

DUWELD

Non-Stop Welding



bir **DURMAZ** markasıdır
GROUP

www.duweld.com



DURMUT
ÇELİK

DURMUT
İHRACAT VE İTHALAT GENİŞ SAKLAMA

OLWE



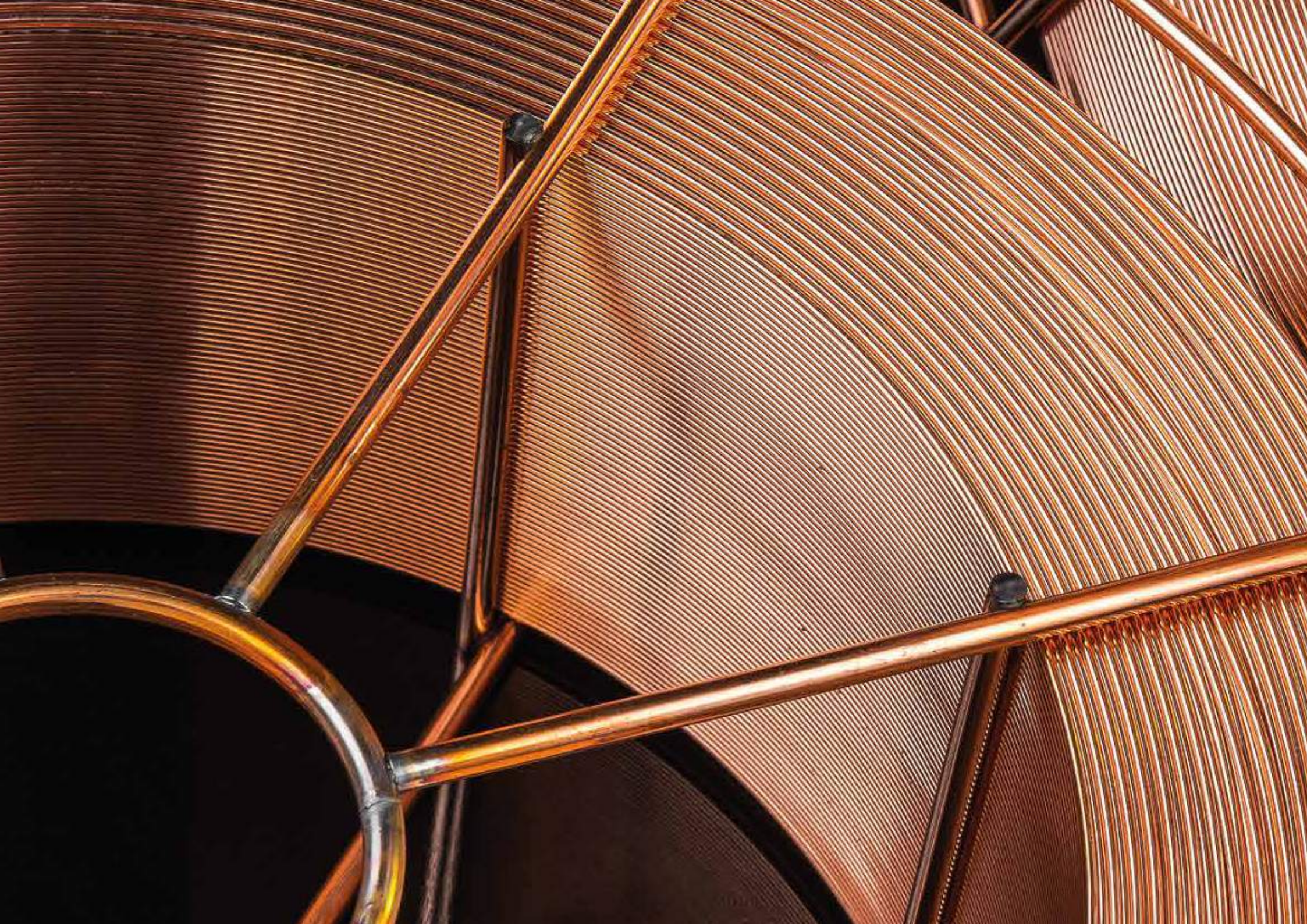
HAKKIMIZDA

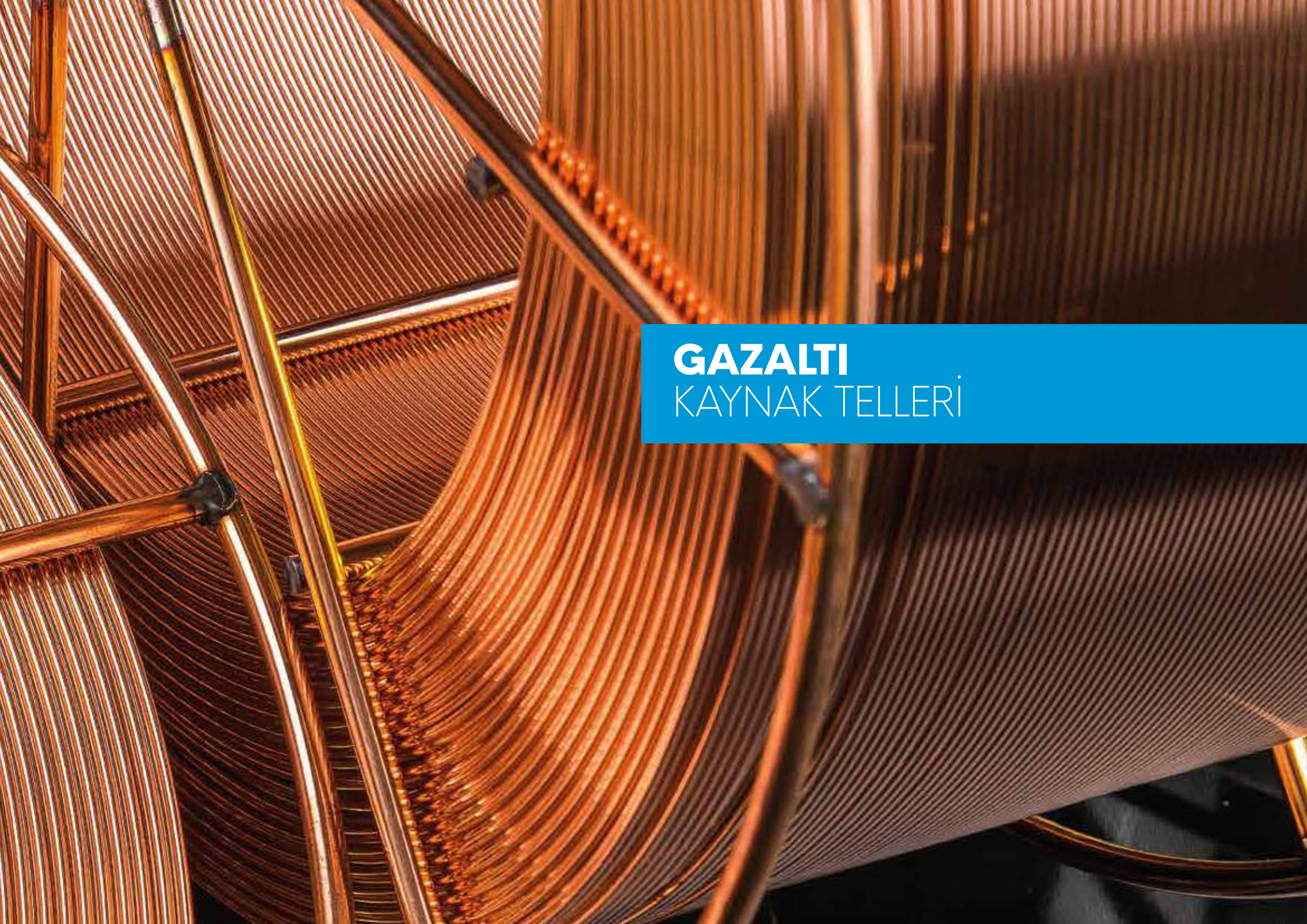


DUWELD, Türkiye'nin %100 Yerli ve Milli kaynak teli markasıdır. Gaziantep Organize Sanayi Bölgesinde 25.000 m²'si kapalı olmak üzere 50.000 m²'lik fabrikasında SG2 , SG3 Gaz altı ve S2, S2Mo, S2Si Toz altı kaynak telleri üreten Durmaz Çelik müşteri memnuniyeti esaslı çalışmakta olup; yenilikçi yapısı, son model teknolojik makineleriyle kalite standartlarını en yüksek değerlerde tutarak kaliteli ve uygun ürün fiyatları ile müşterilerinin her zaman yanında olmuştur.

Türkiye'nin tüm şehirlerinde; Otomotiv sektöründen makine imalatına, çelik konstrüksiyondan mobilya üretimine, gıda makinelerinden enerji sektörüne, tersane ve gemi inşaatından tarım makinelerine, savunma sanayiden ağır sanayiye tüm sektörde yaygın olarak kullanılan ürünlerimizin Türkiye'nin Dünya markası yolunda da 15 ülkeye ihracat yapmanın gururunu yaşıyoruz. Hayatın her kaynağında artık DUWELD' in imzası var.

DUWELD
Non-Stop Welding



A close-up photograph of a large coil of copper wire. The wire is tightly wound, creating a dense, textured surface. The lighting highlights the metallic sheen and the intricate pattern of the coils. A blue rectangular overlay is positioned on the right side of the image, containing white text.

GAZALTİ KAYNAK TELLERİ

GAZALTI KAYNAK TELİ
DUW SG2

GENEL TANIMI

