



# Gedik Сварка

С 1963 Года

 GeKa®  GeKaTec®  GeKaMac®  GeKaRobotics®



Объединяет. Для жизни.

*Объединяет. Для жизни.*

# Gedik Сварка

**GEDIK СВАРКА** является одним из крупнейших производителей в Европе и экспортирует сварочные материалы и сварочные аппараты в более 90 стран мира под международными зарегистрированными торговыми марками **GeKa®**, **GeKaTec®** и **GeKaMac®**. Компания также производит роботизированные решения и оборудования для автоматизации сварки под торговой маркой **GeKaRobotics®** как в Турции, так и за рубежом.

**GEDIK СВАРКА** была основана в 1963 году и сегодня является мировым лидером в области производства сварочных материалов и сварочного оборудования. Компания в год производит около 100.000 тонн качественных сварочных электродов с покрытием, паяльных стержней, специальной продукции для сварки и технического обслуживания, а также проволоки для газовой дуговой сварки, проволоки для дуговой сварки под флюсом, порошковой сварочной проволоки, выпрямителей, генераторов для дуговой сварки в среде защитного газа.

 **GeKa®**



 **GeKaTec®**



 **GeKaMac®**

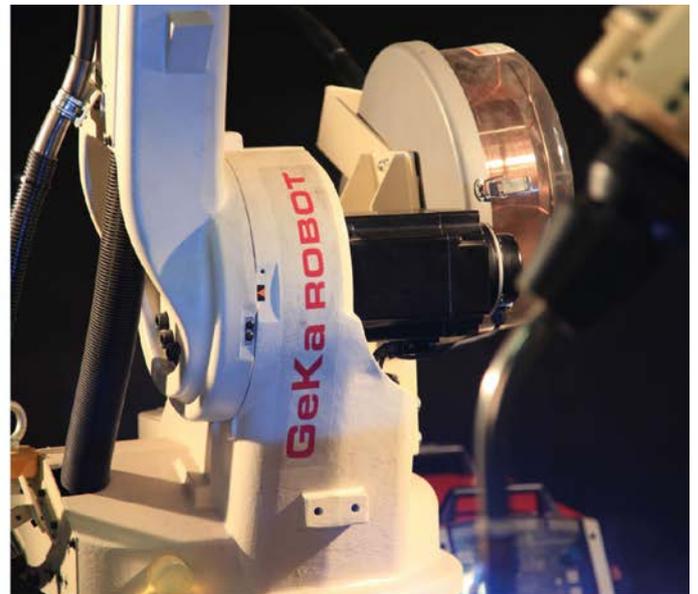


 **GeKaRobotics®**



# Разнообразие Продукции, Сочетающее в Себе Технологию и Качество

 GeKa®  GeKaTec®  GeKaMac®  GeKaRobotics®



# Золотая Звезда в Экспорте



Благодаря своему 57-летнему опыту в области сварочных технологий Gedik Сварка экспортирует качественную продукцию в более 90 стран мира.

Gedik Сварка была признана компанией-экспортером номер один Ассоциацией Экспортеров Минералов и Металлов Стамбула за последние пять лет.

# Качеству Gedik Отдают Предпочтение Мегапроекты в Турции и По Всему Миру

В портфель компании Gedik Сварка входят такие проекты, как Мост Фатиха Султана Мехмета и Мармарай.

Сегодня компания продолжает поставлять продукцию для новых проектов, таких как мост Султана Селима Явуза, мост Галф-Пасс, а также предоставляет услуги для многих других проектов в Турции и за рубежом благодаря своей современной технологической инфраструктуре и качественной продукции.



Аэропорт Стамбул, ТУРЦИЯ



Мост Явуз Султан Селим, ТУРЦИЯ



Мост Османа Гази, ТУРЦИЯ



Транс Анатолийский Проект  
Газопровода (TANAP)



Электростанция CENAL,  
ТУРЦИЯ



Аккую АЭС, ТУРЦИЯ



Завод Выпрямительных Устройств HAVAS,  
ТУРЦИЯ



Аэропорт Кувейт



Железная дорога Дар-эс-Салам  
Морогоро, Восточная Африка



Авианосец, ТУРЦИЯ



Star НПЗ, ТУРЦИЯ

# Gedik Сварка, Предоставляет Услуги и Решения Для Многих Отраслей Промышленности

Gedik Сварка производит роботизированные решения и оборудования для автоматизации сварки под торговой маркой GeKaRobotics. Компания также предоставляет сварочные материалы и оборудования под зарегистрированными в мире торговыми марками GeKa®, GeKaTec® и GeKaMac®.

- Электростанции
- Сосуды под давлением
- Платформы
- Трубопроводы
- Судостроение
- Стальная конструкция
- Строительство мостов
- Автомобильная промышленность
- Машиностроение
- Складское хозяйство
- Ветряная энергия



# СВАРОЧНЫЕ ЭЛЕКТРОДЫ

- Рутиловые электроды
- Целлюлозные электроды
- Низководородные электроды
- Низколегированные высокопрочные электроды
- Жаропрочные электроды
- Электроды из нержавеющей стали
- Чугунные электроды
- Наплавочные электроды
- Электроды на основе никелевых сплавов
- Электроды для резки и строжки



## Электроды из Рутила с Низким Содержанием Водорода

### GeKa® ELIT

TS EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2  
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2  
AWS A5.1: E 6013

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Наиболее используемый тип среди рутиловых электродов
- Толстое электродное покрытие
- Низкий уровень образования брызгов и дыма
- Хорошие сварочные швы
- Легкое поражение

