

# CERTIFICATE

Sertifika



GEDİK KAYNAK

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Ankara Cad. No 306 Şeyhli

34806 Pendik - İSTANBUL

Tel: 0216 378 50 00 (pbx)

Fax: 0216 378 21 24

0216 378 20 44

Web: www.gedik.com.tr

E-mail: gedik@gedik.com.tr

EN 10204

CHEMICAL  
MECHANICAL

2.2	3.1
<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>
<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>

Number	Numara	Z-3281	Tarih / Date:	2.07.2024
Page	Sayfa	1/1		

Purchaser	Müşteri	CENTRO TOOL KFT HUNGARY	
Order Nr	Sipariş No	01/CENT/373-2024	
Product Group	Ürün Grubu	GMAW/GTAW Wire - Non & Low alloyed	
Brand Name	Ürün Adı	GEKA SG3 / BS-300 , PLW, 15 KG	
Standard	Standartı	ASME SECTION IIC SFA/AWS A5.18:05	TS EN ISO 14341-A:11
Classification	İşareti	ER 70 S-6	G4Si1
Size	Boyutu	1,00	mm
Quantity	Miktarı	7005	Kg
Serial Nr	Seri No	0201665	
Charge Nr	Şarj No	665-24	

Charge Nr Şarj No	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu*	V	Al	Ti+Zr	-	-	-	-	-
AWS	0,06-0,15	0,80 - 1,15	1,40 - 1,85	<0,025	<0,035	<0,15	<0,15	<0,15	<0,50	<0,03	-	-	-	-	-	-	-
TS/EN/ISO	0,06 - 0,14	0,80 - 1,20	1,60 - 1,90	<0,025	<0,025	<0,15	<0,15	<0,15	<0,35	<0,03	<0,02	<0,15	-	-	-	-	-
665-24	0,087	0,861	1,712	0,020	0,013	0,050	0,043	0,001	0,085	0,006	0,005	0,011	-	-	-	-	-

\*Including the copper coating / Bakır kaplı

Mechanical Properties		Kaynak Metalinin Mekanik Değerleri														
Tensile Test		Çekme Testi				Impact Test				Çentik Darbe Testi						
Specimen preparation		Test parçası hazırlanması				Specimen preparation				Test parçası hazırlanması						
		Test Temperature	Yield Strength	Tensile Strength	Elong. Uzama	Test Temperature	Impact Strength	Average Hardness	Radiographic test	Comment						
		°C	N / mm <sup>2</sup>	N / mm <sup>2</sup>	%L <sub>50</sub>	°C	J	J	Radyografi testi	Açıklamalar						
AWS	20	20	≥400	≥480	≥22	-30	-	≥27	-	-	-	-	-	-	-	-
TS/EN/ISO	20	20	≥460	530 - 680	≥22	-40	-	>47	-	-	-	-	-	-	-	-
	20	20	min. 460	540 - 670	min. 22	-40	-	min. 47	-	-	-	-	-	-	-	-

Comment / Açıklamalar

City / Şehir: İstanbul

Gedik Holding

GEDİK WELDING INC. affiliated to GEDİK HOLDING

BARİŞ OKÇU  
Kalite Denetim ve Güvence Müdürü  
Quality Control & Quality Assurance Manager



## Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

**Hersteller:** Gedik Kaynak Sanayi Ve Ticaret A. S.  
Ankara Cad. No. 306  
34906 PENDIK-ISTANBUL  
TÜRKEI

<b>Schweißzusatz:</b>	SG-Drahtelektrode	<b>DB-Zulassungs-Nr.:</b>	42.110.02
<b>Markenbezeichnung:</b>	GEKA SG3	<b>Geltungsdauer:</b>	31.12.2024
<b>Normbezeichnung:</b>	DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 C1 4Si1 DIN EN ISO 14341-A-G 46 4 M21 4Si1		

### Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

<b>Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 <sup>1)</sup>:</b>	<u>Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2:</u> 2.1 ( $R_{eH} \leq 460$ MPa)
<b>Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:</b>	135
<b>Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:</b>	PA, PB, PC, PD, PE, PF, PG
<b>Stromart und Polung:</b>	= (+)
<b>Durchmesserbereich:</b>	0,8 - 1,6 mm
<b>Bemerkungen/Schweißbedingungen:</b>	./.

