

銘柄	規格		用途および使用特性	製造寸法 棒径 mm	溶着金属の化学成分の一例 %						溶着金属の硬さの一例 (ビッカース硬さ)		推奨予熱・ バス間温度	識別色	
	JIS	AWS			C	Si	Mn	Cr	Mo	その他	溶接のまま	熱処理後		棒端色	二次着色
HF-600	Z3251 DF2B -600-B	-	下部ローラ、バケットエッジなどの肉盛溶接。溶着金属はマルテンサイト組織を示します。軽衝撃摩耗、土砂摩耗に適します。機械加工は困難です。	2.6 3.2 4.0 5.0 6.0	0.48	0.77	2.58	2.50	-	-	595	-	200 以上	赤色	赤色
HF-650	Z3251 DF3C -600-B	-	タンピングダイス、ミキサブレイドなどの肉盛溶接。土砂摩耗、および熱を受ける摩耗部分の肉盛に適しています。できれば600程度の溶接後熱処理を行ってください。機械加工は困難です。	2.6 3.2 4.0 5.0 6.0	0.67	0.90	0.87	4.91	1.17	W : 1.42 V : 0.55	634	580 (600 x 1h A.C	200 以上	赤色	オレンジ色
HF-700	Z3251 DF3C -600-B	-	カッタナイフ、ケーシングなどの肉盛溶接、土砂摩耗に優れています。機械加工は困難です。できれば600程度の溶接後熱処理を行ってください。	4.0 5.0 6.0	0.62	0.80	0.78	5.12	2.21	-	654	485 (600 x 1h A.C	200 以上	オレンジ色	オレンジ色
HF-800K	Z3251 DF3C -700-B	-	カッタナイフ、ケーシングなどの肉盛溶接。炭化物、ほう化物が分散析出した極めて硬いマルテンサイト系溶着金属となり、通常のマルテンサイト系では容易に摩耗してしまうような土砂摩耗に適しています。割れやすく多層肉盛は困難です。溶接のままで、機械加工は困難です。できれば600程度の溶接後熱処理を行ってください。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.80	1.65	1.24	3.82	-	W : 2.42 B : 0.28	736	535 (600 x 1h A.C	200 以上	オレンジ色	黄色
HF-950	-	-	ショベルティーズ、カッタナイフなどの肉盛溶接。溶着金属はタングステン炭化物を多量に含み、衝撃の小さな土砂摩耗に極めて優れています。溶着金属は割れが生じやすく、多層肉盛はできません。また機械加工は不可能です。できれば600程度の溶接後熱処理を行ってください。	4.0 5.0	3.5	0.1	2.6	-	-	W : 26	930	-	300 以上	オレンジ色	-
HF-1000	-	-	カッタナイフ、コンクリートカッタ、スピードマーラ、アースドリルなどの肉盛溶接。溶着金属は粗大なタングステン炭化物を多量に含み、あらゆる溶着金属中最も硬く、極めて優れた耐摩耗性を示します。溶着金属は割れが生じやすく、多層肉盛はできません。また機械加工は不可能です。できれば600程度の溶接後熱処理を行ってください。	6.0	2.8	0.5	1.7	-	-	W : 56	1038	-	300 以上	赤色	黄色

()は熱処理条件を示す。