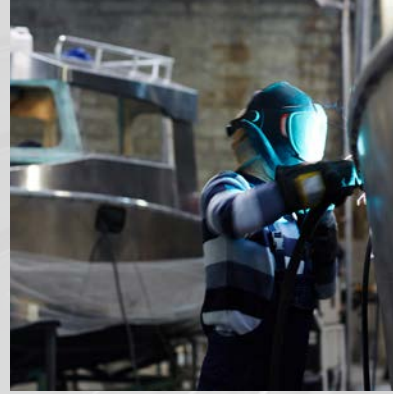




**TERSANE  
SEKTÖRÜ  
ÇÖZÜMLERİ**





# TERSANE SEKTÖRÜ ÇÖZÜMLERİ



[www.gedik.com.tr](http://www.gedik.com.tr)

## İÇİNDEKİLER



### KAYNAK ELEKTROTLARI 6-7

GeKa AIMg 5 , GeKaTec ER 5183  
GeKa AIMg 4.5 Mn, GeKa R4 M

8



### TIG KAYNAK TELLERİ 9

GeKa ELCOR R 71, GeKa ELOXCOR S 309 L, GeKa ELOXCOR S 316 L,  
GeKa ELOX R 2209, GeKa ELCOR R 110

10



### TOZALTI KAYNAK TELLERİ VE TOZLARI 11

ARC 305, ARC 405

12

RKM 350, RKM 450,

13

POWER MIG 500, POWER MIG GS 5000

POWER TECH 4000 / 5000 VISION PULSE, GKM 500 2G/2W

14

POWER TIG 3200 DC PULSE, POWER TIG 3200 AC/DC DC PULSE

15

POWER SAW 1000, POWER SAW 1250, POWER SAW 1000 AC/DC TANDEM

16

POWER CUT 105, POWER CUT 155, POWER PLUS CUT 100

17

GeKa ELIT, GeKa PANTERA, GeKa LASER B 47, GeKa ELOX R 309 L  
GeKa ELOX R 316 L, GeKa ELNİKEL, GeKa ELOX R 2209, GeKa ELIT NUT,  
GeKaTec UW E 6013, GeKaTec UW E7014, UW CUT, GeKaTec BRONZE  
6  
GeKaTec ALUWELD 12 Si, GeKaTec ALUWELD - Si, GeKaTec ALBRONZE  
7



### MIG/MAG KAYNAK TELLERİ 8

GeKa SG 2, GeKa ELOX SG 309 L, GeKa ELOX SG 316 L  
GeKa CuNiFe SG, GeKa AIMg 5 TIG, GeKaTec 5356, GeKa CuNi SG  
9



### ÖZLÜ TELLER 10

GeKa S2 , GeKa BFB, GeKa ELOX UP 2209, GeKa ELIFLUX BSS-D  
11



### KAYNAK MAKİNELERİ 12-17

## İÇİNDEKİLER

### TUNGSTEN ELEKTROTLAR 17



501 Otomasyon Torç  
650-T Su Soğutmalı Torç  
WP 18 Su Soğutmalı TIG Torcu  
18

Tungsten Kırmızı  
Tungsten Yeşil  
17

### YEDEK PARÇA VE AKSESUARLARI 18

GeKaMac Colormatik Maske 2 Sensör  
GeKaMac Colormatik Maske 4 Sensör  
19

### KAYNAK MASKELERİ 19

GeKaTec AIR  
K 4000 Karbon Pensesi  
20

### KARBON AÇMA 20

### TERMOSTATLI ŞOKLAMA VE DİNLENDİRME FIRINI 20

GKTSD 250+250 kg.  
Termostatlı Şoklama Ve Dinlendirme Fırını  
20

GKF-1A  
Elektrot Kurutma Fırını  
20

### KURUTMA FIRINLARI 20

### GAZ ARMATÜRLERİ 21

Sanayi Tip Kesme Hamlaçları, Sanayi Tip Üç Borulu Kesme Hamlaçları ,  
Sanayi Tip Kesme Lüleleri, Co2 Ön Isıtıcı, D Tipi Basınç Düşürücüler  
21

NDT Eğitim Ve Belgelendirme Hizmetleri 22  
Kaynakçı Belgelendirme Hizmetleri 22  
Tahribatsız Muayene (NDT) Hizmetleri 23  
Tahribatlı Deney Hizmetleri - Mekanik 23  
Tahribatlı Deney Hizmetleri - Metalografik 24  
Sualtı Kaynakçı Eğitim Programı 24

### EĞİTİM, TEST VE BELGELENDİRME 22-24

### BRONZ MARİN VANALAR 25

Bronz Marin Vanalar  
25-27

## KAYNAK ELEKTROTLARI

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
<b>GeKa ELIT</b>	EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E 6013	TSE, CE, TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, NK, RINA, TÜV, DB, SEPRO	Kalın örtülü rutil tip elektrottur. Tutuşması kolaydır. Sıçraması ve dumanı azdır. Dikiş görünümü düzgündür.
<b>GeKa PANTERA</b>	EN ISO 2560-A : E 42 0 RR 12 AWS A5.1 : E 6013	TSE, CE, TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, SEPRO	Rutil tipi elektrottur. Sıçraması ve dumanı azdır. Yüksek akım şiddetlerine dayanır.
<b>GeKa LASER B 47</b>	EN ISO 2560-A : E 42 4 B 42 H5 AWS A5.1 : E 7018 H4	BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RINA, NK, TSE, TÜV, CE, SEPRO, RCB, CWB, HAKC, CE	Kaynak verimi %120 olan düşük hidrojenli bazik elektrottur. Özellikle çatlama riski olan konstrüksiyonlarda kalın parçaların puntalanması ve kaynağında kullanılır.
<b>GeKa ELOX R 309 L</b>	EN ISO 3581-A : E 23 12 L R 32 AWS A5.4 : E 309L-16	TSE, CE, BV, ABS, SEPRO, RCB, DNV-GL	Paslanmaz çeliklerin, alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler ile birleştirilmesinde kullanılır.
<b>GeKa ELOX R 316 L</b>	EN ISO 3581-A : E 19 12 3 L R 32 AWS A5.4 : E 316L-16	TSE, BV, CE, ABS, SEPRO, DNV-GL	Düşük karbonlu paslanmaz elektrottur. Yüksek korozif ortamlarda çalışan paslanmaz boru, tank gibi konstrüksiyonların kaynağında kullanılır. Kaynak metali + 400 °C işletme sıcaklıklarına dayanıklıdır.
<b>GeKa ELNİKEL</b>	EN ISO 1071: E C Ni-CI 1 AWS A5.15 : E Ni-CI	CE, SEPRO, TSE	Dökme demir, sfero dökme demir ve temper dökme demirin birleştirme kaynağında ve dökme demirin çelik, çelik döküm, paslanmaz çelik ve monel gibi diğer metaller ile birleştirilmesinde kullanılan Ni çekirdekli dökme demir elektrotudur.
<b>GeKa ELOX R 2209</b>	EN ISO 3581-A: E 22 9 3 N L R 3 2 AWS A5.4: E2209-17	TSE, CE, ABS, BV, Class NK, SEPRO	Gerilmeli korozyon çatlaması ve bilhassa klor ve hidrojen sülfür gibi ortamlarda korozyona karşı mükemmel dayanım gösterir. Benzer östenitik ve döküm çeliklerin birleştirme ve yüzey kaplama işlerinde kullanılır.
<b>GeKa ELIT NUT</b>		SEPRO	Bütün metallere, özellikle oksijenle işlem yapılamayan malzemelere kaynak ağızı açmak veya hatalı kaynak dikişlerini temizlemek için kullanımı pratik ve kolay olan oluk açma elektrotudur.
<b>GekaTec UW E 6013</b>	AWS A5.35 : UWE6013-2A		20m su derinliğine kadar genel kaynak uygulamaları için tasarlanmış rutil örtülü sualtı kaynak elektrotudur. Su geçirmez kaplama kaynak metaline sudan gelen hidrojenin çözünürlüğünü engeller ve dalgıç güvenliğini sağlar.
<b>GekaTec UW E7014</b>	AWS A5.35 : UWE7014-1A		20m su derinliğine kadar genel kaynak uygulamaları için tasarlanmış rutil örtülü sualtı kaynak elektrotudur. Su geçirmez kaplama kaynak metaline sudan gelen hidrojenin çözünürlüğünü engeller ve dalgıç güvenliğini sağlar.
<b>UW CUT</b>	AWS A5.35 : UWE7014-1A		Su altında kesme uygulamaları için yalıtkan kaplamalı boru tipi kesme elektrotlarıdır. Açık deniz endüstrilerinde, liman inşaatlarında, gemi inşa ve onarım, bakım, hurda, söküm ve kurtarma görevlerinde su altında çalışmak için uygundur.
<b>GeKaTec BRONZE</b>	AWS A5.6 : E CuSn - C	SEPRO	Kalay bronzundan mamul her tür makina, parça ve dökümlerde, bronz burç, glen ve kaplinlerde, layner ve gemi pervanelerinde, bronz yataklarda, bronz dişilerde, demir çelik üzerine bronz yüzey kaplamalarında, fan gövde ve kanatlarında kullanılır Bakır ve alaşımlarının birleştirme ve dolgu kaynağında kullanılır Deniz suyu ve asit ortamındaki korozyon etkilerine dayanıklıdır