Genel yapı çeliklerinin, boru çeliklerinin ve dökme çeliklerin kaynağı için kullanılan gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO₂ (karbondioksit) veya karışım gazlar kullanılabilir. Genellikle çelik yapı ve gemi inşasında, makine, tank, kazan imalatı, metal eşya imalatında ve otomotiv sanayinde kullanılır. Kaynak yapılacak malzemenin kalınlığına ve karbon eşdeğerine göre ön ısıtma yapılması tavsiye edilir. İnce ve homojen bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır.

Standartlar

AWS A5.18	ER706S-6
EN ISO 14341-A	G 42 4 M21 3Si1
EN ISO 14341-A	G 42 4 C1 3Si1
TS EN ISO 14341-A	G 42 4 M21 3Si1
TS EN ISO 14341-A	G 42 4 C1 3Si1

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn
TS/EN/ISO	0,06 - 0,14	0,70 - 1,00	1,30 - 1,60
DUW 1/2	0.06	0.85	1.45

Mekanik Özellikler

Akma Dayanımı (Mpa)	440 N/mm ²
Çekme Dayanımı (Mpa)	540 N/mm ²
Uzama A5 (%)	30
Çentik Darbe Dayanımı ISO- V (J)	60 J (-30°C)



DUWELD
Non-Stop Welding

Kaynak Pozisyonları



1G/PA



2F/PB



2G/PC



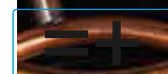
4G/PE



3G/PF



3G/PG



3G/PG



Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 St 37-4, St 44-4, St 52-4 St 50-2, St 60-2 C 10- C35 ; Ck 10 - Ck 35	S185, S235, S275, S355 P235TR2-P355T2 E295-E335 C10-C35
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 355	S255N - S420N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 255 - StE 420 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52X60 (API 5LX)	L210-L360NB L290MB - L3620MB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4 , 19 Mn 6 H1 , H11	P295GH, P355GH P235GH, P265GH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
Gemi Sacları	A, B, C, D, E AH32-EH36	- -
Dökme Çelikler	GS-38, GS-45, GS-52	GE200, GE240, GE260

Koruyucu Gazlar

M21 Ar + %5-25 CO2	C1 %100 CO2
---------------------------	--------------------

Kaynak Parametreleri

Tel Kalınlığı (mm)	AMPER	VOLTAJ
0.8	50-200 A	14-26 V
1.00	80-230 A	15-27 V
1.20	120-340 A	17-30 V
1.60	180-400 A	19-36 V

