับคุณสมบัติวิธีใดวิธีหนึ่งตลอดความยาวของเส้น ดังต่อไปนี้

- (1) นำลวดผ่านชุดเครื่องตัดตรง แล้วอบร้อนระยะเวลาสั้น หรือ
- (2) อบร้อนระยะเวลาสั้นในช่วงการเปลี่ยนรูปถาวรในสภาพให้ความเครียดตามแนวแกน

2.12 แรงดึงพิสูจน์ (proof force) หมายถึง แรงที่ทำให้เกิดความยืดเป็นร้อยละของความยาวพิกัดเดิมเท่ากับที่กำหนดไว้

### 3. ชนิด แบบและประเภท

3.1 ลวดแบ่งออกเป็น 2 ชนิดคือ

- 3.1.1 ชนิดไม่คลายความเค้น
- 3.1.2 ชนิดคลายความเค้น

3.2 ลวดแบ่งออกเป็น 4 แบบคือ

- 3.2.1 แบบเกลี้ยง
- 3.2.2 แบบมีรอยย้า
- 3.2.3 แบบมีบั้ง
- 3.2.4 แบบหยัก

3.3 ลวดชนิดคลายความเค้น มี 2 ประเภท คือ

- 3.3.1 ประเภทความอ่อนคลายธรรมดา
- 3.3.2 ประเภทความอ่อนคลายต่ำ

### 4. ขนาด

- 4.1 ลวดชนิดไม่คลายความเค้น มีเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ พื้นที่หน้าตัดระบุ มวลต่อเมตรและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อน มวลต่อเมตรให้เป็นไปตามตารางที่ 1  
การทดสอบมวลต่อเมตรให้ปฏิบัติตามข้อ 10.1
- 4.2 ลวดชนิดคลายความเค้น มีเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ พื้นที่หน้าตัดระบุ มวลต่อเมตรและเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของมวลต่อเมตรให้เป็นไปตามตารางที่ 2  
การทดสอบมวลต่อเมตรให้ปฏิบัติตามข้อ 10.1
- 4.3 เส้นผ่านศูนย์กลางภายในของชุด แนะนำให้เป็นไปตามภาคผนวก ข.

**ตารางที่ 1 เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ พื้นที่หน้าตัดระบุ มวลต่อเมตร  
และค่าลักษณะเฉพาะของลวดชนิดไม่คลายความเค้น  
(ข้อ 4.1 ข้อ 6.4.1 ข้อ 10.4.3 และข้อ 10.5.3)**

| เส้นผ่าน<br>ศูนย์กลาง<br>ระบุ<br>มิลลิเมตร | ความทนแรง<br>ดึงระบุ <sup>1)</sup><br>นิวตันต่อ<br>ตาราง<br>มิลลิเมตร | พื้นที่หน้าตัด<br>ระบุ<br>ตาราง<br>มิลลิเมตร | มวลต่อเมตร                    |                                  | ค่าลักษณะเฉพาะ <sup>2)</sup> ต่ำสุด          |                                              |                              |
|--------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------------------------------|----------------------------------------------|------------------------------|
|                                            |                                                                       |                                              | ค่าระบุ <sup>3)</sup><br>กรัม | เกณฑ์ความ<br>คลาดเคลื่อน<br>กรัม | แรงดึง<br>สูงสุด <sup>4)</sup><br>กิโลนิวตัน | แรงดึงพิสูจน์<br>ร้อยละ<br>0.1<br>กิโลนิวตัน | รัศมีการตัดโค้ง<br>มิลลิเมตร |
| 2.5                                        | 1 960                                                                 | 4.91                                         | 38.5                          | ± 1.25                           | 9.62                                         | 7.7                                          | 7.5                          |
| 2.5                                        | 1 860                                                                 | 4.91                                         | 38.5                          | ± 1.25                           | 9.13                                         | 7.3                                          | 7.5                          |
| 3                                          | 1 860                                                                 | 7.07                                         | 55.5                          | ± 1.5                            | 13.1                                         | 10.5                                         | 7.5                          |
| 3                                          | 1 770                                                                 | 7.07                                         | 55.5                          | ± 1.5                            | 12.5                                         | 10.0                                         | 7.5                          |
| 4                                          | 1 770                                                                 | 12.6                                         | 98.9                          | ± 2.0                            | 22.3                                         | 17.8                                         | 10                           |
| 4                                          | 1 670                                                                 | 12.6                                         | 98.9                          | ± 2.0                            | 21.0                                         | 16.8                                         | 10                           |
| 5                                          | 1 770                                                                 | 19.6                                         | 154                           | ± 3.1                            | 34.7                                         | 27.8                                         | 15                           |
| 5                                          | 1 670                                                                 | 19.6                                         | 154                           | ± 3.1                            | 32.7                                         | 26.2                                         | 15                           |
| 6                                          | 1 770                                                                 | 28.3                                         | 222                           | ± 3.7                            | 50.1                                         | 40.1                                         | 15                           |
| 6                                          | 1 670                                                                 | 28.3                                         | 222                           | ± 3.7                            | 47.3                                         | 37.8                                         | 15                           |
| 7                                          | 1 670                                                                 | 38.5                                         | 302                           | ± 4.3                            | 64.3                                         | 51.4                                         | 20                           |
| 7                                          | 1 570                                                                 | 38.5                                         | 302                           | ± 4.3                            | 60.4                                         | 48.3                                         | 20                           |
| 8                                          | 1 570                                                                 | 50.3                                         | 395                           | ± 5.9                            | 79.0                                         | 63.2                                         | 20                           |
| 8                                          | 1 470                                                                 | 50.3                                         | 395                           | ± 5.9                            | 73.9                                         | 59.1                                         | 20                           |

