

母材		硬度測定値			
S50C		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	245	253	242	247
	レーザー照射部	711	704	564	660

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
PCL/NAK		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	447	470	447	455
	2層	392	392	415	400
	3層	396	427	431	418
φ0.3	1層	443	498	486	476
	2層	424	390	386	400
	3層	440	404	416	420
φ0.4	1層	440	409	446	432
	2層	438	449	452	446
	3層	440	417	370	409

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ニッケル/SCM		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	433	446	443	441
	2層	395	380	342	372
	3層	370	380	350	367
φ0.3	1層	459	462	467	463
	2層	431	378	413	407
	3層	366	365	383	371
φ0.4	1層	419	425	462	435
	2層	349	376	375	367
	3層	383	395	385	388

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ダイヘン軟鋼		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	328	342	307	326
	2層	322	290	316	309
	3層	307	314	334	318

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ｽｲﾁﾙ/GS20		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	298	443	459	400
	2層	402	346	411	386
	3層	358	360	371	363

#### 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。