

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-240	Z3251 DF2A -250-R	-	歯車、タイヤなどの肉盛溶接。スラグのかぶりやはく離性がよく、ビード外観がきれいです。機械加工は、ハイス系バイトで容易にでき、機械加工後焼入れが可能です。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.09	0.58	0.58	0.81	-	-	240	350 900 {油焼入れ}	150 以上	赤 色	白 色
HF-260	Z3251 DF2A -300-B	-	シャフト、クレーンホイール、カップリングなどの肉盛溶接。溶接性と機械加工性に優れ、加工後焼入れが可能です。低水素系の溶接棒ですから下盛用としても使えます。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.17	0.69	1.81	-	-	-	271	395 900 {油焼入れ}	150 以上	赤 色	緑 色
HF-330	Z3251 DF2A -350-R	-	キー、クラッチラグなどの肉盛溶接。スラグのはく離性がよく、ビード外観がきれいです。機械加工はハイス系バイトででき、加工後焼入れが可能です。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.10	0.69	0.86	2.29	-	-	340	-	150 以上	赤 色	紫 色
HF-350	Z3251 DF2A -400-B	-	ブルドーザの上部ローラ、スプロケットなどの肉盛溶接。金属間摩耗、中衝撃摩耗に良好な性能を示します。機械加工ができ、加工後焼入れが可能です。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.25	0.49	1.38	1.16	-	-	366	510 850 {油焼入れ}	150 以上	オ レ ン ジ 色	緑 色
HF-450	Z3251 DF2A -450-B	-	ブルドーザのアイドラ、ローラ、トラックリンクなどの肉盛溶接。重荷重金属間摩耗、軽衝撃摩耗に適します。焼もどし軟化抵抗が大きく、安定した硬さが得られます。機械加工はやや困難です。	4.0 5.0 6.0	0.20	1.30	0.31	2.54	0.60	V: 0.23	456	443 550 {x6h}	150 以上	赤 色	桃 色
HF-500	Z3251 DF2B -500-B	-	ブルドーザのアイドラ、トラックリンクなどの肉盛溶接。溶着金属はマルテンサイト組織を示し、靱性も良好です。重荷重金属間摩耗、軽衝撃摩耗に適します。機械加工は困難です。	3.2 4.0 5.0 6.0	0.45	1.37	0.91	-	0.98	V: 0.28	517	-	150 以上	オ レ ン ジ 色	青 白 色

()は熱処理条件を示す。