## KAYNAK ELEKTROTLARI

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
<b>GeKaTec ALBRONZE</b>	AWS A5.6 : E CuAl - A2 (E CuAl8)	SEPRO	Özellikle alüminyum bronzdan ve alüminyum-mangan bronzundan yapılmış gemi pervanelerinde, laynerlerde, kayar tip yataklarda, pompa ve salmastralarda, türbin kanatlarında, sıvama kalıplarında, Armco 25 çektirme kalıplarının çatlak tamirinde kullanılır Kaynağı, deniz suyu ve kimyasalların neden olduğu korozyona dayanıklıdır Pervane ve türbin kanatlarındaki kaviteye etkilerine mukavimdir
<b>GeKaTec ALUWELD - Si</b>	TS 9604 : EL-AISI 5 AWS A5.3 : E 4043	SEPRO	Alüminyum dökümden yapılan blok, silindir kapağı, karter, kutu muhafaza, kasnaklar, alüminyum kaplar, boru bağlantıları, şase ve gövdeler, profil ve borular ile flanşların kaynağında ve özellikle yağ emmiş alüminyum parçaların kaynağında kullanılır Alüminyum - Silisyum alaşımli bir elektrottur Dolgu ve birleştirme kaynağı için kullanılır
<b>GeKaTec ALUWELD 12 Si</b>	TS 9604 : EL-AISI 12 AWS A5.3 : E 4047	SEPRO	Özellikle motor blokları, karterler, silindir kafaları, döküm hatalarında, makine süportlarında, pistonlar, vantilatörler, pompalar, kompresörler, dişli kutuları, sondaj makinaları ve kasnaklarda kullanılır Alüminyum silisyum alaşımli bir elektrot olup kaynak metalinin ani katılaşmasından dolayı dövme ve döküm alüminyum parçaların yatay ve dik kaynağına elverişlidir



## MIG/MAG KAYNAK TELLERİ

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
<b>GeKa AlMg 5</b>	EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) AWS A5.10: ER 5356	SEPRO, CE	Deniz suyu korozyonuna dayanıklı alüminyum magnezyum alaşımlı MIG kaynak telidir. Gemi ve yatlarda alüminyum teçhizat ve aksesuarların kaynağında kullanılır.
<b>GeKaTec ER 5183</b>		UKR SEPRO	Deniz suyu korozyonuna maruz, yüksek dayanımlı alüminyum parçaların kaynağında kullanılır. Büyük çaplı tekne ve yatların üst kısımlarının konstrüksiyonlarında, alüminyumdan imal edilmiş küçük teknelerin ve yatların gövdelerinin tamamının kaynaklarında tercih edilir.
<b>GeKa AlMg 4.5 Mn</b>	TS 6204 EN ISO 18273 : S Al 5183 (AlMg4.5Mn0.7A) EN ISO 18273 : S Al 5183(AlMg4.5Mn0.7A) AWS A5.10 : ER 5183	SEPRO, CE	Deniz suyu korozyonuna maruz alüminyum parçaların kaynağında kullanılır Düşük sıcaklıklarda çalışan (-196 °C) yüksek dayanıma sahip alüminyum alaşımlarının kaynağında kullanılır
<b>GeKa R4 M</b>	AWS A5.7 : ER CuMnNiAl	SEPRO	Gemi pervaneleri, yatak gömlekleri kavrama kasnakları ve baskı plaklarının kaynağında kullanılır.



## TIG KAYNAK TELLERİ

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
<b>GeKa SG 2</b>	EN ISO 636-A : W3Si 1 AWS A5.18 : ER 70 S-6	<b>SG2[M24]:</b> BV, DNV-GL, TL, DB, ABS, LR, RS, RINA, NK, SEPRO, TÜV	Gemideki özellikle alaşımsız boruların, tanklar ve kazanların kaynaklarında kullanılan TIG kaynak telidir.
<b>GeKa ELOX SG 309 L</b>	EN ISO 14343-A : W 23 12 L AWS A5.9 : ER 309 L	CE, SEPRO, NK, RINA, DNV-GL, TL	Paslanmaz çeliklerin, alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler ile birleştirilmesinde kullanılan TIG kaynak telleridir.
<b>GeKa ELOX SG 316 L</b>	EN ISO 14343-A : W Z 19 12 3 L AWS A5.9 : ER 316 L	CE, SEPRO, TL, DNV-GL, NK, RINA	Yüksek korozif ortamlarda çalışan paslanmaz boru, tank gibi konstrüksiyonların kaynağında kullanılır. Kaynak metali +400°C'a kadar tanelerarası korozyona ve -196°C'a kadar sıcaklıklara dayanıklıdır.
<b>GeKa CuNiFe SG</b>	EN ISO 24373 : S Cu 7061(CuNi10) DIN 1733 : SG-CuNi10 Fe	SEPRO	Özellikle deniz suyu korozyonuna karşı çok yüksek dayanım göstermesi sebebiyle gemi endüstrisinde, off-shore uygulamalarında, deniz suyu dönüştürme tesislerinde tercih edilen TIG kaynak telidir. Bakır, nikel alaşımlı boruların kaynağında sıklıkla tercih edilir.
<b>GeKa AlMg 5 TIG</b>	TS 6204 EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMg5Cr(A)) DIN 1732 : SG-AlMg5 AWS A5.10 : ER 5356	SEPRO, CE	Magnezyum alaşımlı malzemelerin birleştirme kaynaklarında ve yüksek mukavemet gerektiren alüminyum alaşımlı malzemelerin birleştirmesinde kullanılır Korozyona ve deniz suyuna dayanıklıdır
<b>GeKaTec 5356</b>		CE, SEPRO	Korozyona ve deniz suyuna dayanıklıdır Magnezyum alaşımlı malzemelerin birleştirme kaynaklarında ve yüksek mukavemet gerektiren alüminyum alaşımlı malzemelerin birleştirmesinde kullanılır
<b>GeKa CuNi SG</b>	TS EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30) EN ISO 24373 : S Cu 7158 (CuNi30) AWS A5.7 : ER CuNi	SEPRO	Deniz suyu korozyonuna karşı çok yüksek dayanım göstermesi sebebiyle özellikle gemi endüstrisinde, offshore uygulamalarında, deniz suyu dönüştürme tesislerinde, önerilen GeKa CuNi SG kaynak teli ayrıca kimya ve gıda sanayinde kullanılmaktadır Paslanmaz çelik ile bakır malzemelerin birleştirme kaynakları için de kullanılmaktadır



