

orweld®



**BİRLEŞTİREN
GÜÇ**



orweld®

BİRLEŞTİREN GÜÇ UNITING POWER



İÇİNDEKİLER CONTENTS

Gazaltı Kaynak Telleri ve Çubukları

Arc Welding Wires and Rods

ORW SG2 :	6
ORW SG3 :	10
ORW TIG2 :	12

Tozaltı Kaynak Telleri

Submerged Arc Welding Wires

ORW S2 :	14
----------	----

Paslanmaz Gazaltı Kaynak Telleri ve Çubukları

Stainless Welding Wires and Rods

ORW ER 307 :	18
ORW ER 308 L	22
ORW ER 308 LSİ :	28
ORW ER 309 L :	32
ORW ER 309 LSİ :	36
ORW ER 316 L :	42
ORW ER 316 LSİ :	46



HAKKIMIZDA ABOUT US

Yıllar içinde sanayinin gelişimi ile beraber kaynak tüketim malzemeleri ihtiyacına cevap vermek üzere MIG/MAG ve TIG Telleri, Özlü Teller, Tozaltı Tozları ve Tellerini üretim amacıyla UNORMAK KURULUŞU OLARAK, ORWELD KAYNAK TELLERİ hizmete başlamıştır. Gazaltı kaynak teli, kaynak sektöründe artık en yaygın kullanılan kaynak tüketim malzemesi haline geldi. Orweld ile sahip olduğumuz mesleki ve sektörel tecrübemizle müşterilerimizin ihtiyaç duydukları özelleştirilebilir hizmetleri sağlamaktayız.

Sürekli gelişme anlayışı ile birlikte, müşterilerimizin ihtiyaç ve beklentilerini karşılamak için güçlü ve güvenilir bir kuruluş olmak ana ilkemizdir. Müşteri memnuniyeti ve kalitede sürekliliğin sağlanması konusunda tüm çalışanlarımız sorumludur. Kalite en önemli işimizdir.

Geleceğimizin sağlam temelleri için tüm çalışanlarımızın gönüllü katılımı ile;

Üretimde verimlilik ve kaliteyi sürekli kılmalı,
Üretim maliyetlerini düşürerek rekabet gücümüzü korumalı,
Kalitemizi sürekli geliştirmeli,
Müşterilerimiz ve tedarikçi firmalarımız ile kalite konusunda işbirliği yapmalı,
Çalışma yaşamının kalitesini iyileştirmeli,
Personelimizin eğitimine önem vermeli,
Teknolojik gelişmeleri izlemeli,
Kalite konusunda tüm personelin duyarlı olmasını sağlamalıyız.

With the development of the industry over the years, ORWELD WELDING WIRES, AS UNORMAK INSTITUTION, started to serve in order to produce MIG/MAG and TIG Wires, Cored Wires, Submerged Submerged Powders and Wires in order to respond to the needs of welding consumables. The arc welding wire has now become the most widely used welding consumable material in the welding industry. With our professional and sectoral experience with Orweld, we provide customizable services that our customers need. With the understanding of continuous development, our main principle is to be a strong and reliable organization to meet the needs and expectations of our customers.

All of our employees are responsible for ensuring customer satisfaction and continuity in quality. Quality is our most important business.

With the voluntary participation of all our employees for the solid foundations of our future;

It should make productivity and quality continuous in production,
Protect our competitiveness by reducing production costs,
We should constantly improve our quality,
Cooperation on quality with our customers and suppliers should do,
Improve the quality of working life,
It should give importance to the training of our personnel,
Must follow technological developments,
We must ensure that all personnel are sensitive about quality.



ORW SG2

GAZALTI KAYNAK TELİ
GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14341-A	G3Siİ
EN ISO 14341-A	G3Siİ
TS EN ISO 636-A	W3Siİ
EN ISO 636-A	W3Siİ
AWS A5.18	ER 70 S-6

Onaylar&Sertifikalar: ISO14001-2015, ISO45001-2018, ISO9001-2015, TSE, CE, GOST

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C	Si	Mn	Akım Türü / Current Type
0.07	0.88	1.47	MAG DC(+) DC(-)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210NB-L415NB, L210MB-L415MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JR1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, GE200-GE260

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm ²) / Yield Strength (N/mm ²) min.420	Çekme Dayanımı (N/mm ²) / Tensile Strength (N/mm ²) 500-640	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) / Impact Strength (ISO-V/-40°C) min.47 J	Uzama (Lo=5do) (%) / Elongation % (Lo=5do) min.22
--	---	--	---

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Alaşsız, genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, kaporta, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir.

Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır.

Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO₂ (karbondioksit) veya karışım gazlar (Ar+CO₂) kullanılabilir.

400 oC 'lere kadar ki işletme sıcaklıklarına kadar kullanılabilir.

It is a copper coated gas metal arc welding wire (MAG) used in the welding of construction, machinery, ships, tanks, boilers, pipes, thin sheet metal, steel furniture, metal goods and automotive industry that made of non-alloy, general structure and fine grained steels.

The copper coating, which is homogeneous and made in the required thickness, increases the electrical conductivity and the resistance of the wire against corrosion.

CO₂ (carbon dioxide) or mixed gases (Ar+CO₂) can be used as shielding gas depending on the thickness of the base metal. Can be used at service temperatures up to 400 °C

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0.80	BS 300 Makara	15
Ø1.00	BS 300 Makara	15
Ø1.20	BS 300 Makara	15
Ø1.60	BS 300 Makara	15
Ø0.80	D 300 Makara	15
Ø1.00	D 300 Makara	15
Ø1.20	D 300 Makara	15
Ø1.60	D 300 Makara	15

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



ORW SG2 VARİL ORW SG2 BARREL

ROBOTİK OTOMASYON KAYNAK TELİ
ROBOTIC & AUTOMATIC WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14341-A	G3SİL
EN ISO 14341-A	G3SİL
TS EN ISO 636-A	W3SİL
EN ISO 636-A	W3SİL
AWS A5.18	ER 70 S-6

Onaylar&Sertifikalar: ISO14001-2015, ISO45001-2018, ISO9001-2015, TSE, CE, GOST

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C	Si	Mn
0.07	0.88	1.47

Akım Türü / Current Type
MAG
DC(+)
DC(-)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210NB-L415NB, L210MB-L415MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JR1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, GE200-GE260

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.420

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
500-640

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.47 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.22

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Alaşsız, genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, kaporta, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir.

Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO₂ (karbondioksit) veya karışım gazlar (Ar+CO₂) kullanılabilir. 400 oC 'lere kadar ki işletme sıcaklıklarına kadar kullanılabilir.

