

母材		硬度測定値			
粉末ハイス		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	878	823	848	850
	レーザー照射部	520	559	543	541

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	647	649	636	644
	2層	680	674	644	666
	3層	578	596	654	609
φ0.3	1層	642	617	660	640
	2層	654	619	630	634
	3層	624	619	674	639
φ0.4	1層	666	698	689	684
	2層	631	666	633	643
	3層	637	655	540	611

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
三和/SKH-51		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	685	742	711	713
	2層	733	743	714	730
	3層	691	776	729	732
φ0.3	1層	734	704	752	730
	2層	659	706	674	680
	3層	687	680	699	689
φ0.4	1層	682	715	682	693
	2層	682	681	697	687
	3層	705	722	706	711

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ステイヒル/GS60		1	2	3	平均硬度
φ0.25	1層	708	694	672	691
	2層	677	699	710	695
	3層	699	754	666	706
φ0.3	1層	714	700	748	721
	2層	700	734	636	690
	3層	627	633	620	627
φ0.4	1層	700	682	672	685
	2層	681	680	690	684
	3層	664	695	669	676

#### 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。