- หมายเหตุ**
- 1) ความทนแรงดึงระบุใช้ประโยชน์เพื่อการเรียกเท่านั้น และคำนวณจากพื้นที่หน้าตัดระบุกับค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด โดยพิเศษถึง 10 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตรที่ใกล้เคียงที่สุด
  - 2) กำหนดให้ใช้ค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงแทนความทนแรงระบุ เนื่องจากเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของมวลต่อความยาวมีค่าน้อย
  - 3) ค่ามวลต่อความยาวคำนวณจากความหนาแน่นของเหล็กซึ่งยอมรับกันเท่ากับ 7.85 กรัมต่อลูกบาศก์เซนติเมตร
  - 4) เพื่อการพิสูจน์ความเหมาะสมของวัสดุ ซึ่งมีการนำไปใช้เฉพาะงาน (ตัวอย่างเช่น ไม้หมอนรถไฟ เสาค้ำหรือถักน้ำ) กำหนดให้แรงที่ร้อยละ 1 ของความยืดรวมต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 80 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด

**ตารางที่ 2 เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ พื้นที่หน้าตัดระบุ มวลต่อเมตร**  
**และค่าลักษณะเฉพาะของลวดชนิดคลายความเค้น**  
**(ข้อ 4.2 ข้อ 6.5.1 ข้อ 10.4.3 และข้อ 10.5.3)**

| เส้นผ่าน<br>ศูนย์กลาง<br>ระบุ<br>มวลต่อเมตร | ความทนแรง<br>ดึงระบุ <sup>1)</sup><br>นิวตันต่อ<br>ตาราง<br>มิลลิเมตร | พื้นที่หน้าตัด<br>ระบุ<br>ตาราง<br>มิลลิเมตร | มวลต่อเมตร                    |                                  | ค่าลักษณะเฉพาะ <sup>2)</sup> ต่ำสุด          |                                               |                                             |                              |
|---------------------------------------------|-----------------------------------------------------------------------|----------------------------------------------|-------------------------------|----------------------------------|----------------------------------------------|-----------------------------------------------|---------------------------------------------|------------------------------|
|                                             |                                                                       |                                              | ค่าระบุ <sup>3)</sup><br>กรัม | เกณฑ์ความ<br>คลาดเคลื่อน<br>กรัม | แรงดึง<br>สูงสุด <sup>4)</sup><br>กิโลนิวตัน | แรงดึงพิสูจน์ <sup>5)</sup>                   |                                             | รัศมีการตัดโค้ง<br>มิลลิเมตร |
|                                             |                                                                       |                                              |                               |                                  |                                              | ร้อยละ <sup>4)5)6)</sup><br>0.1<br>กิโลนิวตัน | ร้อยละ <sup>4)6)</sup><br>0.2<br>กิโลนิวตัน |                              |
| 4                                           | 1 770                                                                 | 12.6                                         | 98.9                          | ± 2.0                            | 22.3                                         | 18.5                                          | 19.0                                        | 10                           |
| 4                                           | 1 670                                                                 | 12.6                                         | 98.9                          | ± 2.0                            | 21.0                                         | 17.5                                          | 17.9                                        | 10                           |
| 5                                           | 1 770                                                                 | 19.6                                         | 154                           | ± 3.1                            | 34.7                                         | 28.8                                          | 29.5                                        | 15                           |
| 5                                           | 1 670                                                                 | 19.6                                         | 154                           | ± 3.1                            | 32.7                                         | 27.2                                          | 27.8                                        | 15                           |
| 6                                           | 1 770                                                                 | 28.3                                         | 222                           | ± 3.7                            | 50.1                                         | 41.6                                          | 42.6                                        | 15                           |
| 6                                           | 1 670                                                                 | 28.3                                         | 222                           | ± 3.7                            | 47.3                                         | 39.3                                          | 40.2                                        | 15                           |
| 7                                           | 1 670                                                                 | 38.5                                         | 302                           | ± 4.3                            | 64.3                                         | 53.4                                          | 54.7                                        | 20                           |
| 7                                           | 1 570                                                                 | 38.5                                         | 302                           | ± 4.3                            | 60.4                                         | 50.1                                          | 51.3                                        | 20                           |
| 8                                           | 1 670                                                                 | 50.3                                         | 395                           | ± 5.9                            | 84.0                                         | 69.7                                          | 71.4                                        | 20                           |
| 8                                           | 1 570                                                                 | 50.3                                         | 395                           | ± 5.9                            | 79.0                                         | 65.6                                          | 67.1                                        | 20                           |
| 9                                           | 1 470                                                                 | 63.6                                         | 499                           | ± 7.2                            | 93.5                                         | 74.8                                          | 76.7                                        | 25                           |
| 10                                          | 1 570                                                                 | 78.5                                         | 617                           | ± 8.6                            | 123                                          | 98.6                                          | 101                                         | 25                           |
| 10                                          | 1 470                                                                 | 78.5                                         | 617                           | ± 8.6                            | 115                                          | 92.3                                          | 94.3                                        | 25                           |
| 12.2                                        | 1 570                                                                 | 117                                          | 918                           | ± 10.5                           | 184                                          | 147                                           | 151                                         | 30                           |
| 12.2                                        | 1 470                                                                 | 117                                          | 918                           | ± 10.5                           | 172                                          | 138                                           | 141                                         | 30                           |