### GeKa® PANTERA

TS EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2  
EN ISO 2560-A: E 42 0 RR 1 2  
AWS A5.1: E 6013

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Устойчивость к воздействию сильного тока
- Мягкая и стабильная сварка
- Низкий уровень образования брызгов и дыма
- Лёгкое устранение сварочной пыли

### GeKa® LASER B 47

TS EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5  
EN ISO 2560-A: E 42 4 B 4 2 H5  
AWS A5.1: E 7018 H4

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Пригодность для использования в сварке вне позиции за исключением сварки в вертикальном положении вниз
- Отличная прочность и ударная вязкость
- Пригодность для использования в стальных конструкциях, котлах, контейнерах, ашиностроении и судостроении, а также в сварке низкоуглеродистых и высокоуглеродистых сталей
- Подходит для сварки буферных слоев при изготовлении высокоуглеродистых сталей
- Сварные отложения с очень низким содержанием водорода
- Около 120% восстановления металла сварного шва
- Требование повторной сушки минимум 2 часа при температуре между 300°C и 350°C

### GeKa® LASER B 55S

TS EN ISO 2560-A: E 46 6 B 4 2 H5  
EN ISO 2560-A: E 46 6 B 4 2 H5  
AWS A5.1: E 7018-1 H4

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Пригодность для использования в сварке высокопрочных, мелкозернистых сталей
- Высокая пластичность при низких температурах до -60°C
- Подходит для безопасного соединения толстых материалов
- Около 120% восстановления металла сварного шва
- Требование повторной сушки минимум 2 часа при температуре между 300°C и 350°C

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации





### Электроды из Рутила с Низким Содержанием Водорода

#### GeKa® ELOX R 308 L

TS EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2  
EN ISO 3581-A: E 19 9 L R 3 2  
AWS A5.4: E 308L-16

##### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Низкоуглеродистый электрод с рутиловым покрытием для использования в химической, нефтехимической и пищевой промышленности, где используются аналогичные виды стали, в том числе сварные стали с более высоким содержанием углерода, а также ферритные 13% -Cr стали
- Устойчив к коррозии и трещинам
- Повторная сушка: 300-350°C / мин. 2 часа

#### GeKa® ELOX R 309 L

TS EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2  
EN ISO 3581-A: E 23 12 L R 3 2  
AWS A5.4: E 309L-16

##### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Аустенитные нержавеющие стали аналогичного типа, разнородные металлы, буферные слои на мягких и низколегированных сталях перед наплавкой или наложением на них любых нержавеющих электродов, соединение коррозионностойкой стали с легкими или низколегированными сталями, плакированные стали
- Хорошая трещиностойкость для трудно свариваемых сталей
- Высокий, ферритовый металл сварного шва
- Повторная сушка: 300°C / мин. 2 часа

#### GeKa® ELOX R 318

TS EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 3 2  
EN ISO 3581-A: E 19 12 3 Nb R 3 2  
AWS A5.4: ~ E 318-16

##### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Подходит для использования при сварке резервуаров и труб из сплава Cr-Ni-Mo, которые используются в еде, химической, текстильной и лакокрасочной промышленности
- Металл сварного шва, стабилизированный Nb устойчив к температурам до 400°C
- Повторная сушка: 250 - 300°C / мин. 2 часа

#### GeKa® ELOX R 347

TS EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2  
EN ISO 3581-A: E 19 9 Nb R 3 2  
AWS A5.4: E 347-16

##### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Подходит для использования при сварке резервуаров и труб для молока и пива
- Подходит для использования при сварке кислотных, газовых, паровых и водяных арматур. Стойкость к кислоте и коррозии, стабилизированная нержавеющая сталь может выдерживать температуру до 400°C
- Повторная сушка: 300-350°C / мин. 2 часа

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации



# СВАРОЧНЫЕ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ

- Проволоки и стержни для дуговой сварки в защитных газах
- Жаропрочные проволоки и стержни для дуговой сварки
- Высокопрочные проволоки и стержни для дуговой сварки в защитных газах
- Стойкие к атмосферным воздействиям дуговые сварочные проволоки
- Проволоки и прутки из нержавеющей стали для дуговой сварки в защитных газах
- Сварочные проволоки MIG из алюминиевого сплава
- Сварочные проволоки TIG из алюминиевого сплава
- Сварочные проволоки MIG из медного сплава
- Сварочные проволоки TIG из медного сплава
- Нелегированные и низколегированные проволоки для порошковой сварки
- Низколегированные высокопрочные проволоки для дуговой сварки
- Погодостойкие проволоки для дуговой сварки порошковой проволокой
- Жаростойкие проволоки для дуговой сварки
- Жесткие сварочные проволоки для порошковой сварки
- Проволоки из нержавеющей стали для дуговой сварки
- Проволоки для твердосплавной дуговой сварки на основе кобальта
- Титановые сварочные прутки TIG
- Сварочные проволоки и прутки для наплавки MAG-TIG
- Проволоки для дуговой сварки никелевым сплавом
- Сварочные прутки TIG на основе кобальта





### Проволоки Для Дуговой Сварки

#### GeKa® SG2

TS EN ISO 14341-A: G 3Si 1  
EN ISO 14341-A: G 3Si 1  
TS EN ISO 636-A: W 3Si 1  
EN ISO 636-A: W 3Si 1  
AWS A5.18: ER 70 S-6

