



Gedik Schweißtechnik



GeKa®



GeKaTec®



GeKaMac®



GeKaRobotics®



Gedik Schweißtechnik

› Verbindent. Fürs Leben. ‹



Gedik Schweißtechnik liefert seit 1963 unter den Markennamen GeKa® und GeKaTec® Schweißzusätze GeKaMac® Schweißmaschinen sowie GekaRobot Automatisierungssysteme in nun mehr als 80 Länder.

 **Gedik Schweißtechnik**



Als Organisation der GEDIK Holding Gruppe arbeitet Gedik Gießerei und Armaturen seit 1967 in den Sektoren Sandguss, Feinguss und Ventile.

 **Gedik Gießerei und Armaturen**



Gedik-Stiftung (Gedik Education Foundation GEV) bildet internationale Schweißexperten mit Diplomabschluss aus.

 **GEV**
Gedik Stiftung



Studieren an der Uni-Gedik in Istanbul Hervorragende Ausbildung in angenehmer Atmosphäre.

 **Istanbul
GEDIK
Universität**

Gedik Schweißtechnik

GEDIK SCHWEIßTECHNIK liefert seit 1963 unter den Markennamen GeKa® und GeKaTec® Schweißzusätze, GeKaMac® Schweißmaschinen sowie GekaRobot® Automatisierungssysteme in nun mehr als 80 Länder.

Als Schweißzusatzwerkstoffe werden jährlich ca. 90.000 t Stabelektroden, Schutzgas- und Unterpulver-Drähte, Fülldrahtelektroden sowie als Hilfsstoffe agglomerierte Schweißpulver hergestellt. Darüberhinaus produziert GEDIK SCHWEIßTECHNIK als Marktführer in der Türkei Gleichrichter, Schutzgas- sowie UP-Maschinen und zählt zu den größten Unternehmen dieser Art in Europa.



 **GeKa®**



 **GeKaTec®**



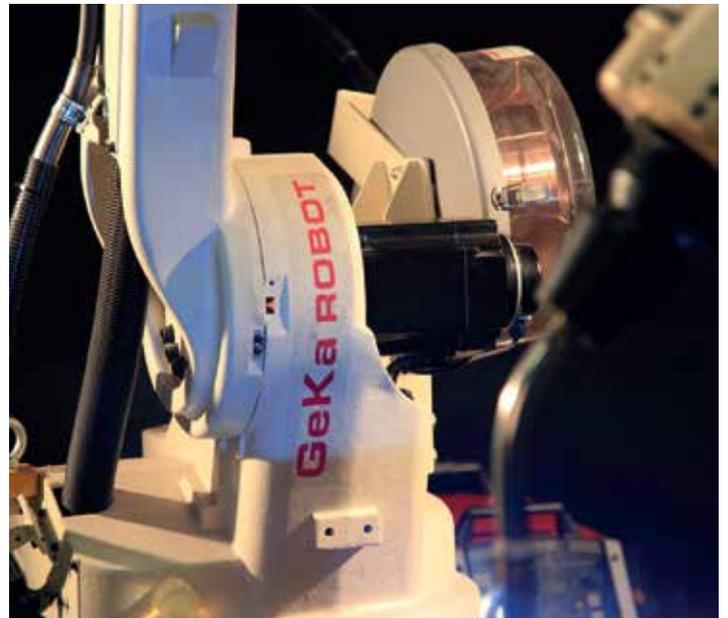
 **GeKaMac®**



 **GeKaRobotics®**

Qualitativ und technologisch hochwertige Produkte

 GeKa®  GeKaTec®  GeKaMac®  GeKaRobotics®



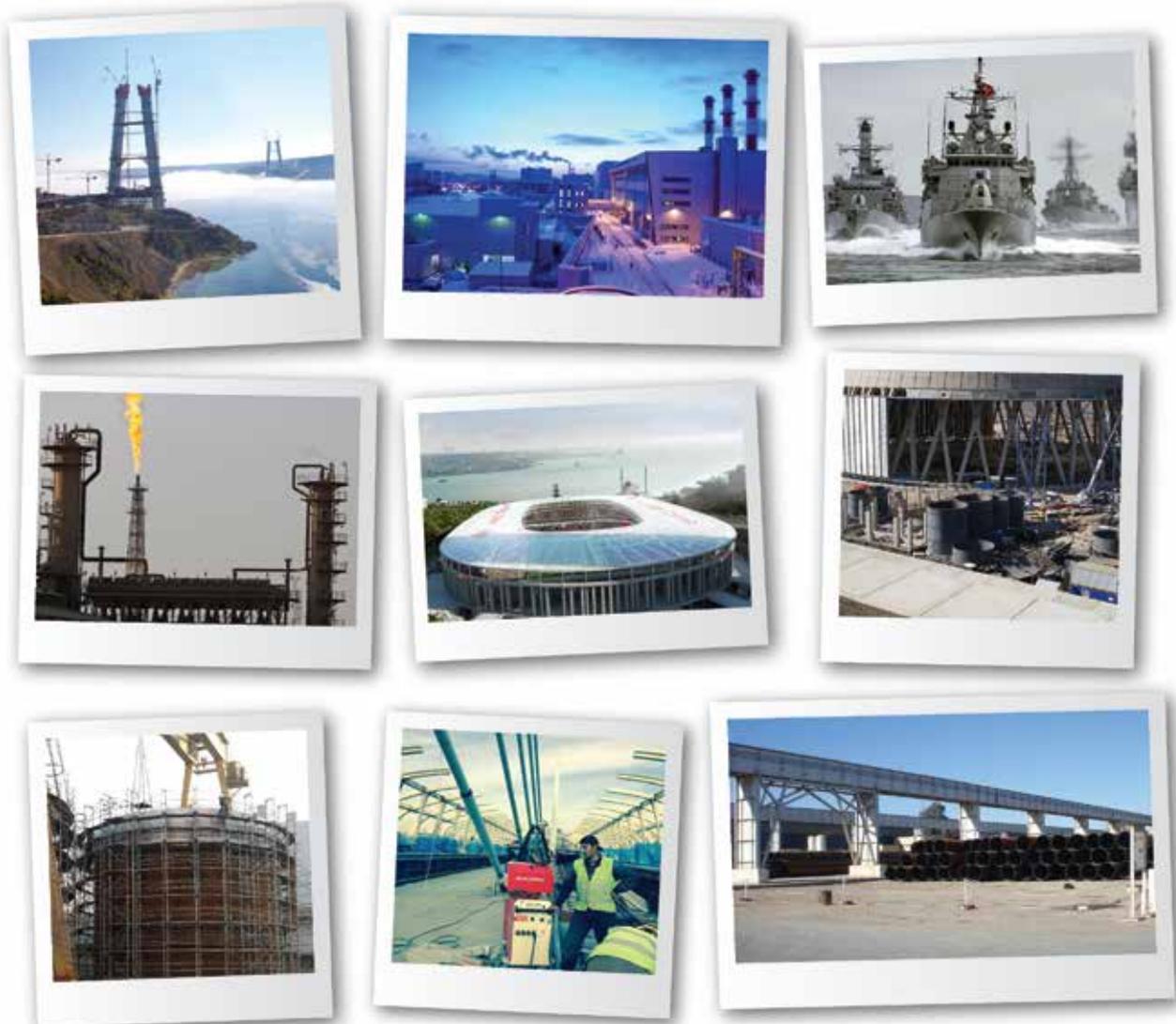
Zuverlässiger Partner in
allen Anwendungsgebieten...



