Material de base	Descrição	Processo de soldagem/metais de adição					
		Elétrodos revestidos (1.ª escolha)	Elétrodos revestidos (2.ª escolha)	GMAW	FCAW	SAW	
Ferro fundido (CI)	CI cinzento	Pure Nickel	Iron Nickel	Mediante pedido	Mediante pedido	-	A,B
	CI nodular	Iron Nickel	Pure Nickel	Mediante pedido	Mediante pedido	-	B
	CI maleável	Iron Nickel	-	Mediante pedido	Mediante pedido	-	A,B
	CI para aço	Iron Nickel	Pure Nickel	Mediante pedido	Mediante pedido	-	A,B
Aço difícil de soldar (DFTW)	C45	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	42CrMo4	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	42MnV7	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	Aço para ferramentas	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	Aço fundido	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	Aço Mn	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	D
	Chapa de blindagem	Hilchrome 307R	Hilchrome 312R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	Aço para molas	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
	Materiais desconhecidos	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	Hilchrome G307	Mediante pedido	-	C
Prep. super. resist. ao desgaste	Abrasão média, impacto elevado	Hardmelt 600	-	H-600	Hilcord 600	-	E
	Abrasão forte, impacto médio	Hardmelt 638	Hardmelt 643	-	Mediante pedido	-	E
	Abrasão extrema, baixo impacto	Hardmelt 643	Hardmelt 645	-	Mediante pedido	-	E
	Impacto extremo, abrasão baixa	-	-	-	Mediante pedido	-	-
	Desgaste por deslizamento, impacto forte	Hardmelt 620	Hardmelt 600	H-600	Mediante pedido	-	E
	Desgaste por deslizamento, impacto, corrosão	Hilchrome 312R	Hilchrome 307R	-	Mediante pedido	-	-
	Deslizamento extremo, abrasão, calor e corrosão	Hilcostel 6E	Hilcostel 12E	Hilcostel 6T	Mediante pedido	-	F
	Camadas amanteigamento antes da preparação de superfícies	Hilchrome 312R	-	-	Mediante pedido	-	G

Observ.	A	O alisamento ou martelagem do metal depositado ajuda a reduzir a tensão de soldadura
	B	Deve ser mantida uma temperatura (*interpasse*) de 60 ºC para evitar tensão térmica
	C	Preaqueça peças espessas até 150-200 ºC
	D	Não preaqueça, mantenha a temperatura de *interpasse* a um máximo de 150 ºC
	E	Preaqueça os materiais de base sensíveis a fissuração, aplique uma camada de amanteigamento antes do revestimento
	F	Preaqueça os materiais de base: • Peças pequenas: 200-300 ºC • Peças grandes: 300-400 ºC
	G	Primeira escolha para materiais de base e metais de adição sensíveis a fissuração