

**NILEWIRE**

**ÜRÜN KATALOĞU PRODUCT CATALOGUE**

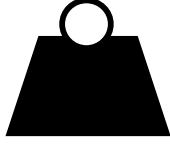
A close-up, high-angle photograph of an industrial manufacturing process. In the foreground, a metal spring wire is being shaped by a tool. The wire is coiled into a spring. In the background, a robotic arm with a gripper is visible, holding a metal component. The scene is filled with various industrial parts, tools, and machinery, creating a complex and detailed background. The lighting is bright, highlighting the metallic surfaces and the precision of the manufacturing process.

**ENDÜSTRİYEL**  
**YAYLIK**  
**TELLER**

*INDUSTRIAL*  
**SPRING**  
*WIRE*

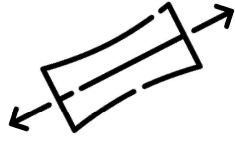
Endüstriyel yay imalatında kullanabileceğiniz  
0,50mm – 3,00mm aralığında çaplarda,  
ihtiyaç duyulan mekanik ve kimyasal özelliklerde,  
kalitelerde tellerimizi  
ISO 10270-1 standardına göre üretiyoruz.

*We are manufacturing the wires can be used for  
spring production in needed quality,  
diameter (range between 0,50mm - 3,00mm) and  
mechanic/chemical composition  
conforming ISO 10270-1*



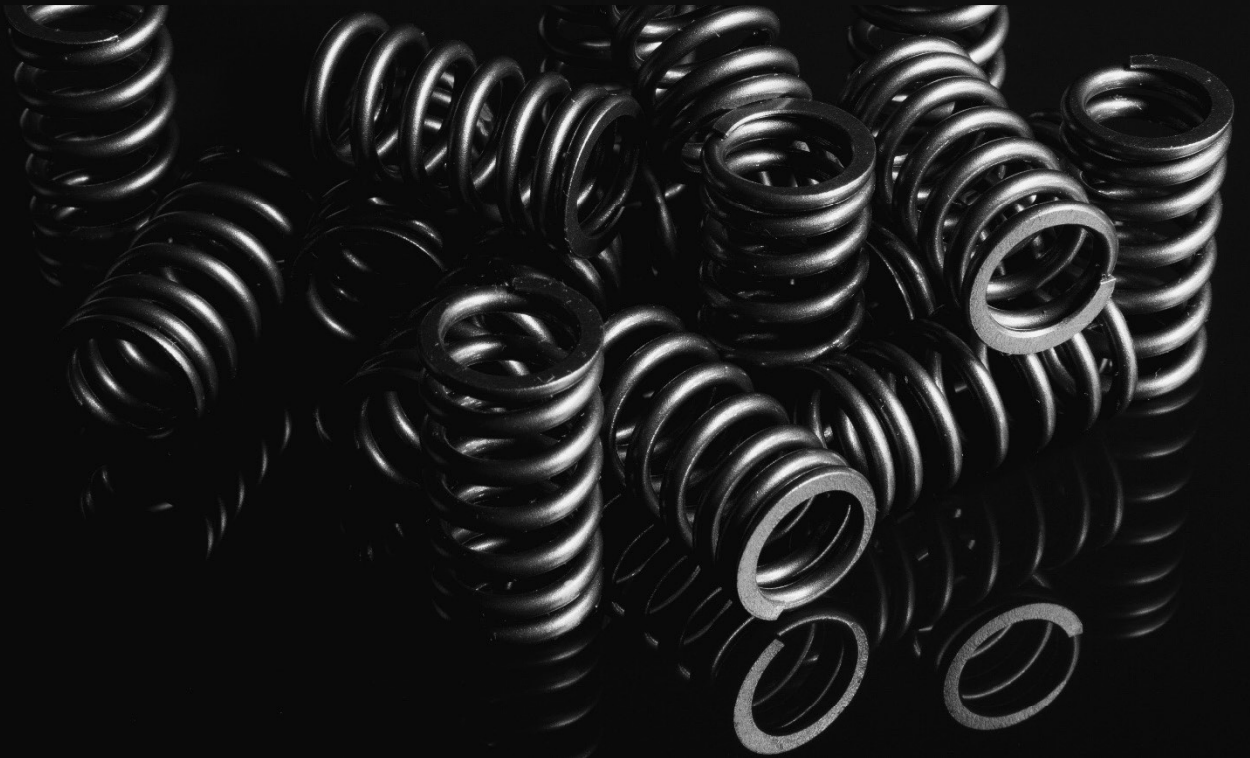
İhtiyaca Özel Paketleme İmkânı  
*Custom Packing/Spooling Option*


