

母材		硬度測定値			
SKD-11		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	743	768	748	753
	レーザー照射部	336	351	330	339

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS3		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	648	608	637	631
	2層	652	658	603	638
	3層	423	426	448	432
φ0.3	1層	670	634	668	657
	2層	462	445	410	439
	3層	396	388	388	391
φ0.4	1層	689	659	619	656
	2層	496	431	462	463
	3層	388	398	380	389

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCL/SKD-11		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層	399	390	428	406
	2層	382	417	396	398
	3層	436	419	404	420
φ0.4	1層	402	364	410	392
	2層	395	371	384	383
	3層	437	393	371	400

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCLドイツ/SKD-11		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層	427	473	560	487
	2層	641	674	624	646
	3層	660	661	649	657
φ0.4	1層				
	2層				
	3層				

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS55		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	548	612	645	602
	2層	693	607	653	651
	3層	657	668	665	663
φ0.3	1層	592	628	566	595
	2層	671	679	698	683
	3層	691	630	617	646
φ0.4	1層	686	651	567	635
	2層	695	695	606	665
	3層	602	654	622	626

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS2		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	555	598	511	555
	2層	657	675	705	679
	3層	581	634	668	628

φ0.3	1層	681	615	641	646
	2層	697	597	657	650
	3層	669	592	595	619
φ0.4	1層	714	667	563	648
	2層	613	602	699	638
	3層	551	614	569	578

硬度測定補足事項

測定器：微小硬さ試験機 Akashi HM-114（岡山県工業技術センターにて測定実施。）

測定値：ピッカース値（ロックウェル値への換算表はミスミのカタログ等を参照下さい。）

測定部：表面部はサンプル製作時間短縮の為、レーザー光の照射にて均しを実施。出来るだけ平面の部位を3点測定。

母材硬度の測定はラッピングを実施した個所と、レーザー光のみを照射した個所を測定。

使用溶接機：ドイツ製 VISION 120W機

予熱品は、ホットプレート上にて約300℃を保持した状態で肉盛を実施し、その後は自然冷却（空冷）。

溶接条件及び、母材の状態、測定前の表面処理の状態により、測定値が変化する可能性があります。

溶接材料のメーカー、銘柄は伏せてあります。お問い合わせ頂いたお客様には公表させていただきます。

以上の内容により、測定者の測定誤差等を含め、本データはあくまで大凡の目安とお考え下さい。