Gedik Schweißtechnik wurde Seitens des Bergbau und Metalle Exporteure Verbands in den letzten 5 Jahren unter der Kategorie "Mittelstaendiges Unternehmen mit den meisten Exportlaendern" gekrönt. Mit 54 Jahren Erfahrung und hochwertigen Produkten exportieren wir in mehr als 80 Länder weltweit.

Bei vielen MEGA-Projekten werden Gedik-Produkte bevorzugt

Als SZW-Lieferant für alle drei Bosphorus-Brücken und für den Bosphorus-Unterwassertunnel sowie für die 4. längste Hängebrücke der Welt in der Bucht von Izmit kann Fa. Gedik mit Stolz auf ihre halbes Jahrhundert alte Vergangenheit zurückblicken.



Fa. Gedik ist auf vielen Gebieten als SZW-Lieferant tätig

Dazu zählen:

- Kraftwerke
- Druckbehälter
- Windenergieanlagen
- Offshore-Anlagen
- Rohrleitungsbau
- Schiffbau
- Stahlkonstruktion
- Brückenbau
- Autoindustrie
- Flugzeugbau
- Maschinenbau
- Industrieanlagen



Umhüllte Stabelektrodentypen

- Rutil
- Zellulose
- Basisch
- Niedriglegierte Typen
- Warmfeste Typen
- Hitzebeständige Typen
- Rostfreie Typen
- Elektroden für Stahlguss
- Elektroden für Panzerung
- Nickelbasis-Typen
- Kohleelektroden



Typische Beispiele von Rutil- und basischen Stabelektroden

| GeKa® ELIT | GeKa® PANTERA | GeKa® LASER B 47 | GeKa® LASER B 55-S |
|--|--|---|---|
| Rutilelektrode | Rutilelektrode | Basische Elektrode | Basische Elektrode |
| TS EN ISO 2560-A : E 42 O RR 12 EN ISO 2560-A : E 42 O RR 12 AWS A 51 : E 6013 | TS EN ISO 2560-A : E 42 O RR 12 EN ISO 2560-A : E 42 O RR 12 AWS A 51 : E 6013 | TS EN ISO 2560-A : E 42 B 42 H5 EN ISO 2560-A : E 42 B 42 H5 AWS A 51 : E 7018 H4 | TS EN ISO 2560-A : E 42 B 42 H5 EN ISO 2560-A : E 42 B 42 H5 AWS A 51 : E 7018-1 H4 |
| Stromart: DC(-) / AC | Stromart: DC(-) / AC | Stromart: DC(+) | Stromart: DC(+) |
| Eigenschaften Dickumhüllter Rutiltyp, sichere Zündfähigkeit, kaum Spritzer, wenig Schweißrauch, hervorragender Schlackenabgang, feingezeichnete und glatte Schweißnähte gute Spaltüberbrückbarkeit, für alle Lagen geeignet. | Eigenschaften Hochbelastbarer Rutiltyp, sichere Zündfähigkeit, kaum Spritzer, wenig Schweißrauch, hervor- ragender Schlackenab- gang, ruhig brennender Lichtbogen, gute Spalt- überbrückbarkeit, für alle Lagen geeignet. | Eigenschaften Hochleistungselektrode mit 120% Ausbringung. Röntgen- und rissichere Nähte mit wenig Wasserstoff. Besonders gut geeignet für schweißkritische Werkstoffe sowie Konstruktionen mit großer Wanddicke. | Eigenschaften Für kaltzäh Feinkornbaustähle bis -60°C einsetzbar, Hochleistungselektrode mit 120% Ausbringung. Röntgen- und rissichere Nähte mit wenig Wasserstoff. |

Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen





Typische Beispiele von rostfreien Stabelektroden

GeKa® ELOX R 308 L

TS EN ISO 3581-A : E 19 9 LR 32
EN ISO 3581-A : E 19 9 LR 32
AWS A 5.4 : E 308 L-16

Stromart: DC(+) / AC

Einsatzgebiete
Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von Behältern für Lebensmittelindustrie, Anlagenbau in der chemischen Industrie, säure- und korrosionsbeständige Armaturen, Bauteile mit Arbeitstemperatur bis +350°C.