**15 kg – 600 kg**

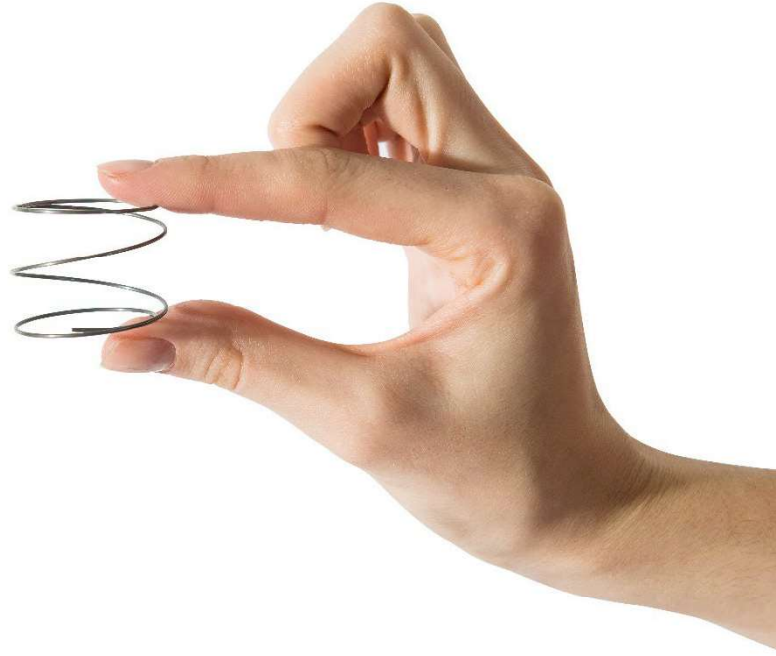


Geniş Çekme Dayanım Aralığı  
*Wide Range of Tensile Strength*

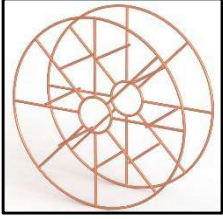
**500MPa – 2700 MPa**



Ø  
0,50mm  3,00 mm



15kg-18kg



15kg-18kg



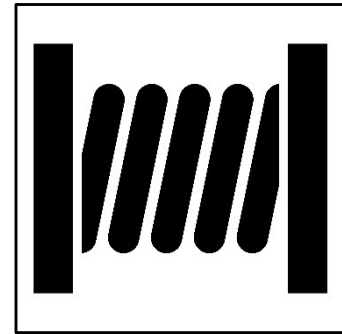
25kg-35kg



250kg-550kg



50kg-600kg



Özel Ebatlama  
*Custom Packing*



The image features a variety of industrial wire brushes and wire bundles. At the top, there are several circular brushes with metal bases, some showing 'max 15000 RPM' and 'F.N. 4030'. A blue plastic cap is also visible. In the center, the text 'FIRÇALIK' and 'TELLER' is written in orange. Below it, 'BRUSH' and 'WIRE' is written in a bold, italicized orange font. At the bottom, there are several bundles of twisted wire and a large metal flange.

# FIRÇALIK TELLER

# *BRUSH WIRE*



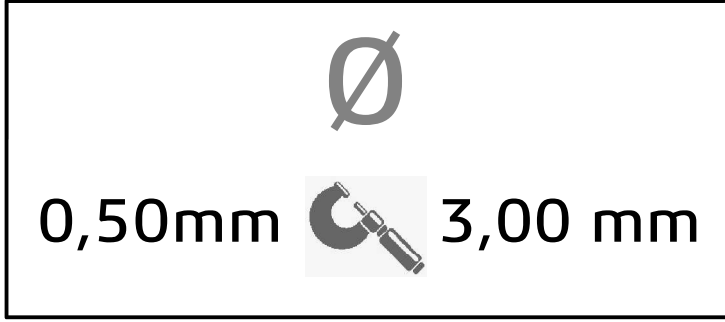
**Düşük, orta, yüksek karbonlu çeliklerden imal edilebilir.**  
*Can be manufactured from low, medium or high carbon steels.*

**İhtiyaca uygun mukavemete sahip kaliteler**  
*Various strength options fit for needs.*

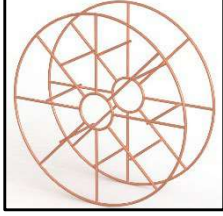
**Standart 0,50mm – 3,00mm çap aralığı**  
*Standard diameter range between 0,50 mm - 3,00 mm*

