

Matériaux de base	Description	Procédé de soudage / métaux d'apport					
		Électrodes enrobées (1 ^{er} choix)	Électrodes enrobées (2 nd choix)	GMAW	FCAW	SAW	
Fonte	AC gris	Nickel pur	Fer au nickel	Sur demande	Sur demande	-	A,B
	AC nodulaire	Fer au nickel	Nickel pur	Sur demande	Sur demande	-	B
	AC malléable	Fer au nickel	-	Sur demande	Sur demande	-	A,B
	AC sur acier	Fer au nickel	Nickel pur	Sur demande	Sur demande	-	A,B
Acier difficile à souder	C45	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
	42CrMo4	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
	42MnV7	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
	Acier à outils	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
	Acier coulé	307R	312R	G307	Sur demande	-	C
	Acier au Mn	307R	312R	G307	Sur demande	-	D
	Tôle de blindage	307R	312R	G307	Sur demande	-	C
	Acier pour ressorts	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
	Matériaux inconnus	312R	307R	G307	Sur demande	-	C
Recharge-ment résistant à l'usure	Abrasion moyenne, impact fort	Hardmelt 600	-	H-600	Hilcord 600	-	E
	Abrasion forte, impact moyen	Hardmelt 638	Hardmelt 643	-	Sur demande	-	E
	Abrasion extrême, impact limité	Hardmelt 643	Hardmelt 645	-	Sur demande	-	E
	Impact extrême, abrasion limitée	-	-	-	Sur demande	-	-
	Usure par glissement, impact fort	Hardmelt 620	Hardmelt 600	H-600	Sur demande	-	E
	Usure, impact et corrosion par glissement	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	-	Sur demande	-	-
	Glissement, abrasion, chaleur et corrosion extrêmes	Hilcostel 6E	Hilcostel 12E	Hilcostel 6T	Sur demande	-	F
	Couches tampons avant rechargement	Hilchrome 312R	-	-	Sur demande	-	G
Remarques	Le martelage et le détentionnement du dépôt de soudure peuvent aider à réduire les contraintes de soudage.						
	Une température (entre passes) de 60°C doit être maintenue pour éviter les contraintes dues à la chaleur.						
	Préchauffez les pièces épaisses jusqu'à 150-200°C.						
	Ne pas préchauffer, gardez la température entre passes à maximum 150°C.						
	Préchauffez les matériaux de base sensibles à la fissuration, appliquez une couche tampon avant de recharger.						
	F	Préchauffez les matériaux de base: <ul style="list-style-type: none"> Petites pièces: 200-300°C Grosses pièces: 300-400°C 					
Premier choix pour les matériaux de base et les métaux d'apport sensibles à la fissuration.							