- หมายเหตุ**
- 1) ความทนแรงดึงระบุใช้ประโยชน์เพื่อการเรียกเท่านั้น และคำนวณจากพื้นที่หน้าตัดระบุกับค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด โดยปัดเศษถึง 10 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตรที่ใกล้เคียงที่สุด
  - 2) กำหนดให้ใช้ค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงแทนความทนแรงดึงระบุ เนื่องจากเกณฑ์ความคลาดเคลื่อนของมวลต่อความยาวมีค่าน้อย
  - 3) มวลต่อความยาวคำนวณจากความหนาแน่นของเหล็กซึ่งยอมรับกันเท่ากับ 7.85 กรัมต่อลูกบาศก์เซนติเมตร
  - 4) สำหรับลวดเส้นผ่านศูนย์กลางใหญ่กว่า 8 มิลลิเมตร ค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงที่ร้อยละ 0.1 และร้อยละ 0.2 จะมีค่าโดยประมาณเท่ากับร้อยละ 80 และร้อยละ 82 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุดตามลำดับ ส่วนลวดเส้นผ่านศูนย์กลาง 8 มิลลิเมตร และเล็กกว่าจะประมาณร้อยละ 83 และร้อยละ 85 ตามลำดับ
  - 5) โมดูลัสยืดหยุ่น (modulus of elasticity) อาจใช้ค่า  $205 \pm 10$  กิโลนิวตันต่อตารางมิลลิเมตร
  - 6) แรงดึงพิสูจน์ร้อยละ 0.1 เป็นค่าที่ใช้ทดสอบ ส่วนแรงดึงพิสูจน์ร้อยละ 0.2 เป็นเพียงข้อแนะนำ (ตาม ISO 6934-1) ยกเว้นเมื่อมีการตกลงเป็นอย่างอื่นระหว่างผู้ซื้อกับผู้ขาย

## 5. ส่วนประกอบทางเคมี

ส่วนประกอบทางเคมีควรจะสัมพันธ์กับชนิดของผลิตภัณฑ์ ขนาดของผลิตภัณฑ์ และความทนแรงดึง ถ้าเป็นความต้องการของผู้ซื้อ ต้องแสดงผลวิเคราะห์จากเบ้า ซึ่งทั้งกำมะถัน และฟอสฟอรัสต้องไม่เกินร้อยละ 0.04

## 6. คุณลักษณะที่ต้องการ

### 6.1 ลักษณะทั่วไป

ลวดแต่ละขดต้องเป็นลวดเส้นเดียวกัน ไม่มีการต่อหรือเชื่อม  
การทดสอบให้ทำโดยการตรวจพินิจ

### 6.2 ความโค้ง

ลวดต้องตรง และเมื่อทดสอบตามข้อ 10.2 แล้วระยะโค้งต้องไม่เกิน 30 มิลลิเมตร

### 6.3 ขนาดรอยย่นแนะนำให้เป็นไปตามข้อ ก.1 และขนาดหยัก แนะนำให้เป็นไปตามข้อ ก.2

### 6.4 สมบัติทางกลของลวดชนิดไม่คลายความเค้น

#### 6.4.1 แรงดึงสูงสุด และแรงดึงพิสูจน์ให้เป็นไปตามตารางที่ 1

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 10.3 หรือวิธีทดสอบอื่นที่ให้ผลเทียบเท่า

#### 6.4.2 ความยืดและสภาพดึงยึดได้

6.4.2.1 เมื่อทดสอบตามข้อ 10.3 แล้ว ความยืดต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 1.5 และลวดต้องขาดในลักษณะที่คอดลง ซึ่งมองเห็นได้ด้วยตาเปล่า

6.4.2.2 เมื่อทดสอบตามข้อ 10.4 แล้ว ลวดกลมแบบเรียบต้องทนการดัดโค้งแบบดัดกลับได้ไม่น้อยกว่า 4 ครั้ง ลวดกลมแบบมีรอยย่นและแบบมีบั้งต้องทนการดัดโค้งแบบดัดกลับได้ไม่น้อยกว่า 3 ครั้ง

#### 6.4.3 ความอ่อนคลาย

เมื่อทดสอบตามข้อ 10.5 โดยใช้แรงดึงเริ่มต้นร้อยละ 70 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุดแล้ว ความอ่อนคลายต้องไม่เกินร้อยละ 10 หรือถ้าต้องการใช้แรงดึงเริ่มต้นร้อยละ 60 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด ความอ่อนคลายต้องไม่เกินร้อยละ 8

หมายเหตุ กรณีที่มีผลการทดสอบความอ่อนคลายที่ 1 000 ชั่วโมง ผ่านแล้ว ไม่ต้องทำการทดสอบเพื่อติดตามผลอีก

#### 6.4.4 ความล้า (fatigue)

ถ้าเป็นข้อตกลงระหว่างผู้ซื้อกับผู้ทำ ลวดจะต้องผ่านการทดสอบตามข้อ 10.6 โดยไม่เกิดความเสียหาย

### 6.5 สมบัติทางกลของลวดชนิดคลายความเค้น

#### 6.5.1 แรงดึงสูงสุด และแรงดึงพิสูจน์ให้เป็นไปตามตารางที่ 2

การทดสอบให้ปฏิบัติตามข้อ 10.3 หรือวิธีทดสอบอื่นที่ให้ผลเทียบเท่า

#### 6.5.2 ความยืดและสภาพดึงยึดได้

6.5.2.1 เมื่อทดสอบตามข้อ 10.3 แล้ว ความยืดต้องไม่น้อยกว่าร้อยละ 3.5 ลวดต้องขาดในลักษณะที่คอดลง ซึ่งมองเห็นได้ด้วยตาเปล่า

