

Material base	Descripción	Proceso de soldadura/ metales de relleno					
		Electrodos (1ª opción)	Electrodos (2ª elección)	GMAW	FCAW	SAW	
Hierro fundido	HF gris	Níquel puro	Níquel hierro	Solicitar	solicitar	-	A,B
	HF nodular	Níquel hierro	Níquel puro	Solicitar	solicitar	-	B
	HF maleable	Níquel hierro	-	Solicitar	solicitar	-	A,B
	HF hasta acero	Níquel hierro	Níquel puro	Solicitar	solicitar	-	A,B
Acero difícil de soldar (DFTW en el original)	C45	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	42CrMo4	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	42MnV7	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	Acero para herramientas	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	Acero fundido	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	Acero al Mn	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	solicitar	-	D
	Plancha blindada	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	Acero de elástico	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
	Mat. desconocidos	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	solicitar	-	C
Recubr. resistente al desgaste	Abrasión media, alto impacto	Hardmelt 600	-	H-600	Hilcord 600	-	E
	Abrasión severa, impacto medio	Hardmelt 638	Hardmelt 643	-	solicitar	-	E
	Abrasión extrema, impacto bajo	Hardmelt 643	Hardmelt 645	-	solicitar	-	E
	Impacto extremo, abrasión baja	-	-	-	solicitar	-	-
	Desgaste por fricción, alto impacto	Hardmelt 620	Hardmelt 600	H-600	solicitar	-	E
	Desgaste por fricción, impacto, corrosión	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	-	solicitar	-	-
	Fricción extrema, abrasión, calor y corrosión	Hilcostel 6E	Hilcostel 12E	Hilcostel 6T	solicitar	-	F
	Capas de amortiguación previa al recubrimiento	Hilchrome 312R	-	-	solicitar	-	G
Observaciones	A	Picar o martillar el depósito de soldadura ayuda a reducir la tensión de soldadura					
	B	Se deberá mantener una temperatura (intermedia) de 60°C para evitar la tensión por temperatura					
	C	Precaliente las piezas gruesas hasta 150-200°C					
	D	No precaliente, mantenga la temperatura intermedia a no más de 150°C					
	E	Precaliente los materiales base propensos a las fisuras, aplique una capa amortiguadora previo al recubrimiento					
	F	Precaliente los materiales base: <ul style="list-style-type: none"> <li>• Piezas de trabajo pequeñas: 200-300°C</li> <li>• Piezas de trabajo grandes: 300-400°C</li> </ul>					
	G	Primera opción para materiales base propensos a las fisuras y para metales de relleno					