GeKa® ELOX R 309 L

TS 2716 : E 23 12 LR 32
EN 1600 : E 23 12 LR 32
AWS A 5.4 : E 309 L-16

Stromart: DC(+) / AC

Einsatzgebiete
Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von austenitischen CrNi-Stählen sowie Ferrit-Austenit-Verbindungen bis +300°C (Schwarz-Weiss), auch geeignet für Mn-Hartstahl. Das austenitische Schweißgut besitzt ca. 15 % Delta-Ferrit. Ausführung von Plattierungen und Pufferlagen ist möglich.

GeKa® ELOX R 318

TS EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 32
EN ISO 3581-A : E 19 12 3 Nb R 32
AWS A5.4 : -E 318-16

Stromart: DC(+) / AC

Einsatzgebiete
Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von austenitischen CrNi-Mo-Stählen in der Lebensmittel- und Textilindustrie, in chemischen Anlagen usw. Geeignet für korrosionsbeständige Bauteile mit Arbeitstemperatur bis +400°C.

GeKa® ELOX R 347

TS EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 32
EN ISO 3581-A : E 19 9 Nb R 32
AWS A5.4 : E 347-16

Stromart: DC(+) / AC

Einsatzgebiete
Rutil-umhüllte Stabelektrode zum Schweißen von rostfreien Stählen für Lagertanks in der Lebensmittelindustrie und für Wasserarmaturen. Geeignet für Nb-stabilisierte CrNi-Austenite bis +400°C
Auch einsetzbar für korrosionsbeständige Cr-Stähle mit ferritischem Gefüge.

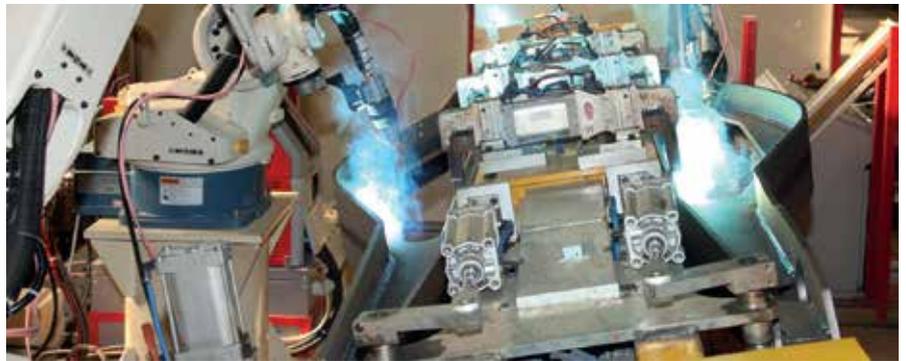
Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen



Drahtelektroden für das Schutzgasschweißen

- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für un- und niedriglegierte Stähle
- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für warmfeste Stähle
- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für höherfeste Stähle
- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für wetterbeständige Stähle
- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für korrosionsbeständige Stähle
- Massivdrähte und WIG-Schweißstäbe für Al
- WIG-Massivdrähte für Al
- Cu-Massivdrähte





Typische Beispiele von Schutzgas-Massivdrähten

GeKa® SG 2

TS EN ISO 14341-A : G3 Si 1
EN ISO 14341-A : G3 Si 1
AWS A5.18 : ER 70 S-6

Stromart: DC(+)

Einsatzgebiete und Eigenschaften
Massivdrahtelektrode zum Schutzgasschweißen unter CO₂ oder unter Ar+CO₂-Gemischen. Typische Einsatzgebiete sind Stahl-, Maschinen-, Schiff-, Behälter-, Rohrleitungsbau usw.

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

Stromart: DC(+)

Einsatzgebiete und Eigenschaften
Gut geeignet für 13%Cr-Martensite, stabilisierte 347- und hoch gekohlte 304-Typen in der Pharma- Papier- und Lebensmittelindustrie Das Schweißgut ist bis -196°C einsetzbar. Als Schutzgas kommen Ar+O₂ und übliche Ar-Gemische in Betracht.

GeKa® AlMg 5

TS 6204 EN ISO 18273: S Al 5356 (AlMgCr-A)
EN ISO 18273 : S Al 5356 (AlMgCr-A)
AWS A5.10 : ER-5356

Stromart: DC(+)

Einsatzgebiete und Eigenschaften
Typischer MIG-Schweißdraht mit Seewasserbeständigkeit. Daher Einsatz im Schiffbau und Behälterbau. Als Schutzgas kommen Ar und He sowie ihre Gemische in Betracht.

GeKa® R4 AL

TS EN ISO 24373: S Cu 6100 (CuAl8)
EN ISO 24373 : S Cu 6100 (CuAl8)
AWS A 5.7 : ER CuAl-A1

Stromart: DC(+)

Einsatzgebiete und Eigenschaften
Säure- und seewasserbeständiger MIG-Massivdraht. Gut geeignet in aggressiver Umgebung. Als Schutzgas kommen Ar und He sowie ihre Gemische in Betracht.

Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen



Fülldrähte zum Schutzgasschweißen

- Un- und niedriglegierte Fülldrähte
- Mittellegierte, höherfeste Fülldrähte
- Wetterbeständige Fülldrähte
- Warmfeste Fülldrähte
- Korrosionsbeständige Fülldrähte
- Co-freie Fülldrähte für Hartauftragungen
- Fülldrähte auf Co-Basis zum Panzern





Typische Beispiele von Schutzgas-Fülldrähten

GeKa® ELCOR R 71

Rutil-Fülldraht für Massenbaustähle mit schnellerstarrender Schlacke

TS EN ISO 17632-A : T 42 2 P C 1 H5
AWS A5.20 : E 71 T-1C-J

Schutzgas: 100% CO₂

Schweißpositionen: Alle Einsatz im Schiff-, Maschinen-, Behälter- und Stahlbau. Wegen der hervorragenden Stützwirkung in allen Lagen mit hoher Stromstärke einsetzbar, daher sehr wirtschaftliches Schweißen. Röntgensichere Nähte mit Av-Werten bis -40°C auch unter CO₂.