6.5.2.2 เมื่อทดสอบตามข้อ 10.4 แล้ว ลวดกลมแบบเรียบ ต้องทนการตัดโค้งแบบตัดกลับได้ไม่น้อยกว่า 4 ครั้ง ลวดกลมแบบมีรอยย่นและแบบมีบั้งต้องทนการตัดโค้งแบบตัดกลับได้ไม่น้อยกว่า 3 ครั้ง

### 6.5.3 ความอ่อนคลาย

เมื่อทดสอบตามข้อ 10.5 โดยใช้แรงดึงเริ่มต้นร้อยละ 70 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด แล้วความอ่อนคลายต้องเป็นไปตามตารางที่ 3 หรือถ้าต้องการใช้แรงดึงเริ่มต้นร้อยละ 60 และร้อยละ 80 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุดความอ่อนคลายให้เป็นไปตามตารางที่ 3

หมายเหตุ กรณีที่มีผลการทดสอบความอ่อนคลายที่ 1 000 ชั่วโมงผ่านแล้ว ไม่ต้องทำการทดสอบเพื่อติดตามผลอีก

### ตารางที่ 3 ความอ่อนคลาย

(ข้อ 6.5.3)

| แรงดึงเริ่มต้น<br>ร้อยละของ<br>ค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุด | ประเภท             |                  |
|-----------------------------------------------------------|--------------------|------------------|
|                                                           | ความอ่อนคลายธรรมดา | ความอ่อนคลายต่ำ  |
|                                                           | สูงสุด<br>ร้อยละ   | สูงสุด<br>ร้อยละ |
| 60                                                        | 4.5                | 1.0              |
| 70                                                        | 8.0                | 2.5              |
| 80                                                        | 12.0               | 4.5              |

### 6.5.4 ความล้า

ถ้าเป็นข้อตกลงระหว่างผู้ซื้อกับผู้ทำ ลวดจะต้องผ่านการทดสอบตามข้อ 10.6 โดยไม่เกิดความเสียหาย

## 7. การบรรจุ

หากมิได้ตกลงกันเป็นอย่างอื่นระหว่างผู้ซื้อกับผู้ขาย ให้ใช้กระดาษเหนียวหรือวัสดุหุ้มห่อที่เหมาะสมพันขด ลวดแต่ละขนาดและรัดให้แน่นหนา

## 8. เครื่องหมายและฉลาก

8.1 ที่ลวดทุกขดต้องมีป้ายผูกติดอยู่ และที่ป้ายนั้นอย่างน้อยต้องมีเลข อักษรหรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดต่อไปนี้อย่างชัดเจน

(1) ชื่อผลิตภัณฑ์ เป็นภาษาอังกฤษว่า “PC WIRE”

- ตามด้วยอักษร M สำหรับลวดชนิดไม่คลายความเค้น หรือ
- ตามด้วยอักษร S สำหรับลวดชนิดคลายความเค้น

- (2) ตัวอักษรแสดงแบบตามลักษณะผิวของลวด
  - P สำหรับแบบเกลี้ยง
  - I สำหรับแบบมีรอยย่น
  - R สำหรับแบบมีบั้ง
  - C สำหรับแบบหยัก
- (3) เส้นผ่านศูนย์กลางระบุ
- (4) ความทนแรงดึงระบุ
- (5) ประเภทความอ่อนคลาย ดังนี้
  - Relax 1 สำหรับประเภทความอ่อนคลายธรรมดา
  - Relax 2 สำหรับประเภทความอ่อนคลายต่ำ
- (6) น้ำหนักสุทธิของชุด เป็นกิโลกรัม
- (7) หมายเลขของชุด

- (8) ชื่อผู้ทำหรือโรงงานที่ทำ หรือเครื่องหมายการค้าที่จดทะเบียน

ตัวอย่าง PC wire-SI-7-1570-Relax 1 หมายถึง ลวดกลมชนิดคลายความเค้นแบบมีรอยย่นขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางระบุ 7 มิลลิเมตร ความทนแรงดึงระบุ 1 570 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตรประเภทความอ่อนคลายธรรมดา

- 8.2 ที่วัสดุหุ้มห่อลวดทุกชุด อย่างน้อยต้องมีเลข อักษร หรือเครื่องหมายแจ้งรายละเอียดตามข้อ 8.1 ให้เห็นได้ง่ายชัดเจน
- 8.3 ในกรณีที่ใช้ภาษาต่างประเทศ ต้องมีความหมายตรงกับภาษาไทยที่กำหนดไว้ข้างต้น

## 9. การชักตัวอย่างและเกณฑ์ตัดสิน

- 9.1 รุ่น ในที่นี้ หมายถึง ลวดชนิด แบบ ประเภท และขนาดเดียวกัน ที่ทำหรือส่งมอบหรือซื้อขายในระยะเวลาเดียวกัน
- 9.2 การชักตัวอย่างและการยอมรับ ให้เป็นไปตามแผนการชักตัวอย่างที่กำหนดต่อไปนี้ หรืออาจใช้แผนการชักตัวอย่างอื่นที่เทียบเท่ากันทางวิชาการกับแผนที่กำหนดไว้
  - 9.2.1 การทดสอบเฉพาะแบบและการรับรอง
    - 9.2.1.1 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบมวลต่อเมตร ลักษณะทั่วไป และความโค้ง ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากรุ่นเดียวกันตามจำนวนที่กำหนดในตารางที่ 4

