Grund metall	Beschreibung	Schweißverfahren / Schweißzusätze					
		Stabelektroden (1. Wahl)	Stabelektroden (2. Wahl)	GMAW	FCAW	SAW	
Guss-eisen	Grauguss	Reinnickel	Nickeleisen	Auf Anfrage	Auf Anfrage	-	A,B
	Kugelgraphit	Nickeleisen	Reinnickel	Auf Anfrage	Auf Anfrage	-	B
	Temperguss	Nickeleisen	-	Auf Anfrage	Auf Anfrage	-	A,B
	Guss an Stahl	Nickeleisen	Reinnickel	Auf Anfrage	Auf Anfrage	-	A,B
Schlecht schweißbarer Stahl	C45	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	42CrMo4	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	42MnV7	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	Werkzeugstahl	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	Stahlguss	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	Mn-Stahl	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	D
	Panzerblech	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	Federstahl	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
	Unbekannte Materialien	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Auf Anfrage	-	C
Verschleißfeste Auftragsschweißung	Mittlerer Abrieb, starke Stöße	Hardmelt 600	-	H-600	Hilcord 600	-	E
	Starker Abrieb, mittlere Stöße	Hardmelt 638	Hardmelt 643	-	Auf Anfrage	-	E
	Sehr starker Abrieb, leichte Stöße	Hardmelt 643	Hardmelt 645	-	Auf Anfrage	-	E
	Sehr starke Stöße, leichter Abrieb	-	-	-	Auf Anfrage	-	-
	Gleitverschleiß, starke Stöße	Hardmelt 620	Hardmelt 600	H-600	Auf Anfrage	-	E
	Gleitverschleiß, Stöße, Korrosion	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	-	Auf Anfrage	-	-
	Extremer Gleitverschleiß, Abrieb, Hitze und Korrosion	Hilcostel 6E	Hilcostel 12E	Hilcostel 6T	Auf Anfrage	-	F
	Pufferschichten vor dem Auftrag	Hilchrome 312R	-	-	Auf Anfrage	-	G

Anmerkungen		
	A	Hämmern des Schweißguts hilft, die Schweißspannung zu reduzieren
	B	Temperatur (Zwischenlage) von 60 °C sollte gehalten werden, um Wärmespannungen zu vermeiden
	C	Dicke Werkstücke auf 150 bis 200 ºC vorwärmen
	D	Nicht vorwärmen, Zwischenlagentemperatur bei max. 150 ºC halten
	E	Rissempfindliche Grundwerkstoffe vorwärmen, Pufferschicht vor dem Schweißen auftragen
	F	Grundwerkstoffe vorwärmen: • Kleine Werkstücke: 200-300 ºC • Große Werkstücke: 300-400 ºC
	G	Erste Wahl für rissempfindliche Grundwerkstoffe und Schweißzusätze