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	Varil Ağırlığı	Varil Tipi	Makara Ağırlığı	Makara Tipi
0.8 1.0 1.2 1.6	250 kg	Fiber Bidon	15 kg 5 kg	Plastik Tel
✓ ✓ ✓ ✓	✓	✓	✓ ✓	✓ ✓



GENEL TANIMI

Genel yapı çeliklerinin, boru çeliklerinin ve dökme çeliklerin kaynağı için kullanılan gazaltı (MIG/MAG) kaynak telidir. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO² (karbondioksit) veya karışım gazlar kullanılabilir. Genellikle çelik yapı ve gemi inşasında, makine, tank, kazan imalatı, metal eşya imalatında ve otomotiv sanayinde kullanılır. Kaynak yapılacak malzemenin kalınlığına ve karbon eşdeğerine göre ön ısıtma yapılması tavsiye edilir. İnce ve homojen bakır kaplama elektrik iletkenliğini ve telin paslanmaya karşı direncini artırır.

Standartlar

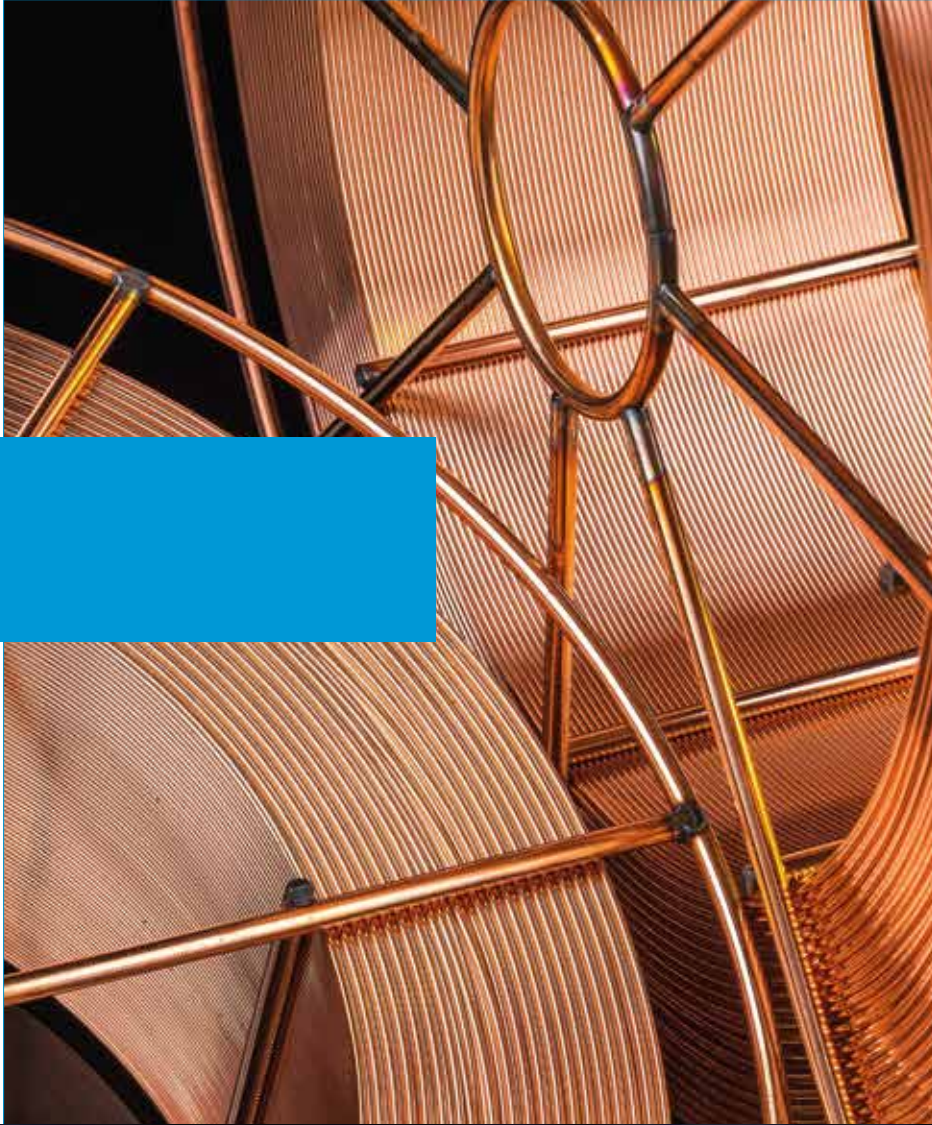
AWS A5.18	ER706S-6
EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 3Si1
EN ISO 14341-A	G 46 4 C1 3Si1
TS EN ISO 14341-A	G 46 4 M21 3Si1
TS EN ISO 14341-A	G 46 4 C1 3Si1

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn
TS/EN/ISO	0,06 - 0,14	0,80 - 1,20	1,60 - 1,90
DUW3/4	0.06	0.85	1.60

Mekanik Özellikler





Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 St 37-4, St 44-4, St 52-4 St 50-2, St 60-2 C 10- C35 ; Ck 10 - Ck 35	S185, S235, S275, S355 P235TR2-P355T2 E295-E335 C10-C35
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 355	S255N - S420N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 255 - StE 420 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52X60 (API 5LX)	L210-L360NB L290MB - L3620MB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4 , 19 Mn 6 HII , HIII	P295GH, P355GH P235GH, P265GH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8, St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
Gemi Sacları	A, B, C, D, E AH32-EH36	- -
Dökme Çelikler	GS-38, GS-45, GS-52	GE200, GE240, GE260

Koruyucu Gazlar

M21 Ar + %5-25 CO ₂	C1 %100 CO ₂
---------------------------------------	--------------------------------

Kaynak Parametreleri

Tel Kalınlığı (mm)	AMPER	VOLTAJ
0.8	50-200 A	14-26 V
1.00	80-230 A	15-27 V
1.20	120-340 A	17-30 V



TOZALTI
KAYNAK TELLERİ

TOZALTI KAYNAK TELLERİ

DUW S2



GENEL TANIMI

Çekme dayanımı 520 N/mm²'ye kadar olan orta ve yüksek mukavemetli çeliklerin tozaltı kaynak yöntemi ile kaynağında kullanılan yüzeyi bakır kaplı kaynak telidir. Basıncılı kap, kazan, boru, gemi ve çelik konstrüksiyon imalatında kullanılır. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.