ตารางที่ 4 แผนการชักตัวอย่างสำหรับการทดสอบมวลต่อเมตร ลักษณะทั่วไป และความโค้ง  
(ข้อ 9.2.1.1 และข้อ 9.2.1.2)

| ขนาดรูน<br>ชุด | ขนาดตัวอย่าง<br>ชั้น | เลขจำนวนที่ยอมรับ |
|----------------|----------------------|-------------------|
| ไม่เกิน 50     | 5                    | 0                 |
| เกิน 50        | 8                    | 1                 |

9.2.1.2 จำนวนตัวอย่างที่ไม่เป็นไปตามข้อ 4. ข้อ 6.1 และข้อ 6.2 ต้องไม่เกินเลขจำนวนที่ยอมรับที่กำหนดในตารางที่ 4 จึงจะถือว่าลวดรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

9.2.1.3 การชักตัวอย่างและการยอมรับสำหรับการทดสอบสมบัติทางกล

(1) ชักตัวอย่าง

ให้ชักตัวอย่างโดยวิธีสุ่มจากตัวอย่างที่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดในข้อ 9.2.1.2 ตามจำนวนดังต่อไปนี้

(1.1) ค่าลักษณะเฉพาะ ความยืดและสภาพดึงยึดได้จำนวน 3 ชั้นตัวอย่าง

(1.2) ความอ่อนคลาย จำนวน 1 ชั้นตัวอย่าง

(2) การยอมรับ

ชั้นทดสอบแต่ละชั้นต้องเป็นไปตามข้อ 6.4.1 ข้อ 6.4.2 และข้อ 6.4.3 หรือข้อ 6.5.1 ข้อ 6.5.2 ข้อ 6.5.3 จึงจะถือว่าลวดเหล็กรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด ถ้าชั้นทดสอบชั้นใดชั้นหนึ่งไม่เป็นไปตามข้อ 6.4.1 ข้อ 6.4.2 และข้อ 6.4.3 หรือข้อ 6.5.1 ข้อ 6.5.2 ข้อ 6.5.3 ให้ตัดชั้นทดสอบใหม่จากตัวอย่างชุดเดียวกันจำนวน 2 เท่าของชั้นทดสอบครั้งแรก และผลการทดสอบซ้ำต้องเป็นไปตามข้อ 6.4.1 ข้อ 6.4.2 ข้อ 6.4.3 หรือข้อ 6.5.1 ข้อ 6.5.2 ข้อ 6.5.3 ทุกชั้น จึงจะถือว่าลวดรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

9.2.1.4 ระหว่างการทดสอบถ้าชั้นทดสอบใดขาดนอกจุดพิักัด และผลการทดสอบไม่เป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนดให้ยกเลิกผลการทดสอบนั้น แล้วนำชั้นทดสอบใหม่จากปลายชุดเดียวกันมาทดสอบแทน

9.2.2 เกณฑ์ตัดสิน

ตัวอย่างลวดต้องเป็นไปตามข้อ 9.2.1.2 และข้อ 9.2.1.3(2) ทุกข้อ จึงจะถือว่าลวดรูนนั้นเป็นไปตามมาตรฐานผลิตภัณฑ์อุตสาหกรรมนี้

9.2.3 การทดสอบประจำสำหรับโรงงาน

9.2.3.1 ให้โรงงานผู้ทำลวดทดสอบค่าลักษณะเฉพาะ ความยืด และสภาพดึงยึดได้ทุกชุด และทดสอบความอ่อนคลาย 1 ชั้นตัวอย่างเมื่อมีการเปลี่ยนแปลงคุณสมบัติของวัตถุดิบที่ใช้ในการผลิต และอย่างน้อยปีละ 1 ครั้ง

9.2.3.2 ลวดต้องเป็นไปตามข้อ 6.4.1 ข้อ 6.4.2 และข้อ 6.4.3 หรือข้อ 6.5.1 ข้อ 6.5.2 ข้อ 6.5.3 จึงจะถือว่าลวดรูนนั้นเป็นไปตามเกณฑ์ที่กำหนด

## 10. การทดสอบ

### 10.1 มวลต่อเมตร

#### 10.1.1 เครื่องมือ

10.1.1.1 เครื่องชั่ง ที่ชั่งได้ละเอียดถึง 0.1 กรัม

10.1.1.2 สายวัดโลหะที่วัดได้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร

#### 10.1.2 วิธีทดสอบ

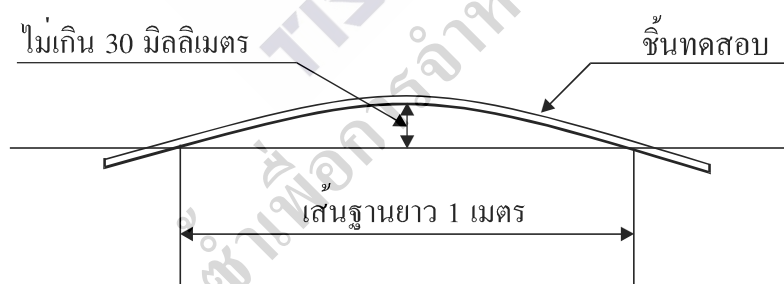
วัดความยาวชิ้นทดสอบแต่ละชิ้นให้ละเอียดถึง 1 มิลลิเมตร และชั่งมวลชิ้นทดสอบแต่ละชิ้นให้ละเอียดถึง 1 กรัม และคำนวณมวลต่อเมตรแต่ละชิ้นให้ละเอียดถึงทศนิยม 3 ตำแหน่ง