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Для применения в стальных конструкциях и машинном производстве
- Сварка судов, котельных резервуаров и труб
- Сварка тонкостенных сталей
- Тонколистовая сварка в автомобильной промышленности
- Идеальная плавная подача и сварочные характеристики
- Защитные газы: MAG; Смесь Ar + CO<sub>2</sub> газы, TIG; Может использоваться газ% 100 Ar

#### GeKa® ELOX SG 308 L Si

TS EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si  
EN ISO 14343-A: G 19 9 L Si  
AWS A5.9: ER 308 L Si

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- MIG-сварка 13% Cr ферритная нержавеющая сталь, высокоуглеродистая стали типа 304 или стабилизированные стали типа 347 или стали аналогичных типов, используемые в производстве лекарств, целлюлозы, бумаги и продуктов питания
- Ar + % 2,5O<sub>2</sub> или Ar + % 2,5CO<sub>2</sub> смешанный газ используется в качестве защитного газа
- Поддержание пластичного поведения при значениях температуры до -196°C
- Поддержание сопротивления межкристаллитной коррозии при температура до 350°C

#### GeKa® AlMg 5

TS EN ISO 18273: S Al 5356  
(AlMg5Cr(A))  
EN ISO 18273: S Al 5356  
(AlMg5Cr(A))  
AWS A5.10: ER 5356

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Подходит для использования в соединении алюминиевых сплавов и включают в себя более 3% Mg
- Стойкость к морской воде
- Область применения - чаны и котлы, колонны, работы в море
- Обязательное использование Ar, He или Ar + He газов
- Рекомендуется предварительно разогреть до 150°C перед сваркой плиты толщиной более 10 мм

#### GeKa® R4Al

TS EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl8)  
EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl8)  
AWS A5.7: CuAl-1

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

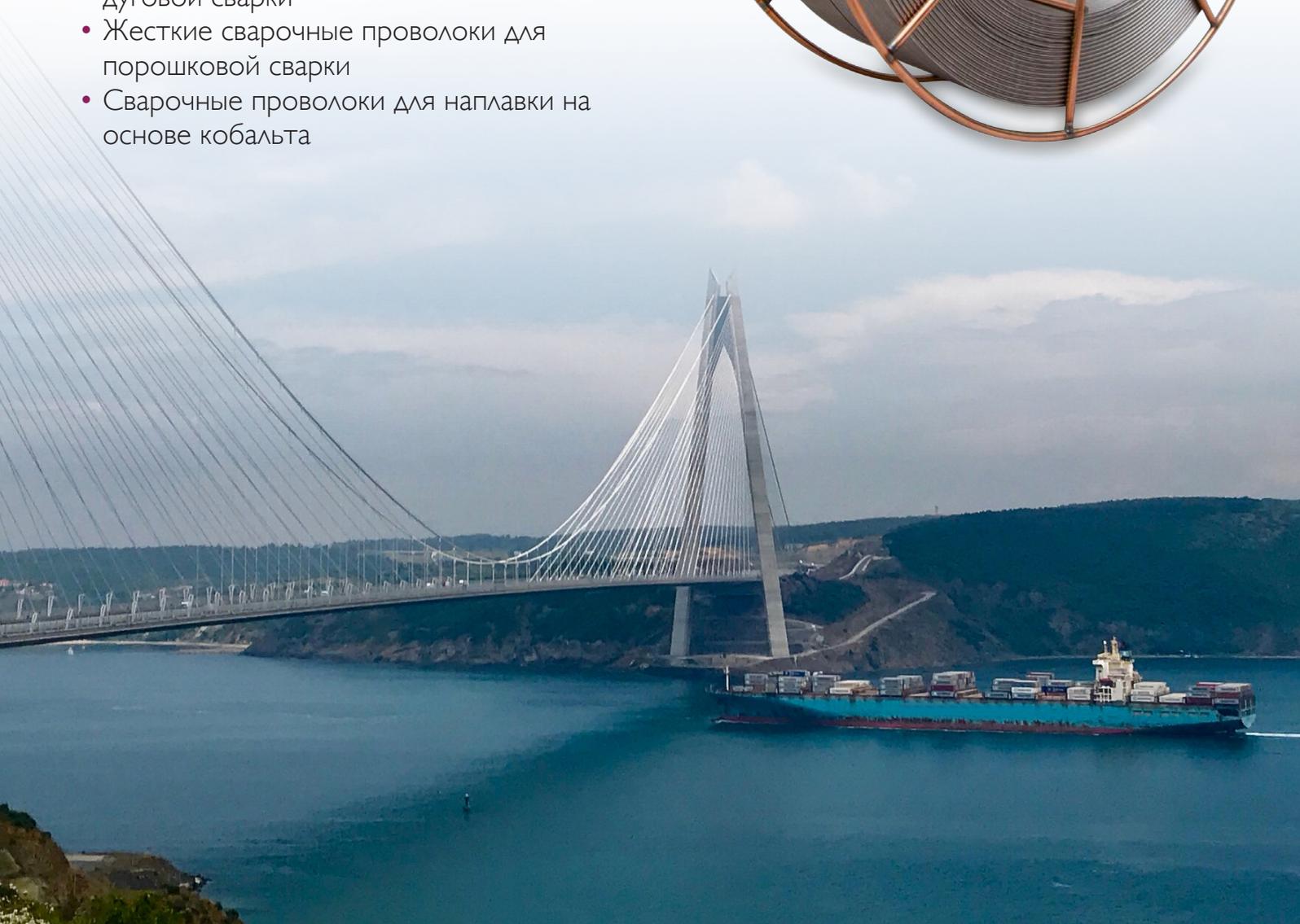
- Сварочная проволока Cu-Al MIG
- Подходит для наплавки сталей и литых сталей
- Подходит для соединений из алюминиевой бронзы, например CuAl8, G-CuAl 8 Mn, Cu Al 5 As, S Zn Al 2, наплавки из меди, латуни, нелегированных и низколегированных сталей
- Защитный газ: Ar, He, Ar + He
- Используется для сварки деталей, подверженных износу при соприкосновении с другими металлическими деталями