Standartlar

AWS/ASME SFA-5.17	EM12
EN ISO 14171-A	S2
TS EN ISO 14171-A	S2

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn
TS/EN/ISO	0,07-015	<0,15	0,80-1,30
DUWS2	0,09	0,006	0,88

Mekanik Özellikler

Akma Dayanımı (Mpa)	370-440 N/mm ²
Çekme Dayanımı (Mpa)	450-530 N/mm ²
Uzama A5 (%)	25-30
Çentik Darbe Dayanımı ISO- V (J)	50 J (-20°C)



DUWELD
Non-Stop Welding

Kaynak Pozisyonları



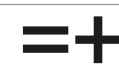
PA



PB



PC



=+



Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33 ,St 34,St 37,St 44,St 44-2,St 44-3,St 52,St 52-3	S185,S235,S275,S355
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 355 WStE 255 - WStE 355	S255N - S355N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 X42,X46,X52X60(API 5LX)	L210-L360NB L290MB-L360MB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4 , 19 Mn 6 HII , HIII	P295GH,P355GH P235GH,P265GH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8,St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
Gemi Sacları	A,B,C,D,E	-
Dökme Çelikler	GS-38,GS-45	GE200,GE240

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	Varil Ağırlığı	Varil Tipi	Makara Ağırlığı	Makara Tipi
2.0 ✓	350 - 650 kg ✓	Fiber Bidon ✓	25 kg ✓	K 435 ✓
2.4 ✓				
3.2 ✓				
4.0 ✓				

TOZALTI KAYNAK TELİ

DUW S2Mo



GENEL TANIMI

Molibden ile alaşımlandırılmış, bakır kaplı tozaltı kaynak telidir. Özellikle yüksek mukavemetli az alaşımlı çeliklerin ve sürünme dirençli çeliklerin kaynağında kullanılır. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.

Standartlar

AWS/ASME SFA-5.23	EA2
EN ISO 14171-A	S2Mo
TS EN ISO 14171-A	S2Mo

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn	Mo
TS/EN/ISO	0,07-0,15	0,05-0,25	0,80-1,30	0,45-0,65
DUW 1/2	0,10	0,15	1,10	0,50

Mekanik Özellikler

Akma Dayanımı (Mpa)	460-600 N/mm ²
Çekme Dayanımı (Mpa)	550-670 N/mm ²
Uzama A5 (%)	25-30
Çentik Darbe Dayanımı ISO- V (J)	50 J (-20°C)



DUWELD
Non-Stop Welding

Kaynak Pozisyonları



PA



PB



PC





Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33 ,St 34,St 37,St 44,St 44-2,St 44-3,St 52,St 52-3	S185,S235,S275,S355
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 355 WStE 255 - WStE 355	S255N - S355N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 X42,X46,X52X60(API 5LX)	L210-L360NB L290MB-L360MB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4 , 19 Mn 5 , 15 Mo 3 HII , HII , HIII	P295GH,P310GH,16 Mo 3 P235GH,P265GH,P285NH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8,St 45-8	P235G1TH - P255G1TH

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap	Varil Ağırlığı	Varil Tipi	Makara Ağırlığı	Makara Tipi
2.0	350 - 650 kg	Fiber Bidon	25 kg	K 435
2.4				
3.2				
4.0				

TOZALTI KAYNAK TELLERİ DUW S2Si



GENEL TANIMI

Silisyum oranı yüksek, bakır kaplı tozaltı kaynak telidir. Basınçlı kap, kazan, gemi ve çelik konstrüksiyon imalatında kullanılır. Yüksek mangan ve silisyum içeriği kaynak banyosunun deoksidasyon özelliğini artırır. Bakır kaplı olması elektrik iletkenliğini ve paslanmaya karşı direncini artırır.

Standartlar



DUWELD
Non-Stop Welding





Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33 ,St 34,St 37,St 44,St 44-2,St 44-3,St 52,St 52-3 St 50.2 , St 60.2 , St 70.2	S185,S235,S275,S355 E295,E335,E360
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 460 WStE 255 - WStE 460	S255N - S460N P255NH - P460NH







ÖZLÜ
KAYNAK TELLERİ



GENEL TANIMI

Genel yapı çeliklerinin, boru çeliklerinin, gemi inşasında, metal eşya imalatlarının kaynağı için kullanılan rutil özlü kaynak telidir. Koruyucu gaz olarak ana metalin kalınlığına göre CO² (karbondioksit) veya karışım gazlar kullanılabilir. Cürufu hızlı katılaştığından dolayı her pozisyonda kaynak yapmaya elverişlidir. Yüksek mekanik özellikler, düzgün dikişler sağlar.

Standartlar

AWS A5.20

FZ1T-1 C/M



DUWELD
Non-Stop Welding





Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33, St 34, St 37, St 44, St 44-2, St 44-3, St 52, St 52-3 St 37-4, St 44-4, St 52-4 St 50-2, St 60-2 C 10- C35 ; Ck 10 - Ck 35	S185, S235, S275, S355 P235TR2-P355T2 E295-E335 C10-C35
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 420 WStE 255 - WStE 355	S255N - S420N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 TM X42, X46, X52X60 (API 5LX)	L210-L360NB L290MB - L3620MB -





PASLANMAZ
KAYNAK TELLERİ

PASLANMAZ KAYNAK TELİ

DUW 308



GENEL TANIMI

Yüksek korozyon direncine sahip stabilize edilmiş ve edilmemiş CrNiMo'li çeliklerin gazaltı kaynağında kullanılan kaynak telidir. 350°C'ye kadar kadar taneler arası korozyona dirençlidir. Özellikle tekstil, boya, kimya kağıt, gemi ve yat donanımlarının kaynaklarında kullanılır. MIG yöntemi içindir.

