

CERTIFICATE

Sertifika



EN 10204

CHEMICAL
MECHANICAL



GEDİK KAYNAK
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.
Ankara Cad. No 306 Şeyhl
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

Number	Numara	Z-3283	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 SG3 - DRUM/250 KG - 1,00 MM
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	1500 Kg
Serial Nr	Seri No	0251665
Charge Nr	Şarj No	665-24

Chemical Composition of Welding Wire (%)					Kaynak Telinin Kimyasal Analizi (%)												
Charge Nr	C	Si	Mn	P	S	Cr	Ni	Mo	Cu*	V	Al	Ti+Zr	-	-	-	-	-
Şarj No																	
AWS	0,00-0,15	0,60 - 1,15	1,40 - 1,65	<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		- 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	R _p	R _m	A	Test Temperature	KV	Average	Hardness	Radiographic test	Comment				
	Test sıcaklığı	Yield Strength	Tensile Strength	Elong.	Test sıcaklığı	Impact Strength	Ort.	Sertlik	Radyografi testi					
	°C	N / mm ²	N / mm ²	%L ₅₀	°C	J	J	-	-	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⁾: Mit den Schutzgasen nach DIN EN ISO 14175 - C1, M2:
2.1 ($R_{eH} \leq 460 \text{ MPa}$)

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 gegläut 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					