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации



# ПОРОШКОВЫЕ ПРОВОЛОКИ ДЛЯ ГАЗОВОЙ СВАРКИ

- Нелегированные и низколегированные проволоки для порошковой сварки
- Низколегированные высокопрочные сварочные проволоки с дуговой сваркой
- Погодостойкие проволоки для дуговой сварки порошковой проволокой
- Жаростойкие проволоки для дуговой сварки
- Проволоки из нержавеющей стали для дуговой сварки
- Жесткие сварочные проволоки для порошковой сварки
- Сварочные проволоки для наплавки на основе кобальта





## Порошковые Проволоки Для Дуговой Сварки

### GeKa® ELCOR R 71

TS EN ISO 17632-A: T 42 4 P C 1 H5  
EN ISO 17632-A: T 42 4 P C 1 H5  
AWS A5.20: E 71T-1C-J

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Порошковая проволока рутилового типа для использования в производственной сварке машинного и сварочного оборудования на судостроении, автомобилестроении и стальных конструкциях во всех положениях
- Обеспечивает высокие механические свойства, правильные, гладкие защитные швы
- Обладает высокой температурой плавления и может работать под высоким током во всех позициях
- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>

### GeKa® ELCOR R 81 Ni

TS EN ISO 17632-A: T 46 4 1Ni P C 1  
EN ISO 17632-A: T 46 4 1Ni P C 1  
AWS A5.29: E 81T1-Ni1 C

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Порошковая проволока рутилового типа для мягкой стали и высокопрочная сталь 490-550 МПа для низкого температурного режима
- Подходит для стыковой и филае сварки во всех позициях
- Гладкая дуга, низкий уровень разбрызгивания и хорошая свариваемость
- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>

### GeKa® ELCOR R 110

TS EN ISO 18276-A: T 69 4 Mn2.5Ni P C 1  
EN ISO 18276-A: T 69 4 Mn2.5Ni P C 1  
AWS A5.29: E 111 T1-GC

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Порошковая проволока рутилового типа, обеспечивающая малое разбрызгивание и гладкую, стабильную дугу
- Применение однопроходной и многопроходной сварки высокопрочных низколегированных сталей, таких как HY-80 и HY-100.
- Защитный газ: 100% CO<sub>2</sub>

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации



# СВАРОЧНЫЕ ПРОВОЛОКИ И ФЛЮСЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

- Нелегированные и низколегированные проволоки для дуговой сварки под флюсом
- Проволоки из нержавеющей стали для дуговой сварки под флюсом
- Сварочные флюсы для дуговой сварки



## СВАРОЧНЫЕ ФЛЮСЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

### GeKa® S2

TS EN ISO 14171-A: S2  
EN ISO 14171-A: S2  
AWS A5.17: EM 12

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Применяется при сварке стальных конструкций, производстве труб, сосудов под давлением, корабельных плит, общестроительных сталей с пределом прочности до 500 Н / мм<sup>2</sup> и нелегированной или стали средней прочности

### GeKa® S2 Si

TS EN ISO 14171-A: S2Si  
EN ISO 14171-A: S2Si  
AWS A5.17: EM 12K

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Используется в погруженной дуге, сварке стальных материалов с средним и высоким уровнем растяжения
- Простота использования в производстве сосудов под давлением, котельных, труб, кораблей и др. стальных конструкций
- Высокое содержания кремния
- Повышенная электропроводность и устойчивость к коррозии благодаря медному покрытию

### GeKa® S2 Mo

TS EN ISO 14171-A: S2Mo  
EN ISO 14171-A: S2Mo  
AWS A5.23: EA2

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Специальная применимость в сварке высокопрочной, низколегированной и жаропрочные стали
- Сварной металл ½ Мо-сплава и стойкость при высоких температурах
- Работоспособность при температурах до 5000С

### GeKa® S2 Mo TiB

TS EN ISO 26304: S Z  
EN ISO 26304: S Z  
AWS A5.23: EA2TiB

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Специальная применимость в сварке высокопрочной, низколегированной стали и жаропрочной стали
- Работоспособность при температурах до 5000С



## СВАРОЧНЫЕ ФЛЮСЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

### GeKa® ELIFLUX BFB

TS EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5  
EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5  
AWS A5.17: F6A2-EL12 / F7A4-EM12  
F7A4-EM12K / F7A4-EN12K  
AWS A5.23: F8A4-EA2-A2

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Применимость в однопроходном и многопроходном (стыковом) соединении
- Подходит для сварки стальных конструкций, судостроительной стали, котлов, жаропрочной стали и мелкозернистой стали
- Низкое потребление флюса
- Основание: 1,4
- Высокая прочность сварного шва при низких температурах
- Повторная сушка: 300-350°С / мин. 2 часа

### GeKa® ELIFLUX BAB-S

TS EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5  
EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5  
AWS A5.17: F7A4-EN12K / F7A4-EM12 F7A4-EM12K  
AWS A5.23: F8A4-EA2-A3 / F11A4-EM4(mod)-M4