It is a copper coated gas metal arc welding wire (MAG) used in the welding of construction, machinery, ships, tanks, boilers, pipes, thin sheet metal, steel furniture, metal goods and automotive industry that made of non-alloy, general structure and fine grained steels. The copper coating, which is homogeneous and made in the required thickness, increases the electrical conductivity and the resistance of the wire against corrosion. CO₂ (carbon dioxide) or mixed gases (Ar+CO₂) can be used as shielding gas depending on the thickness of the base metal. Can be used at service temperatures up to 400 °C

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0.80	BIG PACK	250
Ø1.00	BIG PACK	250
Ø1.20	BIG PACK	250
Ø1.60	BIG PACK	250

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



ORW SG3

GAZALTI KAYNAK TELİ
GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14341-A	G4Si1
EN ISO 14341-A	G4Si1
TS EN ISO 636-A	W4Si1
EN ISO 636-A	W4Si1
AWS A5.18	ER 70 S-6

Onaylar&Sertifika: ISO14001-2015, ISO45001-2018, ISO9001-2015, TSE, CE, GOST

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C	Si	Mn
0.08	0.90	1.70

Akım Türü / Current Type
MAG
DC(+)
DC(-)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

E295, E360, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210NB-L415NB, L290MB-L415MB, P235GITH, P255GITH, P235GH-P355GH, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S420N, P255NH-P420NH, GE200-GE260

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.460

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
540-680

Çentik Darbe Dayanımı
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.47 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.22

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Alaşımsız, genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, kaporta, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir.

Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO₂ (karbondioksit) veya karışım gazlar (Ar+CO₂) kullanılabilir. 400 oC 'lere kadar ki işletme sıcaklıklarına kadar kullanılabilir.

It is a copper coated gas metal arc welding wire (MAG) used in the welding of construction, machinery, ships, tanks, boilers, pipes, thin sheet metal, steel furniture, metal goods and automotive industry that made of non-alloy, general structure and fine grained steels.

The copper coating, which is homogeneous and made in the required thickness, increases the electrical conductivity and the resistance of the wire against corrosion. CO₂ (carbon dioxide) or mixed gases (Ar+CO₂) can be used as shielding gas depending on the thickness of the base metal. Can be used at service temperatures up to 400 °C.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0.80	BIG PACK - Makara	250 / 15
Ø1.00	BIG PACK - Makara	250 / 15
Ø1.20	BIG PACK - Makara	250 / 15
Ø1.60	BIG PACK - Makara	250 / 15

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



ORW TIG 2

GAZALTI KAYNAK ÇUBUĞU
GAS WELDING ROD



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 636-A	W35i1
EN ISO 636-A	W35i1
AWS A5.18	ER 70 S-6

Onaylar&Sertifikalar: ISO14001-2015, ISO45001-2018, ISO9001-2015, TSE, CE, GOST

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C	Si	Mn
0.07	0.88	1.47

Akım Türü / Current Type
MAG
DC(+)
DC(-)

Kaynak Edilebilen Çelikler/Weldable Steels

E295, E335, S235J2G3-S355J2G3, P235T1-P355T1, P235T2, P355T2, L210NB-L415NB, L210MB-L415MB, P235G1TH, P255G1TH, P235GH-P355GH, S235JR1-S235J45, S315G1S-S355G3S, S255N-S380N, P255NH-P355NH, GE200-GE260

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.420

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
500-640

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.47 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.22

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Alaşımsız, genel yapı ve ince taneli çeliklerden imal edilen konstrüksiyon, makine, gemi, tank, kazan, boru, ince sac, karoseri, çelik mobilya, kaporta, metal eşyaların kaynağında ve otomotiv sanayinde kullanılan yüzeyi bakır kaplı gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir.Homojen ve gerekli kalınlıkta yapılmış olan bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır. 400 °C 'lere kadar ki işletme sıcaklıklarına kadar kullanabilir.

It is a copper coated gas metal arc welding wire (MAG) used in the welding of construction, machinery, ships, tanks, boilers, pipes, thin sheet metal, steel furniture, metal goods and automotive industry that made of non-alloy, general structure and fine grained steels.The copper coating, which is homogeneous and made in the required thickness, increases the electrical conductivity and the resistance of the wire against corrosion.Can be used at service temperatures up to 400 °C

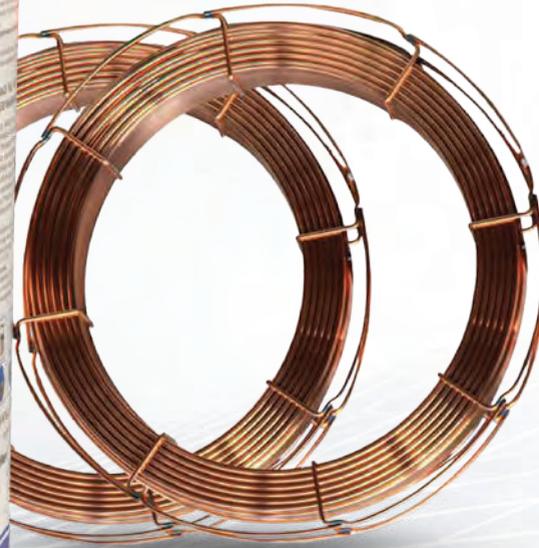
Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap x Boy (mm) / Diameter x Height (mm)	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
1.60 x 1000	Karton Kutu (Boru)	5
2.00 x 1000	Karton Kutu (Boru)	5
2.40 x 1000	Karton Kutu (Boru)	5
3.20 x 1000	Karton Kutu (Boru)	5
4.00 x 1000	Karton Kutu (Boru)	5

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



ORW S2 | TOZALTI KAYNAK TELİ SUBMERGED WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14171-A	S2
EN ISO 14171-A	S2
AWS A5.17	EM 12 K

Onaylar&Sertifikalar: ISO14001-2015, ISO45001-2018, ISO9001-2015, TSE, CE, GOST

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C	Si	Mn
0.09	0.10-0.15	0.90

Akım Türü / Current Type
MAG
DC(+)
DC(-)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

Yapı Çelikleri; S 355 JR
Boru Çelikleri; L 360
Kazan Sacları ; P 295 GH
Gemi Çelikleri ; A, B, D, E

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Orta ve yüksek mukavemetli çeliklerden imal edilen basınçlı kap, kazan, spiral boru, gemi ve çelik konstrüksiyonların kaynağındakullanılan yüzeyi bakır kaplı tozaltı kaynak telidir. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.