**Ara tavlı/patentli ürün imkânı**  
*Annealing option for both final and intermediate products*

**Özel çap ve ebatlama siparişleri**  
*Custom diameter and packing/spooling options*



15kg-18kg



15kg-18kg



25kg-35kg



250kg-550kg



50kg-600kg





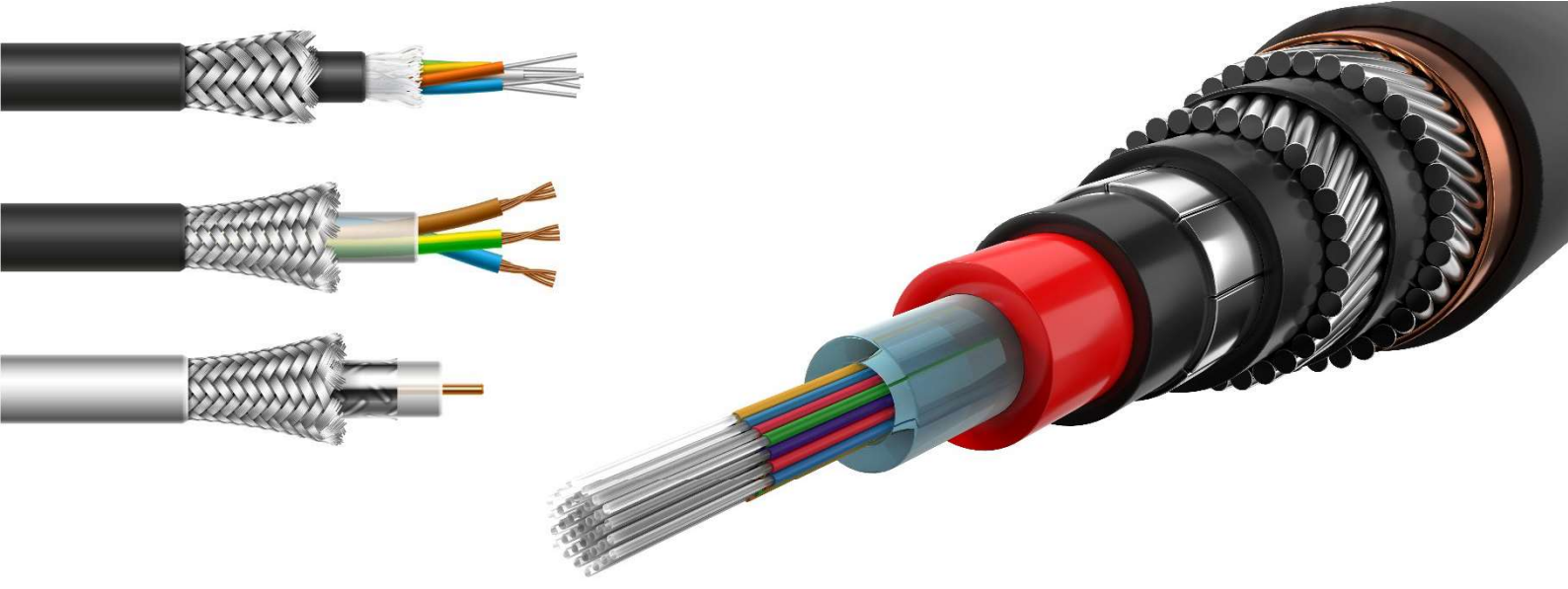




**ZIRH**

**TELI**

**ARMOURING  
WIRE**



Hidrolik hortumları, endüstriyel elektrik kabloları, fiber optik iletkenler vb. ürünlerde kanal içi yapıyı korumak ve esneklik sağlamak amacıyla yapılan zırhlandırma uygulamalarında tercih edilmektedir. Tesisimizde geniş spektrumda kimyasal içerikte ve geniş mukavemet, uzama, çap aralığında zırh teli üretilmektedir.

*Wire used in armouring applications to achieve flexibility or protect the inner structure of hydraulics hoses, industrial electricity cables, fiber optic conductors etc. We are manufacturing a wide spectrum of chemical composition, strength and diameter options for armouring wire.*



Ø0,50 mm – Ø3,00 mm



15 kg – 600 kg



**ÇELİK & PATENTLİ**  
**ÇELİK TELLER**

**STEEL &**  
**ANNEALED**  
**STEEL WIRE**

**BELİRTİLEN STANDARTLARA UYGUN  
ÖZELLİKLERDE**

**YAY**

**FİRÇA**

**ÇELİK HALAT**

**UYGULAMALARINDA**

**KULLANILABİLECEK ORTA VE**

**YÜKSEK KARBONLU ÇELİKLERDEN**

**İMAL ARA TAVLI/PATENTLİ TELLER**

**ÜRETİLEBİLMEKTEDİR.**

***MEDIUM/HIGH CARBON,***

***DRY/WET DRAWN (RAW) OR***

***ANNEALED STEEL WIRES***

***MEETING THE SPECIFIED STANDARDS***

***THAT CAN BE USED IN***

***SPRING***

***BRUSH***

***STEEL ROPE***

***APPLICATIONS***

***CAN BE MANUFACTURED ON ORDER***



**GAZALTI**  
**KAYNAK**  
**TELLERİ**

**GAS *SHIELDED* ARC**  
**WELDING *WIRE***

# SG 2 (G 3Si1)

## Alaşımsız Gazaltı Kaynak Teli

### Non-Alloy GMAW Wire



TS EN ISO 14341-A G 46 3 M21 G3Si1  
TS EN ISO 14341-A G 46 3 C1 G3Si1

Makine imalatında, çelik konstrüksiyon, tank ve kazan kaynaklarında, ince sac parçaların/profillerin kaynağında, araç kaporta, egzoz ve karoser parçalarının, ince taneli çeliklerin kaynaklanmasında kullanılabilir.