GeKa® ELCOR R 81 Ni

Rutil-Fülldraht für höherfeste Stähle mit schnellerstarrender Schlacke

TS EN ISO 17632-A : T 46 4 1 Ni P C 1
AWS A5.29 : E81T1-Ni1 C

Schutzgas: 100% CO₂

Schweißpositionen: Alle Einsatz im Schiff-, Maschinen-, Behälter- und Stahlbau sowie in der Offshoretechnik. Wegen der hervorragenden Stützwirkung in allen Lagen mit hoher Stromstärke einsetzbar, daher sehr wirtschaftliches Schweißen. Röntgensichere Nähte mit Av-Werten bis -40°C auch unter CO₂.

GeKa® ELCOR R 110

Rutil-Fülldraht für hochfeste Stähle mit schnellerstarrender Schlacke

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

Schutzgas: 100% CO₂

Schweißpositionen: Alle Einsatz im Schiff-, Maschinen-, Kranbau und in der Offshoretechnik. Wegen der hervorragenden Stützwirkung in allen Lagen mit hoher Stromstärke einsetzbar, daher sehr wirtschaftliches Schweißen. Röntgensichere Nähte mit Av-Werten bis -40°C auch unter CO₂.

Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen



Massivdrähte und Schweisspulver zum Unterpulver-Schweißen

- Niedriglegierte UP-Massivdrähte
- Korrosionsbeständige Massivdrähte
- Schweißpulver



Typische Beispiele von UP-Massivdrähten

| GeKa® S2 | GeKa® S2Si | GeKa® S2Mo | GeKa® S2Mo TiB |
|---|---|---|---|
| <p>UP-Schweißdraht</p> <p>TS EN ISO 14171-A : S2 AWS A5.17 : EM12</p> <p>Für Stähle mit Zugfestigkeit bis 500MPa, in der Großrohrfertigung im Stahl- und Schiffbau, auch im Behälterbau sowie in der Produktion von Windenergieanlagen.</p> | <p>UP-Schweißdraht</p> <p>TS EN ISO 14171-A : S2Si AWS A5.17 : EM12K</p> <p>Für Stähle mit Zugfestigkeit um 550MPa, in der Großrohrfertigung im Stahl- und Schiffbau, auch im Behälterbau sowie in der Produktion von Windenergieanlagen.</p> | <p>UP-Schweißdraht</p> <p>TS EN ISO 14171-A : S2Mo AWS A5.17 : EA2</p> <p>Für Stähle mit Zugfestigkeit um 600MPa, in der Großrohrfertigung im Stahl- und Schiffbau, auch im Behälterbau bis +500°C Einsatztemperatur.</p> | <p>UP-Schweißdraht</p> <p>TS EN ISO 26304 : S Z EN ISO 26304 : S Z</p> <p>TiB-mikrolegierter Massivdraht, besonders gut geeignet für Lage-Gegenlageschweißungen in der Großrohrfertigung.</p> |

Einige Beispiele von UP-Schweißpulvern

| GeKa® ELIFLUX BFB | GeKa® ELIFLUX BABs | GeKa® ELIFLUX BFF |
|--|---|--|
| <p>Aluminat-basisches Schweißpulver</p> <p>TS EN ISO 14174: SA AB 1 68 AC H5 AWS A5.17 : F7A2- EL12 F7A4- EM12 F7A2-EM12K F7A4-EH12K AWS A5.23 : F8A4-EA2-A2</p> <p>Basizität nach Boniszewski: 1,4 Korngröße: 2-16</p> <p>Geeignet für das Schweißen von allgemeinen Baustählen, Schiffbau-, Kesselbau- und Rohrstählen sowie Feinkornbaustählen.</p> | <p>Aluminat-basisches Schweißpulver</p> <p>TS EN ISO 14174 :SA AB 1 68 AC H5 AWS A5.17 : F7A4- EM12 F7A4- EM12K AWS A5.23 : F8A4-EA2-A3 F11A4-EM4(mod)-M4 F8A4-EH12K-EG</p> <p>Basizität nach Boniszewski: 2,1 Korngröße: 2-16</p> <p>Dieses Pulver hat sich in der Spiralrohrfertigung für die Lage- Gegenlage-Schweißung bis X 70 hervorragend bewährt.</p> | <p>Florid-basisches Schweißpulver</p> <p>TS EN ISO 14174 :SA FB 1 65 DC H5 AWS A5.17 : F7A4- EM12 F7A4- EM12K AWS A5.23 : F8A4-EA2-A2 F9A4-EF3(mod)-F3 F11A8-EM4(mod)-M4</p> <p>Basizität nach Boniszewski: 3,0 Korngröße: 2-16</p> <p>Dieses fluoridbasierte Pulver ist für das Schweißen von Feinkornbaustählen mit hohen Anforderungen an die Zähigkeit geeignet.</p> |

