

母材		硬度測定値			
HPM-38 焼入れ		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	578	604	594	592
	レーザー照射部	618	595	585	599

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	602	640	624	622
	2層	656	652	615	641
	3層	583	594	636	604
φ0.3	1層	572	608	608	596
	2層	596	620	573	596
	3層	569	592	562	574
φ0.4	1層	571	572	574	572
	2層	595	573	557	575
	3層	591	540	601	577

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS33		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	414	422	420	419
	2層	459	489	388	445
	3層	406	455	487	449
φ0.3	1層	428	423	405	419
	2層	411	448	438	432
	3層	424	446	408	426
φ0.4	1層	443	428	408	426
	2層	409	400	405	405
	3層	424	445	432	434

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS4122		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	388	359	351	366
	2層	386	364	380	377
	3層	394	382	389	388

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。