## ÖZLÜ TELLER

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
GeKa ELCOR R 71	EN ISO 17632-A : T 42 4 P C 1 H5 AWS A5.20 : E 71T-1C-J	ELCOR R71 (CO2): TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, RS, DB NK, RINA, CE, TÜV, SEPRO	Gemi inşaat süreçlerindeki her pozisyonda kaynak yapılabilme imkanı ile ön plana çıkan özlü kaynak telidir. Yüksek akım şiddetlerinde çalışabildiğinden, erime gücü yüksek olduğundan ve koruma gazı olarak CO <sub>2</sub> kullanıldığından dolayı üretim maliyetlerinde avantaj sağlar. Düşük hidrojen (H5) değerine sahiptir.
GeKa ELOXCOR S 309 L	EN ISO 17633-A : T 23 12 L P M21/C1 1 AWS A5.22 : E309L T1-1/-4	ELOXCOR S 309 L (CO2): DNV-GL, SEPRO, CE	Paslanmaz çeliklerin, alaşımsız ve düşük alaşımlı çelikler ile birleştirilmesinde kullanılan paslanmaz özlü kaynak telleridir.
GeKa ELOXCOR S 316 L	EN ISO 17633-A : T Z 19 12 3 L P M21/C1 1 AWS A5.22 : E316LT1-1/-4	ELOXCOR S 316 L (CO2): DNV-GL, SEPRO, CE	Yüksek korozif ortamlarda çalışan paslanmaz boru, tank gibi konstrüksiyonların kaynağında kullanılan paslanmaz özlü kaynak telidir. -110°C ile +400°C arasındaki servis sıcaklıklarına dayanıklıdır.
GeKa ELOXCOR S 2209	EN ISO 17633-A: T 22 9 3 N L P M21/C1 1 AWS: A5.22: E 2209 T1-1/-4	DNV-GL, NK, RINA, SEPRO, CE	Gerilmeli korozyon çatlama ve bilhassa klor ve hidrojen sülfür gibi ortamlarda korozyona karşı mükemmel dayanım gösterir. Benzer östenitik ve döküm çeliklerin birleştirme ve yüzey kaplama işlerinde kullanılır.
GeKa ELCOR R 110	EN ISO 18276-A : T 69 4 Mn2.5Ni P C 1 AWS A5.29 : E 111 T1 - GC	ABS, SEPRO, TL, CE	Düşük alaşımlı yüksek dayanımlı çeliklerin kaynağı için geliştirilmiş rutil tip özlü kaynak telidir. HY 80 ve HY 100 gibi yüksek dayanımlı düşük alaşımlı çeliklerin tek ve çok pasolu kaynak uygulamalarında kullanılır.



## TOZALTI KAYNAK TELLERİ VE TOZLARI

Ürün Adı	Standart	Onaylar	Açıklama
<b>GeKa S2</b>	EN ISO 14171-A : S2 AWS A5.17 : EM 12	<b>S2:</b> CE, TSE, DB, SEPRO <b>S2 x ELIFLUX BFB:</b> TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, RS, NK, RINA, TÜV, CE, DB, SEPRO	Gemi saclarının, alaşimsız veya orta dayanımlı çeliklerin kaynağında kullanılan tozaltı kaynak telidir.
<b>GeKa ELIFLUX BFB</b>	EN ISO 14174 : SA AB 1 68 AC H5 AWS A5.17 : F6A2-EL12 / F7A4-EM12 / F7A2-EM12K / F7A4-EH12K AWS A5.23 : F8A4-EA2-A2	<b>ELIFLUX BFB:</b> CE, SEPRO <b>S2 x ELIFLUX BFB:</b> TL, DNV-GL, BV, ABS, LR, RS, NK, RINA, DB	Gemi çelikleri, genel yapı çelikleri, kazan sacları, sıcağa dayanıklı çelikler ve ince taneli çeliklerin tek veya çok pasolu alın ve köşe kaynakları için uygundur. Kaynak metali düşük sıcaklıklarda yüksek tokluk gösterir. Cürufun temizlenmesi kolaydır.
<b>GeKa ELOX UP 2209</b>	AWS A5.9: ER 2209	CE, SEPRO GeKa ELOX UP 2209 x GeKa ELIFLUX BSS-D, CE, Class NK	Dubleks paslanmaz çeliklerin kaynağında kullanılan tozaltı kaynak telidir. Eliflux BSS-D kaynak tozu ile birlikte kullanılır.
<b>GeKa ELIFLUX BSS-D</b>	TS EN ISO 14174 : SA FB 2 65 DC EN ISO14174 : SA FB 2 65 DC	GeKa ELIFLUX BSS-D; CE, SEPRO GeKa ELOX UP 2209 x ELIFLUX BSS-D; CE, CLASS NK, SEPRO	Paslanmaz çeliklerin kaynaklarında yanı sıra özellikle dubleks paslanmaz çeliklerin birleştirmeleri için geliştirilmiştir. Çok iyi korozyon direncine ve mekanik özelliklere sahiptir. Cürufun temizlenmesi kolaydır.



## KAYNAK MAKİNELERİ

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER ARC 305</b>	3 Phase 380V ± %10	15 / 300	(40°C) %40 - %100:300 - 240	Inverter MMA kaynak makinesidir. LIFT-TIG imkanı. ±%15 enerji dalgalanmalarından etkilenmez. Darbelere dayanıklı metal gövde.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER ARC 405</b>	3 Phase 380V ± %10	15 / 400	(40°C) %40 - %100:400 - 250	Inverter MMA kaynak makinesidir. LIFT-TIG imkanı. ±%15 enerji dalgalanmalarından etkilenmez. Darbelere dayanıklı metal gövde.