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Состоит из агломерированного алюмината Basic
- Шлак можно легко удалить
- Этот продукт обладает высокой пропускной способностью по току. GeKa® ELIFLUX BAB-S подходит для многопроходной и тандемной сварки, особенно для производства спиральных труб.
- Подходит для высокой рабочей скорости
- Подходит для использования при сварке высокопрочных сталей
- Повторная сушка: 300-350°С / мин. 2 часа
- Основание: 2.1

### GeKa® ELIFLUX BFF

TS EN ISO 14174: SA FB 1 65 DC H5  
EN ISO 14174: SA FB 1 65 DC H5  
AWS A5.17: F7A4-EM12 / F7A4-EM12K  
F7A4-EN12K

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Агломерированный фторсодержащий флюс
- Подходит для сварки высокопрочных низколегированных сталей
- Возможность использования с проволочными электродами, имеющими более высокий уровень марганца
- Рекомендуется для многопроходной сварки, особенно когда требуется высокая вязкость
- Повторная сушка: 300-350°С / мин. 2 часа
- Основание: 3.0

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации



# РЕМОНТ, ОБСЛУЖИВАНИЕ И СПЕЦИАЛЬНЫЕ СВАРОЧНЫЕ ИЗДЕЛИЯ

- Электроды для резки и строжки
- Чугунные электроды
- Стальные электроды
- Наплавочные электроды
- Электроды для сварки инструментальной стали
- Цветные электроды
- Пайка флюсов
- Никелированные сварочные проволоки MIG и прутки TIG
- Титановые легированные стержни TIG
- Жесткие сварочные проволоки MAG и стержни TIG
- Кобальт на основе TIG стержней
- Вольфрамовые электроды для сварки TIG
- Сварка и пайка





## СВАРОЧНЫЕ ФЛЮСЫ ДЛЯ ДУГОВОЙ СВАРКИ

### GeKaTec® FAZER 55 HD

TS EN 14700: E Z Fe7  
EN 14700: E Z Fe7  
DIN 8555: E 6-UM-55 GRP

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Твердое покрытие из высоколегированной наплавки для деталей, с твердой поверхностью
- Обладает высокой скоростью осаждения, легко наносится и контактная свариваемость и позволяет супер наложенные многопроходные покрытия
- Превосходная стойкость к износу от ударов высокого давления, истирания и растрескивание
- Твердость (HRC): 55

### GeKaTec® FAZER 63 HD

TS EN 14700: E Z Fe14  
EN 14700: E Z Fe14  
AWS A5.13: ~E FeCr-A8  
DIN 8555: E 6-UM-55 GRP

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Для изготовления деталей к оборудованию, работающим с землей
- Требуемая твердость достигается за раз
- Тяжелый электрод для твердосплавных деталей. Используется для нелегированных углеродистых сталях и 12-14% марганцевых сталей
- Твердость (HRC): 62 - 64

### GeKaTec® FAZER 65 B

TS EN 14700: E Fe16  
EN 14700: E Fe16  
DIN 8555: E 10-UM-65 R

#### ОСОБЕННОСТИ И ПРИМЕНЕНИЕ

- Специальный вид электрода, в основном сплав хром-бор-карбид
- Применимость при облицовке деталей, которые используются в шахтах или карьерах, в почве или цементной промышленности
- Использует в твердых облицовках, таких как ковши или зубья тяжелой строительной техники, дрель биты, скручивания, используемые на кирпичных заводах, грязевых насосах, лопасти смесителя, сельскохозяйственных машин, дробилках и валках, а также пружинах
- Очень высокая износостойкость
- Высокая плавкость и высокое восстановление металла шва
- Обрабатываемость шлифованием
- Требуется сварка в перпендикулярном положении
- Работа наплавки до 2-х слоев, из-за возможного поперечного растрескивания.
- Повторная сушка : 300-350 ° C / мин. 2 часа
- Твердость (HRC) : 61 - 65 (1 проход)  
64 - 68 (2 прохода)

Посетите наш веб-сайт для получения подробной информации

# АППАРАТЫ ДЛЯ СВАРКИ

- Сварочный аппарат-инвертор MMA
- Сварочный аппарат-инвертор MIG-MAG (Базовый, Импульс постоянного тока, Импульс переменного / постоянного тока)
- Сварочный аппарат-инвертор TIG (DC, AC / DC)
- Ступенчатые сварочные аппараты MIG-MAG
- Сварочные аппараты типа выпрямителя
- Механические сварочные аппараты MMA
- Машины для дуговой сварки под флюсом
- Машины плазменной резки