It surface copper covered submerged arc welding wire is used in the welding of pressure vessels, boiler, spiral pipes, ships and steel constructions made of medium and high strength steels.
As being a copper clad electricity conductivity and against increases corrosion resistance.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

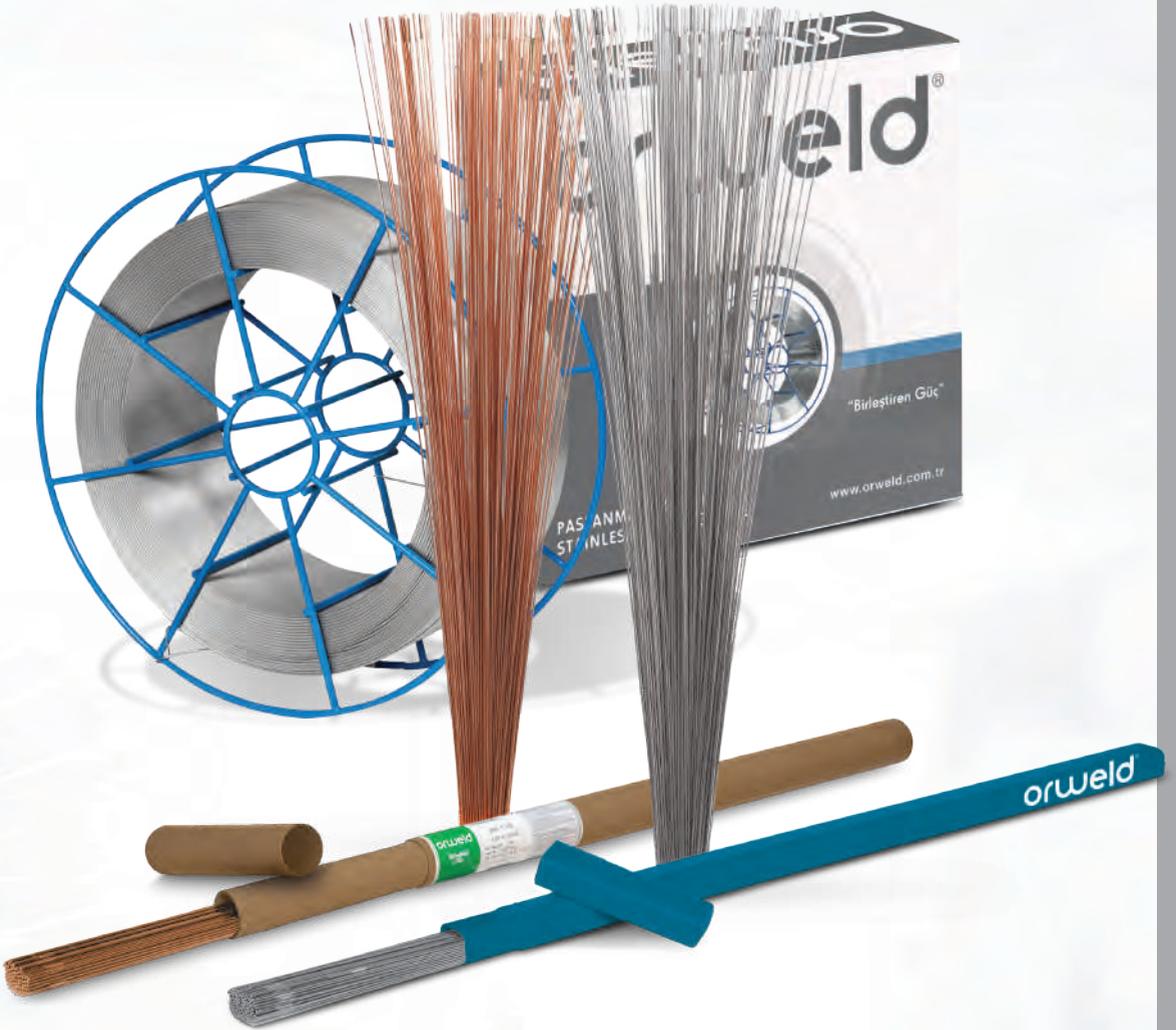
Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø2.40	K 435	25
Ø3.20	K 435	25
Ø4.00	K 435	25
Ø2.40	BIG PACK	400
Ø3.20	BIG PACK	400
Ø4.00	BIG PACK	400

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



orweld®

UNITING POWER BİRLEŞTİREN GÜÇ



www.orweld.com.tr

orweld®

ORW ER307

PASLANMAZ KAYNAK TELİ VE ÇUBUĞU
STAINLESS GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE AND ROD



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
TS EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
EN ISO 14343-A	W 18 8 Mn
AWS A5.9	~ER 307

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Mo %MAX	Ni %	Cr %	Cu %MAX
0.12	0.65-0.95	6.00-7.50	0.030	0.020	0.030	8.0-9.4	17.2-19.8	0.030

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG

DC(-)

DC(+)

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.370

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
580-750

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.63 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.30

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Yüksek dayanımlı alaşımsız ve alaşımlı çeliklerin, zırh çeliklerinin, %14 Mn'lı çeliklerin, ferritik krom çeliklerinin, ısıya dayanıklı çeliklerin ve mıknatıslanmayan çeliklerin birleştirilmesinde kullanılır. Ayrıca türbin ve vana gibi, korozyon, aşınma ve kaviteasyona dayanıklı dolgu kaynakları için kullanılır. Korumucu gaz olarak TIG kaynağı için Argon, MIG kaynağı için Ar+%2.5 O₂ ya da Ar+%2.5 CO₂ gaz kullanılır.

It is used for joining high-strength non-alloy and alloy steels, armor steels, steels with 14% Mn, ferritic chromium steels, heat-resistant steels and non-magnetizing steels. It is also used for corrosion, abrasion and cavitation resistant filler welds such as turbines and valves. Argon is used as a protective gas for TIG welding, Ar+2.5% O₂ or Ar+2.5% CO₂ gas is used for MIG welding.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap x Boy (mm) / Diameter x Height (mm)	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık / Weight(Kg)
Ø1.60	D 300 / BS 300	15
Ø2.00 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.40 x 1000	Plastik Kutu	5
0.8	D 300 / BS 300	15
1.0	D 300 / BS 300	15
1.20	D 300 / BS 300	15