*Can weld machine parts, steel constructions, tank/boiler, thin steel sheets/profiles, vehicle body, exhaust & coach, and small grain steels.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (15kg)  
D300 (15 kg)  
D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	0,08
Si (%)	0,86
Mn (%)	1,46

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 460
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	500 - 640
Çentik Darbe Dayanımı Charpy Impact Strength	J (@-30°C)	min. 47
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

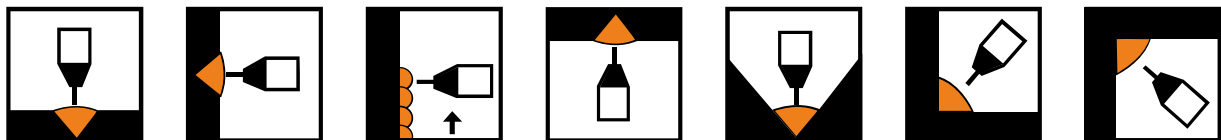
#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M  
P195GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL-P265NL, P355N, P285NH-P420NH  
L210-L360NB, L245MB-L360MB  
GE200-GE240

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# SG 3 (G 4Si1)

## Alaşımsız Gazaltı Kaynak Teli

### Non-Alloy GMAW Wire



TS EN ISO 14341-A G 46 4 M21 G4Si1  
TS EN ISO 14341-A G 46 4 C1 G4Si1

Makine imalatında, çelik konstrüksiyon, tank ve kazan kaynaklarında, ince sac parçaların/profillerin kaynağında, araç kaporta, egzoz ve karoser parçalarının, ince taneli çeliklerin kaynaklanmasında kullanılabilir.

*Can weld machine parts, steel constructions, tank/boiler, thin steel sheets/profiles, vehicle body, exhaust & coach, and small grain steels.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (15kg)  
D300 (15 kg)  
D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	0,10
Si (%)	0,60
Mn (%)	1,2

DC (+)

Akma Dayanımı <i>Yield Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	min. 460
Çekme Dayanımı <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	530 - 680
Çentik Darbe Dayanımı <i>Charpy Impact Strength</i>	J (@-40°C)	min. 47
Uzama <i>Elongation</i>	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

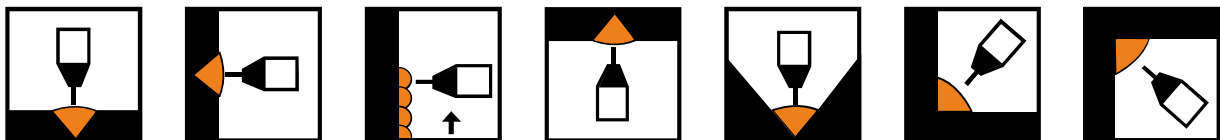
#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S235JR-S355JR, S235J0-S355J0, S235J2-S355J2, S275N-S420N, S275M-S420M  
P195GH-P355GH, P275NL1-P355NL1, P215NL-P265NL, P355N, P285NH-P420NH  
L210-L360NB, L245MB-L360MB  
GE200-GE240

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS





# SG 2Ti (G 2Ti)

## Alaşımsız Gazaltı Kaynak Teli

### Non-Alloy GMAW Wire

Kimyasal bileşimi Ti, Al ve Zr ile deokside edildiğinden özellikle paslı, kirli, astar ve boya kaplı çeliklerin kaynağı için tercih edilir.

*Preferably used to weld rusty, dirty or lined/backed/painted steels for its chemical composition is deoxidized with Ti, Al, Zr.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm

BS300 (15kg)

D300 (15 kg)

D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	Ti (%)
0,05	0,1
Si (%)	Al (%)
0,5	0,1
Mn (%)	Zn (%)
1,1	0,06

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 380
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	470 - 600
Çentik Darbe Dayanımı Charpy Impact Strength	J (@-30°C)	min. 47
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S235J2G3-S355J2G3, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S, S255N-S420N  
P235G1TH, P255G1TH, P235GH P355GH, P235T2, P355T2, , P255NH-P355NH  
L210NB, L290NB, L290NB-L360MB  
GE200, GE300

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# SG 1 (G 2Si1)

## Alaşımsız Gazaltı Kaynak Teli

### Non-Alloy GMAW Wire

Emaye veya galvaniz kaplama yapılacak parçaların kaynağında, birleştirmelerde kök paso uygulamalarında sıklıkla tercih edilir.  
*Preferred especially for parts to be enameled/ galvanized. Can be used to weld the initial (root) pass on joints*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm

BS300 (15kg)

D300 (15 kg)

D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	0,10
Si (%)	0,60
Mn (%)	1,2

DC (+)