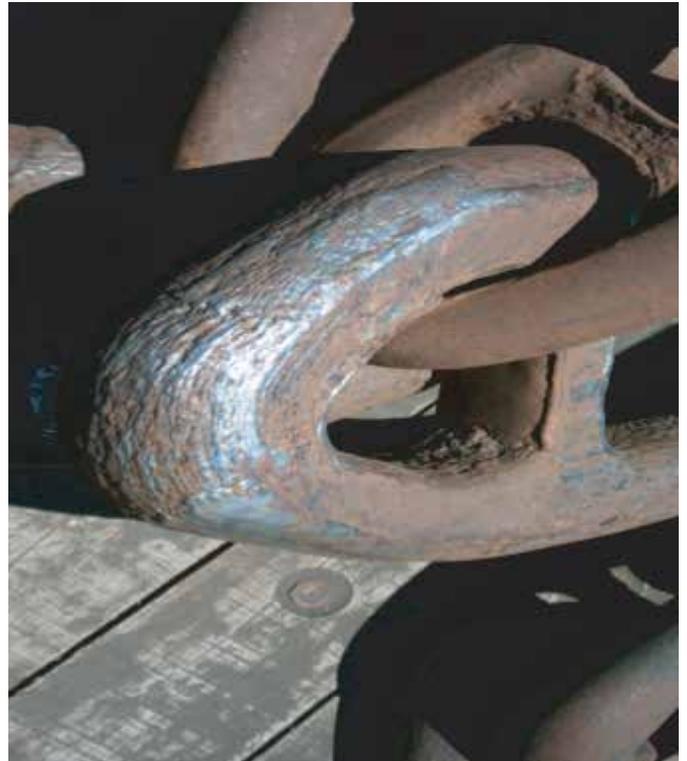
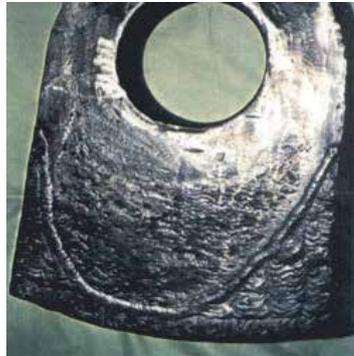
Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen



PRODUKTE FÜR REPARATUREN UND INSTANDHALTUNG

- Elektroden zum Schneiden und Fugenhobeln
- Elektroden zum Gussschweißen
- Kernlegierte Elektroden
- Elektroden für Hartauftragungen
- Nichteisenelektroden
- MIG- und WIG-Drähte auf NI-Basis
- WIG-Stäbe (Sonderlegierungen mit Ti)
- MAG- und WIG-Drähte für Hartauftragungen
- WIG-Stäbe (Sonderlegierungen mit Co)
- Wolframelektroden für WIG-Brenner
- Stäbe zum Löten
- Vorgefertigte Lötzusätze





Einige Beispiele von Stabelektroden zum Hartauftragschweißen

GeKaTec® FAZER 55 HD

Umhüllte Stabelektrode

TS EN 14700 : E Fe 7
DIN 8555 : E 6 UM 55 GRP

Härte: 55 HRC
Stromart: DC(+)

Geeignet für Zementindustrie,
Baggerteile, Förderschnecken,
Schläger, Greiferzähne, Brecher-
backen usw.

GeKaTec® FAZER 63 HD

Cr-Karbidhaltige Stabelektrode

TS EN 14700 : E Z Fe 14
AWS A5.13 : E FeCr- A8
DIN 8555 : E 10 UM 60 GRZ

Härte: 62-64 HRC (1. Lage)
Stromart: DC(+/-)

Gut geeignet für Panzerungen gegen
starken Mineral-Reibverschleiß.
Typische Anwendungen sind in der
Stahlindustrie, in Zementwerken und
Baustoffherstellung.
Das Schweißgut ist nur durch
Schleifen zu bearbeiten.

GeKaTec® FAZER 65 B

Cr-B-Karbidhaltige Stabelektrode

TS EN 14700 : E Fe 16
DIN 8555 : E 10 UM 65 R

Härte: 61-65 HRC 1. Lage
Härte: 64-68 HRC 2. Lage
Stromart: DC(+) / AC

Entwickelt zum Erzeugen von extrem
harten Auftragschichten.
Gut geeignet für Panzerungen gegen
starken Mineral-Reibverschleiß.
Typische Anwendungen sind in der
Stahlindustrie, in Zementwerken und
Baustoffherstellung.

Besuchen Sie bitte unsere Webseite für mehr Produkt-Informationen

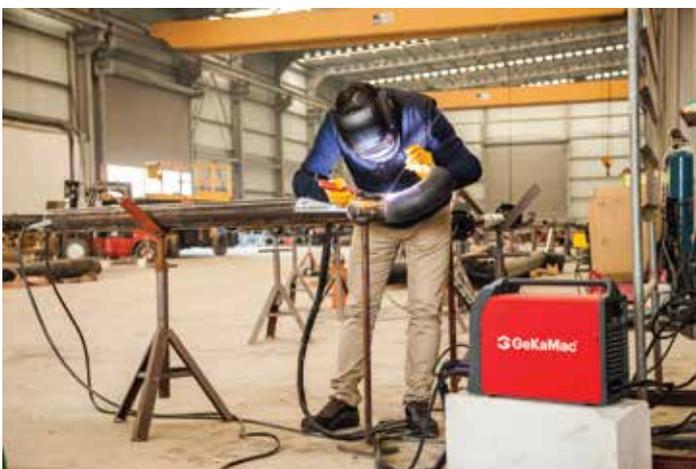
SCHWEISSMASCHINEN

- Konv. MIG- MAG-Maschinen
- Gleichrichter
- Konv. E-Hand-Schweißgeräte
- Inverter E-Hand-Schweißgeräte
- Inverter DC-MIG-MAG-Pulsschweißmaschinen
- Inverter SC/DC-MIG-MAG-Pulsschweißmaschinen
- Inverter DC-WIG-Pulsschweißmaschinen
- UP-Schweißmaschinen
- Plasma-Schneidmaschinen



GEDIK SCHWEIßTECHNIK hat als erster Schweißmaschinenproduzent nach Beginn der Schweißmaschinenproduktion im Jahre 1986 mittlerweile die führende Position auf diesem Sektor in der Türkei übernommen und verfügt in der Türkei über ein dichtes Vertriebsnetz.

Dank der langjährigen Erfahrung mit eigener F+E-Abteilung sind wir in der Lage, mit innovativen Ideen unter dem Markennamen GeKaMac Schweißmaschinen für E-Hand, MIG, MAG, WIG und UP auch mit Invertertechnologie zu produzieren.