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



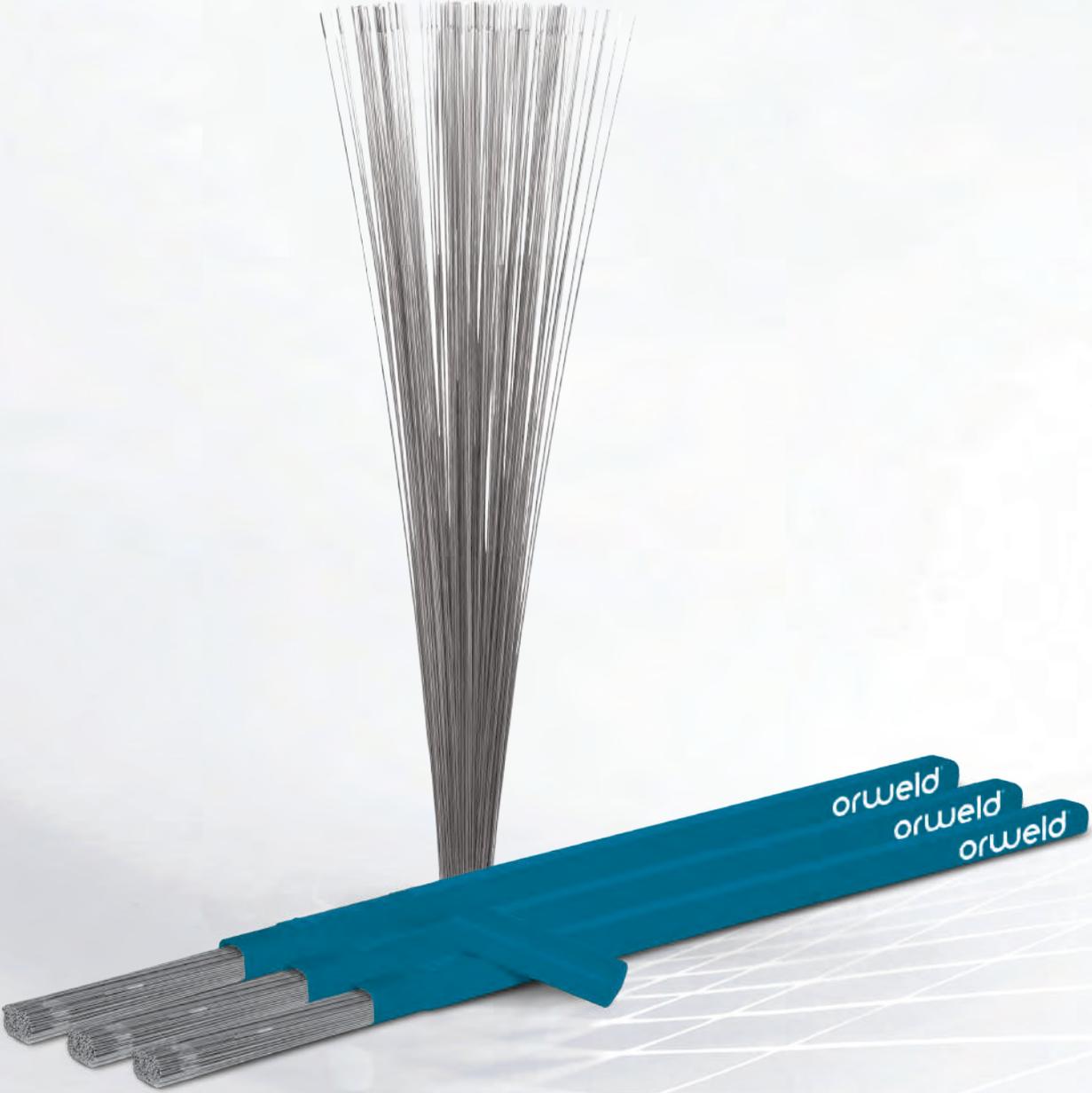
orweld®
KAYNAK TELLERİ





ORW ER308L

PASLANMAZ KAYNAK ÇUBUĞU
STAINLESS WELDING ROD



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	W 19 9 L
EN ISO 14343-A	W 19 9 L
AWS A5.9	ER 308 L

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Ni %	Cr %
0.03	0.30-0.65	1.00-2.50	0.030	0.030	9.0-11.0	19.5-22.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG

DC(-)

DC(+)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

X2CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6CrNiTi 18 10, X6CrNiNb 18 10, X2CrNiN 18 10, X10CrNiNb 18 10
AISI & ASTM: 304, 304L, 304LN, 347, 321, A320Gr.BBC, A320Gr.BBD

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.390

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
540-660

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.63 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.35

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

İlaç, selüloz, kağıt ve gıda endüstrisinde kullanılır. % 13 Cr'lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu 304 veya stabilize edilmiş 347 kaliteler ve benzeri çeliklerin kullanıldığı endüstrilerde kullanılır.

Kaynak metali -196°C'a kadar sünek, +400°C'a kadar tanelerarası korozyona dayanıklıdır TIG yöntemi içindir.

Koruyucu gaz olarak Argon kullanılır.

It is used in the pharmaceutical, cellulose, paper and food industries. Ferritic stainless steels with a Cr of 13% are used in industries where high-carbon grades 304 or stabilized 347 and similar steels are used.

The welding metal is ductile up to -196°C It is resistant to intergranular corrosion up to +400°C It is for the TIG method. Argon is used as a protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap x Boy (mm) / Diameter x Height (mm)	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø1.60 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.00 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.40 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø3.20 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø4.00 x 1000	Plastik Kutu	5

Kaynak Pozisyonları / Welding Positions





orweld®

BİRLEŞTİREN GÜÇ
UNITING POWER



ORW ER308L Si

PASLANMAZ KAYNAK TELİ
STAINLESS WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
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

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Ni %	Cr %
0.03	0.65-1.00	1.00-2.50	0.030	0.030	9.0-11.0	19.5-22.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG
DC(-)
DC(+)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

X2 CrNi 19 11, X5CrNi 18 10, X6 CrNiTi 18 10, X6 CrNiNb 18 10, X2 CrNiN 18 10, X10 CrNiNb 18 10
AISI & ASTM: 304, 304L, 304LN, 321, 347, A320Gr.B8C, A320Gr.B8D

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.350

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
520-660

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.63 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.35

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

İlaç, selüloz, kağıt ve gıda endüstrisinde kullanılır. % 13 Cr'lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu 304 veya stabilize edilmiş 347 kaliteler ve benzeri çeliklerin kullanıldığı endüstrilerde kullanılır. Kaynak metal -196°C'a kadar süneklik. +350°C'a kadar da tanelerarası korozyona dayanıklıdır MIG yöntemi içindir. Koruyucu gaz olarak Ar+ %2.5O₂ ya da Ar+%2.5 CO₂ karışım gazları kullanılabilir.

It is used in the pharmaceutical, cellulose, paper and food industries. Ferritic stainless steels with a Cr of 13% are used in industries where high-carbon grades 304 or stabilized 347 and similar steels are used. The welding metal is ductile up to -196°C It is resistant to intergranular corrosion up to +350°C It is for the MIG method. Ar+2.5 O₂ or Ar+2.5% CO₂ mixture gases can be used as protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0,80	BS 300 Makara	15
Ø1.00	BS 300 Makara	15
Ø1.20	BS 300 Makara	15

