

### รายการสัญลักษณ์

(X,Y)	=	จุดเอกซ์วาย
(X-i , Y-j)	=	ฟังก์ชันเอกซ์กับวาย
$\Delta_x$	=	ความหนาของวัสดุที่เปลี่ยนไป
$\mu$	=	สัมประสิทธิ์การดูดกลืนหรือสัมประสิทธิ์การลดทอน (Attenuation Coefficient)
$\mu\text{m}$	=	ไมโครเมตร
A	=	ค่าคงที่ที่ใช้ในการคำนวณ
Ag <sup>+</sup>	=	ธาตุเงิน (Silver)
AgBr	=	ธาตุเงินกับโบรมีน (Silver Bromide)
AgCl	=	ธาตุเงินกับไอโอดีน (Silver iodide)
B	=	ค่าคงที่ที่ใช้ในการคำนวณ
Ba	=	ธาตุแบเรียม (Barium)
BaFBr	=	ธาตุแบเรียม ฟลูออโร โบรมีน (Barium Fluoro Bromide)
Br	=	ธาตุโบรมีน (Bromide)
Cl	=	ธาตุคลอไรด์ (Chloride)
cm	=	เซนติเมตร
Co-60	=	โคบอลต์ 60
Cs-137	=	ซีเซียม-137
D	=	ระยะจากแหล่งกำเนิดรังสีถึงฉากรับภาพที่เปลี่ยนแปลง , ความเข้มของฉากรับภาพ
D <sub>0</sub>	=	ระยะเดิมจากแหล่งกำเนิดรังสีถึงฉากรับภาพ
DWDI	=	ถ่ายภาพแบบผนังสองด้าน (Double Wall Double Image)
E	=	เอกซ์โพเชอร์ (Exposure)
Eu <sup>2+</sup>	=	ยูโรเพียม ไอออนบวก 2
Eu <sup>3+</sup>	=	ยูโรเพียม ไอออนบวก 3
exp	=	สูตรคำนวณเอกซ์โปเนนเชียล (Natural Exponential)
F	=	ฟลูออโร (Fluoro)
F	=	ขนาดของแหล่งกำเนิดรังสี
FFD	=	ระยะจากแหล่งกำเนิดรังสีถึงชิ้นงานทดสอบ
GTAW	=	กระบวนการเชื่อมอาร์คทั้งสแตนเลสสตีล (Gas Tungsten Arc Welding)

### รายการสัญลักษณ์ (ต่อ)

$\gamma$ -Ray	=	รังสีแกมมา
HVL	=	ค่าความหนาครึ่งค่า
I	=	ความเข้มของรังสีที่ผ่านออกจากวัสดุ
$i$	=	ดัชนีการชี้วัดเฉพาะ
$I'(X,Y)$	=	ฟังก์ชันของเอกซ์กับวาย
$I_0$	=	ความเข้มของรังสีที่ฉายเข้าสู่วัสดุ
$I_1$	=	ความเข้มของแสงก่อนผ่านฉากรับภาพ
$I_2$	=	ความเข้มของแสงเมื่อผ่านฉากรับภาพ
ID	=	เส้นผ่านศูนย์กลางในของชิ้นงาน
IDi	=	ขนาดเส้นผ่านศูนย์กลางภายในของท่อบนฉากรับภาพ
$I_{meas}$	=	ความเข้มของสัญญาณ
$I_{meas_i}$	=	ความเข้มของสัญญาณขนาดใดๆ ตามดัชนีการชี้วัด
Inch	=	หน่วยวัดความยาวในระยะนิ้ว
IQI	=	ตัววัดคุณภาพ (Image Quality Indicator)
$IQI_{min}$	=	ส่วนเล็กสุดของตัววัดที่มองเห็นบนฉากรับภาพ
Ir-192	=	อิริเดียม 192
K	=	ความหนาแน่นของวัสดุ
$K_A$	=	กิโลแอมป์
kV	=	กิโลโวลต์
kVp	=	กิโลโวลต์สูงสุด
$\text{Log}_{10}$	=	ฟังก์ชันผกผันของฟังก์ชันเลขชี้กำลังฐาน 10
lp/mm	=	เส้นคู่ต่อมิลลิเมตร (Line Pairs Per Millimeter)
mA	=	มิลลิแอมป์
min	=	นาที (minute)
mm	=	มิลลิเมตร
MV	=	เมกะโวลต์
nm	=	นาโนเมตร
P-32	=	โพแทสเซียม-32

### รายการสัญลักษณ์ (ต่อ)

Pixel Per mm	=	พิกเซลต่อมิลลิเมตร
Source	=	ต้นกำเนิดรังสี
SFD	=	ระยะห่างระหว่างต้นกำเนิดรังสีกับฉากรับภาพ
SID	=	ระยะระหว่างต้นกำเนิดรังสีกับฉากรับภาพ
SMAW	=	กระบวนการเชื่อมอาร์คด้วยลวดหุ้มฟลัก (Shielded Metal Arc Welding)
$SNR_N$	=	ค่าปกติของสัดส่วนของสัญญาณต่อสัญญาณรบกวน
SOD	=	ระยะห่างระหว่างกึ่งกลางชิ้นงานกับต้นกำเนิดรังสี
$SR_{max}$	=	ค่าสูงสุดของการแสดงรายละเอียดเบื้องต้นหน่วยเป็นไมโครเมตร
S%	=	เปอร์เซ็นต์ความไว
$\beta$ -Ray	=	รังสีบีต้า
T	=	เวลา
t	=	ค่าความหนา
ti	=	ค่าความหนาของท่อนฉากรับภาพ
$T_{Max}$	=	ค่าความหนาสูงสุดที่ใช้ในการทดสอบ
Ug	=	ความไม่คมชัดของภาพถ่ายรังสี
Unit	=	1 หน่วย
X	=	แทนสารประกอบอนินทรีย์
x	=	ความหนาของวัสดุที่ใช้ในการทดสอบ
X - Ray	=	รังสีเอกซ์
Z	=	เลขอะตอมของวัสดุ
$\lambda$	=	ความยาวคลื่น
$\sigma_{PSL}$	=	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐาน
$\sigma_{PSL100}$	=	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานที่ดัชนีชี้วัดเป็น 100
$\sigma_{PSLi}$	=	ส่วนเบี่ยงเบนมาตรฐานใดๆ ตามดัชนีชี้วัด
$\emptyset$	=	เส้นผ่าศูนย์กลาง