## Kompakt Kaynak Makinesi Çözümleri

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>RKM 350</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V	5-300	(40°) %100 - %60 - %35: 180 - 230 - 300	Konvansiyonel tip MMA kaynak makinesidir. Ø 2.0 - Ø 5.0 mm çapındaki tüm elektrot türleri ile mükemmel kaynak performansı sağlar. Ağır çalışma koşullarında çalışabilecek dayanıklılık ve sağlamlıktadır. Kullanıcıya, Lift-TIG (Temaslı TIG) imkanı tanır.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>RKM 450</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V	5-450	(40°) %100 - %60 - %35: 270 - 350 - 450	Konvansiyonel tip MMA kaynak makinesidir. Ø 2.0 - Ø 6.0 mm çapındaki tüm elektrot türleri ile mükemmel kaynak performansı sağlar, ağır çalışma koşullarında çalışabilecek, dayanıklılık ve sağlamlıktadır. Kullanıcıya, Lift-TIG (Temaslı TIG) imkanı tanır



## KAYNAK MAKİNELERİ

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER MIG 500</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V $\pm$ %10	60-500	(40°) %100: 500	Inverter tip MIG/MAG kaynak makinesidir % 100'de 500A devrede kalma oranı ile uzun süreli çalışma performansı. İntertör teknolojisi ile mükemmel ark performansı ve enerji tasarrufu sağlar. Metal gövde ile darbeler ve ağır çalışma koşullarına karşı dayanıklı dizayna sahiptir.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER MIG GS 5000</b>	3 Phase, 50/60 Hz, 400 V $\pm$ %10	60-500	(40°) %100 - %60: 387 - 500	Inverter tip MIG/MAG kaynak makinesidir Multi-proses:MIG-Sinerjik-MIG-TIG-MMA ve Karbon Açma Mükemmel kaynak başlangıç ve sonlandırma özelliği. Akıllı yazılım sayesinde malzeme kalınlığı, kök yüksekliği ve ark boyu parametreleri ayarlanabilir. Multi prosesli pulse ve double-pulse fonksiyonu ile çapaksız kaynak imkanı. Çelik, Paslanmaz Çelik ve Alüminyum kaynaklarına uygun.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER TECH 4000 / 5000 VISION PULSE</b>	<b>4000</b> 3 Faz, 50/60 Hz, 400 $\pm$ 20	<b>4000</b> 10-400	<b>4000</b> (40°C) %100 %60 %50: 330 - 370 - 400	Inverter tip MIG/MAG kaynak makinesidir Çapaksız kaynak özelliği ile MIG-MAG-Pulse - Double Pulse ve malzemeye göre tanımlanmış gaz programları. Elektrot kaynağı için Hot-Start ve Arc Force,TIG (argon) kaynağında termik kontrollü başlatma ve TIG Lift Pulse fonksiyonu. Alaşimsız çelik, paslanmaz çelik, alüminyum, bakır, nikel ve galvaniz çelik malzemelerde sıçramasız mükemmel kaynak imkanı. Türkçe kullanım menüsü yanı sıra bir çok yabancı dil seçme kolaylığı.
	<b>5000</b> 3 Faz, 50/60 Hz, 400 $\pm$ 20	<b>5000</b> 10-500	<b>5000</b> (40°C) %100 %60 %50: 380 - 460 - 500	



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>GKM 500 2G/2W</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V	40-500	(40°C) %100 %60: 400 - 500	Ayrılabilir tel sürme ünitesi ile çalışma ortamına rahat erişim sağlayan, MIG-MAG gazaltı kaynak makinesidir. Ağır çalışma koşullarına dayanıklıdır. 4 makaralı tel sürme makaraları sayesinde, kusursuz tel besleme olanağı sağlar.



## KAYNAK MAKİNELERİ

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER TIG 3200 DC PULSE</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V $\pm$ %15	5-315	(40°C) %100 %60: 244 - 315	İnverter tip TIG kaynak makinesidir. Pulse Fonksiyonu ile çok ince malzemelerde dahi yüzey deformasyonsuz kaynak imkanı. $\pm$ % 20 Enerji dalgalanmalarından etkilenmeme. Jeneratör ile çalışmaya uygun.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER TIG 3200 AC/DC DC PULSE</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V $\pm$ %20	40-500	(40°C) %100 %60: 400 - 500	İnverter tip TIG kaynak makinesidir. Al ve Mg dahil olmak üzere tüm metalik malzemelerde mükemmel kaynak imkanı sağlar. Pulse Fonksiyonu ile çok ince malzemelerde dahi yüzey deformasyonsuz kaynak imkanı. $\pm$ % 20 Enerji dalgalanmalarından etkilenmeme. Jeneratör ile çalışmaya uygun.



## KAYNAK MAKİNELERİ

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER SAW 1000</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V ±%20	60-1000	(40°C) %100: 1000	Özellikle ağır çalışma şartlarında kullanıma uygun tasarlanmış tozaltı kaynak makinesidir. %100 devrede kalma oranı ile uzun çalışma koşullarına uygundur. Gerilim dalgalanmalarından etkilenmez. Lift-TIG imkanı, Elektrot kaynağı, MIG kaynak modu .



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER SAW 1250</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V ± %15	60-1250	(40°C) %100: 1250	Özellikle ağır çalışma şartlarında kullanıma uygun tasarlanmış tozaltı kaynak makinesidir. %100 devrede kalma oranı ile uzun çalışma koşullarına uygundur. Gerilim dalgalanmalarından etkilenmez. Lift-TIG imkanı, Elektrot kaynağı, MIG kaynak modu .



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER SAW 1000 AC/DC TANDEM</b>	3 Faz, AC 380V / 400V±10% 50Hz	60-1000	(40°C) %100: 1000	Çift tel tandem sisteminde sinerjik çalışan tozaltı kaynak makinesidir. Kontrol edilebilir AC dalga biçim çıkışı ( AC frekansı, görev döngüsü, DC ön gerilimi ) kaynak dikişinin nüfuziyetini ve yığıma oranını kontrol edebilmektedir. %100 devrede kalma oranı ile uzun çalışma koşullarına uygundur.



## KAYNAK MAKİNELERİ

Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER CUT 105</b>	3 Faz 50/60 Hz, 400 V, ± 10	20-100	(40°) %100 - %60 - %40: 70 - 85 - 100	İnverter tip plazma kesme makinesidir. Alaşimsız çelik, paslanmaz çelik, alüminyum ve benzeri malzeme kesme yeteneğine sahiptir. ±%10 şebeke dalgalanmalarında bile kesme parametrelerinde üstün kararlılık sergiler. Maksimum kesim: 35 mm. Çapaksız kesim: 25 mm.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER CUT 155</b>	3 Faz 50/60 Hz, 400 V, ± 10	25-150	(40°)%100 - %60 - %30: 100 - 120 - 150	İnverter tip plazma kesme makinesidir. Alaşimsız çelik, paslanmaz çelik, alüminyum ve benzeri malzeme kesme yeteneğine sahiptir. ±%10 şebeke dalgalanmalarında bile kesme parametrelerinde üstün kararlılık sergiler. Maksimum kesim: 50 mm. Çapaksız kesim: 40 mm.



Ürün Adı	Şebeke Gerilimi (V)	Çıkış Akım Aralığı (A)	Devrede Kalma Oranı	Açıklama
<b>POWER PLUS CUT 100</b>	3 Faz, 50/60 Hz, 380 V ±%10	20-100	(40°C) %100: 100	İnverter tip plazma kesme makinesidir. %100 devrede kalma oranı ile uzun süre kesintisiz çalışabilme. Alaşimsız çelik, paslanmaz çelik, alüminyum ve benzeri malzeme kesme yeteneğine sahiptir. ±%10 şebeke dalgalanmalarında bile kesme parametrelerinde üstün kararlılık sergiler. Maksimum kesim: 55 mm. - Çapaksız kesim: 40 mm.