PoWer ARC 2700 E

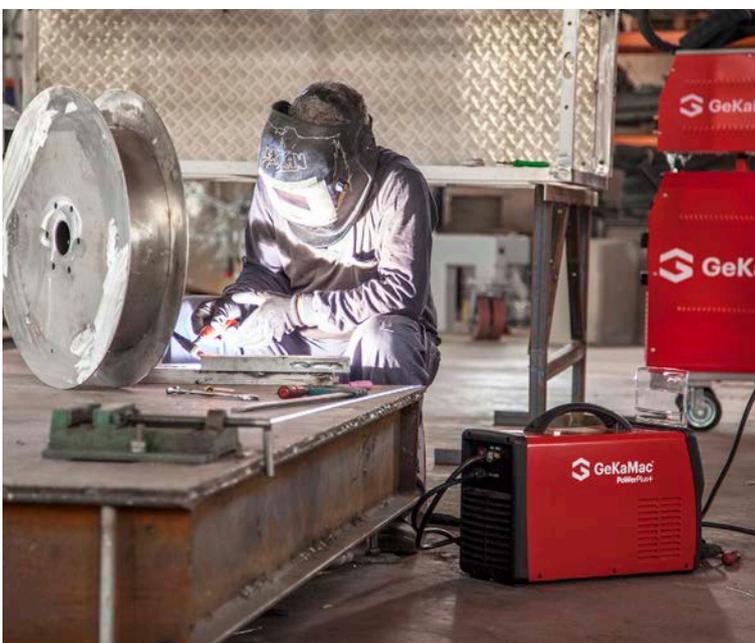


PoWer ARC 420



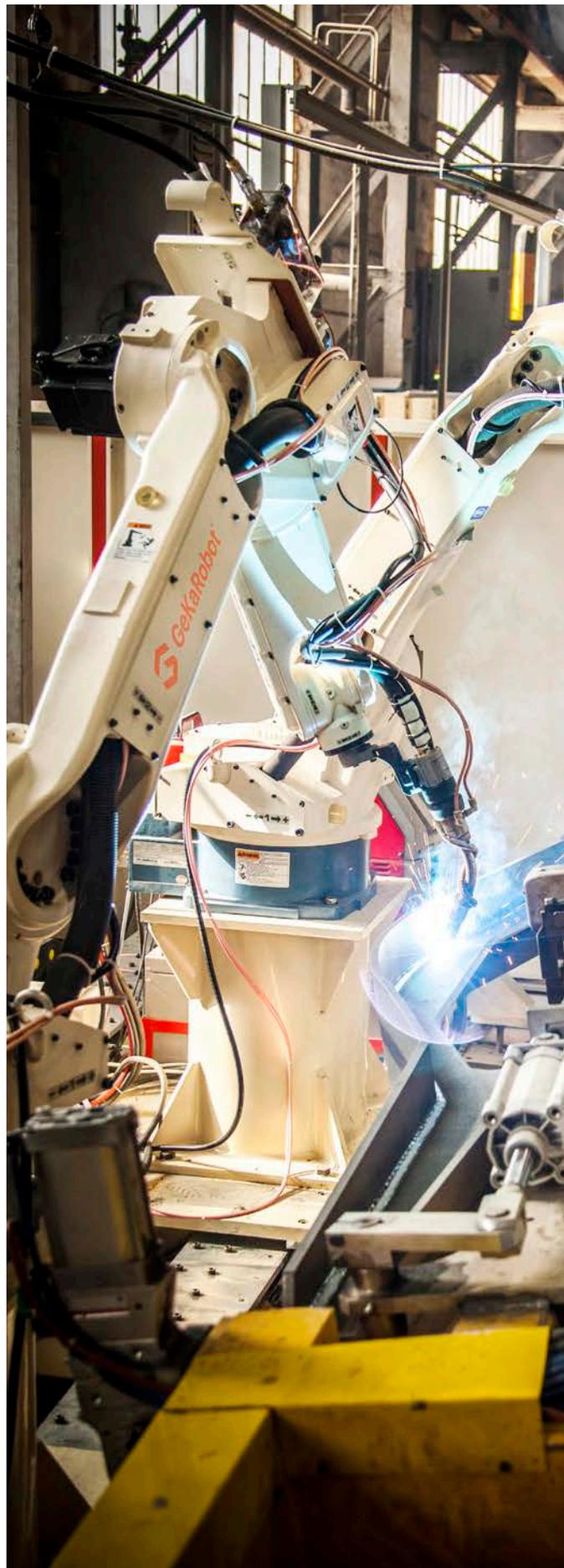
PoWer Cut 105

Компании Gedik Сварка удалось стать ведущей организацией в Турции в области производства сварочных аппаратов с 1986 года. Будучи первой компанией, производящей газовые аппараты для дуговой сварки в Турции, Gedik Сварка предоставляет своим клиентам качественное обслуживание и преимущество обладания самой широкой сетью продаж по всей стране. Имея большой опыт в производстве сварочных аппаратов, Gedik Сварка также производит MMA, MIG-MAG, TIG и подводные дуговые сварочные аппараты с новейшей инверторной технологией под брендом GeKaMac®. GeKaMac® продолжает свою работу с поддержкой НИОКР с целью увеличения качества и ассортимента продукции.



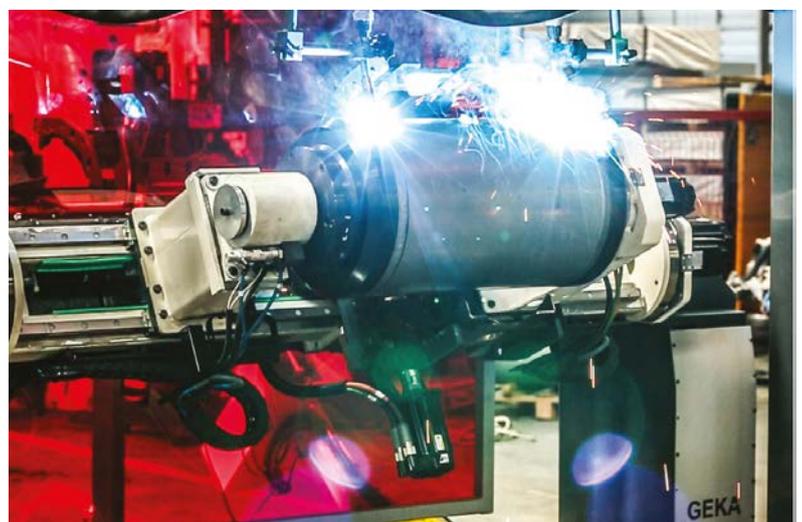
# Ведущие Технологии в Роботехнике и Автоматизации Сварки...