Akma Dayanımı <i>Yield Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	min. 380
Çekme Dayanımı <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	470 - 600
Çentik Darbe Dayanımı <i>Charpy Impact Strength</i>	J (@-30°C)	min. 47
Uzama <i>Elongation</i>	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

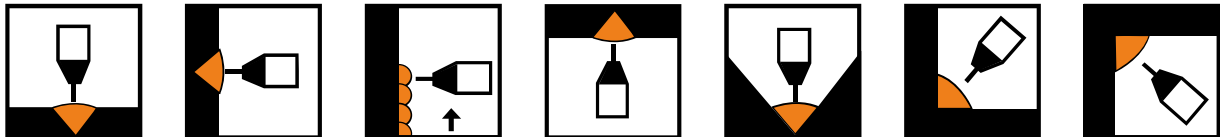
#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S235J2G3-S355J2G3, S235JRS1-S235J4S, S315G1S-S355G3S  
P235T2-P355T2, P235G1TH, P255G1TH, P235GH, P355GH, , P255NH-P355NH  
L210NB-L290NB, L290MB-L360MB  
GE200-GE300

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# SG MoSi (G MoSi)

## Sıcağa Dayanıklı Gazaltı Kaynak Teli

### Heat-Resistant GMAW Wire

%0.50 Mo çeliklerin ve ince taneli çeliklerin kaynağı için geliştirilmiş sürünme dirençli kaynak telidir.

*Creep resistant wire to weld 50% Mo and small grain steels*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (15kg)  
D300 (15 kg)  
D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	Mo (%)
0,10	0,50
Si (%)	
0,60	
Mn (%)	
1,1	

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 460
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	550 - 670
Çentik Darbe Dayanımı Charpy Impact Strength	J (@-20°C)	min. 47
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

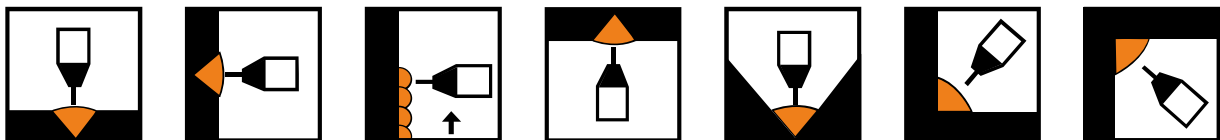
#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S355J2G3, S255N-S460N, L320NB-L415NB, L320MB-L415MB  
16Mo3, 17MnMoV6-4, 20MnMoNi5-5, 20MnMoNi4-5, 22Mo4  
GE240-GE300  
P255NH-P460NH, P255G1TH, P235GH-P355GH, P255NH

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# SG 4Mo (G 4Mo)

## Sıcağa Dayanıklı Gazaltı Kaynak Teli

### Heat-Resistant GMAW Wire

%0.50 Mo çeliklerin ve ince taneli çeliklerin kaynağı için geliştirilmiş sürünme dirençli kaynak telidir.

*Creep resistant wire to weld 50% Mo and small grain steels*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm

BS300 (15kg)

D300 (15 kg)

D200 (5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

C (%)	Mo (%)
0,10	0,50
Si (%)	
0,66	
Mn (%)	
1,8	

DC (+)

Akma Dayanımı  
Yield Strength

N/mm<sup>2</sup>

min. 470

Çekme Dayanımı  
Tensile Strength

N/mm<sup>2</sup>

550 - 680

Çentik Darbe Dayanımı  
Charpy Impact Strength

J (@-30°C)

min. 47

Uzama  
Elongation

% (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>)

min. 22

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

%100 CO<sub>2</sub>

CO<sub>2</sub> + Ar

#### KAYNAK EDİLEBİLEN ÇELİKLER

#### WELDABLE STEELS

S355J2G3, S255N-S460N, L320NB-L415NB, L320MB-L415MB

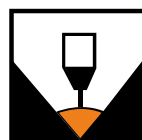
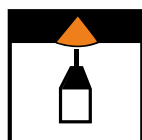
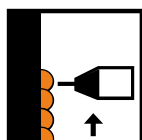
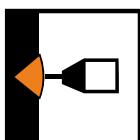
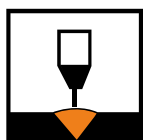
16Mo3, 17MnMoV6-4, 20MnMoNi5-5, 20MnMoNi4-5, 22Mo4

GE240-GE300

P255NH-P460NH, P255G1TH, P235GH-P355GH, P255NH

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS





# (Welka) Al99,5 Alüminyum Gazaltı Kaynak Teli Aluminium GMAW Wire

Saf alüminyum malzemelerin kaynağında kullanılır. Ana metalle çok iyi renk uyumuna sahiptir. Cu ve Ti ile takviye edilmiş 1XXX serisi alaşımdır. Mekanik dayanımı ve çatlak direnci sınıfına göre yüksektir. Korozyon direnci ve elektrik iletkenliği yüksektir.