#### 10.1.3 การรายงานผล

รายงานมวลต่อเมตรของชิ้นทดสอบแต่ละชิ้น

### 10.2 ความโค้ง

นำชิ้นทดสอบวางบนพื้นราบอย่างอิสระ ความโค้งของชิ้นทดสอบ วัดจากระยะมากที่สุดตั้งฉากกับเส้นฐานซึ่งยาว 1 เมตร ตามรูปที่ 1



รูปที่ 1 การวัดความโค้ง  
(ข้อ 10.2)

### 10.3 แรงดึงสูงสุด แรงดึงพิสูจน์และความยืด

#### 10.3.1 เครื่องมือ

10.3.1.1 เครื่องทดสอบแรงดึง

10.3.1.2 มาตรฐานวัดความยืดอ่านได้ละเอียดถึง 0.001 มิลลิเมตร และมีหัวจับที่จับเส้นลวดได้

#### 10.3.2 การเตรียมชิ้นทดสอบ

ลวดที่จะใช้เป็นชิ้นทดสอบ ทำเครื่องหมายความยาวพิกัด และตำแหน่งปลายหัวจับ ดังในรูปที่ 2

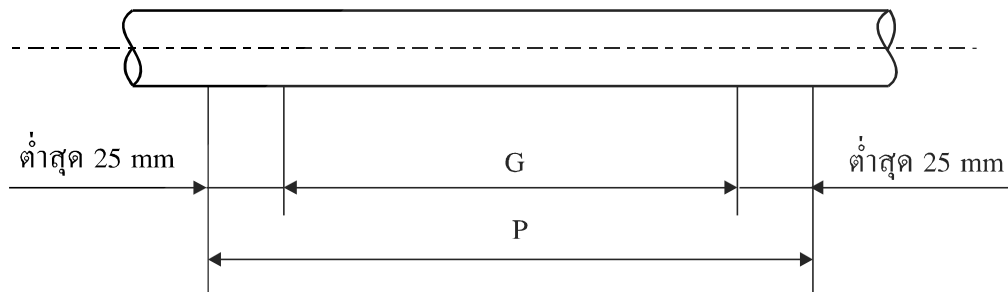
10.3.2.1 ความยาวพิกัดของมาตรฐานวัดความยืด (G) ต้องเท่ากับ 200 มิลลิเมตร

10.3.2.2 ระยะระหว่างหัวจับ (P) ควรจะมากกว่าความยาวพิกัดอีกข้างละไม่น้อยกว่า 25 มิลลิเมตร

#### 10.3.3 การคำนวณหาพื้นที่ภาคตัดขวาง

10.3.3.1 ลวดกลมแบบเกลี้ยง ให้คำนวณหาพื้นที่ภาคตัดขวางของเส้นลวด จากเส้นผ่านศูนย์กลางของลวดที่วัดได้ในช่วงความยาวพิกัด

10.3.3.2 ลวดกลมแบบมีรอยย่น แบบมีบั้งและแบบหยัก ให้คำนวณจากเส้นผ่านศูนย์กลางของลวด



รูปที่ 2 ชั้นทดสอบ  
(ข้อ 10.3.2)

10.3.4 วิธีทดสอบ

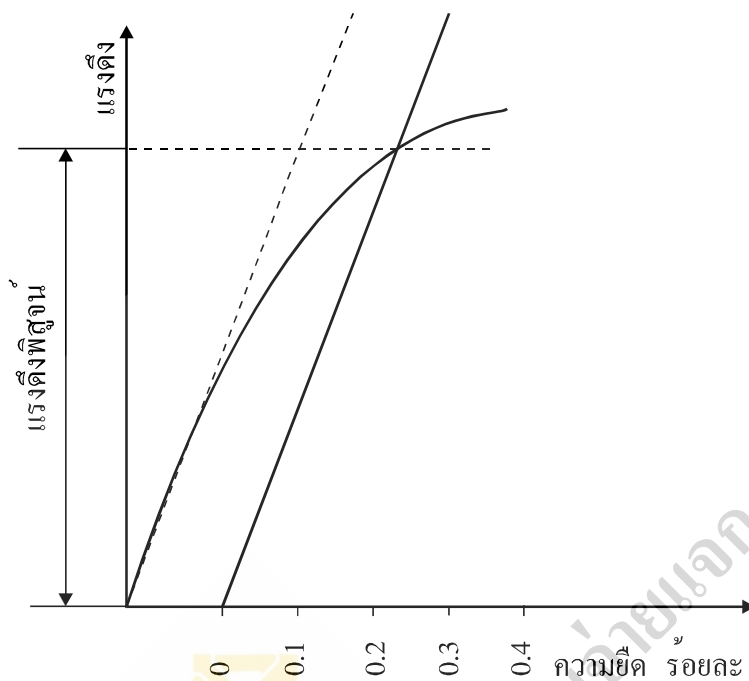
10.3.4.1 อุณหภูมิของชั้นทดสอบก่อนทดสอบ ควรเท่ากับอุณหภูมิห้องทดสอบ

10.3.4.2 จับชั้นทดสอบในลักษณะที่ทำให้ชั้นทดสอบได้รับแรงดึงตามแนวแกนของชั้นทดสอบโดยตลอด

10.3.4.3 อัตราการให้แรงดึงที่ใช้ทดสอบไม่มากกว่า 30 เมกะพาสคัลต่อวินาที หลังจากหาแรงดึงพิสูจน์แล้ว อัตราการให้แรงดึงอาจเพิ่มอีกได้ แต่ไม่เกิน 100 เมกะพาสคัลต่อวินาที การเพิ่มแรงดึง ต้องคงที่สม่ำเสมอ

