

CERTIFICATE

Sertifika



GEDİK KAYNAK

SANAYİ VE TİCARET A.Ş.

Ankara Cad. No 308 Seyhan

34906 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



Number	Numara	Z-3282	Tarih / Date:	2.07.2024
Page	Sayfa	1/1		

Purchaser	Müşteri	CENTROTOOL 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 SG 3 / 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	1,20 mm
Quantity	Miktarı	10800 Kg
Serial Nr	Seri No	0202655
Charge Nr	Şarj No	655-24

Chemical Composition of Welding Wire (%) Kaynak Telinin Kimyasal Analizi (%)																
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	-	-	-	-
655-24	0,071	0,923	1,777	0,003	0,012	0,052	0,015	0,003	0,029	0,003	0,002	0,009	-	-	-	-

*Including the copper coating / Bakır kaplı

Mechanical Properties Kaynak Metalinin Mekanik Değerleri									
Tensile Test Çekme Testi - EN ISO 6892-1					Impact Test Çentik Darbe Testi - EN ISO 148-1:2010				
Specimen preparation Test parçası hazırlanması - EN ISO 5178:2011					Specimen preparation Test parçası hazırlanması - EN ISO 9016:2011				
Test Temperature Test sıcaklığı °C	Yield Strength Akma Dayanımı N / mm ²	Tensile Strength Çekme Dayanımı N / mm ²	Elong. Uzama %L ₅₀	Test Temperature Test sıcaklığı °C	Impact Strength Darbe Enerjisi J	Average Ort. J	Hardness Sertlik	Radiographic test Radyografi testi	Comment Açıklamalar
AWS	20	≥400	≥480	≥22	-30	-	≥27	-	
TS/EN/ISO	20	≥460	530 - 680	≥22	-40	-	≥47	-	
	20	min. 460	540 - 670	min. 22	-40	-	min. 47	-	

Comment / Açıklamalar

City / Şehir: İstanbul

Gedik Holding

GEDİK WELDING INC. affiliated to GEDİK HOLDING

BARIŞ 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
TÜRKİE

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.110.02
Markenbezeichnung:	GEKA SG3	Geltungsdauer:	31.12.2024
Normbezeichnung:	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:

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

Kirchmöser, den 18.06.2021

.....*Kupiec*.....
(Dip.-Ing. (FH) Kupiec - 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 Druckgeräte-richtlinie für den Einsatz nach Druckgeräte-richtlinie 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						