Standartlar

AWS A5.9	ER308LSi
EN ISO 14343-A	G 19 9 L Si
TS EN ISO 14343-A	G 19 9 L Si

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn	Cr	Ni
DUW 308LSi	0.02	0.80	1.70	20.00	10.2

Mekanik Özellikler

Akma Dayanımı (Mpa)	min. 350 N/mm ²
Çekme Dayanımı (Mpa)	520-660 N/mm ²
Uzama A5 (%)	min. 35
Çentik Darbe Dayanımı ISO- V (J)	



DUWELD
Non-Stop Welding

Kaynak Pozisyonları





Kaynak Edilebilir Çelikler

EN	DIN
X5CrNi18	1.4301
X4CrNi18	1.4303
X2CrNi19	1.4306
GX5CrNi19 11	1.4308
X2CrNiN18	1.4311
X6CrNiTi18	1.4541
X6CrNiNb18	1.4550
GX5CrNiNb19	1.4552

Koruyucu Gazlar

II, M12, M13, M14

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap				Varil Ağırlığı	Varil Tipi	Makara Ağırlığı		Makara Tipi	
0.8	1.0	1.2	1.6	250 kg	Fiber Bidon	12,5 kg	15 kg	Plastik	Tel
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	○	✓	○

GENEL TANIMI

Yüksek korozyon direncine sahip s...
çeliklerin gazaltı kaynağında kulla...
kadar taneler arası korozyona di...
kağıt, gemi ve yat donanımlarının...
içindir.

Standartlar

AWS A5.9	ER3
EN ISO 14343-A	G 19
TS EN ISO 14343-A	G 19

Kimyasal Özellikleri

	C	Si
DUW 316LSi	0.02	0.80

Mekanik Özellikler

Akma Dayanımı (Mpa)
Çekme Dayanımı (Mpa)
Uzama A5 (%)
Çentik Darbe Dayanımı ISO- V (J)

DUWELD
Non-Stop Welding





Kaynak Edilebilir Çelikler

EN	DIN
X5CrNiMo17	1.4401
GX2CrNiMo19	1.4409
X2CrNiMo17	1.4404
GX5CrNiMo19	1.4408
X2CrNiMo18	1.4435
X3CrNiMoN17	1.4436
X6CrNiMoTi17	1.4571
X6CrNiMoNb17	1.4580
G	1.4581
X10CrNiMoNb18-12	1.4583

Koruyucu Gazlar

II, M12, M13, M14

Ambalaj ve Çap Bilgileri

Çap				Varil Ağırlığı	Varil Tipi	Makara Ağırlığı		Makara Tipi	
0.8	1.0	1.2	1.6			12,5 kg	15 kg	Plastik	Tel
✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓





TOZALTI KAYNAK TOZU



GENEL TANIMI

Bazık aglomera tipi tozaltı kaynak tozudur. Basınçlı kap, kazan, spiral boru, gemi ve çelik konstrüksiyon imalatında kullanılır. Toz kullanılmadan önce 300°C-350°C'de 2 saat kurutulmalıdır. Kuru ve temiz yerde muhafaza edilmelidir.

Standartlar

AWS/ASME SFA-5.17	F7A4-EM12K
AWS/ASME SFA-5.23	F8A2-EA2
EN ISO 14171-A	SA AB 1 66 AC H5
TS EN ISO 14171-A	SA AB 1 66 AC H5

Kimyasal Özellikleri

	C	Si	Mn	Bazisite
S2				1.6
S2Mo				

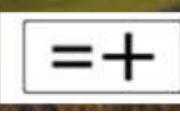
Mekanik Özellikler

Tozaltı Kaynak Teli	AWS A5.17 AWS A5.23	Akma Dayanımı (N/mm ²)	Çekme Dayanımı (N/mm ²)	Uzama (Lo=5do) (%)	Çentik Darbe Dayanımı (ISO-V/-30°C)
S2					
S2Mo					



DUWELD
Non-Stop Welding

Kaynak Pozisyonları





Kaynak Edilebilir Çelikler

	DIN	EN
Genel Yapı Çelikleri	St 33 ,St 34,St 37,St 44,St 44-2,St 44-3,St 52,St 52-3	S185,S235,S275,S355
İnci Taneli Çelikler	StE 255 - StE 355 WStE 255 - WStE 355	S255N - S355N P255NH - P355NH
Boru Çelikleri	StE 210-7 - StE 360-7 StE 290-7 TM - StE 360-7 X42,X46,X52X60(API 5LX)	L210-L360NB L290MB-L360MB -
Kazan ve Basınçlı Kap Çelikleri	17 Mn 4 , 19 Mn 6 H1 , H11	P295GH,P355GH P235GH,P265GH
Yüksek Isı Çelikleri	St 35-8,St 45-8	P235G1TH - P255G1TH
Gemi Sacları	A,B,C,D	-
Dökme Çelikler	GS-38,GS-45	GE200,GE240

Ambalaj Bilgileri

Paket Ağırlığı 25 kg ✓	Paketleme Tipi Kraft Torba ✓
-------------------------------------	---



A dark, industrial scene featuring a welding process. A bright blue light source, likely a welding torch, is visible on the left side, casting a strong glow. The background is filled with dark, metallic structures and equipment, creating a sense of a busy manufacturing environment. The overall atmosphere is one of intense heat and industrial activity.