Kaynak Pozisyonları / Welding Positions



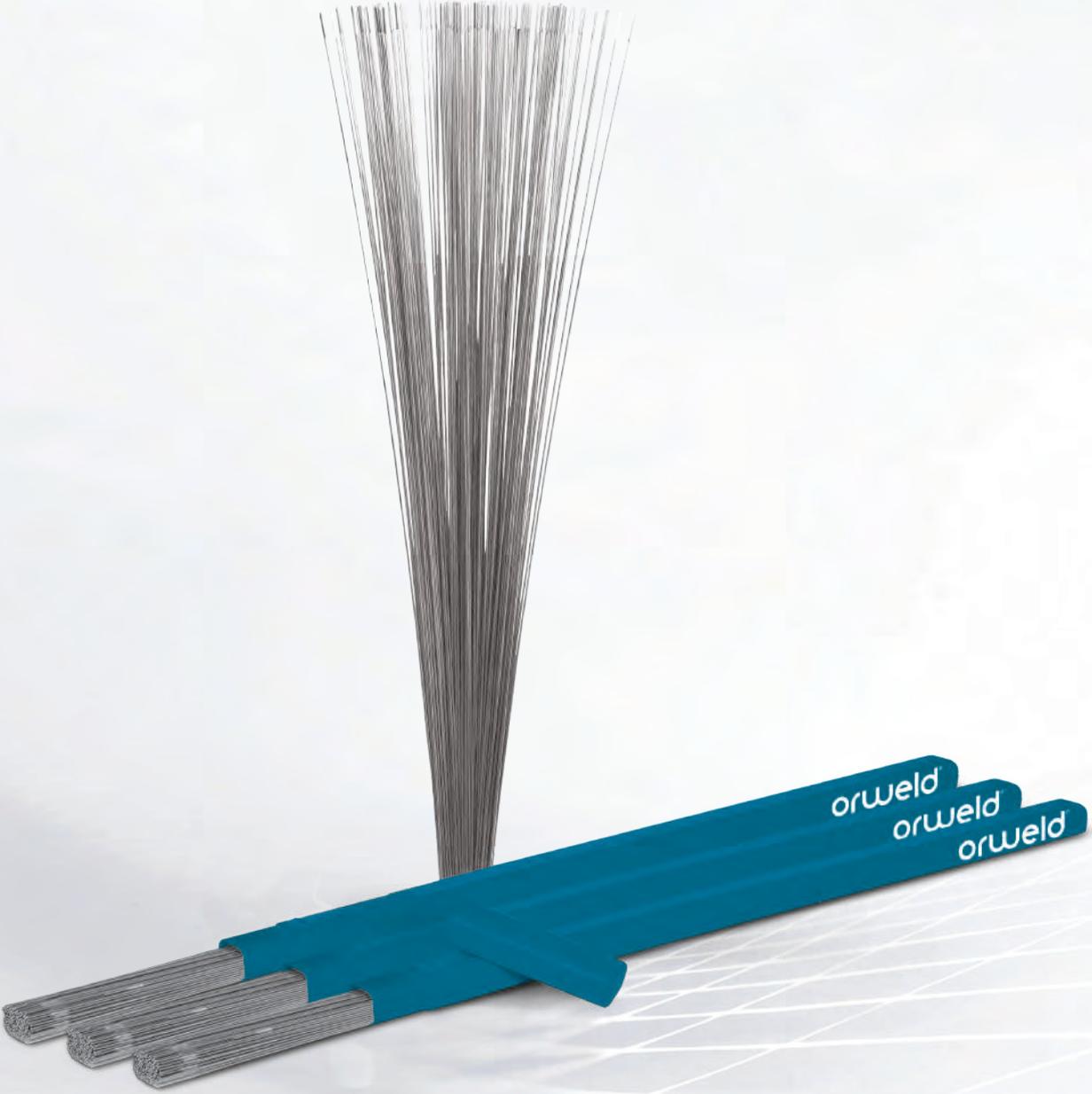
A dramatic industrial scene featuring a robotic welding arm in the process of welding a large metal structure. The arm, positioned on the right, is emitting a bright, intense blue-white light at the point of contact with the metal, which is causing a shower of bright orange and yellow sparks to fly outwards. The background is dark, with a prominent vertical yellow pillar on the left and various industrial components and cables visible. The overall atmosphere is one of high-tech manufacturing and precision.

orweld®
KAYNAK TELLERİ



ORW ER309L

PASLANMAZ KAYNAK ÇUBUĞU
STAINLESS WELDING ROD



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	W 23 12 L
EN ISO 14343-A	W 23 12 L
AWS A5.9	ER 309 L

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Ni %	Cr %
0.03	0.30-0.65	1.00-2.50	0.030	0.030	12.0-14.0	23.0-25.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG
DC(-)
DC(+)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

Ferritik Cr ve östenitik CrNi çelikleri, Östenitik manganez çelikleri, Alaşimsız yüksek dayanımlı çelikler, Isıl işlem çelikleri

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.320

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
min. 520

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.47 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.30

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Östenitik paslanmaz çeliklerin kaynağında, farklı metallerin birleştirilmesinde, tampon tabakalarda, korozyona dayanıklı paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde ve de bunların düşük alaşımli çeliklerle birleştirilmesinde ve kaplı çeliklerin kaynağında kullanılır TIG yöntemi içindir. Koruyucu gaz olarak Argon kullanılır.

It is used for welding austenitic stainless steels, joining different metals, buffer layers, joining corrosion-resistant stainless steels, as well as joining them with low-alloy steels and welding coated steels. It is for the TIG method. Argon is used as a protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap x Boy (mm) / Diameter x Height (mm)	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø1.60 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.00 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.40 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø3.20 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø4.00 x 1000	Plastik Kutu	5

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



ORW ER309 L Si

PASLANMAZ KAYNAK TELİ
STAINLESS WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	G 23 12 L Si
EN ISO 14343-A	G 23 12 L Si
AWS A5.9	ER 309 L Si

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Ni %	Cr %
0.03	0.65-1.00	1.00-2.50	0.030	0.030	12.0-14.0	23.0-25.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG

DC(-)

DC(+)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

Feritik Cr ve östenitik CrNi çelikleri, östenitik manganez çelikleri, Alaşimsız yüksek dayanımlı çelikler, ısıtım işlem çelikleri.

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.320

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
min.520

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.47 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.30

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Östenitik paslanmaz çeliklerin kaynağında, farklı metallerin birleştirilmesinde, tampon tabakalarda, korozyona dayanıklı paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde ve de bunların düşük alaşimli çeliklerle birleştirilmesinde ve kaplı çeliklerin kaynağında kullanılır. Koruyucu gaz olarak Ar+2.5 O₂ ya da Ar+2.5 CO₂ gaz kullanılır.

It is used for welding austenitic stainless steels, joining different metals, buffer layers, joining corrosion-resistant stainless steels, as well as joining them with low-alloy steels and welding coated steels. Ar+2.5% O₂ or Ar+2.5% CO₂ gas is used as the protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0.80	BS 300 Makara	15
Ø1.00	BS 300 Makara	15
Ø1.20	BS 300 Makara	15

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions







orweld®
KAYNAK TELLERİ

BİRLEŞTİREN GÜÇ
UNITING POWER





orweld®

KAYNAK TELLERİ
GAZALTI KAYNAK TELİ / GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE

