牌号	标准		用途及使用特性	焊条尺寸 mm	熔敷金属化学成分一例 %						熔敷金属硬度一例（维氏硬度）		推荐预热・层间温度	鉴别色	
	JIS	AWS			C	Si	Mn	Cr	Mo	其它	焊态	热处理后※		尾部着色	二次着色
℗HF-600	Z3251 DF2B -600-B	–	用于堆焊下部辊、铲斗刃口等，熔敷金属为马氏体组织。适于耐轻度磨损和耐土砂磨损的部件，但机加工困难。	2.6 3.2 4.0 5.0 6.0	0.48	0.77	2.58	2.50	–	–	595	–	200℃以上	红色	红色
℗HF-650	Z3251 DF3C -600-B	–	用于堆焊填塞模、搅拌器等，适于耐土砂磨损及受热部位的耐磨部件的堆焊，尽可能进行600℃左右的焊后热处理，但机加工困难。	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℃ ×1h A.C)	200℃以上	红色	橙色
℗HF-700	Z3251 DF3C -600-B	–	用于堆焊切断刀具、切管器等，耐土砂磨损性能优异，机械加工困难，尽可能进行600℃左右的焊后热处理。	4.0 5.0 6.0	0.62	0.80	0.78	5.12	2.21	–	654	485 (600℃ ×1h A.C)	200℃以上	橙色	橙色
℗HF-800K	Z3251 DF3C -700-B	–	用于堆焊切断刀具、切管器等，碳化物和硼化物呈弥散分布的熔敷金属为极硬马氏体组织。适于普通的马氏体系容易磨损的耐土砂磨损件。因易产生裂纹，不易多层焊接。焊态的机加工困难，尽可能进行600℃左右的焊后热处理。	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℃ ×1h A.C)	200℃以上	橙色	黄色
℗HF-950	–	–	用于堆焊铲齿、切断刀具等，熔敷金属中含有大量的碳化钨，耐冲击小的土砂磨性极佳，熔敷金属易产生裂纹，故不适宜多层堆焊，也无法机加工。尽可能进行600℃左右的焊后热处理。	4.0 5.0	3.5	0.1	2.6	–	–	W:26	930	–	300℃以上	橙色	–
℗HF-1000	–	–	用于堆焊切断刀具、混凝土切断器、高速碾碎机和钻土机等，熔敷金属中含有大量的粗大碳化钨颗粒，在所有的熔敷金属中它的硬度最高，具有极其优异的耐磨性能。熔敷金属易产生裂纹，故不可多层堆焊，也无法进行机加工。尽可能进行600℃左右的焊后热处理。	6.0	2.8	0.5	1.7	–	–	W:56	1038	–	300℃以上	红色	黄色

※（　）表示爲熱處理條件。