## TUNGSTEN ELEKTROTLAR

Ürün Adı	Standart	Açıklama
<b>GeKaTec TUNGSTEN KIRMIZI</b>	EN ISO 6848 : WTh20 AWS A5.12 : EWTh-2	Alaşimsız ve yüksek alaşımlı çeliklerin, paslanmaz çeliklerin, titanyum, nikel ve bakır alaşımlarının kaynağında kullanılan yüksek verimli tungsten elektrottur. DC akımla kullanılır.
<b>GeKaTec TUNGSTEN YEŞİL</b>	EN ISO 6848 : WP AWS A5.12 : EWP	Alüminyum ve magnezyum alaşımlarının kaynağında kullanılan tungsten elektrottur. AC akımla kullanılır.

## YEDEK PARÇA VE AKSESUARLARI

### 501 OTOMASYON TORÇ



### 650-T SU SOĞUTMALI TORÇ



### WP 18 SU SOĞUTMALI TIG TORÇU



GeKaMac Kontak Meme	M10 1.0mm (Zirkonyum/CuCrZr)
GeKaMac Kontak Meme	M10 1.2mm (Zirkonyum/CuCrZr)
GeKaMac Kontak Meme	M10 1.6mm (Zirkonyum/CuCrZr)
GeKaMac Kontak Meme	M10 2.8mm (Zirkonyum/CuCrZr)



## KAYNAK MASKELERİ

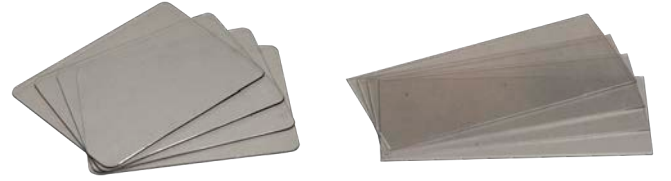
GeKaMac COLORMATİK MASKE 2 SENSÖR



GeKaMac COLORMATİK MASKE 4 SENSÖR



GeKaMac Colormatik Maske	4 Sn. İç Cam 102x53 (TN08)
GeKaMac Colormatik Maske	4 Sn. İç Cam 105x46 (S777)
GeKaMac Colormatik Maske	Dış Cam 114x89 (S777)



## KARBON AÇMA

Ürün Adı	Standart	Açıklama
GeKaTec AIR		Karbon-metal ark yöntemi ile kesme işlemi için kullanılan karbon elektrottur. Derin ve geniş kaynak ağzı açımı, kök paso kaynaklarının arkadan temizlenmesi, her cins metal üzerine oluk açılması, her tür metal ve alaşımın kesilmesi, sert dolgu işlemlerinde eski dolgunun tamamen temizlenmesi, sökme ve hurda parçalama işlerinde basınçlı hava ile birlikte kullanılır. Özel kaynak pensesi gereklidir. Kullanırken olabildiğince yatay tutulmalıdır. Her pozisyonda uygulanabilir.
K 4000 KARBON PENSESİ		Kaynak ağzı açma, kütük ve profil kesimlerinde kullanılır. Kullanılan özel hammadde ile sap ve uç kısımlar yanma, kırılma ve darbeye dayanıklıdır. 1000 ve 1250 Amperlik seçenekleri bulunmaktadır.



## KURUTMA FIRINLARI, TERMOSTATLI ŞOKLAMA VE DİNLENDİRME FIRINI

Ürün Adı	Kapasite	Isıtma Derecesi	Açıklama
GKF-1A Elektrot Kurutma Fırını	100 Elektrot	60-200 °C	Uygulama noktaların da elektrotların manuel olarak 60-200°C ısı derecesi arasında ayarlanarak istenilen ısı seviyesinde tutulmasına yardımcı olması ana işlevidir. Bütün elektrotlarla rahatlıkla kullanılabilir.

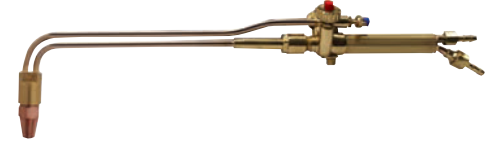


Ürün Adı	Kapasite	Isıtma Derecesi	Açıklama
GKTS D 250+250 kg. Termostatlı Şoklama Ve Dinlendirme Fırını	250+250= 500 kg.	0-400 °C	Tozaltı kaynak tozlarının yüksek ısıda bekletilerek şoklanması ve sonrasında dinlendirilmesi işlevini 2 ayrı bölmede birbirinden bağımsız termostatlarla yapılmasına imkan sağlaması ana çalışma esasıdır. Tozaltı kaynak tozlarının ilk kullanımda min. 300°C - max. 350°C aralığında 2 saat bekletilerek şoklama işlemine tabi tutulmaktadır. İkinci aşamada dinlendirme için fırın ısı derecesi 1300C'ye indirilerek uygulama alanına aktarım olana kadar fırında bekletilmektedir.



## GAZ ARMATÜRLERİ

Ürün Adı	Kesme Kapasitesi	Oksijen Bağlantısı	Propan Bağlantısı	Boy
<b>SANAYİ TİP KESME HAMLAÇLARI (OKSİJEN - PROPAN)</b>	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	55 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	70 - 80 - 90 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	100 - 140 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	150 - 180 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	210 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	55 cm



Ürün Adı	Kesme Kapasitesi	Oksijen Bağlantısı	Propan Bağlantısı	Boy
<b>SANAYİ TİP ÜÇ BORULU KESME HAMLAÇLARI (OKSİJEN - PROPAN)</b>	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	50 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	75 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	100 cm
	3 - 300 mm	G 1/4"	G 3/8" Sol	150 cm



Ürün Adı	Kesme Kalınlığı	Kesme Aralığı	Oksijen Basıncı
<b>SANAYİ TİP KESME LÜLELERİ (OKSİJEN - PROPAN)</b>	3 - 20 mm	4 bar	0,3 bar
	20 - 50 mm	5 bar	0,4 bar
	50 - 100 mm	6 bar	0,7 bar
	100 - 200 mm	6 bar	0,7 bar
	200 - 300 mm	7 bar	0,8 bar



Ürün Adı
<b>CO<sub>2</sub> Ön Isıtıcı</b>



Ürün Adı	Gaz Cinsi	Gaz Giriş Bağlantısı	Gaz Çıkış Bağlantısı	Gaz Giriş Basıncı	Gaz Çıkış Basıncı	Gaz Debisi
<b>D TİPİ BASINÇ DÜŞÜRÜCÜLER</b>	Oksijen	G 3/4"	G 3/4"	0-230 bar	0-10 bar	30 m³/h
	Oksijen (KP)	G 3/4"	G 3/4"	0-230 bar	0-10 bar	30 m³/h
	Asetilen	W23x1/18"	G 3/8" Sol	0-25 bar	0-1,5 bar	5 m³/h
	Asetilen (KP)	W23x1/18"	G 3/8" Sol	0-25 bar	0-1,5 bar	5 m³/h
	Asetilen	Kelepçe	G 3/8" Sol	0-25 bar	0-1,5 bar	5 m³/h
	Asetilen (KP)	Kelepçe	G 3/8" Sol	0-25 bar	0-1,5 bar	5 m³/h
	Argon-Karışım	G 5/8" Dış	G 1/4"	0-230 bar	-	0-25 L/min
	Argon-Karışım (KP)	G 5/8" Dış	G 1/4"	0-230 bar	-	0-25 L/min
	Azot	G 5/8" Dış	G 3/8"	0-230 bar	0-10 bar	30 m³/h
	Azot (KP)	G 5/8" Dış	G 3/8"	0-230 bar	0-10 bar	30 m³/h
	CO <sub>2</sub>	W21,80x1/14"	G 1/4"	0-230 bar	-	0-25 L/min
	CO <sub>2</sub> (KP)	W21,80x1/14"	G 1/4"	0-230 bar	-	0-25 L/min
	Helyum	G 5/8" Dış	G 3/8"	0-230 bar	0-10 bar	70 m³/h
	Hidrojen	W21,80x1/14" Sol	G 3/8" Sol	0-230 bar	0-10 bar	90 m³/h
	Kuru Hava	G 5/8" Dış	G 3/8"	0-230 bar	0-10 bar	30 m³/h
	Metan	W21,80x1/14" Sol	G 3/8" Sol	0-230 bar	0-10 bar	40 m³/h