KAYNAK MAKINELERİ

MIG-MAG KAYNAK MAKİNELERİ DM 510 AS



Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 3Faz,400V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Normal ve özlü telleri sürekli yakabilme özelliğine sahiptir.
- Kullanılacak tel tiplerinde tel deformasyonunu engellemek aynı zamanda yumuşak telleri sürekli besleyebilmek için tekli tel sürme ünitesi kullanılmıştır.
- Tel sürme ünitesi 1,0-1,2 mm tel çaplarına uygundur.
- Tel sürme ünite kablo standart 4m olarak üretilmektedir,istenildiği takdirde özel amaçlı kullanımlar için 15 m'ye kadar kablo paketi yapılmaktadır.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Kaynak makinesi içerisinde torcu soğutmak için su soğutma ünitesi ve pompası bulunmaktadır.
- Kullanım esnasında 300 mm çapında tel makaraları ve bidon ambalajlı teller kullanılabilir.
- Karbondioksit(CO₂) Gaz Isıtıcı kullanımı için 220V priz bulunmaktadır.
- Dört teketekli,her yöne dönebilen ve çalışma sahasında taşıma kolaylığı sağlamaktadır.
- Voltmetre ve ampermetre için dijital göstergeler vardır.
- Kaynak makinesi üzerinde bulunan 3x7 21 kademeli şalterler sayesinde geniş akım ve hassas ayar yapabilme özelliği sağlanmaktadır.
- 2T-4T Tetik seçeneği vardır.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	3*400V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	39 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	26 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	18-50 V
AKIM AYAR SAHASI	50-500 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	500 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	400 A
KORUMA SİGORTASI	50 A
İZOLASYON SINIFI	H
KORUMA SINIFI	IP23
TORÇ SOĞUTMA	SU
ÇELİK VE PASLANMAZ ÇELİK İÇİN	1,0 - 1,2 - 1,6 mm
ALÜMİNYUM	1,0 - 1,2 - 1,6 mm
AĞIRLIK	234,5 KG
BOYUTLAR	655x965x1365 mm

KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM 510 AS su soğutmalı MIG/MAG Kaynak Makinesi muhtelif kalınlıktaki metallerin birleştirilmesinde kullanılır. Normal ve özlü teller ile metallerin birleştirilmesinde yüksek performans sağlayan makine, kaynak esnasında beklenen tüm özellikleri içerir. Alüminyum, çelik, paslanmaz çelik, mobilya, profil doğrama vb malzemelerin kaynak yapımında kullanılır. Makinenin kullanım alanı geniştir. Gazaltı kaynak makinesi adı altında inşaat, otomotiv ve çelik sektörü gibi bir çok seri üretimlerde kullanılmaktadır.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

- ✓ MIG/MAG Hava Soğutmalı
Tip Torç 3m
- ✓ Topraklama Kablosu
3m
- ✓ Topraklama Pensesi



DUWELD
Non-Stop Welding

KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM 360 AV hava soğutmalı MIG/MAG Kaynak Makinesi muhtelif kalınlıktaki metallerin birleştirilmesinde kullanılır. Normal ve özlü teller ile metallerin birleştirilmesinde yüksek performans sağlayan makine, kaynak esnasında beklenen tüm özellikleri içerir. Alüminyum, çelik, paslanmaz çelik, mobilya, profil doğrama vb malzemelerin kaynak yapımında kullanılır. Makinenin kullanım alanı geniştir. Gazaltı kaynak makinesi adı altında inşaat, otomotiv ve çelik sektörü gibi bir çok seri üretimlerde kullanılmaktadır.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

- ✓ MIG/MAG Hava Soğutmalı Tip Torç 3m
- ✓ Topraklama Kablosu 3m
- ✓ Topraklama Pensesi



MIG-MAG KAYNAK MAKİNELERİ DM 360 AV

27

Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 3Faz,400V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Normal ve özlü telleri sürekli yakabilme özelliğine sahiptir.
- Kullanılacak tel tiplerinde tel deformasyonunu engellemek aynı zamanda yumuşak telleri sürekli besleyebilmek için tekli tel sürme ünitesi kullanılmıştır.
- Tel sürme ünitesi 0,8-1,0 mm tel çaplarına uygundur.
- Tel sürme ünite kablo standart 4m olarak üretilmektedir,istenildiği takdirde özel amaçlı kullanımlar için 15 m'ye kadar kablo paketi yapılmaktadır.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Kullanım esnasında 300 mm çapında tel makaraları ve bidon ambalajlı teller kullanılabilir.
- Karbondioksit(CO₂) Gaz Isıtıcı kullanımı için 220V priz bulunmaktadır.
- Dört teketekli,her yöne dönebilen ve çalışma sahasında taşıma kolaylığı sağlamaktadır.
- Voltmetre ve ampermetre için dijital göstergeler vardır.
- Kaynak makinesi üzerinde bulunan 3x7 21 kademeli şalterler sayesinde geniş akım ve hassas ayar yapabilme özelliği sağlanmaktadır.
- 2T-4T Tetik seçeneği vardır.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	3*400V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	23,5 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	15,5 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	17/44 V
AKIM AYAR SAHASI	35-350 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	350 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	250 A
KORUMA SİGORTASI	32 A
İZOLASYON SINIFI	H
KORUMA SINIFI	IP23
TORÇ SOĞUTMA	HAVA
ÇELİK VE PASLANMAZ ÇELİK İÇİN	0,8-1,00 mm
ALÜMİNYUM	0,8-1,00 mm
AĞIRLIK	119,5 KG
BOYUTLAR	610x845x1220 mm