Kirchmöser, den 18.06.2021

  
.....  
(Dip.-Ing. (FH) Kopiec - Leiter Zertifizierungsstelle )

- 1) Erläuterungen zu den mitgeltenden Werkstoffen sind der VA 918 490, Anhang 3 zu entnehmen.
- 2) Grundlage für die Zertifizierung ist die VA 918 490, auf Basis der DIN EN 14532-1-3

# VdTÜV-Kennblatt für Schweißzusätze

		1 Hersteller/Lieferer: Gedik Kaynak Sanayi ve Ticaret A.Ş. TUR 34906 Pendik Istanbul			2 Kennblatt-Nummer: 07785.05 03.11.2015	
3 Schweißzusatz*:		Drahtelektrode				
4 Marke*:		GeKa SG3				
7 Typ*:		EN ISO 14341-A - G 46 4 C1 4Si1 / EN ISO 14341-A - G 46 4 M21 4Si1				
11 Durchmesserbereich:		0,8 bis 1,6 mm				
12 Hilfsstoffe:		C1, M21 - EN ISO 14175				
13 Die weitere Gültigkeit wird durch Erscheinen des Kennblattes im Schweißzusatzwerkstoffportal bescheinigt.						
15 Wärmebehandlung (Wb) nach dem Schweißen und Werkstoffe						
Pos	Wb	Gruppe / Werkstoff 1	Text	Gruppe / Werkstoff 2	Bem.	
	U	Gruppe 1.2			(1)	
	U	Gruppe 1.3 (ReH max. 460 MPa)			(1)	
	U	Gruppe 2.1			(1)	
	U	Gruppe 3.1 (ReH bis 460 MPa)			(1)	
16 Die Werkstoffeinteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit:		nachgewiesen				
23 Wanddicke:		max. 30 mm				
24 Stromart und Polung:		G+				
25 Schweißposition nach DIN ISO 6947:		PA, PB, PF				
26 Höchste Betriebstemperatur im Kurzzeitbereich wie Grundwerkstoff, jedoch max.:				350 °C		
27 Höchste Betriebstemperatur im Langzeitbereich max.:				--- °C		
28 Tiefste Betriebstemperatur wie Grundwerkstoff, jedoch nicht tiefer als:				-30 °C		
29 Berechnungskennwert:		wie Grundwerkstoff				
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich:		---				
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach:		---				
32 Bemerkungen: Schweißgut nach DIN EN ISO 14341: G 463 M G 4 Si 1 und G 423 C G 4 Si 1 Drahtelektrode nach DIN 8559: SG 3 (1)StE 460 nur unter Mischgas						
33 Die Eignungsprüfung erfolgte auf der Grundlage des VdTÜV-Merkblattes 1153. Soweit in Rubrik 32 - Bemerkungen - nicht anders angegeben, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Druckgeräterichtlinie für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen		A - angelassen L - lösungsgeglüht u. abgeschreckt N - normalgeglüht	S - spannungsarm gegläht St - stabilgeglüht U - ungeglüht V- vergütet	W - weichgeglüht	G+ - Gleichstrom Pluspol G- - Gleichstrom Minuspol W - Wechselstrom	
35 Erstellt durch:		TÜV Rheinland				
Die Vervielfältigung, die Verbreitung, der Nachdruck und die Gesamtwiedergabe auf fotomechanischem oder ähnlichem Wege bleiben, auch bei auszugsweiser Verwertung, der vorherigen Zustimmung des Herausgebers vorbehalten. Herausgeber: Verband der TÜV e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						