GEDIK SCHWEIßTECHNIK In Automatisierungstechnik immer einen Schritt voraus

Gemeinsam mit der Gedik-Universität in Istanbul entwickelt und baut Gedik Robot Roboter-Systeme für alle Automatisierungsanwendungen in der industriellen Fertigung.

Darüber hinaus bietet GekaRobot regelmäßig allen Interessanten aus Lehre, Forschung und Industrie Anwendungsseminare sowie Schulungen.





ROBOTER- INTEGRATION

- Projektierung
- Entwurf und Design
Anwendung
- MIG/WIG-Schweißen mit Roboter
- Schweißschulung am Roboter



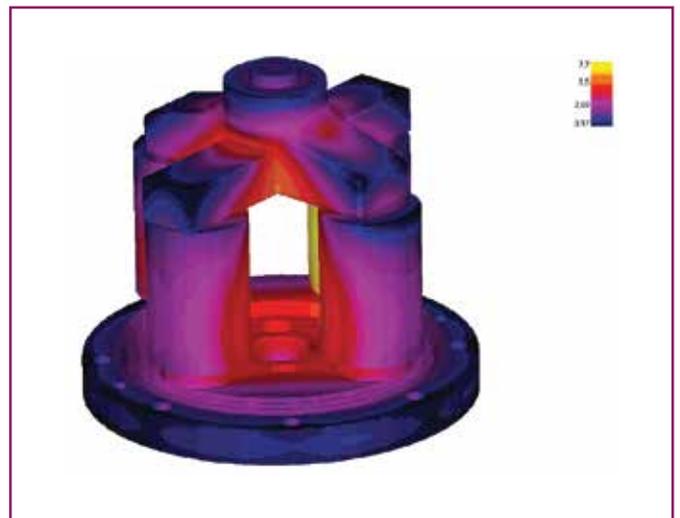
| | | | |
|---|-----|---|----------|
|  | GL |  | ISCIR |
|  | DB |  | TSE |
|  | ABS |  | RINA |
|  | TL |  | CLASS NK |
|  | RS |  | TÜV |
|  | LRS |  | ARAMCO |
|  | BV |  | NACE |
|  | DNV |  | GOST-R |
|  | CWB |  | UkrSEPRO |



Als Organisation der GEDIK Holding Gruppe arbeitet Gedik Gießerei und Armaturen seit 1967 in den Sektoren Sandguss, Feinguss und Ventile. Mit dem Hauptsitz in Pendik / Istanbul hat Gedik Gießerei und Armaturen in Hendek / Sakarya eine Produktionsstätte von 25.000m² (überdacht geschlossene Fläche) für Sandguss, Präzisionsguss und Ventilherstellung.

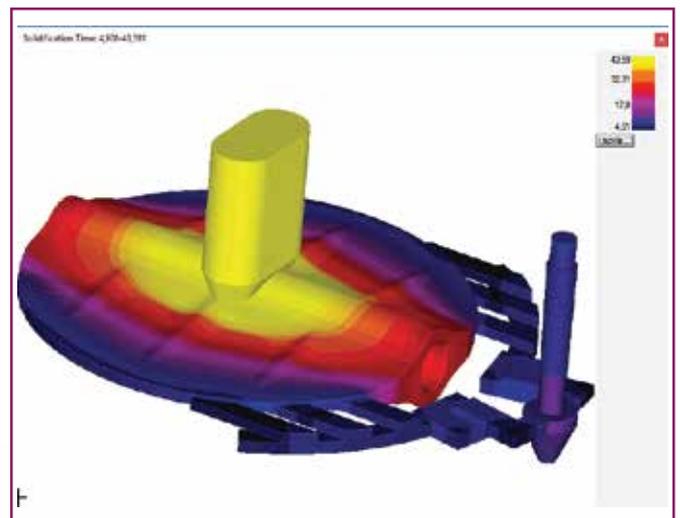
Es ist der größte integrierte Ventilhersteller in der Türkei mit Ventilherstellungsanlagen. In der ISO-9001, AD 2000-WO, Türk Loydu, DNV und RINA zertifizierten Giesserei, bietet Gedik Gießerei und Armaturen Gusseisen, Sphäroguss, Stahl, Edelstahl, Bronze, Aluminium und Kupferlegierungen für die Verteidigungsindustrie, Energie, Bau etc.

Sandguss



Feinguss

Die Feinguss-Technologie wurde 1982 von Gedik Gießerei und Armaturen in die Türkei eingeführt. Es wird immer noch effektiv verwendet, um viele High-Tech-Produkte, vor allem für die Verteidigungsindustrie zu produzieren

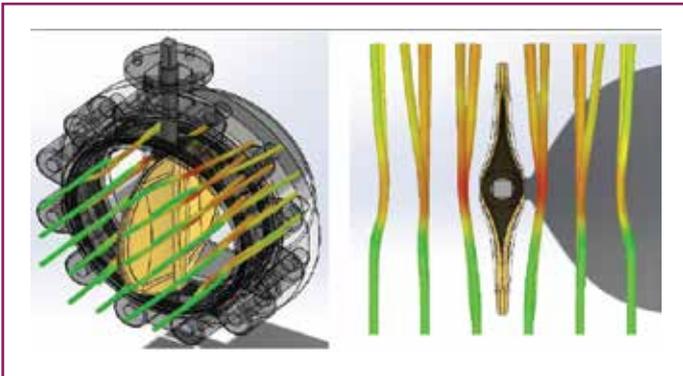


Termo[®] Ventile und Armaturen

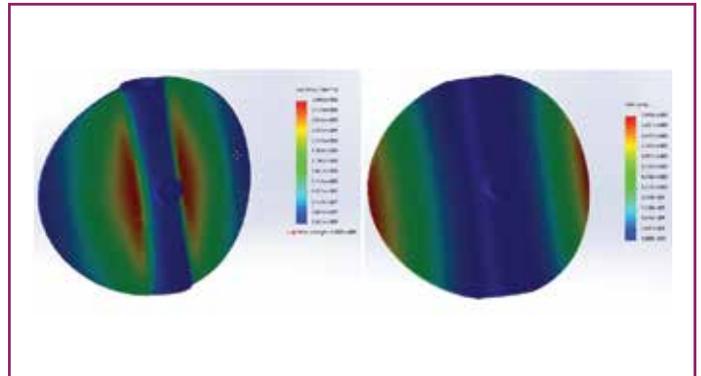
Termo Ventile und Armaturen werden in Industrieanlagen, Kraftwerken, Chemie, Öl und weiteren Sektoren, wie Schiffsbau Wärmetechnik, Dampf, LPG, Erdgas, gemäß

ISO 9001:2008, TSE, CE, PED 97/23/EC, AD 2000-HP0, API, Türk Loydu, Bureau Veritas, DNV, RINA, GOST, SEPRO eingesetzt.

