

母材		硬度測定値			
SKD-61		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	546	578	567	564
	レザ-照射部	530	570	571	557

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCL/SKD-61		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	631	580	599	603
	2層	645	583	638	622
	3層	625	631	640	632
φ0.3	1層	619	632	632	628
	2層	629	633	560	607
	3層	629	660	635	641
φ0.4	1層	615	660	631	635
	2層	623	620	622	622
	3層	624	597	637	619

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCL/MAS-1		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	394	391	383	389
	2層	367	354	357	359
	3層	388	365	343	365
φ0.3	1層	395	389	388	391
	2層	360	375	365	367
	3層	344	331	333	336
φ0.4	1層	383	378	382	381
	2層	358	370	343	357
	3層	359	310	320	330

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
三和/QRO-90		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層	402	427	468	432
	2層	472	429	447	449
	3層	443	392	430	422
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/GS2		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	635	635	641	637
	2層	599	630	640	623
	3層	640	637	605	627
φ0.3	1層	605	596	620	607
	2層	659	609	618	629
	3層	633	599	604	612
φ0.4	1層	533	583	593	570
	2層	600	643	607	617
	3層	567	654	611	611

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	398	410	418	409
	2層	403	374	370	382
	3層	378	356	360	365

φ0.3	1層	380	402	401	394
	2層	396	374	382	384
	3層	357	350	345	351
φ0.4	1層	391	386	377	385
	2層	366	368	355	363
	3層	356	358	370	361

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS4		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層				
	2層				
	3層				
φ0.4	1層	401	381	391	391
	2層	311	335	316	321
	3層	319	295	342	319

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS45		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層				
	2層				
	3層				
φ0.4	1層	664	580	678	641
	2層	664	517	555	579
	3層				

---

#### 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atalog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。