10.3.4.4 การหาแรงดึงพิสูจน์

- (1) จับมาตรวัดความยืดที่จุดพิกัก 2 จุด ที่ชั้นทดสอบ
- (2) ปรับเข็มบนหน้าปัดของมาตรวัดความยืดให้อ่านที่ศูนย์ แล้วเพิ่มแรงดึงโดยสม่ำเสมอตั้งระบุในข้อ 10.3.4.3 บันทึกแรงดึงบนเครื่องทดสอบทุกๆ 0.05 มิลลิเมตรของความยืดของชั้นทดสอบ
- (3) เขียนกราฟความยืด-แรงดึง ดังรูปที่ 3 แล้วลากเส้นตรงจากจุดความยืด ร้อยละ 0.1 (หรือ ร้อยละ 0.2) แล้วแต่กรณีบนแกนความยืด ให้ขนานกับส่วนที่เป็นเส้นตรงของกราฟไปตัดกับกราฟ แรงดึงที่ตรงกับจุดตัดของเส้นทั้งสองคือ แรงดึงพิสูจน์ที่ร้อยละ 0.1 (หรือร้อยละ 0.2) แล้วแต่กรณี



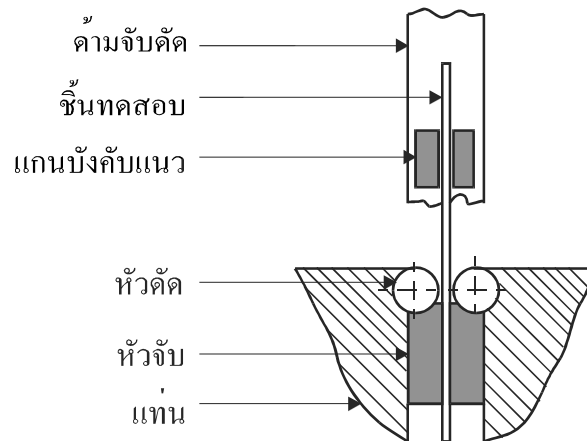
รูปที่ 3 กราฟแสดงการหาแรงดึงพิสูจน์  
(ข้อ 10.3.4.4(3))

#### 10.3.4.5 ความยืด

หาความยืดของลวดหลังจากลวดขาดออกจากกันแล้ว

#### 10.4 การตัดโค้งแบบตัดกลับ

##### 10.4.1 เครื่องทดสอบให้เป็นไปตามรูปที่ 4



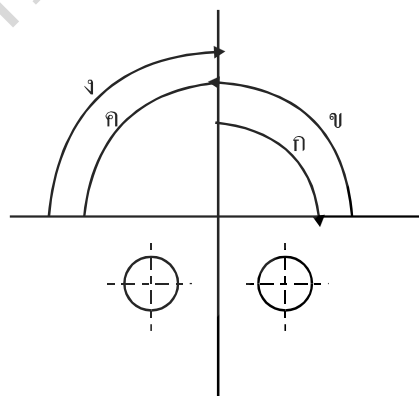
รูปที่ 4 เครื่องทดสอบการดัดโค้งแบบดัดกลับ  
(ข้อ 10.4.1)

#### 10.4.2 การเตรียมชั้นทดสอบ

ชั้นทดสอบจะต้องผ่านการทดสอบตามข้อ 10.2 แล้ว

#### 10.4.3 วิธีทดสอบ

จับปลายข้างหนึ่งของชั้นทดสอบไว้ตามแสดงในรูปที่ 4 ส่วนปลายอีกข้างหนึ่งใช้จับดัดโค้งตามรัศมีการดัดโค้งหัวตัดที่กำหนดไว้ในตารางที่ 1 หรือตารางที่ 2 ให้เป็นมุม 90 องศา และกลับมาที่เดิมเป็นการดัดกลับหนึ่งครั้งต่อไปให้ตัดไปในทิศทางตรงกันข้ามแล้วดัดกลับดังแสดงในรูปที่ 5 นับเป็นการดัดกลับอีกหนึ่งครั้ง อัตราการดัดโค้งต้องไม่เกิน 1 ครั้งต่อ 1 วินาที ถ้าไม่ได้กำหนดไว้เป็นอย่างอื่น



ก ข คือ ดัดครั้งที่ 1

ค ง คือ ดัดครั้งที่ 2

รูปที่ 5 วิธีนับจำนวนครั้ง  
(ข้อ 10.4.3)

## 10.5 ความผ่อนคลาย

10.5.1 ห้องทดสอบต้องมีอุณหภูมิ  $20 \pm 2$  องศาเซลเซียส ตลอดระยะเวลาของการทดสอบ

10.5.2 ระยะระหว่างปลายหัวจับลวดทดสอบจะต้องมากกว่า 100 เท่าของเส้นผ่านศูนย์กลางของลวด

10.5.3 ซิงค์ทดสอบด้วยแรงดึงทดสอบเท่ากับร้อยละ 60 70 หรือ 80 ของค่าลักษณะเฉพาะแรงดึงสูงสุดตามที่กำหนดในตารางที่ 1 หรือตารางที่ 2 แล้วแต่ชนิด เพิ่มแรงดึงอย่างสม่ำเสมอจนถึงค่าแรงดึงทดสอบภายในระยะเวลาประมาณ 5 นาที แล้วคงตำแหน่งหัวจับไว้ ณ ที่นั้น หลังจากที่ได้แรงดึงทดสอบแล้ว 1 นาที อ่านค่าแรงดึงเริ่มแรก และเมื่อครบ 1 000 ชั่วโมง อ่านค่าแรงดึงอีกครั้งหนึ่ง

