

(予熱 : 約300℃)

母材		硬度測定値			
		1	2	3	
SKD-11 (予熱)					平均硬さ
	母材硬度	736	675	694	702
	レーザー照射部				

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
		1	2	3	
PCL/SKD-11					平均硬度
Φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
Φ0.3	1層	572	538	539	550
	2層	573	559	555	562
	3層	568	523	592	561
Φ0.4	1層				
	2層				
	3層				

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
		1	2	3	
ステイヒル/GS55					平均硬度
Φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
Φ0.3	1層	557	537	604	566
	2層	765	724	750	746
	3層	737	731	739	736
Φ0.4	1層				
	2層				
	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：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。