

母材	硬度測定値				
NAK80		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	396	396	408	400
	レーザー照射部	406	380	404	397

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	404	403	395	401
	2層	384	399	417	400
	3層	412	404	398	405
φ0.3	1層	409	421	388	406
	2層	406	405	401	404
	3層	391	375	406	391
φ0.4	1層	406	401	416	408
	2層	406	405	404	405
	3層	403	404	420	409

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ニッケル/NAK80		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層	394	373	383	383
	2層	386	391	391	389
	3層	383	401	377	387
φ0.4	1層	412	393	400	402
	2層	391	394	409	398
	3層	391	388	377	385

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
コシ-/SCM		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	364	370	352	362
	2層	344	348	353	348
	3層	355	350	334	346
φ0.3	1層	355	357	360	357
	2層	332	340	341	338
	3層	341	347	317	335
φ0.4	1層	350	340	338	343
	2層	324	340	320	328
	3層	316	318	340	325

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	326	353	338	339
	2層	311	316	330	319
	3層	328	340	329	332
φ0.3	1層	328	331	330	330
	2層	346	348	340	345
	3層	335	348	340	341
φ0.4	1層	343	332	328	334
	2層	358	357	326	347
	3層	329	309	326	321

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	326	353	338	339
	2層	311	316	330	319
	3層	328	340	329	332

φ0.3	1層	328	331	330	330
	2層	346	348	340	345
	3層	335	348	340	341
φ0.4	1層	343	332	328	334
	2層	358	357	326	347
	3層	329	309	326	321

硬度測定補足事項

測定器：微小硬さ試験機 Akashi HM-114（注）（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。（注）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（注）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（注）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。