GeKaRobotics® предоставляет роботизированную автоматизацию и применяется в разных промышленных областях по всему миру и стала успешной компанией по интеграции роботов наряду с НИОКР.



# РОБОТНАЯ ИНТЕГРАЦИЯ

- Исследование области
- Дизайн и моделирование
- Роботизированное приложение
- Роботизированная сварка MIG-TIG
- Обучение роботной сварке
- Услуги автоматизации
- Установка и техническое обслуживание



# Сертификаты



Deutsche Bahn



Det Norske Veritas -  
Germanischer Lloyd



Американское Бюро Судоходства



Турецкий Ллойд



Российский Морской Регистр  
Судоходства



Lloyd's  
Register

Регистр Судоходства Ллойда



Бюро Веритас



Национальная Ассоциация  
Инженеров Коррозии



Сертификация Турецкого Института  
Стандартов



Итальянский Морской Реестр



Nippon Kaiji Kyokai



Сертификация VDTUV



GOST-R

Российская Сертификация Качества



Ukr SEPRO

Утверждение Системы  
Качества Украины



ارامكو السعودية  
Saudi Aramco

Орган по Утверждению  
Саудовской Аравии



# Литье по Выплавленным Моделям и Литье в Песчаные Формы

Являясь дочерней компанией Холдинга Gedik, Передовые Технологии Литья Gedik основана в 1967 году и имеет подразделения, а именно: литье в песчаные формы и литье по выплавленным формам.

Компания с главным офисом в Стамбуле работает как интегрированная компания и выполняет все процессы литья и производства клапанов вместе с компанией Gedik Termo Клапаны на закрытой территории площадью 25 000 м<sup>2</sup> в Сакарье.

Литье в песчаные формы, при котором производится литье из серого чугуна, ковкого чугуна, стали, нержавеющей стали, дуплексной нержавеющей стали и бронзовых материалов с использованием автоматических литьевых линий (Sinto FBO и FTL) для автомобилей, машиностроения, энергетики, обороны, судостроения, насосов и клапанной промышленности.

Помимо стандартных низколегированных и высоколегированных углеродистых сталей, детали из легированной меди весом до 60 кг / шт. могут быть отлиты для различных отраслей промышленности.

Отлитые детали могут быть доставлены в литом и / или обработанном состоянии в соответствии с требованиями и спецификациями клиентов.

Компания Передовые Технологии Литья Gedik работает в соответствии с национальными и международными стандартами, такими как Сертификат соответствия Турецкого Лойда, IATF 16949: 2016, ISO 9001: 2015, ISO 14001: 2015, Сертификат Бюро Веритас и Сертификат TUV AUSTRIA TURK LTD.





# ЛИТЬЁ ПО ВЫПЛАВЛЯЕМЫМ МОДЕЛЯМ



# ЛИТЬЁ В ПЕСЧАНЫЕ ФОРМЫ



## Клапаны и арматура Termo®

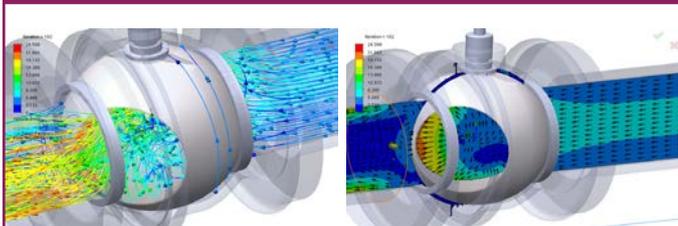
Являясь дочерним предприятием Холдинга Gedik с 1967 года, Gedik Termo Клапаны производит клапаны среднего и высокого давления, необходимые для промышленности. Gedik Termo Клапаны головным офисом в Стамбуле является интегрированной компанией, которая выполняет все процессы литья и производства клапанов вместе с брендом Передовые Технологии Литья Gedik на закрытой территории площадью 25 000 м<sup>2</sup> в Сакарье. Gedik Termo Клапаны осуществляет производство для многих секторов, таких как промышленные и энергетические установки, водоочистительные сооружения, химические, нефтяные и судостроительные отрасли, чугунные, стальные, нержавеющие, дуплексные и бронзовые клапаны под торговой маркой «TERMO». Gedik Termo Клапаны постоянно развивается и внимательно следит за новыми технологиями и является лидером в производстве многих продуктов на местном и зарубежных рынках, успешно решая задачи нагревания-охлаждения, пара, горячего масла, горячей воды, сжиженного, природного газов, нефти и всех видов химических жидкостей.

В дополнение к производству предохранительных клапанов марки Termo, Gedik Termo Клапаны также поставляет немецкие предохранительные клапаны LESER.

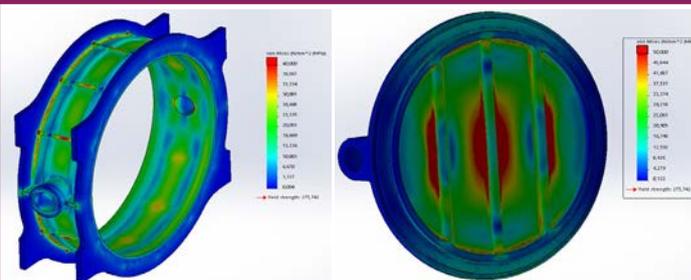
Gedik Termo Клапаны производит клапаны разных конструкций и марок для многих международных компаний.