Durchfluss-Simulation



Thermische Analyse statische und dynamische Festigkeit

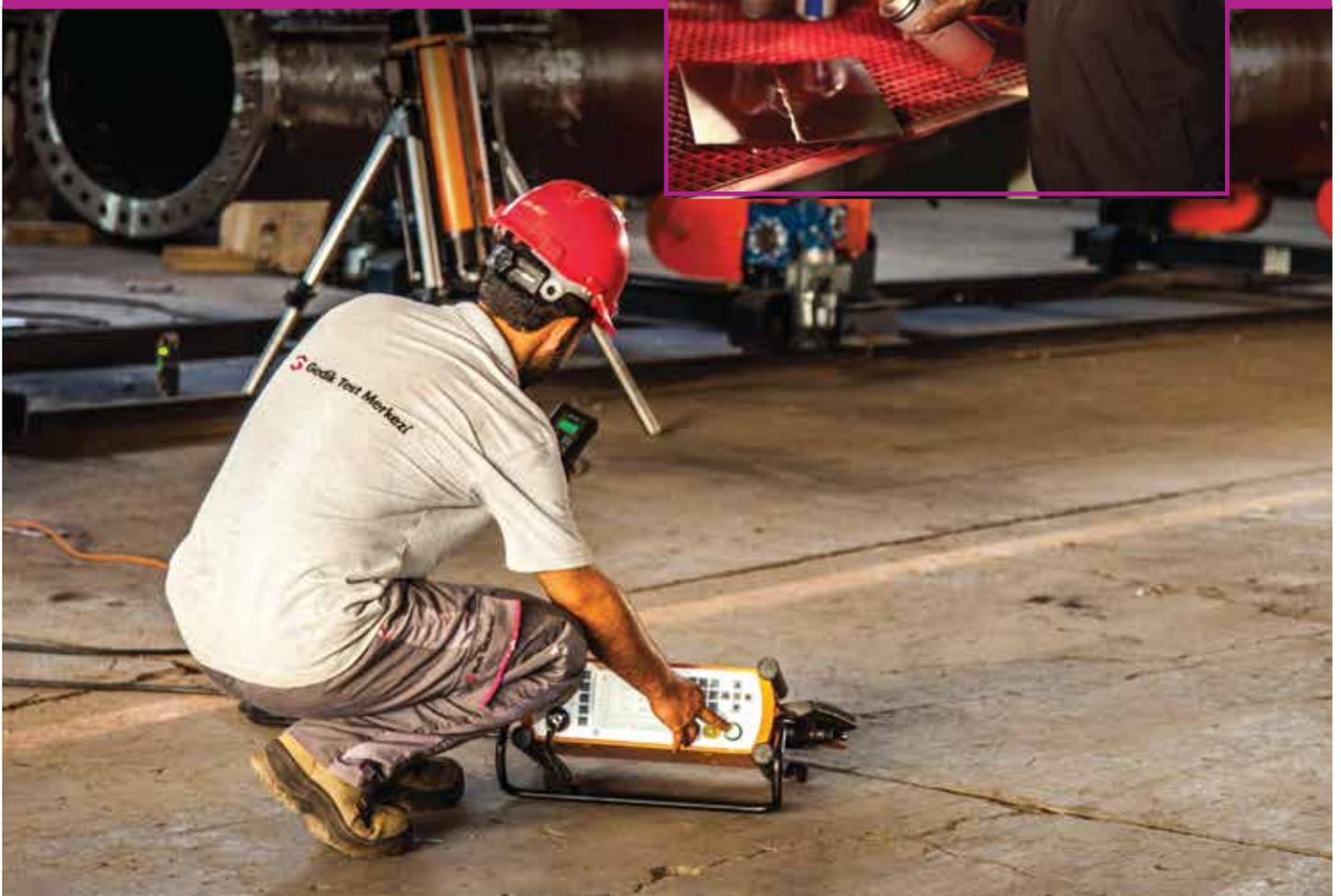


Fachmann-Ausbildung für zerstörungsfreie Materialprüfung



Auf dem Gebiet der zerstörungsfreien Prüfung (NDT) bieten wir neben der Fachmannausbildung unsere Industriedienstleistungen an. Unser geschultes Personal ist in den Bereichen Rohrleitungsbau, Schiff- Stahl-, Automobil- und Maschinenbau aktiv tätig.

Zertifikate werden gemäß TS EN ISO 9712 / IEC 17024 ausgestellt.





Gedik-Stiftung (Gedik Education Foundation GEV)
bildet internationale Schweißexperten mit Diplomabschluss aus.