orweld®



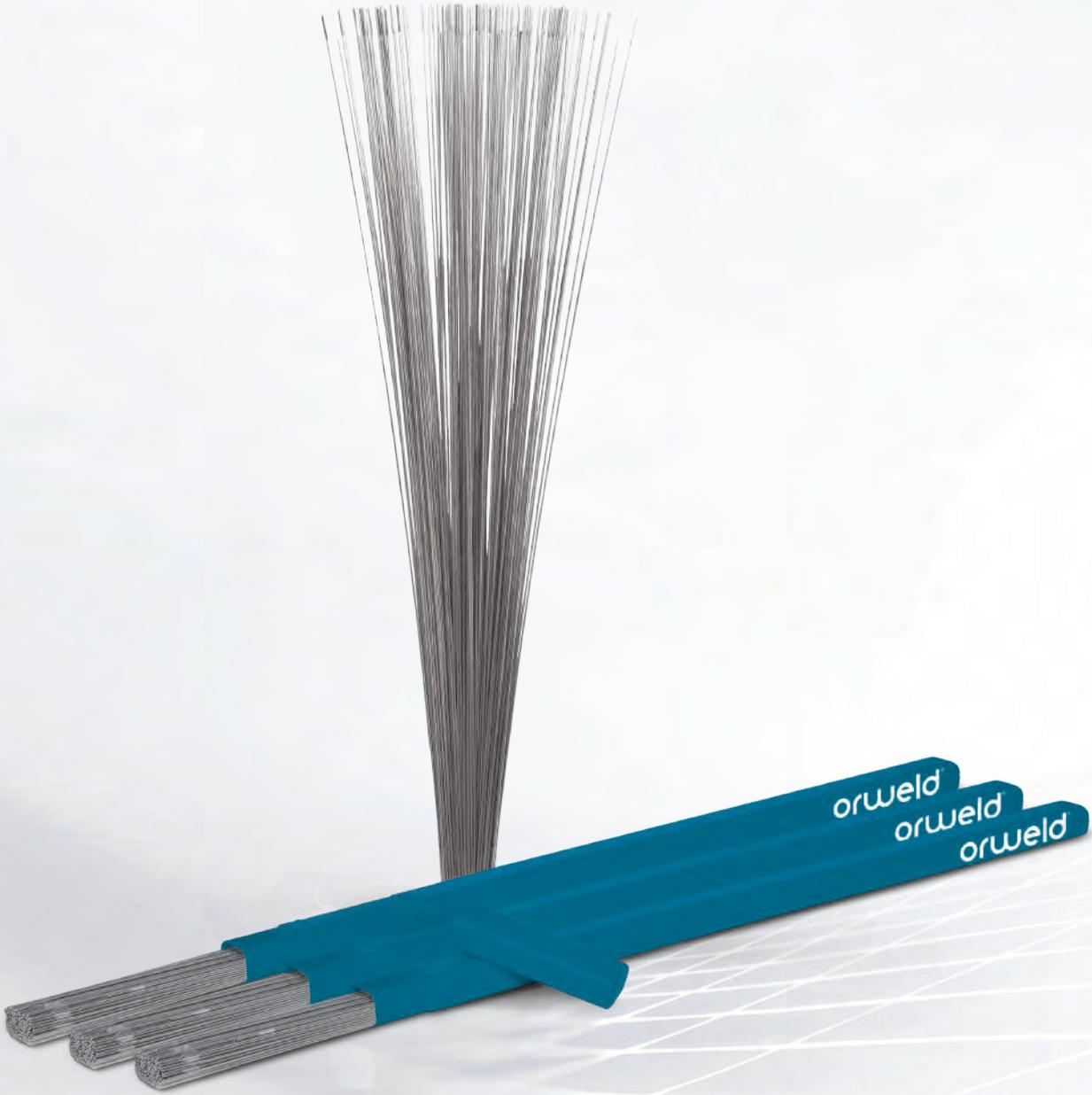
"Birleştiren Güç"

SG2 GAZALTI KAYNAK TELİ
GAS SHIELDED ARC WELDING WIRE
www.orweld.com.tr



ORW ER316 L

PASLANMAZ KAYNAK ÇUBUĞU
STAINLESS WELDING ROD



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	W Z 19 12 3 L
EN ISO 14343-A	W Z 19 12 3 L
AWS A5.9	ER 316 L

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Mo %	Ni %	Cr %
0.03	0.30-0.65	1.00-2.50	0.030	0.030	2.20-2.75	11.0-14.0	18.0-20.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG

DC(-)

DC(+)

Kaynak Edilebilir Malzeme Sınıfları / Weldable Steels

X2 CrNiMo 1814 3, X5 CrNiMo 1713 3, X2 CrNiMo 1713 2, X5 CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoTi 1712 2, X6 CrNiMoNb 1712 2, X2 CrNiMoN 1713 3, X2 CrNiMoN 1712 2
AISI: 316, 316L, 316Cb, 316Ti

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) /
Yield Strength (N/mm²)
min.420

Çekme Dayanımı (N/mm²) /
Tensile Strength (N/mm²)
570-700

Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) /
Impact Strength (ISO-V/-40°C)
min.63 J

Uzama (Lo=5do) (%) /
Elongation % (Lo=5do)
min.30

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Gıda, kimya, ilaç, tekstil, boya ve benzeri endüstri tesislerindeki, makina teçhizat ve donanımların kaynak işleri için kullanılır. %13 Cr' lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu veya stabilize edilmiş 316 kaliteleri ile düşük karbonlu 316L kalite paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde kullanılır. Kaynak metalı -196°C'a kadar sünek, +400°C'a kadar tanelerarası korozyona dayanıklıdır TIG yöntemi içindir. Koruyucu gaz olarak Argon kullanılır

It is used for welding of machinery, equipment and equipment in food, chemical, pharmaceutical, textile, paint and similar industrial facilities. It is used for combining 13% Cr ferritic stainless steels, high carbon or stabilized 316 grades and low carbon 316L grade stainless steels. The welding metal is ductile up to -196°C It is resistant to intergranular corrosion up to +400°C It is for the TIG method. Argon is used as a protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap x Boy (mm) / Diameter x Height (mm)	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø1.60 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.00 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø2.40 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø3.20 x 1000	Plastik Kutu	5
Ø4.00 x 1000	Plastik Kutu	5

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions







orweld®
KAYNAK TELLERİ

ORW ER316 L Si

PASLANMAZ KAYNAK TELİ
STAINLESS WELDING WIRE



Normları / Norms:	Sınıflandırmalar / Classifications:
TS EN ISO 14343-A	G Z 19 12 3 L Si
EN ISO 14343-A	G Z 19 12 3 L Si
AWS A5.9	ER 316 L Si

Kaynak Telinin Kimyasal Bileşimi % (Tipik) / Chemical Composition of Welding Wire % Typical

C %MAX	Si %	Mn %	P %MAX	S %MAX	Mo %	Ni %	Cr %
0.03	0.65-1.00	1.00-2.50	0.030	0.030	2.00-3.00	11.0-14.0	18.0-20.0

Akım Türü / Current Type

MIG-TIG
DC(-)
DC(+)

Kaynak Edilebilen Malzeme Sınıfları / Weldable Steels Weldable Steels

X2 CrNiMo 1814 3, X5 CrNiMo 17 13 3, X2 CrNiMo 1713 2, X5 CrNiMo 1712 2, X6 CrNiMoTi 17 12 2, X6 CrNiMoNb 17 12 2, X2 CrNiMoN 1713 3, X2 CrNiMoN 1712 2
AISI: 316, 316Cb, 316L, 316Ti

Mekanik Özellikler / Mechanical Properties

Akma Dayanımı (N/mm²) / Yield Strength (N/mm²) min. 400 Çekme Dayanımı (N/mm²) / Tensile Strength (N/mm²) 550 - 700 Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C) / Impact Strength (ISO-V/-40°C) min. 63 J Uzama (Lo=5do) (%) / Elongation % (Lo=5do) min. 30

Kullanıldığı Yerler ve Özellikler / Features and Applications

Gıda, kimya, ilaç, tekstil, boya ve benzeri endüstri tesislerindeki, makina teçhizat ve donanımların kaynak işleri için kullanılır. %13 Cr' lu ferritik paslanmaz çelikler, yüksek karbonlu veya stabilize edilmiş 316 kaliteleri ile düşük karbonlu 316L kalite paslanmaz çeliklerin birleştirilmesinde kullanılır. Kaynak metali -196°C'a kadar sünekler +400°C'a kadar tanelerarası korozyona dayanıklıdır MIG yöntemi içindir. Koruyucu gaz olarak Ar+ %2.5O₂ ya da Ar+%2.5 CO₂ karışım gazları kullanılabilir.