MIG-MAG KAYNAK MAKİNELERİ DM 310 A



Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 3Faz,400V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Normal ve özlü telleri sürekli yakabilme özelliğine sahiptir.
- Kullanılacak tel tiplerinde tel deformasyonunu engellemek aynı zamanda yumuşak telleri sürekli besleyebilmek için tekli tel sürme ünitesi kullanılmıştır.
- Tel sürme ünitesi 0,8-1,0 mm tel çaplarına uygundur.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Kullanım esnasında 300 mm çapında tel makaraları ve bidon ambalajlı teller kullanılabilir.
- Karbondioksit(CO₂) Gaz ısıtıcı kullanımı için 220V priz bulunmaktadır.
- Dört tekelekli,her yöne dönebilen ve çalışma sahasında taşıma kolaylığı sağlamaktadır.
- Voltmetre ve ampermetre için dijital göstergeler vardır.
- Kaynak makinesi üzerinde bulunan 3x7 21 kademeli şalterler sayesinde geniş akım ve hassas ayar yapabilmek özelliği sağlanmaktadır.
- 2T-4T Tetik seçeneği vardır.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	3*400V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	19,5 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	13 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	16/42 V
AKIM AYAR SAHASI	35-300 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	300 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	220 A
KORUMA SİGORTASI	25 A
İZOLASYON SINIFI	H
KORUMA SINIFI	IP23
TORÇ SOĞUTMA	HAVA
ÇELİK VE PASLANMAZ ÇELİK İÇİN	0,8-1,00 mm
ALÜMİNYUM	0,8-1,00 mm
AĞIRLIK	99,5 KG
BOYUTLAR	550x825x890 mm

KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM 310 A hava soğutmalı MIG/MAG Kaynak Makinesi muhtelif kalınlıktaki metallerin birleştirilmesinde kullanılır. Normal ve özlü teller ile metallerin birleştirilmesinde yüksek performans sağlayan makine, kaynak esnasında beklenen tüm özellikleri içerir. Alüminyum, çelik, paslanmaz çelik, mobilya, profil doğrama vb malzemelerin kaynak yapımında kullanılır. Makinenin kullanım alanı geniştir. Gazaltı kaynak makinesi adı altında inşaat, otomotiv ve çelik sektörü gibi bir çok seri üretimlerde kullanılmaktadır.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

✓ Kaynak Kablosu 3m	✓ Elektrot Pensesi 200A	✓ Topraklama Pensesi 200A	✓ Topraklama Kablosu 2m
------------------------	----------------------------	------------------------------	----------------------------



KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM INV 500 A ince ve orta kalınlıktaki metallerin örtülü elektrot ile birleştirilmesinde kullanılır. Birçok çapta örtülü elektrotlarla inşaat ,tamir bakım atölyeleri,tesisat gibi geniş kullanım alanına sahiptir.Alaşımli ve alaşımsız çelik,boru,profil ve yassı metallerde mükemmel kaynak karakteristiği ile sorunsuz çalışma imkanı sağlar.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

- ✓ Kaynak Kablosu 3m
- ✓ Elektrot Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Kablosu 2m



INVERTER KAYNAK MAKİNELERİ DM INV 500 A

29

Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 3 Faz, 380V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Tüm örtülü tip 3,25-4,0-5,0-6,0 mm rutil,bazik,selülozik,alüminyum elektrotlarını yakabilme özelliğine sahiptir.
- Yüksek kalitede inverter teknolojisi ile üretilmiş olup konvansiyonel makinalara oranla %30-50 enerji sağlar.
- Akım ayarı potansiyometre ile yapılır.
- Isı yüklemelere karşı termostat devresi ile makine koruma altına alınmıştır.
- 12,30 kg hafif ve ergonomik tasarımı sayesinde taşıma kolaylığı imkanı oluşturur.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Uzun kaynak kablolarında performans kaybı yaşanmadan kaynak olanağı sağlar.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	400 V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	39 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	15,6 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	68 V
AKIM AYAR SAHASI	20-500 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	500 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	300 A
KORUMA SİGORTASI	63 A
İZOLASYON SINIFI	B
KORUMA SINIFI	IP21
TORÇ SOĞUTMA	HAVA
ELEKTROT ÇAPI	1,6-6,0 mm
AĞIRLIK	23 KG
BOYUTLAR	480x275x450 mm

INVERTER KAYNAK MAKİNELERİ DM INV 300 A



Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 3 Faz, 380V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Tüm örtülü tip 2,0-4,0 mm rutil,bazik,selülozik,alüminyum elektrotlarını yakabilme özelliğine sahiptir.
- Yüksek kalitede inverter teknolojisi ile üretilmiş olup konvansiyonel makinalara oranla %30-50 enerji sağlar.
- Akım ayarı potasyometre ile yapır.
- Isı yüklemelere karşı termostat devresi ile makine koruma altına alınmıştır.
- 9,7 kg hafif ve ergonomik tasarımı sayesinde taşıma kolaylığı imkanı oluşturur.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Uzun kaynak kablolarında performans kaybı yaşanmadan kaynak olanağı sağlar.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	400 V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	16 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	6,4 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	64 V
AKIM AYAR SAHASI	20-300 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	300 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	150 A
KORUMA SİGORTASI	32 A
İZOLASYON SINIFI	B
KORUMA SINIFI	IP21
TORÇ SOĞUTMA	HAVA
ELEKTROT ÇAPI	1,6-5,0 mm
AĞIRLIK	14 KG
BOYUTLAR	455x236x375 mm

KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM INV 300 A ince ve orta kalınlıktaki metallerin örtülü elektrot ile birleştirilmesinde kullanılır. Birçok çapta örtülü elektrotlarla inşaat ,tamir bakım atölyeleri,tesisat gibi geniş kullanım alanına sahiptir.Alaşımli ve alışımsız çelik,boru,profil ve yassı metallerde mükemmel kaynak karakteristiği ile sorunsuz çalışma imkanı sağlar.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

- ✓ Kaynak Kablosu 3m
- ✓ Elektrot Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Kablosu 2m



DUWELD
Non-Stop Welding

INVERTER KAYNAK MAKİNELERİ DM INV 200 A

KULLANIM ALANLARI

Genel amaçlı kullanılabilen DM INV 200 A ince ve orta kalınlıktaki metallerin örtülü elektrot ile birleştirilmesinde kullanılır. Birçok çapta örtülü elektrotlarla inşaat ,tamir bakım atölyeleri,tesisat gibi geniş kullanım alanına sahiptir.Alaşımli ve alaşımsız çelik,boru,profil ve yassı metallerde mükemmel kaynak karakteristiği ile sorunsuz çalışma imkanı sağlar.