KP: Kapaklı Gaz Armatürü

## NDT, EĞİTİM VE BELGELENDİRME HİZMETLERİ

GEV - GTM, TS EN ISO/IEC 17024 Personel Belgelendirme standardına göre TÜRKAK tarafından akredite bir kuruluştur. NDT eğitimleri alanında uzmanlaşmış seviye 3 eğitimciler ile TS EN ISO 25107 ve TS EN ISO 25108 standartlarına uygun olarak verilmekte olup, eğitimlerin sonunda TS EN ISO 9712 ve/ veya ASNT SNT-TC-1A'ya göre belgelendirme sınavları düzenlenmektedir.

- Görsel Muayene Seviye 1+2+3
- Manyetik Parçacık Muayene Seviye 1+2+3
- Sıvı Penetrant Muayene Seviye 1+2+3
- Ultrasonik Muayene Seviye 1+2+3
- Radyografik Muayene Seviye 1+2+3
- Kaynakların Radyografik Film Değerlendirmesi Seviye 2



## KAYNAKÇI BELGELENDİRME HİZMETLERİ

GEV - GTM, Kaynakçı Belgelendirme konusunda TS EN ISO 17024 Personel Belgelendirme standardına göre TÜRKAK tarafından akredite bir kuruluştur. Bu kapsamda GEV - GTM; kaynaklı imalatta çalışacak kaynakçıların uluslararası standartlara göre konusunda yetkin, eğitilmiş, güncel standartlara hakim, yeterli saha tecrübesine sahip kaynak mühendisi veya kaynak inspektörleri ile kaynakçı sınavlarının yapılması, test parçalarının tahribatsız ve/veya tahribatlı test sonuçlarının değerlendirilmesi ve kaynakçıların sertifikalandırılması hizmetini vermektedir.

- TS EN ISO 9606-1 – Çelik Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- TS EN ISO 9606-2 - Alüminyum Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- TS EN ISO 9606-3 - Bakır Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- TS EN ISO 15618-1 - Su Altı Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- AWS D3.6 - Su Altı Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- TS EN ISO 13585 - Sert Lehim – Lehimci Sertifikalandırılması
- ASME SEC. IX - Basıncı Kap ve Kazan Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- AWS D1.1 - Çelik Yapı Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- API 1104 - Boru Hattı Kaynakçıların Sertifikalandırılması
- TS EN ISO 14032 - Kaynak Operatörlerinin ve Direnç Kaynağı Ayarlarının Belgelendirilmesi

## TAHRİBATSIZ MUAYENE (NDT) HİZMETLERİ

GEV - GTM, TS EN ISO/IEC 17020 standardına göre TÜRKAK tarafından akredite edilmiş A Tipi Muayene kuruluşudur.

GEV - GTM, TS EN ISO 9712 ve SNT- TC-1A'ya göre Seviye II ve Seviye III sertifikalı uzman kadrosuyla, döküm, dövme, talaşlı imalat, kaynaklı imalat, raylı sistemler, havacılık sanayi ve basınçlı kaplar alanında 2. veya 3. taraf olarak tahribatsız muayene hizmetleri vermektedir.

Gemi ve deniz yapı bileşenlerinin NDT hizmetlerinde onaylı servis sağlayıcısı (Türk Loydu, BV ve DNV-GL) olarak hizmet sunmaktadır.

- Görsel Muayene
- Manyetik Parçacıkla Muayene
- Sıvı Penetrant Muayene
- Ultrasonik Muayene
- Laminasyon Kontrolleri
- Ultrasonik Kalınlık Ölçümleri
- Phased Array & TOFD Muayenesi
- Radyografik Muayene (X-Ray & Gama Ray)
- Ferritskop Testi
- Sızdırmazlık ve Basınç Testleri
- Pozitif Metal Saptama Testleri (PMI)
- Portatif Ultrasonik & Leep Sertlik Ölçümleri
- Replika İncelemeleri



## TAHRİBATLI DENEY HİZMETLERİ - MEKANİK

GEV - GTM, TS EN ISO/IEC 17025 Deney ve Kalibrasyon Laboratuvarlarının Yeterliliği standardına göre TÜRKAK tarafından akredite bir kuruluşur.

GEV - GTM, alanında uzman metalürji, malzeme, kaynak mühendisleri ve laboratuvar teknikerleri ile malzemelerin çalışma esnasında maruz kalacağı yük ve kullanılacağı çevre şartlarına uygunluğunun tespiti için numune işleme aşamasından, ilgili standartlara göre test ve raporlama süreçlerine kadar tüm hizmetleri vermektedir.

- Numune Kesim ve İşleme
- Vickers Sertlik Taraması
- Brinell Sertlik Ölçümü
- Çekme Deneyi
- Darbe Çentik Deneyi (Charpy-V)
- Z Çekme Deneyi
- Civata Çekme Deneyi
- Somun Sıyırma Deneyi
- Borularda Yassılaştırma Deneyi
- Eğme - Basma - Kıрма Deneyi
- Çentikli Kıрма Deneyi (NBT)
- Aşınma Deneyi



## TAHRİBATLI DENEY HİZMETLERİ - METALOGRAFİK

GEV - GTM, TS EN ISO/IEC 17025 Deney ve Kalibrasyon Laboratuvarlarının Yeterliliği standardına göre TÜRKAK tarafından akredite bir kuruluştur. GEV - GTM, alanında uzman metalürji, malzeme, kaynak mühendisleri ve laboratuvar teknikerleri ile numune hazırlama aşamasından, görüntüleme, replika alma, değerlendirme ve raporlama süreçlerine kadar tüm hizmetleri modern metalürji laboratuvarında gerçekleştirmektedir.