*Can weld pure aluminium materials. Excellent color match with main material. 1XXX Cu & Ti alloy. Shows high strength & fracture resistance. Corrosion resistant and highly electrical conductive.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

## KİMYASAL KOMPOZİSYON CHEMICAL COMPOSITION

Al (%)	99,5

DC (+)

Akma Dayanımı  
Yield Strength

N/mm<sup>2</sup>

25-28

Çekme Dayanımı  
Tensile Strength

N/mm<sup>2</sup>

68-88

Uzama  
Elongation

% (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>)

min. 29

## KORUYUCU GAZLAR SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)

I2 (100% He)

I3 (Ar+He)

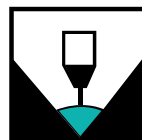
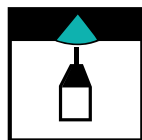
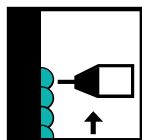
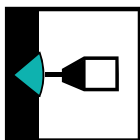
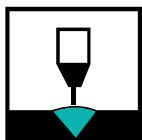
## KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

## WELDABLE MATERIALS

Al 99.5, Al 99.7, Al 99.8, E Al 99.9, Al 99, E-AlMgSi

## KAYNAK POZİSYONLARI

## WELDING POSITIONS



# (Welka) Al99,7 Alüminyum Gazaltı Kaynak Teli Aluminium GMAW Wire

Saf alüminyum malzemelerin kaynağında kullanılır. Ana metalle çok iyi renk uyumuna sahiptir. Cu ve Ti ile takviye edilmiş 1XXX serisi alaşımdır. Mekanik dayanımı ve çatlak direnci sınıfına göre yüksektir. Korozyon direnci ve elektrik iletkenliği yüksektir.

*Can weld pure aluminium materials. Excellent color match with main material. 1XXX Cu & Ti alloy. Shows high strength & fracture resistance. Corrosion resistant and highly electrical conductive.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

## KİMYASAL KOMPOZİSYON CHEMICAL COMPOSITION

Al (%)	99,7

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	25-28
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	68-88
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	min. 29

## KORUYUCU GAZLAR SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)
I2 (100% He)
I3 (Ar+He)

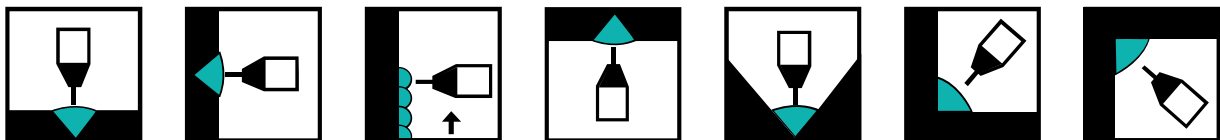
## KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

## WELDABLE MATERIALS

Al 99.5, Al 99.7, Al 99.8, E Al 99.9, Al 99, E-AlMgSi

## KAYNAK POZİSYONLARI

## WELDING POSITIONS



# (Welka) Al99,8 Alüminyum Gazaltı Kaynak Teli Aluminium GMAW Wire

Saf alüminyum malzemelerin kaynağında kullanılır. Ana metalle çok iyi renk uyumuna sahiptir. Cu ve Ti ile takviye edilmiş 1XXX serisi alaşımdır. Mekanik dayanımı ve çatlak direnci sınıfına göre yüksektir. Korozyon direnci ve elektrik iletkenliği yüksektir.

*Can weld pure aluminium materials. Excellent color match with main material. 1XXX Cu & Ti alloy. Shows high strength & fracture resistance. Corrosion resistant and highly electrical conductive.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

## KİMYASAL KOMPOZİSYON

### CHEMICAL COMPOSITION

Al (%)	99,8

DC (+)

Akma Dayanımı  
Yield Strength

N/mm<sup>2</sup>

25-28

Çekme Dayanımı  
Tensile Strength

N/mm<sup>2</sup>

68-88

Uzama  
Elongation

% (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>)

min. 29

## KORUYUCU GAZLAR SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)

I2 (100% He)

I3 (Ar+He)

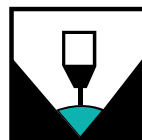
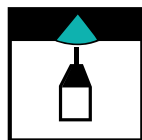
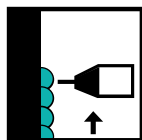
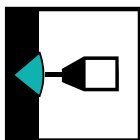
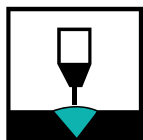
## KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

## WELDABLE MATERIALS

Al 99.5, Al 99.7, Al 99.8, E Al 99.9, Al 99, E-AlMgSi

## KAYNAK POZİSYONLARI

## WELDING POSITIONS





# (Welka) 4043

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

6xxx serisi Alüminyum döküm parçaları ve Alüminyum profillerin birleştirme kaynakları için kullanılır. Dekoratif amaçlı eloksal işlemi için uygun değildir.