It is used for welding of machinery, equipment and equipment in food, chemical, pharmaceutical, textile, paint and similar industrial facilities. It is used for combining 13% Cr ferritic stainless steels, high carbon or stabilized 316 grades and low carbon 316L grade stainless steels. The welding metal is ductile up to -196°C It is resistant to intergranular corrosion up to +400°C It is for the MIG method. Ar+2.5 O₂% or Ar+2.5% CO₂ mixture gases can be used as protective gas.

Ambalaj Bilgileri ve Parametreler / Packaging Information and Parameters

Çap / Diameter	Paketleme Tipi / Packaging Type	Ağırlık (Kg) / Weight (Kg)
Ø0.80	D 300 / BS 300	15
Ø1.00	D 300 / BS 300	15
Ø1.20	D 300 / BS 300	15

Kaynak Pozisyonları/Welding Positions



BİRLEŞTİREN GÜÇ UNITING POWER

ORWELD KAYNAK TELLERİ

Organize Sanayi Bölgesi 13. Sokak No: 27/1 KONYA / TÜRKİYE

☎ 0332 503 39 39

☎ 0332 503 39 40

✉ info@orweld.com

www.orweld.com.tr

Certificate

Report No. / Manufacturer No. / Validity remark:

Certificate of Conformity of the Factory Production Control

In Compliance with Regulation (EU) No. 305/2011 of the European Parliament and the Council of 9 March 2011 (Construction Products Regulation CPR), this certificate applies to the product

placed on the market under the name or trade name

produced

This certificate attests that all provisions concerning the assessment and verification of constancy of performance described in annex ZA of the harmonised standard

under System 2+ are applied and that the factory production control (FPC) is assessed to be in conformity with the applicable requirements.

This certificate shall remain valid as long as there is no substantial change in the specifications of the harmonised standard referred to, in the construction product, in the systems of assessment and verification of constancy of performance or in the manufacturing conditions of the manufacturer, unless the certificate is suspended or withdrawn by the notified body. Maintenance shall be subject to annual surveillance.



Notified Certification Body 0045
of the Factory Production Control

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, Germany
tuev-nord.de |

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ. 13 NÖLU SK. NO:27/2 TUR 42280 SELÇUKLU/KONYA			2 Nummer: 19997.00 05.01.2023	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: ORW SG2						
7 Typ*: EN ISO 14341-A G 42 3 C1/M21 3Si1						
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 M2, M3, C						
13 Die 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 1.1; 1.2				
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: 30 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, 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: None						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -						
32 Bemerkungen:						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen	A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgegläht	G+ - Gleichstrom Pluspol		
	L - lösungsgegläht u. abgeschreckt	St - stabilgegläht		G- - Gleichstrom Minuspol		
	N - normalgegläht	U - ungegläht		W - Wechselstrom		
		V - vergütet				
35 Erstellt durch: TÜV NORD						
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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						

TÜV-Verband-Kennblatt für Schweißzusätze

gemäß TÜV-Verband-Merkblatt 1153 und DIN EN 14532

		1 Hersteller/Lieferer: ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ. 13 NÖLU SK. NO:27/2 TUR 42280 SELÇUKLU/KONYA			2 Nummer: 19997.00-	
		3 Schweißzusatz*: Drahtelektrode				
4 Marke*: ORW SG2						
7 Typ*: EN ISO 14341-A G 42 4 C1/M21 3Si1						
11 Durchmesserbereich: 0,8 - 1,6 mm						
12 Hilfsstoffe: EN ISO 14175 M2, M3, C						
13 Die 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 1.1; 1.2				
16 Die Werkstoffenteilung entspricht ISO 15608:2000						
21 Wurzelschweißbarkeit: nachgewiesen						
23 Wanddicke: 30 mm						
24 Stromart und Polung: G+						
25 Schweißposition nach DIN EN ISO 6947:1997-05: PA, PB, PC, PD, PE, 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: -40 °C						
29 Berechnungskennwert: wie Grundwerkstoff						
30 Bei Einsatz im Langzeitbereich: None						
31 Korrosionsbeständigkeit nachgewiesen nach: - - -						
32 Bemerkungen:						
33 Die Eignungsprüfung des Schweißzusatzes erfolgte auf der Grundlage des TÜV-Verband-Merkblattes 1153 und der DIN EN 14532. Soweit in Rubrik 32 – Bemerkungen – keine abweichenden Prüfgrundlagen genannt sind, ist dieser Schweißzusatz unter Beachtung des Anhangs I Abschnitt 4 der Richtlinie 2014/68/EU für den Einsatz nach Druckgeräterichtlinie geeignet.						
34 Erläuterungen	A - angelassen	S - spannungsarm gegläht	W - weichgegläht	G+ - Gleichstrom Pluspol		
	L - lösungsgegläht u. abgeschreckt	St - stabilgegläht		G- - Gleichstrom Minuspol		
	N - normalgegläht	U - ungegläht		W - Wechselstrom		
		V - vergütet				
35 Erstellt durch: TÜV NORD						
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: TÜV-Verband e. V. Vertrieb: TÜV-Media GmbH, Am Grauen Stein, 51105 Köln - Unternehmensgruppe TÜV Rheinland Group						



Zulassungszertifikat für Schweißzusätze und Schweißhilfsstoffe

Hersteller: ORWELD ELEKTROT SANAYI VE TICARET LTD. ŞTi.
BÜYÜK KAYACIK MAH. KONYA ORGANİZE SANAYİ BÖLGESİ
13 NOLU SK. NO:27/2 SELÇUKLU/KONYA TURKEY

Schweißzusatz:	SG-Drahtelektrode	DB-Zulassungs-Nr.:	42.290.01
Markenbezeichnung:	ORW SG2	Geltungsdauer:	31.01.2026
Normbezeichnung:	DIN EN ISO 14341-A-G 42 3 C1/M21 3Si1		

Geltungsbereich aufgrund der nach VA 918 490 durchgeführten Eignungsprüfung:

Werkstoffgruppe nach CEN ISO/TR 15608 ¹⁾:	<u>Mit den Prozessgasen nach DIN EN ISO 14175-C1, M2, M3:</u> 1.2
Schweißprozess nach DIN EN ISO 4063:	135
Schweißpositionen nach DIN EN ISO 6947:	PA, PB, PC, PD, PE, PF
Stromart und Polung:	= (+)
Durchmesserbereich:	0,8 - 1,6 mm
Bemerkungen/Schweißbedingungen:	./.