**GEV - GTM Metalografik Deney Hizmetleri aşağıdakileri kapsamaktadır:**

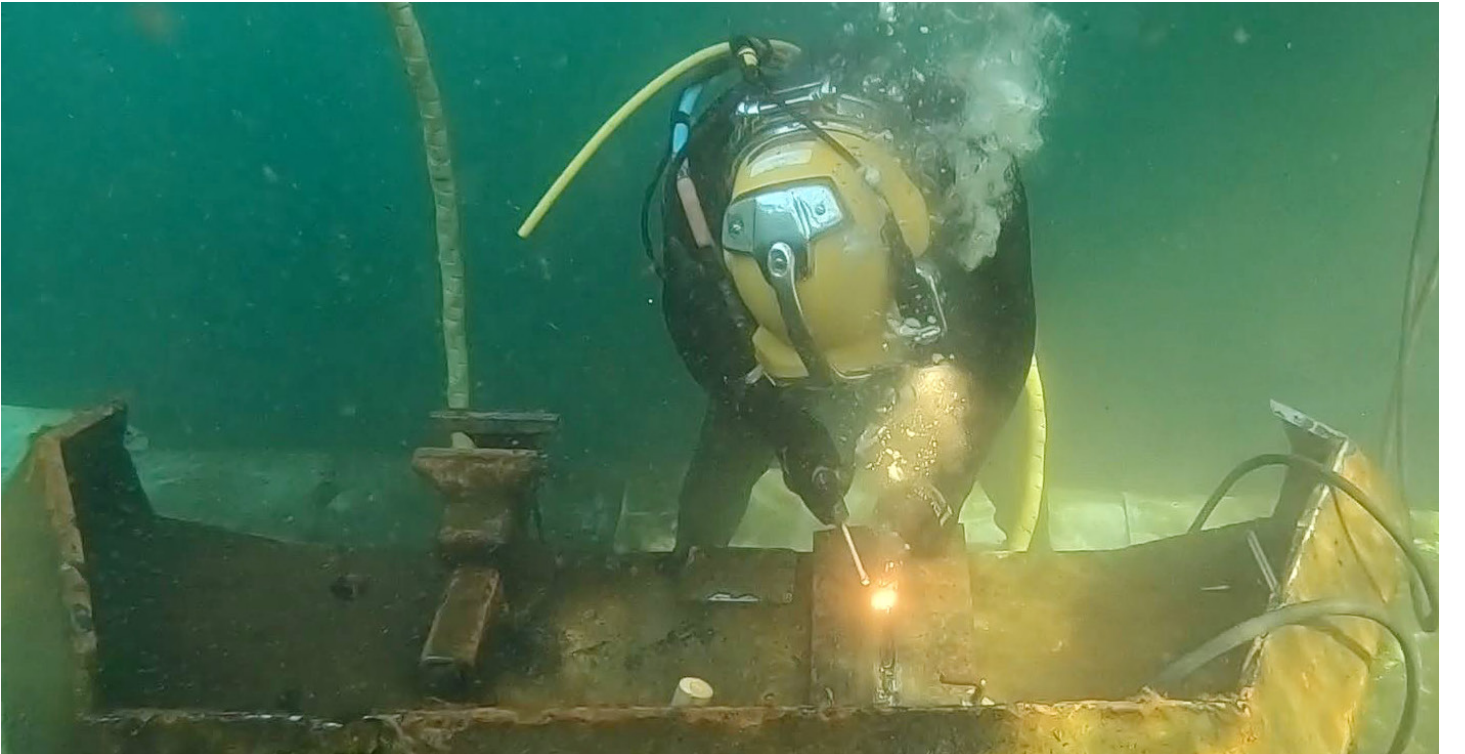
- Makro - Mikro Yapı İncelemeleri
- Çeliklerde İnküzyon Tayini
- Ortalama Tane Boyutu Ölçümü
- Faz Analizi (% Oran)
- Kaplama Kalınlığı Ölçümleri
- İndüksiyon Derinliği Tayinleri
- Dekarbürizasyon Derinliği Ölçümleri
- Grafit Şekil, Dağılımları ve Boyutlarının Belirlenmesi
- Taramalı Elektron Mikroskobu İncelemeleri (SEM)
- Hasar Analizi (Damage Analysis)
- X-Işını Difraksiyonu (XRD Testi)

## SUALTI KAYNAKÇI EĞİTİMİ PROGRAMI

İstanbul GEDİK Üniversitesi size ihtiyacınız olan sualtı kaynak eğitiminin yanı sıra sualtı inşaat endüstrisinde çalışmak için gereken özel programları sunmaktadır. Eğitim programı boyunca profesyonel dalgıçların sualtı kesim ve kaynak işlemlerini yapabilecek seviyeye getirilmesi amaçlanmaktadır.

Kurs, EN ISO 15618-1 uluslararası standartına göre yürütülecektir. IMCA ve ADCI standartın eğitim ve öğretimi kabul eder. Eğitim sonunda başarılı olan katılımcılara uluslararası sertifika ve İstanbul Gedik Üniversitesi sertifikası verilecektir.

Bu kursa profesyonel dalgıçlar katılabilir. Adaylar sertifikalarını, özgeçmişlerini, dalgıç belgelerini ve geçerli sağlık belgelerini eğitim başvurusu esnasında sunacaklardır. Kurs en az 10 kişi ile açılır.

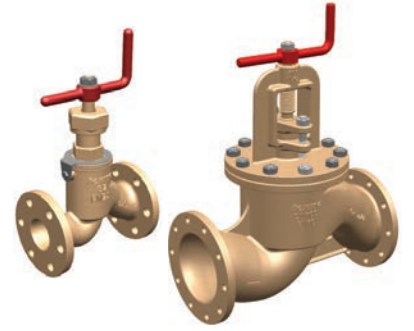


Kaynakçı Belgelendirme Hizmetleri, Tahribatsız Muayene (NDT) Hizmetleri, Tahribatlı Deney Hizmetleri - Mekanik, Tahribatlı Deney Hizmetleri - Metalografik eğitimleri GEV-GTM tarafından verilmektedir. Sualtı Kaynakçı Eğitim Programı İstanbul Gedik Üniversitesi tarafından verilmektedir.

## BRONZ MARİN VANALAR

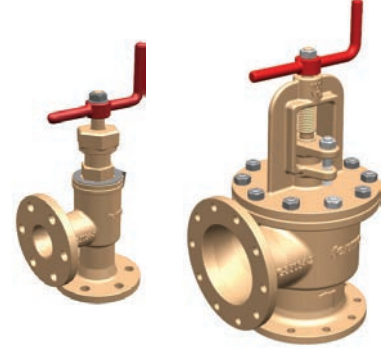
### GLOBE VANA / SDNR

ÜRÜN KODU	TVGA82G	TVGA82G
BASINÇ SINIFI	PN10	PN10
BAĞLANTI	FLANŞLI	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN15-32	DN40-200
GÖVDE	Rg5/Rg10/CuSn10	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3	VG 85011-3
BOYUT NORMU	VG 85033-1 Form B VG 85033-1 Form D	VG 85033-2 Form B VG 85033-2 Form D
<b>Opsiyon: DIN NORMUNDA ÜRETİLEBİLİR</b>		



### GÖNYE GLOB VANA / SDNR

ÜRÜN KODU	TVGB82G	TVGB82G
BASINÇ SINIFI	PN10	PN10
BAĞLANTI	FLANŞLI	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN15-32	DN40-350
GÖVDE	Rg5/Rg10/CuSn10	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3	VG 85011-3
BOYUT NORMU	VG 85034-2 Form B VG 85034-2 Form D	VG 85034-2 Form B VG 85034-2 Form D
<b>Opsiyon: DIN NORMUNDA ÜRETİLEBİLİR</b>		



### DARYAKA GLOB VANA

ÜRÜN KODU	TVGC82F
BASINÇ SINIFI	PN10
BAĞLANTI	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN32-125
GÖVDE	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	DIN 86257
BOYUT NORMU	DIN 86257