Gedik Termo Клапаны осуществляет производство в Турции посредством региональных офисов, с дилерами и сетью послепродажного обслуживания. Производство осуществляется в соответствии с национальными и международными стандартами, такими как ISO 9001: 2008, TSE, CE, PED 97/23 / EC, AD 2000-W0, AD 2000-HP0, Türk Loydu, Bureau Veritas, DNV, RINA, GOST, SEPPO, and WRAS.

### МОДЕЛИРОВАНИЕ ПОТОКА



### FEM АНАЛИЗ



### КЛАПАНЫ



## Подтвердите свою глобальную экспертизу в Испытательном Центре Gedik

Испытательный Центр Gedik был создан в 2009 году и производит сертификация в области неразрушающих контроля (НК). Обслуживая широкий спектр отраслей промышленности со специализированным техническим и преподавательским составом, обеспечивается высокое качество образования с современными лабораториями, учебными классами, новейшими приборами и оборудованием. Испытательный центр Gedik является аккредитованным учреждением в соответствии со стандартом сертификации персонала TS EN ISO 17024, а также корпоративным партнером ASNT, проводящим курсы по неразрушающему контролю в соответствии со стандартами TS EN ISO 25107 и TS EN ISO 25108. По окончании курсов участники получают квалификационный аттестат персонала НПК уровня 1 + 2 в соответствии со стандартами SNT-TC-1A и TS EN ISO 9712.

Лаборатория испытательного центра Gedik, аккредитованная TURKAK в соответствии со стандартом TS EN ISO 17025 «Лаборатории испытаний и калибровки», также предоставляет услуги разрушающего контроля для трубопроводного производства, судостроения, сталелитейного строительства, энергетики, автомобилестроения и оборонной промышленности с современными и передовыми лабораториями механических испытаний. и металлографии.



Corporate  
ASNT  
Partner





Образовательный фонд Gedik регулярно проводит образовательные и обучающие программы в Стамбуле.

- Международные инженеры по сварке (IWE)
- Международные специалисты по сварке (IWT)
- Международные инспекторы по сварке (IWIP)



Ответственный член IIW и EWF в Турции



Стамбульский Университет Gedik  
Каргал Кампус / Стамбул



Стамбульский Университет Gedik  
В стадии строительства / Стамбул

Образовательный фонд Gedik в объединении со Стамбульским Университетом Gedik был основан в 1994 году с целью внести вклад в образование и, в частности, в развитие технологии сварки в Турции. Фонд принял на себя все виды деятельности и инициативы в этой области в качестве социальной ответственности и с момента своего основания осуществлял различные проекты с Министерством образования, высшими учебными заведениями и компаниями частного сектора. Кроме того, при поддержке Фонда Gedik осуществилось строительство школ, общежитий, центров профессионального обучения и учебных заведений, предоставляющих услуги детям-инвалидам.

В настоящее время Стамбульский Университет Gedik имеет 6 факультетов, 3 учреждения, 1 профессионально-техническое училище, 19 исследовательских и прикладных центров и школу иностранных языков.

### Факультеты

- Факультет изобразительного искусства и архитектуры
- Юридический факультет
- Факультет экономики, управления и социальные науки
- Инженерный факультет
- Факультет наук о здоровье
- Факультет спортивных наук

### Программы профессионально-технических училищ

- Программы здоровья
- Социальные программы
- Технические программы

### Аспирантура

- Институт науки
- Институт общественных наук
- Институт медицинских наук

### Школа иностранных языков






## Gedik Сварка

Ankara Cad. No: 306 Şeyhli 34906  
İstanbul / Turkey  
T +90 216 378 50 00  
F +90 216 378 20 44  
[www.gedikwelding.com](http://www.gedikwelding.com)




## Gedik Передовые Технологии Литья

Ankara Caddesi No: 306 Şeyhli 34906  
İstanbul / Turkey  
T +90 216 307 12 62  
F +90 216 307 28 68-69

**Factory**  
Sakarya 2.OSB 11 No'lu Yol No: 6 54300  
Hendek Sakarya/ Türkiye  
T +90 264 290 12 00  
F +90 264 290 12 21  
[www.gedikcasting.com.tr](http://www.gedikcasting.com.tr)




## Gedik Термо Клапаны

Ankara Caddesi No: 306 Şeyhli 34906  
İstanbul / Turkey  
T +90 216 307 12 62  
F +90 216 307 28 68-69

**Factory**  
Sakarya 2.OSB 11 No'lu Yol No: 6 54300  
Hendek Sakarya/ Türkiye  
T +90 264 290 12 00  
F +90 264 290 12 21  
[www.gedikvalve.com.tr](http://www.gedikvalve.com.tr)




## Образовательный Фонд Gedik

Ankara Caddesi No: 306  
C Blok Şeyhli 34906  
İstanbul / Turkey  
T +90 216 378 50 00  
F +90 216 378 20 44  
[www.gedikgitimvakfi.org.tr](http://www.gedikgitimvakfi.org.tr)




## Испытательный Центр Gedik

Ankara Cad. No: 306 Şeyhli 34906  
İstanbul / Turkey  
T +90 216 378 50 00  
F +90 216 378 20 44  
[www.gedikwelding.com](http://www.gedikwelding.com)




## İstanbul Стамбульский Университет Gedik

Cumhuriyet Mahallesi,  
İlkbahar Sk. No: 1-3-5  
34876 Yakacık / Kartal  
İstanbul/ Turkey  
T +90 216 452 45 85  
444 5 438  
F +90 216 452 87 17  
[www.gedik.edu.tr](http://www.gedik.edu.tr)



С 1963 Года

**Gedik Svarka**

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

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

[www.gedikwelding.com](http://www.gedikwelding.com)

