

母材		硬度測定値			
SKH-51		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	782	802	777	787
	レーザー照射部	636	528	730	631

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCL/STAVAX		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	639	677	630	649
	2層	632	553	612	599
	3層	649	620	646	638
φ0.3	1層	660	649	602	637
	2層	665	646	612	641
	3層	593	591	652	612
φ0.4	1層	653	644	632	643
	2層	584	634	570	596
	3層	634	576	640	617

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
三和/SKH-51		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	743	669	690	701
	2層	682	648	677	669
	3層	650	660	725	678
φ0.3	1層	720	695	719	711
	2層	779	764	724	756
	3層	675	723	706	701
φ0.4	1層	690	587	550	609
	2層	580	640	693	638
	3層	635	662	661	653

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS60		1	2	3	平均硬度
φ0.25	1層	696	675	713	695
	2層	714	677	702	698
	3層	698	674	715	696
φ0.3	1層	530	534	531	532
	2層	524	556	560	547
	3層	511	520	569	533
φ0.4	1層	679	672	704	685
	2層	737	743	690	723
	3層	647	677	668	664

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有ります。

溶接材料のメーカー、銘柄は伏せて有ります。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。