Makine ile Birlikte Verilen Standart Aksesuarlar

- ✓ Kaynak Kablosu 3m
- ✓ Elektrot Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Pensesi 200A
- ✓ Topraklama Kablosu 2m



Genel Özellikler

- Şebeke gerilimi 1 Faz,230V/50-60 Hz'e göre tasarlanmıştır.
- Tüm örtülü tip 2,0-4,0 mm rutil,bazik,selülozik,alüminyum elektrotlarını yakabilme özelliğine sahiptir.
- Yüksek kalitede inverter teknolojisi ile üretilmiş olup konvansiyonel makinalara oranla %30-50 enerji sağlar.
- Akım ayarı potasyometre ile yapır.
- Isı yüklemelere karşı termostat devresi ile makine koruma altına alınmıştır.
- 9,7 kg hafif ve ergonomik tasarımı sayesinde taşıma kolaylığı imkanı oluşturur.
- Kaynak makinesi çalışma esnasında rejim kaybı olmaması için soğutma fanı yardımı ile ısınmaya karşı koruma altına alınmıştır.
- Uzun kaynak kablolarında performans kaybı yaşanmadan kaynak olanağı sağlar.

Teknik Özellikler

ŞEBEKE GERİLİMİ	230V/50-60 Hz
MAX.PRİMER AKIM	35 A
MAX.GİRİŞ GÜCÜ	8 KVA
AÇIK DEVRE VOLTAJİ	60 V
AKIM AYAR SAHASI	30 -180 A
% 60 REJİMDE KAYNAK AKIMI	180 A
% 100 REJİMDE KAYNAK AKIMI	150 A
KORUMA SİGORTASI	40 A
İZOLASYON SINIFI	B
KORUMA SINIFI	IP23
TORÇ SOĞUTMA	HAVA
ELEKTROT ÇAPI	2,0-4,0 mm
AĞIRLIK	9,7 KG
BOYUTLAR	155x355x305 mm



A person wearing a blue pinstripe suit and brown leather shoes is standing next to a large, dark metal block. Sparks are flying from the block, suggesting a welding or grinding process. The background is dark and out of focus.

TAMAMLAYICI ÜRÜNLER

DUWELD POWER AO FLAP DISK

DUWELD kaplanmış aşındırıcılar; aşındırıcı taneciklerin kağıt, kumaş veya vulkanize elyaftan oluşan mesnetlere kaplanmasıyla imal edilir.



AÇIKLAMA

DUWELD POWER AO Flap Diskler çok amaçlı metal, düşük alaşımlı çelik ve ahşap uygulamalarında ideal performans, avantajlı fiyat için uygundur.

Uyumlu Malzemeler

Ahşap, Metal

Teknik Özellikler

KUM	AŞINDIRICI	Ø 115	Koli Miktarı
P40	AO	✓	200 adet
P60	AO	✓	200 adet
P80	AO	✓	200 adet
P120	AO	✓	200 adet



DUWELD
Non-Stop Welding

DUWELD POWER ZR FLAP DISK

DUWELD kaplanmış aşındırıcılar; aşındırıcı taneciklerin kağıt, kumaş veya vulkanize elyaftan oluşan mesnetlere kaplanmasıyla imal edilir.



AÇIKLAMA

DUWELD POWER ZR Flap Diskler çok amaçlı metal, yüksek alaşımlı çelik ve döküm uygulamaları için ideal performans ve avantajlı fiyat için uygundur. Malzemelerin kaynak yüksekliğini alma, çapak alma ve yüzey düzeltmesi için kullanılabilir.

Uyumlu Malzemeler

Döküm, İnox, Metal

Teknik Özellikler

KUM	AŞINDIRICI	Ø 115	Koli Miktarı
P40	ZR	✓	200 adet
P60	ZR	✓	200 adet
P80	ZR	✓	200 adet
P120	ZR	✓	200 adet



DUWELD MAX POWER AO FLAP DISK

DUWELD kaplanmış aşındırıcılar; aşındırıcı taneciklerin kağıt, kumaş veya vulkanize elyaftan oluşan mesnetlere kaplanmasıyla imal edilir.



AÇIKLAMA

DUWELD MAX POWER AO Flap Diskler tüm metal, düşük alaşımlı çelik ve ahşap uygulamalarında üstün performans, yüksek verim için uygundur.

Uyumlu Malzemeler

Ahşap, Metal, Bakır, Dökme Demir, Deri, Pirinç, Plastik, Düşük Alaşımlı Çelikler

Teknik Özellikler

KUM	AŞINDIRICI	Ø 115	Koli Miktarı
P40	AO	✓	200 adet
P60	AO	✓	200 adet
P80	AO	✓	200 adet
P120	AO	✓	200 adet



DUWELD
Non-Stop Welding

DUWELD MAX POWER ZR FLAP DISK

DUWELD kaplanmış aşındırıcılar; aşındırıcı taneciklerin kağıt, kumaş veya vulkanize elyaftan oluşan mesnetlere kaplanmasıyla imal edilir.



AÇIKLAMA

DUWELD MAX POWER ZR Flap Diskler çok amaçlı tüm metal, yüksek alaşımlı çelik ve döküm malzemelerde hızlı talaş alma ve yüksek verim için özel formül içermektedir. Malzemelerin kaynak yüksekliğini alma, çapak alma ve yüzey düzeltmesi için kullanılabilir.

Uyumlu Malzemeler

Döküm, İnox, Metal, Yüksek Alaşımlı Çelikler, Düşük Alaşımlı Çelikler

Teknik Özellikler

KUM	AŞINDIRICI	Ø 115	Koli Miktarı
P40	ZR	✓	200 adet
P60	ZR	✓	200 adet
P80	ZR	✓	200 adet
P120	ZR	✓	200 adet







DUWELD

Non-Stop Welding



5. Organize Sanayi Bölgesi 83539. Cad. No:42 27600 Başpınar
Şehitkamil | Gaziantep | Türkiye

+90 342 232 63 16 | +90 523 160 88 59

duweld@duweld.com

bir **DUURMAZ** markasıdır
GROUP

www.duweld.com