

Flux Cored Welding Wires				
Name	Specification	Diameter (mm)	Hardness (HRC)	Ingredient
Wear Resistant Plate Welding Wire	HD30L	2.8、3.2	55-60	C:3.0-7.0 Cr: 23-33 for multi-layer hardfacing
	HD30L	2.8、3.2	57-63	C:3.0-7.0 Cr: 24-35 for multi-layer hardfacing
	HD261L	2.8、3.2	57-63	C:3.0-6.5 Cr: 21-26for two-layer hardfacing
	HD261A	2.8、3.2	57-63	C:3.0-6.5 Cr: 22-27for two-layer hardfacing
	HD161L	2.8、3.2	58-65	C:3.0-6.0 Cr: 15-20for single layer hardfacing
	HD161	2.8、3.2	58-65	C:3.0-6.0 Cr: 16-21for single layer hardfacing
	HD161+	2.8、3.2	58-65	C:3.0-6.0 Cr: 25-38 for single layer hardfacing
	HD181	2.8、3.2	58-65	C:3.0-6.0 Cr: 16-21 for thin plate hardfacing
	HD181L	2.8、3.2	58-65	C:3.0-6.0 Cr: 15-20 for thin plate hardfacing
	HD191	2.8、3.2	56-65	Cr>10
	HD195	2.8、3.2		Cr>10
Vertical Cement Mill Hardfacing Wires	HB100 (Mo (Z))	2.8、3.2	55-62	C:3.0-7.5 Cr: 25-35 Mo:0.3-1.0
	HB100L	2.8、3.2	55-62	C:3.0-7.5 Cr: 23-30 Mo:0.3-1.0
	HB100+	2.8、3.2	57-62	C:3.0-7.5 Cr: 25-35 Mo:0.3-1.0
	HB100L+	2.8、3.2	57-62	C:3.0-7.5 Cr: 23-30 Mo:0.3-1.0
	HB100A (MoA (Z))	2.8、3.2	57-62	C:3.0-7.5 Cr: 25-35 Mo:0.5-1.0
	HB100H (MoH (Z))	2.8、3.2	60-63	C:4.0-7.5 Cr: 27-35 Mo:0.8-1.5
	MoNb	2.8、3.2	55-62	C:3.0-6.0 Cr: 25-30 Mo: $\geq$ 0.3 Nb: $\geq$ 0.3
	HB350	2.8、3.2	55-62	C:3.0-7.5 Cr: 22-28 Mo:0.3-1.0 Nb:3.0-4.5
	HB650	2.8、3.2	55-63	C:3.0-7.5 Cr: 20-26 Mo:0.3-1.0 Nb:6.0-9.5
Squeezing Roller Hardfacing Wires	HG100A(1996)	1.6	--	C:0.05-0.15 Cr: 18-22 Ni:8-11 Mn:4-7
	HG300	1.6	50-55	C:0.3-1 Cr: 5-10 Mo:0.5-1.5 Nb:1-3
	HG500	1.6	55-60	C:0.5-2.5 Cr: 5-10 Mo:0.5-1.5 Nb:3-6
	D870	2.8	58-65	C:4.0-5.0 Cr: 22-30 Mo:1.5-2.5 Nb:2.5-3.5