### AIR RELEASE VANA (ARV)

ÜRÜN KODU	TZHAF20150
BASINÇ SINIFI	PN10 / PN16, CLASS125, CLASS150
BAĞLANTI	FLANGED
ÖLÇÜ	DN150
GÖVDE	Rg5 / Rg10 / CuSn10 / Al-Bronze
DESIGN CODE	AWWA C512



### COMBINATION AIR RELEASE VANA (CAV)

PN10 / PN16, CLASS125, CLASS150	TZHBF20150
BASINÇ SINIFI	PN10 / PN16, CLASS125, CLASS150
DN150	FLANGED
Rg5 / Rg10 / CuSn10 / Al-Bronze	DN150
AWWA C512	Rg5 / Rg10 / CuSn10 / Al-Bronze
DESIGN CODE	AWWA C512



## BRONZ MARİN VANALAR

### KELEBEK VANA - VG

ÜRÜN KODU	TKVG82M	TKVC82M
BASINÇ SINIFI	PN10	PN10
BAĞLANTI	ZwischenflanschTIP	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN40-200	DN40-200
GÖVDE	Rg5/Rg10/CuSn10	Rg5/Rg10/CuSn10
CONTA MALZEMESİ	EPDM / NBR / VITON	EPDM / NBR / VITON
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3	VG 85011-3
BOYUT NORMU	VG 85053	VG 85054



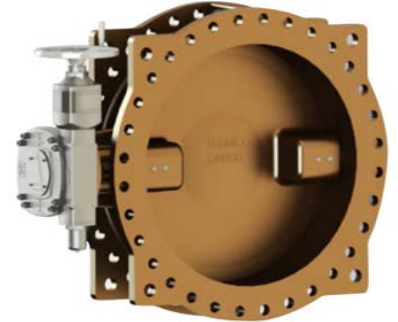
### KELEBEK VANA - DIN

ÜRÜN KODU	TKVB83M
BASINÇ SINIFI	PN16
BAĞLANTI	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN40-300
GÖVDE	Rg5/Rg10/CuSn10
CONTA MALZEMESİ	EPDM / NBR / VITON
BAĞLANTI NORMU	DIN EN 1092
BOYUT NORMU	DIN 3202-K1



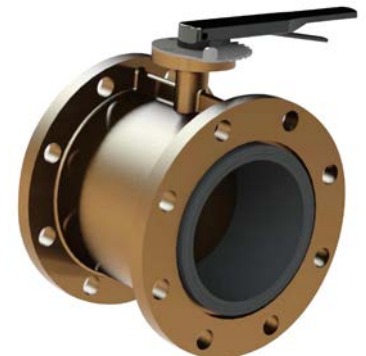
### BUTTERFLY VALVE DOUBLE FLANGED - DIN / ANSI

ÜRÜN KODU	TKDAF1U	TKDAF4U	TKDAF2U	TKDAF3U
BASINÇ SINIFI	CLASS 125	CLASS 150	PN10	PN16
BAĞLANTI	FLANGED			
ÖLÇÜ	DN50-3000			
GÖVDE	Rg5 / Rg10 / CuSn10 / Al-Bronze			
CONTA MALZEMESİ	EPDM / NBR / VITON			
DESIGN CODE	ANSI / AWWA C504/ EN 593			
BAĞLANTI NORMU	EN 558 BASIC SERIE 13 / 14			



### BUTTERFLY VALVE DOUBLE FLANGED - DIN / ANSI

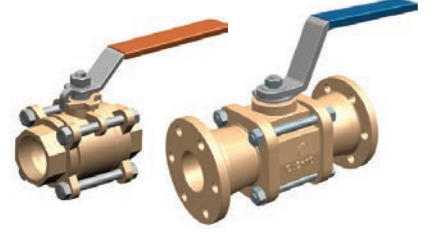
ÜRÜN KODU	TKVZ81U	TKVZ84U	TKVZ82U	TKVZ83U
BASINÇ SINIFI	CLASS 125	CLASS 150	PN10	PN16
BAĞLANTI	FLANGED			
ÖLÇÜ	DN50-200			
GÖVDE	Rg5 / Rg10 / CuSn10 / Al-Bronze			
CONTA MALZEMESİ	EPDM / NBR / VITON			
DESIGN CODE	ANSI / AWWA C504/ EN 593			
BAĞLANTI NORMU	DOUBLE FLANGE TYPE SERIE 14			



## BRONZ MARİN VANALAR

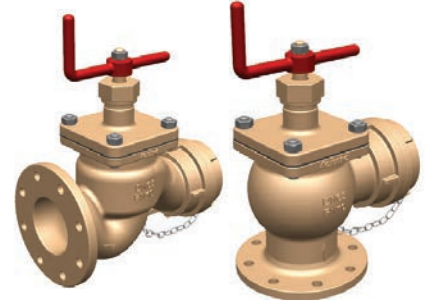
### KELEBEK VANA - DIN

ÜRÜN KODU	TBVE82G	TBVE82D
BASINÇ SINIFI	PN16	PN16
BAĞLANTI	FLANŞLI	DIŞLI
ÖLÇÜ	DN15-100	1/2" - 2"
MALZEME	Rg5/Rg10/CuSn10	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3	DIN 2999
BOYUT NORMU	DIN 3202-F1	DIN 3202-M3
Opsiyon: NORMA DIN		



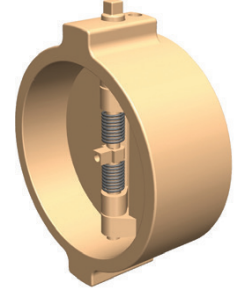
### YANGIN VALFİ

ÜRÜN KODU	TYVC82G	TYVD82G
BASINÇ SINIFI	PN10	PN10
BAĞLANTI	FLANŞLI / TİP	FLANŞLI / TİP
ÖLÇÜ	DN50-65	DN50-65
MALZEME	Rg5/Rg10/CuSn10	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3	VG 85011-3
BOYUT NORMU	VG 85056-1 TİP C	VG 85056-1 TİP D



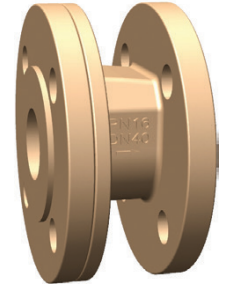
### DUAL ÇEKVALF

ÜRÜN KODU	TCVF82F
BASINÇ SINIFI	PN16
BAĞLANTI	ZwischenflanschTİP
ÖLÇÜ	DN50-150
MALZEME	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	VG 85011-3
BOYUT NORMU	DIN 3202-K1



### FLANŞLI ÇEKVALF

ÜRÜN KODU	YCVU82F
BASINÇ SINIFI	PN16
BAĞLANTI	FLANŞLI
ÖLÇÜ	DN15-300
MALZEME	Rg5/Rg10/CuSn10
BAĞLANTI NORMU	DIN EN 1092
BOYUT NORMU	DIN 3202-K1



### EJEKTÖR

ÜRÜN KODU	TEJK83G
NOMINAL PRESSURE	PN10
CONNECTIONS	FLANGED
DIMENSIONS	DN50/65/100/130/200
MATERIAL	Rg5/Rg10/CuSn10
CONNECTION STANDART	VG 85011-3





Ankara Caddesi No: 306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Türkiye

T. +90 216 378 50 00 • F. +90 216 378 20 44 / 79 36

[www.gedik.com.tr](http://www.gedik.com.tr)