

母材		硬度測定値			
チッカ処理材		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	1347	1213	1155	1238
	レザ-照射部				

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	415	414	417	415
	2層	433	400	383	405
	3層	432	401	410	414
φ0.3	1層	411	402	399	404
	2層	437	402	429	423
	3層	404	393	428	408
φ0.4	1層	449	448	444	447
	2層	433	379	388	400
	3層	387	388	417	397

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
三和/チッカ用		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	254	260	259	258
	2層	284	285	252	274
	3層	269	255	253	259
φ0.3	1層	285	275	255	272
	2層	270	255	276	267
	3層	265	266	261	264
φ0.4	1層	321	280	305	302
	2層	274	271	261	269
	3層	300	275	289	288

---

## 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：ビッカース値（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。