- Schweißfachingenieur (IWE)
- Schweißtechniker (IWT)
- Schweißaufsichtsperson (IWIP)

Gedik-Stiftung ist
die offizielle
Vertretung von





GEDİK- Universität in Istanbul

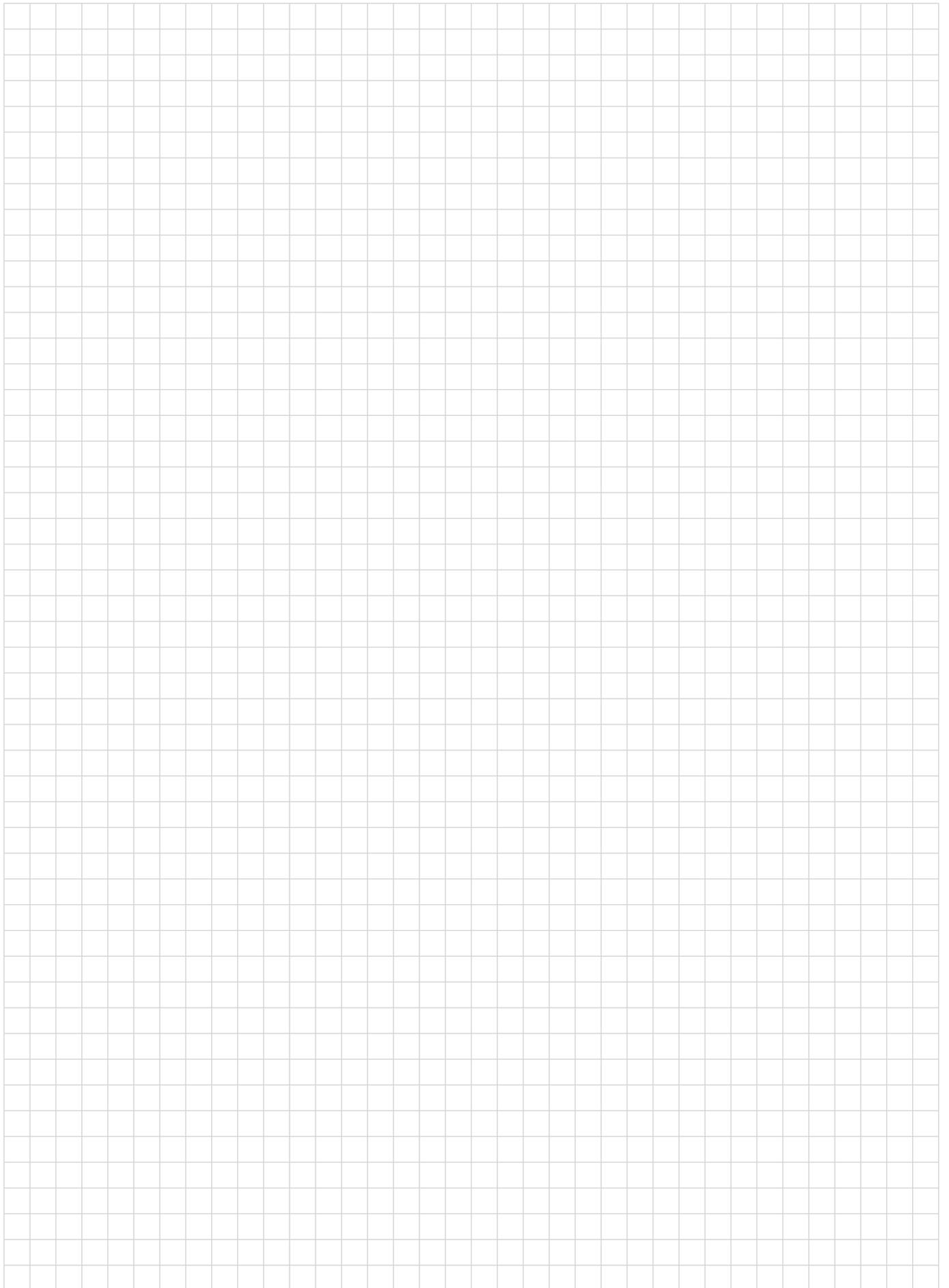
Studieren an der Uni-Gedik in
Istanbul

Hervorragende Ausbildung in
angenehmer Atmosphäre.

Fakultäten mit diversen
Studienrichtungen:

- Ingenieurwissenschaften
- Architektur
- Wirtschaftsmanagement
- Sportwissenschaften
- Sprachwissenschaften





Gedik Schweißtechnik

Gedik Kaynak Sanayi ve Tic. A.Ş.
Ankara Caddesi No:306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Turkey
P +90 216 378 50 00 F +90 216 378 20 44 info@gedikwelding.com

www.gedikwelding.com/de

Gedik Gießerei und Armaturen

Gedik Döküm ve Vana San. ve Tic. A.Ş.
Ankara Caddesi No:306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Turkey
P +90 216 307 12 62 F +90 216 307 28 68-69 termo@gedikdokum.com.tr
Manufacturing Plant
Sakarya 2.OSB 11 No'lu Yol No: 6 54300 Hendek - Sakarya / Turkey
P +90 264 290 12 00 F +90 264 290 12 21 dokum@gedikdokum.com.tr

www.gedikdokumvevana.com



Gedik Eğitim ve Sosyal Yardımlaşma Vakfı
Ankara Caddesi No:306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Turkey
P +90 216 452 45 85-86-87 F +90 216 595 21 55 gev@gedikegitimvakfi.org.tr

www.gedikegitimvakfi.org.tr

Gedik Test Zenter

Gedik Test Merkezi
Ankara Caddesi No:306 Şeyhli 34906 Pendik - İstanbul / Turkey
P +90 216 378 79 41 F +90 216 378 20 44 info@gediktest.com

www.gediktest.com



İstanbul Gedik Üniversitesi
Cumhuriyet Mahallesi, İlkbahar Sokak No: 1 34876 Yakacık-Kartal-İstanbul / Turkey
P +90 216 452 45 85 F +90 216 452 87 17 info@gedik.edu.tr

www.gedik.edu.tr



Gedik Schweißtechnik

Seit 1963...

Gedik Schweißtechnik

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

P +90 216 378 50 00 F +90 216 378 20 44

www.gedikwelding.com/de gedik@gedik.com.tr



Gedik Holding