*Can weld 6XXX alloy cast aluminium parts and profiles. Not suitable for decorative anodizing.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Si (%)	5
Al (%)	Kalan Rest

DC (+)

Akma Dayanımı  
Yield Strength

N/mm<sup>2</sup>

min. 40

Çekme Dayanımı  
Tensile Strength

N/mm<sup>2</sup>

120

Uzama  
Elongation

% (L<sub>0</sub>=5d<sub>0</sub>)

10-15

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

11 (100% Ar)

12 (100% He)

13 (Ar+He)

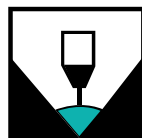
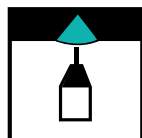
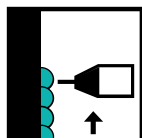
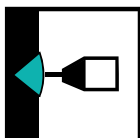
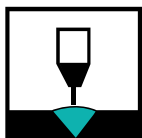
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

AlMgSi 0.5, AlMg1SiCu, AlMgSi1, AlZn4.5Mg1, AlCuMg1, AlMgSi 0.7, AlMgSi0.8  
AlMgSiCu, AlMn1

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# (Welka) 4047

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

4043 tellerden düşük erime noktası ve daha dar donma aralığına sahiptir. 4043 tel yerine kullanıldığında kaynak metalinde silikonu artırır, sıcak çatlamayı en aza indirir ve daha dayanımlı kaynak dikişi sağlar.

*Has lower melting point than 4043, increases silicone in welding area, decreases hot cracks and gives stronger welding seam.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Si (%)	12
Al (%)	Kalan Rest

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	60
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	160-190
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	10-15

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

11 (100% Ar)
12 (100% He)
13 (Ar+He)

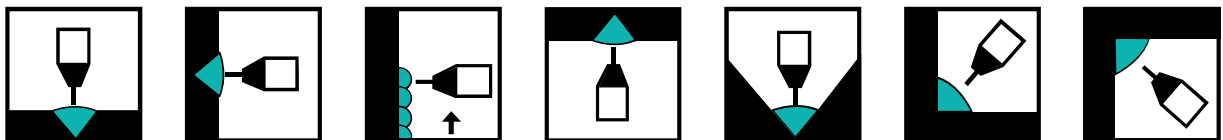
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

G-ALSi10Mg, G-ALSi10Mg(Cu), G-ALSi11, G-ALSi12  
G-ALSi12(Cu), G-ALSi7Mg, G-ALSi9Mg

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# (Welka) 5754

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

Deniz suyuna dayanıklıdır, %3 Mg lu Al alaşımlarının birleştirilmesinde kullanılır. Korozyon direnci yüksektir. Kap ve kazanlarda, direk veya sütunlarda, tekne ve deniz işlerinde kullanılır.

*Durable against sea water. Can weld 3% Al alloys. Highly corrosion resistant. Used for tanks/boilers, pillars, boat & seaworks.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Mg (%)	3
Al (%)	Kalan Rest

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 100
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	215-260
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	15-25

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)
I2 (100% He)
I3 (Ar+He)

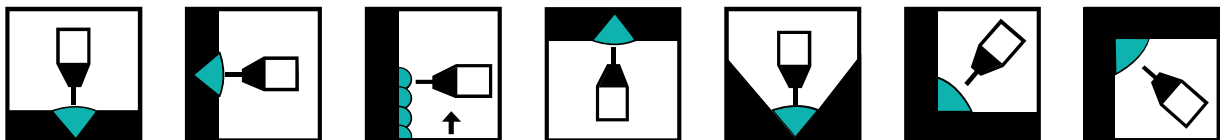
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

AlMg<sub>2</sub>, AlMg<sub>2</sub>Mn<sub>0.8</sub>, AlMgSi<sub>0.7</sub>, AlMgSi<sub>0.8</sub>, G-AlMg<sub>3</sub>, G-AlMg<sub>3</sub>(Cu)  
G-AlMg<sub>3</sub> Si, AlMg 1, AlMg 2.5, AlMg 3, AlMg 2.7 Mn, AlMg Si 0.5

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# (Welka) 5356

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

Alüminyum magnezyum MIG telidir, deniz suyuna dayanıklıdır. %3 Mg'den daha fazla Al alaşımlarının birleştirilmesinde kullanılır. Kap ve kazanlarda, direk veya sütunlarda, tekne ve deniz işlerinin kaynağında kullanılır.

