

母材		硬度測定値			平均硬さ
		1	2	3	
PX-5		1	2	3	平均硬さ
	母材硬度	310	304	291	302
	レーザー照射部	514	491	455	487

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			平均硬度
		1	2	3	
PCL/NAK		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	445	366	436	416
	2層	397	431	376	401
	3層	426	401	389	405
φ0.3	1層	423	392	425	413
	2層	424	411	386	407
	3層	380	411	416	402
φ0.4	1層	403	411	369	394
	2層	414	406	419	413
	3層	418	351	361	377

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			平均硬度
		1	2	3	
PCL/PX-5		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層				
	2層				
	3層				
φ0.3	1層	420	390	374	395
	2層	355	368	361	361
	3層	330	375	345	350
φ0.4	1層	401	413	412	409
	2層	430	404	388	407
	3層	433	397	376	402

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
コソJ-/SCM		1	2	3	平均硬度
φ0.2	1層	366	389	391	382
	2層	357	369	380	369
	3層	332	358	312	334
φ0.3	1層	360	383	371	371
	2層	373	357	378	369
	3層	339	342	335	339
φ0.4	1層	369	382	330	360
	2層	333	344	327	335
	3層	312	330	321	321

溶接線材	肉盛厚さ	硬度測定値			
ｽｲﾅﾙ/GS20		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	372	308	367	349
	2層	295	358	316	323
	3層	336	351	312	333

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。