Gas Shielding Hardfacing Wires	D880	2.8	58-65	C:4.0-5.0 Cr: 20-26 Mo:1.5-2.5 Nb:1.0-1.5 W: 1.5-2.5 V:1.0-1.5
	D172	1.2、1.6	≥40	C:0.4-1.5 Cr: 1.5-3.5 Mo:0.3-1.5
	D518 (A)	1.6	40-50	C:0.05-0.25 Cr: 11-15 Mo:0.5-1.5 Ni:2.5-4.5
	D213-G	1.6	45-55	C:0.3-1.5 Cr: 2.5-7.5 Mo:0.5-2.0
	D990	2.8	58-65	C:3.0-7.5 Cr: 22-28 Mo:0.5-1.5 Nb:0.5-1.5 W:0.3-1.5 V:0.3-1.5
	D990	1.6	58-65	C:3.0-5.0 Cr: 22-28 Mo:0.5-1.5 Nb:0.5-1.5 W:0.3-1.5 V:0.3-1.0
	D995	1.6	58-65	C:3.0-5.0 Cr: 24-28 Mo:1.0-2.0 Nb:0.5-2.0 W:0.5-1.5 V:0.5-1.5
	D405	1.6	53-60	C:0.25-0.55 Cr: 4.5-8.5 Mo:0.5-1.5 W:0.5-2.0 V:0.3-1.5
	D212	1.2、1.6	≥45	C:0.4-1.5 Cr: 4.0-8.5 Mo:0.5-1.5
	D165	1.6	60-65	C≤2.0 Cr: 6-15
	D265	1.6	60-65	C:≤2 Cr:5-15 Mo:0.2-1.5 W:0.2-1.5 V:0.2-1.5
	D258	1.6	55-60	C:0.3-0.6 Cr: 4.5-8.5 Mo:0.5-2.5
	D256	1.2、1.6	HB≥170	C:0.5-1.5 Mn:10-18
	D688	1.2、1.6	50-60	C:2.5-5.0 Cr: 22.5-27.5
	D688	1.2、1.6	45-55	C:2.5-5.0 Cr: 20-27
	D788	1.2、1.6	55-65	C:3.0-4.5 Cr: 24-30
	D788L	1.2、1.6	55-65	C:2.5-4.5 Cr: 20-27
	D788A	1.2、1.6	65-70	C:3.0-6.5 Cr: 24-30
	D788M	1.2、1.6	60-66	C:3.0-6.5 Cr: 24-30
	D888	1.2、1.6	58-65	C:3.5-4.5 Cr: 24-27.5
	D888L	1.2、1.6	57-65	C:3.5-4.5 Cr: 22-27
	D890	1.2、1.6	60-65	C:3.5-6.5 Cr: 25-30
	D507MoA	1.2、1.6	35-45	C≤2.0 Cr: 10-15 Mo:0.5-1.5
	D502Mo	1.6	35-45	Cr: 10-15 Mo:0.3-1.5
	DG7	1.6	52-60	C:0.5-3.5 Cr: 6-10.5
	D114	1.6	HB≥170	C:0.3-1.5 Cr: 2-6 Mn:11-18
	D322	1.6	55-63	C:0.3-0.9 W: 6-10 Mo:0.3-2.5
	D430	1.6	35-40	C:0.1-0.35 Cr: 13-18
	D313	1.6	45-50	C:0.1-0.5 Cr: 11-15
	D688 welding stripe	4.0	50-62	C:2.5-6.5 Cr: 22.5-29.5

Roller Hardfacing Wires	D430	2.4、3.2	35-45	C:0.1-0.3 Cr: 13-18
	320H	3.2、4.0		C:0.1-0.5 Cr: 11-15
	224	3.2、4.0	45-55	C:0.25-0.35 Cr: 4.5-8.5 Mo:0.5-1.5 W:0.5-2.0 V:0.3-1.5
	224B	3.2、4.0	53-60	C:0.25-0.55 Cr: 5.5-7.5 Mo:0.8-1.5 W:1.0-2.0 V:0.5-1.0
	414N	3.2、4.0	40-50	C:0.05-0.15 Cr: 11.5-14.5 Mo:0.3-1.5
	414-O	3.2、4.0	40-50	C:0.05-0.25 Cr: 11.5-14.5 Mo:0.5-1.5
Flux Cored TIG Wires	R308LT1-5	2.0、2.5	--	C≤0.03 Cr: 18-21 Ni:9-11
	R309LT1-5	2.0、2.5	--	C≤0.03 Cr: 22-25 Ni:12-14
	R316LT1-5	2.0、2.5	--	C≤0.03 Cr: 17-20 Ni:11-14
	R347T1-5	2.0、2.5	--	C≤0.03 Cr: 18-21 Ni:9-11