*Seasalt durable Aluminium-Magnesium MIG wire. Can weld 3+%Mg Al alloys. Used for tanks/boilers, pillars, boat & seaworks.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Mg (%)	5
Al (%)	Kalan Rest

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 140
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	275-335
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	15-20

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)
I2 (100% He)
I3 (Ar+He)

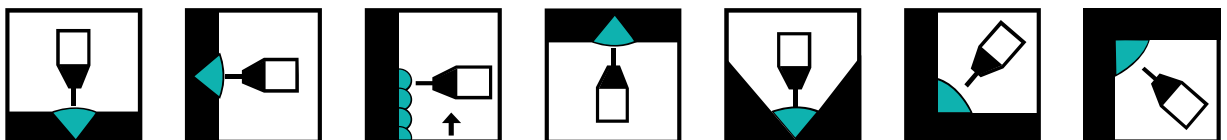
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

AlMg5, AlMg4.5, AlMgSi1, AlMg2.5Mn, AlMg2Mn0.8, AlMg3, AlMg3Si, AlMg4.5Mn, AlMgSi0.5, AlMgSi0.7, AlMgSi0.8, AlMgSi0.8, AlMgSi1Cu, G-AlMg5, G-AlMg10, G-AlMg3(Cu), G-AlMg3, G-AlMg3Si

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# (Welka) 5183

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

Deniz suyu korozyon direncine yüksek seviyede ihtiyaç duyulan durumlarda kullanılır. Gemi inşaatı, açık deniz, kriyojenik tesisler, demiryolu ve otomotiv endüstrisindeki uygulamalar.

*Can be used when high seawater resistance is needed. Applications on boat construction, cryogenics facilities, railways and automotive industry.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Mg (%)	5
Mn (%)	0,7
Al (%)	Kalan Rest

DC (+)

Akma Dayanımı Yield Strength	N/mm <sup>2</sup>	min. 140
Çekme Dayanımı Tensile Strength	N/mm <sup>2</sup>	275-335
Uzama Elongation	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	15-20

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)
I2 (100% He)
I3 (Ar+He)

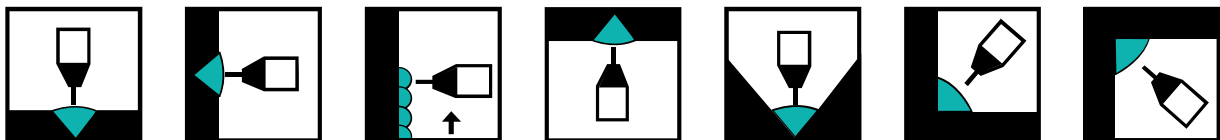
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

AlMg4.5Mn, AlMg4Mn, AlMg3, AlMg5, AlMgSi0.5, AlMgSi0.7, AlMgSi0.8, AlMgSi1, AlMgSi1Cu, AlZn4.5Mg1, AlZMgCu1.5, AlZnMgCu0.5, G-AlMg5Si, G-AlMg10

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



# (Welka) 5556

## Alüminyum Alaşımli GK Teli

### Aluminium Alloyed GMAW Wire

%5 Magnezyum alaşımliıdır. Deniz suyu korozyonuna karşı yüksek direnç gösterir. Al-Mg, Al-Mg-Zn alaşımlarının kaynağında tercih edilebilir.

Yüksek süneklik.

*5% Magnesium alloy. Can weld Al-Mg, AlMgZn alloys. Offers high ductility.*

Ø: 0,80mm/1,00mm/1,20mm/1,60mm  
BS300 (7 kg), D300 (7 kg)  
D200 (2,5kg)

#### KİMYASAL KOMPOZİSYON

##### CHEMICAL COMPOSITION

Al (%)	94,1
Mg (%)	4,9
Mn (%)	Ti (%)
0,65	0,07

DC (+)

Akma Dayanımı <i>Yield Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	130
Çekme Dayanımı <i>Tensile Strength</i>	N/mm <sup>2</sup>	290
Uzama <i>Elongation</i>	% (L <sub>0</sub> =5d <sub>0</sub> )	28

#### KORUYUCU GAZLAR

##### SHIELDING GASES

I1 (100% Ar)
I2 (100% He)
I3 (Ar+He)

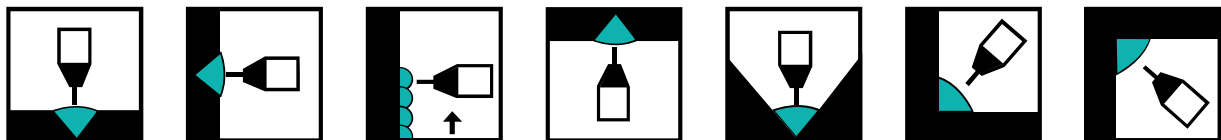
#### KAYNAK EDİLEBİLEN MALZEMELER

#### WELDABLE MATERIALS

5154, 5254, 5454, 5456

#### KAYNAK POZİSYONLARI

#### WELDING POSITIONS



**ALÜMİNYUM  
METALİZASYON  
TELİ**

***ALUMINIUM  
METALIZING  
WIRE***



**MASKE TELİ**

***MASK NOSE WIRE***

# NW NILEWIRE

ÇELİK SANAYİ VE TİCARET ANONİM ŞİRKETİ

[www.nilewire.com](http://www.nilewire.com)  
Sanayi Mah. Meşale Sk. No:9  
İzmit/KOCAELİ  
0 (262) 335 33 50

NW NILEWIRE



Welka