Kirchmöser, den 24.01.2023


.....
(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

Certificate

Report No. / Manufacturer No. / Validity remark:

Manufacturer of Welding Filler Materials acc. to VdTÜV-Merkblatt 1153

TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG confirms that the company

has been inspected and approved in accordance with the requirements of EN 12074 in conjunction with the TNS-TÜVV1153 certification scheme as manufacturer or distributor of welding filler materials. The details of the approval can be found in the report.

The manufacturer has the following requirements:

- facilities for proper manufacturing and testing,
- appropriate processes for the manufacture of the products,
- skilled personnel for the manufacture and testing of the products, and
- a quality management system with corresponding records that ensures proper manufacture of the products and compliance with the requirements specified in the material specification.

The validity of the certification requires that the relevant certification bases and conditions for the production of the welding consumable do not change and that an annual surveillance takes place.

Certification Body



TÜV NORD Systems GmbH & Co. KG
Große Bahnstraße 31, 22525 Hamburg, Germany
tuev-nord.de |



CERTIFICATE



Bu Sertifika / This Certificate

ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Firmasının / Of the Company

Büyükkayacak Osb. Mah. 509 Nolu Sk. No: 7 Selçuklu / Konya / Türkiye

Adreslerinde bulunan tesisleri KIOSCERT Belgelendirme tarafından denetlenmiş ve Kalite Yönetim Sisteminin
The facilities at the addresses have been audited by KIOSCERT and Quality Management System

ISO 9001:2015

Şartlarının aşağıdaki kapsamda uygulanmakta olduğu gözlenmiştir.
It has been observed that the conditions are applied with in the following scope

Belgelendirme Kapsamı / Certification Scope

KAYNAK TELİ ÜRETİMİ VE SATIŞI

WELDING WIRE PRODUCTION AND SALE

Teknik Alan / Technical Area: IAF Kod/IAF Code: 17

Sertifika Numarası : QMS-23-1812-ORW

Certificate Number

Sertifika İlk Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate First Issue Date

Sertifika Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate Release Date

Sertifika Geçerlilik Tarihi : 17.12.2024

Certificate Validity Date

Sertifika Revizyon No ve Tarih / 00 / --

Certificate Revision Number and Date

Belgelendirme Periyodu Bitiş Tarihi : 17.12.2026

Certificate Period and Date


Onay / Approval





CERTIFICATE



Bu Sertifika / This Certificate

ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Firmasının / Of the Company

Büyükkayacak Osb. Mah. 509 Nolu Sk. No: 7 Selçuklu / Konya / Türkiye

Adreslerinde bulunan tesisleri KIOSCERT Belgelendirme tarafından denetlenmiş ve Çevre Yönetim Sisteminin
The facilities at the addresses have been audited by KIOSCERT and Environmental Management System

ISO 14001:2015

Şartlarının aşağıdaki kapsamda uygulanmakta olduğu gözlenmiştir.
It has been observed that the conditions are applied with in the following scope

Belgelendirme Kapsamı / Certification Scope

KAYNAK TELİ ÜRETİMİ VE SATIŞI

WELDING WIRE PRODUCTION AND SALE

Teknik Alan / Technical Area: IAF Kod/IAF Code: 17

Sertifika Numarası : EMS-23-1812-ORW

Certificate Number

Sertifika İlk Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate First Issue Date

Sertifika Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate Release Date

Sertifika Geçerlilik Tarihi : 17.12.2024

Certificate Validity Date

Sertifika Revizyon No ve Tarih / 00 / --

Certificate Revision Number and Date

Belgelendirme Periyodu Bitiş Tarihi : 17.12.2026

Certificate Period and Date


Onay / Approval



CERTIFICADO • ZERTIFIKAT • CERTIFICAT • CERTIFICATE • SERTİFİKA



CERTIFICATE

Bu Sertifika / This Certificate

ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Firmasının / Of the Company

Büyükkayacık Osb. Mah. 509 Nolu Sk. No: 7 Selçuklu / Konya / Türkiye

Adreslerinde bulunan tesisleri KIOSCERT Belgelendirme tarafından denetlenmiş ve Bilgi Güvenliği Yönetim Sisteminin
The facilities at the addresses have been audited by KIOSCERT and Information Security Management System

ISO/IEC 27001:2022

Şartlarının aşağıdaki kapsamda uygulanmakta olduğu gözlenmiştir.
It has been observed that the conditions are applied with in the following scope

Belgelendirme Kapsamı / Certification Scope

KAYNAK TELİ ÜRETİMİ VE SATIŞI FAALİYETLERİNDEKİ KAYITLARIN BİLGİ VARLIKLARININ KORUNMASI

PROTECTION OF INFORMATION ASSETS OF RECORDS IN WELDING WIRE PRODUCTION AND SALES ACTIVITIES

SoA Tarih / Rev. No: 03.08.2023 / 01

Sertifika Numarası : ISMS-24-0403-ORW
Certificate Number

Sertifika İlk Yayın Tarihi : 04.03.2024
Certificate First Issue Date

Sertifika Yayın Tarihi : 04.03.2024
Certificate Release Date

Sertifika Geçerlilik Tarihi : 03.03.2025
Certificate Validity Date

Sertifika Revizyon No ve Tarih / 00 / --
Certificate Revision Number and Date

Belgelendirme Periyodu Bitiş Tarihi : 03.03.2027
Certificate Period and Date



Onay / Approval





CERTIFICATE

Bu Sertifika / This Certificate

ORWELD ELEKTROT SANAYİ VE TİCARET LTD. ŞTİ.

Firmasının / Of the Company

Büyükkayacak Osb. Mah. 509 Nolu Sk. No: 7 Selçuklu / Konya / Türkiye

Adreslerinde bulunan tesisleri KIOSCERT Belgelendirme tarafından denetlenmiş ve İş Sağlığı ve Güvenliği Yönetim Sisteminin
The facilities at the addresses have been audited by KIOSCERT and Occupational Health and Safety Management System

ISO 45001:2018

Şartlarının aşağıdaki kapsamda uygulanmakta olduğu gözlenmiştir.
It has been observed that the conditions are applied with in the following scope

Belgelendirme Kapsamı / Certification Scope

KAYNAK TELİ ÜRETİMİ VE SATIŞI

WELDING WIRE PRODUCTION AND SALE

Teknik Alan / Technical Area: IAF Kod/IAF Code: 17

Sertifika Numarası : HSMS-23-1812-ORW

Certificate Number

Sertifika İlk Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate First Issue Date

Sertifika Yayın Tarihi : 18.12.2023

Certificate Release Date

Sertifika Geçerlilik Tarihi : 17.12.2024

Certificate Validity Date

Sertifika Revizyon No ve Tarih / 00 / --

Certificate Revision Number and Date

Belgelendirme Periyodu Bitiş Tarihi : 17.12.2026

Certificate Period and Date


Onay / Approval