10.5.4 หาความผ่อนคลาย จากสูตร

$$\text{ความผ่อนคลาย} = \frac{(\text{แรงดึงเริ่มแรก} - \text{แรงดึงที่อ่านได้เมื่อครบ 1 000 ชั่วโมง})}{\text{ร้อยละ}} \times 100$$

## 10.6 ความล้า

ทดสอบด้วยความเค้นสูงสุด ร้อยละ 70 ของความทนแรงดึงระบุ จำนวนรอบความเค้นขึ้นลง  $2 \times 10^6$  รอบ ช่วงความเค้นขึ้นลง 200 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตรสำหรับลวดกลมแบบเรียบ และ 180 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตร สำหรับลวดกลมแบบมีรอยย่นและแบบมีบั้ง

ในระหว่างที่ยังไม่มีข้อมูลของลวดกลมแบบหยัก ให้ใช้ช่วงความเค้น 100 นิวตันต่อตารางมิลลิเมตรไปก่อน

ภาคผนวก ก.

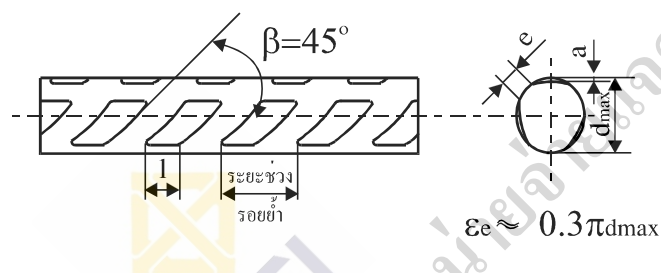
ตัวอย่างรอยย้าและหยัก

(ข้อ 6.3)

ก.1 ขนาดรอยย้า แนะนำให้เป็นไปตามตารางที่ ก.1 หรือตารางที่ ก.2

ตารางที่ ก.1 รอยย้าอย่างเฉียง

(ข้อ ก.1)



หน่วยเป็นมิลลิเมตร

| เส้นผ่านศูนย์กลางระบุของลวด | ขนาดระบุของรอยย้า |                        |                         |
|-----------------------------|-------------------|------------------------|-------------------------|
|                             | ความลึก           | ความยาว<br>l<br>ต่ำสุด | ระยะขางรอยย้า<br>ต่ำสุด |
| ไม่เกิน 5                   | $0.12 \pm 0.05$   | 3.5                    | 5.5                     |
| เกิน 5                      | $0.15 \pm 0.05$   | 5.0                    | 8.0                     |

ตารางที่ ก.2 รอยย้าอย่างตรง

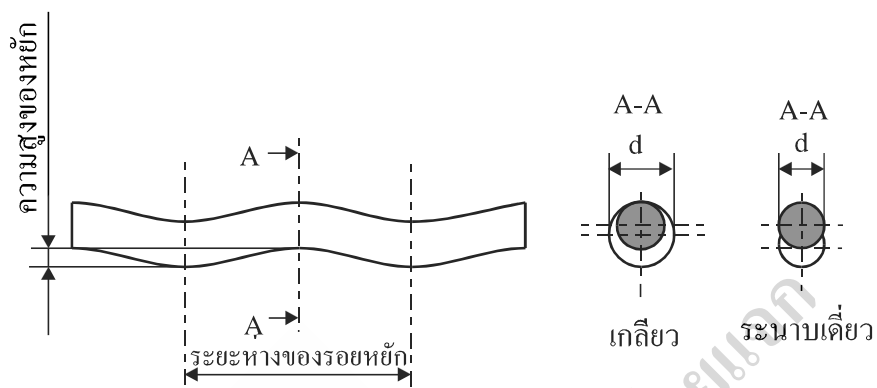
(ข้อ ก.1)



| เส้นผ่านศูนย์กลางระบุของลวด | ความลึกของรอยย้า<br>มิลลิเมตร |        |
|-----------------------------|-------------------------------|--------|
|                             | ต่ำสุด                        | สูงสุด |
| 4                           | 0.05                          | 0.20   |
| 5                           | 0.05                          | 0.20   |
| 7                           | 0.10                          | 0.25   |
| 9                           | 0.15                          | 0.25   |

ก.2 ขนาดหยัก แนะนำให้เป็นไปตามตารางที่ ก.3

ตารางที่ ก.3 ขนาดหยัก  
(ข้อ ก.2)



| ลักษณะหยัก | ระยะช่วงหยัก | ความสูงของหยัก          |                          |
|------------|--------------|-------------------------|--------------------------|
|            |              | เกลียว                  | ระนาบเดียว               |
| หยักสั้น   | 5d ถึง 10d   | ร้อยละ 5d ถึงร้อยละ 10d | ร้อยละ 10d ถึงร้อยละ 20d |
| หยักยาว    | 8d ถึง 12d   | ร้อยละ 6d ถึงร้อยละ 12d | ร้อยละ 12d ถึงร้อยละ 25d |

ภาคผนวก ข.

เส้นผ่านศูนย์กลางภายในของขด  
(ข้อ 4.3)

ข.1 เส้นผ่านศูนย์กลางภายในของขด ให้เป็นไปตามตารางที่ ข.1

ตารางที่ ข.1 เส้นผ่านศูนย์กลางภายในของขด  
(ข้อ ข.1)

| เส้นผ่านศูนย์กลางระบุของลวด | เส้นผ่านศูนย์กลางภายในของขด<br>เมตร |
|-----------------------------|-------------------------------------|
| 4                           | 1.25 หรือ 2                         |
| 5                           | 1.5 หรือ 2                          |
| 6 7 และ 8                   | 2                                   |
| 10 และ 12.2                 | 2.5                                 |