

CERTIFICATE

Sertifika

EN 10204

 CHEMICAL
MECHANICAL

| | |
|-----|-----|
| 2.2 | 3.1 |
| X | X |

**GEDİK KAYNAK
SANAYİ VE TİCARET A.Ş.**

 Ankara Cad. No: 306 Şeyhli
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 | W- 1035 | Tarih / Date: | 6.04.2021 |
| Page | Sayfa | 1/1 | | |

| | | | | |
|----------------|------------|---------------------------------------|----------------------|--|
| Purchaser | Müşteri | JOAQUIN VERDU DIAZ S.L.U SPAIN | | |
| Order Nr | Sipariş No | 02/VERDU/131-2021 | | |
| Product Group | Ürün Grubu | GMAW/GTAW Wire - Non & Low alloyed | | |
| Brand Name | Ürün Adı | GeKa SG2 / D-300,PLW, 15 KG | | |
| Standard | Standardı | ASME SECTION IIC SFA/AWS A5.18:05 | TS EN ISO 14341-A:11 | |
| Classification | İşareti | ER 70 S-6 | G3Si1 | |
| Size | Boyutu | 0,80 mm | | |
| Quantity | Miktarı | 2160 Kg | | |
| Serial Nr | Seri No | 0128052 | | |
| Charge Nr | Şarj No | 052-21 | | |



| 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 | 0,70 - 1,00 | 1,30 - 1,60 | <0,025 | <0,025 | <0,15 | <0,15 | <0,15 | <0,35 | <0,03 | <0,02 | <0,15 | - | - | - | - | - |
| 052-21 | 0,069 | 0,944 | 1,537 | 0,009 | 0,011 | 0,055 | 0,038 | 0,005 | 0,129 | 0,004 | 0,002 | 0,003 | - | - | - | - | - |

*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 | | | | |
| | | | | | - EN ISO 6892-1 | | | | | | | | | | - EN ISO 148-1:2010 | | | | |
| | | | | | - EN ISO 5178:2011 | | | | | | | | | | - EN ISO 9016:2011 | | | | |
| | Test | Temperature | Yield Strength | R _p | Tensile Strength | R _m | Elong. | A | Uzama | Test | Temperature | Impact Strength | KV | KV | Average | Hardness | Radiographic test | Comment | |
| | | Test sıcaklığı | Akma Dayanımı | N / mm ² | Çekme Dayanımı | N / mm ² | %L ₅₀ | 5d ₀ | Uzama | Test sıcaklığı | °C | Darbe Enerjisi | J | Ort. | Sertlik | Sertlik | Radyografi testi | Açıklamalar | |
| | | °C | N / mm ² | N / mm ² | N / mm ² | N / mm ² | %L ₅₀ | 5d ₀ | Uzama | °C | °C | J | J | J | - | - | - | - | |
| AWS | 20 | 20 | ≥400 | ≥400 | ≥480 | ≥22 | ≥22 | ≥22 | ≥22 | -30 | -30 | - | ≥27 | ≥27 | - | - | - | - | |
| TS/EN/ISO | 20 | 20 | ≥420 | ≥420 | 500 - 640 | ≥20 | ≥20 | ≥20 | ≥20 | -30 | -30 | - | >47 | >47 | - | - | - | - | |
| | 20 | 20 | min. 420 | min. 420 | 500 - 640 | min. 22 | min. 22 | min. 22 | min. 22 | -30 | -30 | - | min. 47 | min. 47 | - | - | - | #YOK | |

Comment / Açıklamalar



 Rüstem Saim KOÇOĞLU
K.Kontrol Müdürü
Quality Control Manager

City / Şehir: İstanbul

GEDİK WELDING INC. affiliated to GEDİK HOLDING