

TANITIM KATALOĐU
PROMOTIONAL CATALOG

**ÖNCELİKLİ
HEDEFİMİZ
KALİTE...**

Our Primary
Goal Is
Quality...



RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

www.rmtmetal.com

ŞİRKETİMİZ

RMT Metal, 1985 yılında Rüstem Mustafa Taşar tarafından Konya'da kurulmuştur. Sektöre hurda toplama ve ayrıştırma faaliyetleriyle başlayan şirketimizin çağın gerektirdiklerine uyarak müşterilerine en iyi kalite ve hizmeti verebilmek için yatırımlara 2017 yılında alışımlı alüminyum külçe üretim tesisini kurarak devam etmiştir. RMT Metal 38 yıllık tecrübesini, en modern teknolojiye sahip makinelerle ve uzman kadrosuyla müşterilerine iletmeyi hedefler. 2017 yılında 5.000 ton/ıl kapasite ile açılan fabrikamız aynı yıl içerisinde yapılan yatırımlarla talep doğrultusunda 7.000 ton/yıl kapasiteye ulaşmıştır. ISO Belgeleri* miz ve çevre belgelerimiz ile kalite, çevre bizim için her zaman önemli olacaktır.

COMPANY

RMT Metal was established in Konya in 1985 by Rüstem Mustafa Taşar. Company went into business at first by collecting and sorting scrap in the industry, then it continued to invest and established an alloyed aluminum ingot manufacturing facility in 2017 to satisfy and offer the best quality product and service to its clients while keeping up with today's needs and demands. RMT Metal targets to pass over to its clients its 38 years experiment with its latest technology machinery and expert staff. The factory which opened with 5.000 tons per year capacity in 2017 has reached to 7.000 tons per year capacity according to demand and the investments made within the same year. Quality and environment has always been and is always going to be important to us.

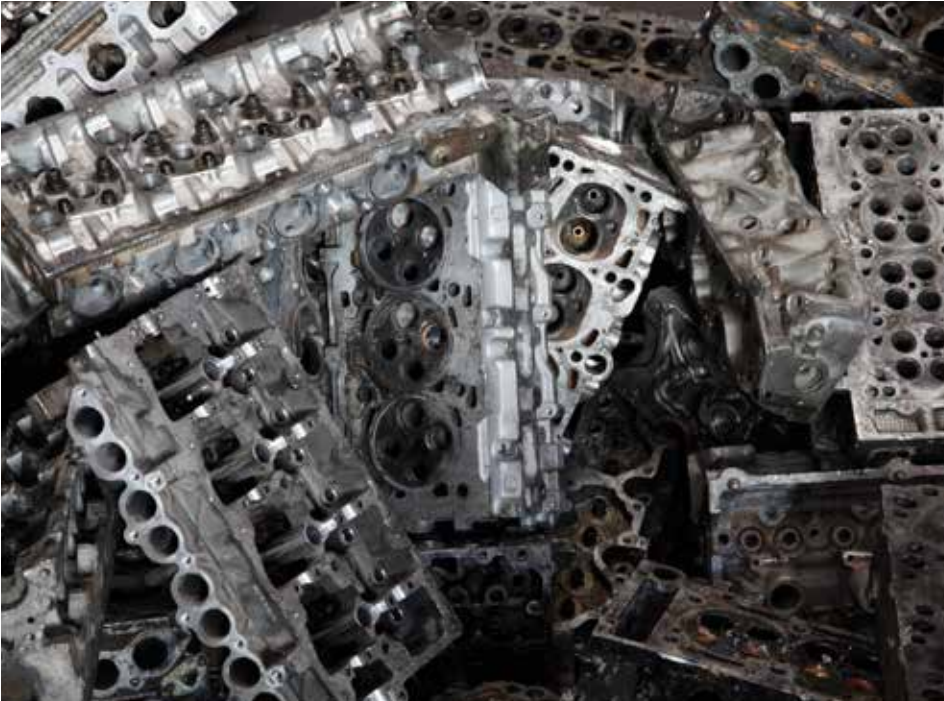




**KALİTELİ HAMMADDE
KALİTELİ KÜLÇE...**

**QUALITY RAW MATERIAL
QUALITY INGOTS...**





ÜRETİM PRODUCTION

1. ADIM STEP 1

HAMMADDE HAZIRLAMA

Farklı topyekun alüminyum hurdalar merkez şubemize gelerek hammadde hazırlama ekibimiz ve teknolojik makinelerin kullanımıyla ayrıştırılıp istiflelenerek fabrikaya sevk edilir. Bu malzemeler tekrar kontrol edilerek eritmeye hazır hale getirilir. Bu maddelerde talaş ve curuf bulunmaz.

RAW MATERIAL PREPARATION

Different aluminum scraps are brought to our central branch in lump sums, and then they are sorted out, stacked and shipped to the plant with the assistance of our raw material preparation team and technological machines. Then the materials mentioned get checked again and made ready for melting. There are no shavings and slag in those materials.

YÜKSEK ÜRETİM KAPASİTESİ...
HIGH PRODUCTION CAPACITY...





RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ÜRETİM PRODUCTION

2. ADIM STEP 2

ERGİTME TEKNOLOJİSİ

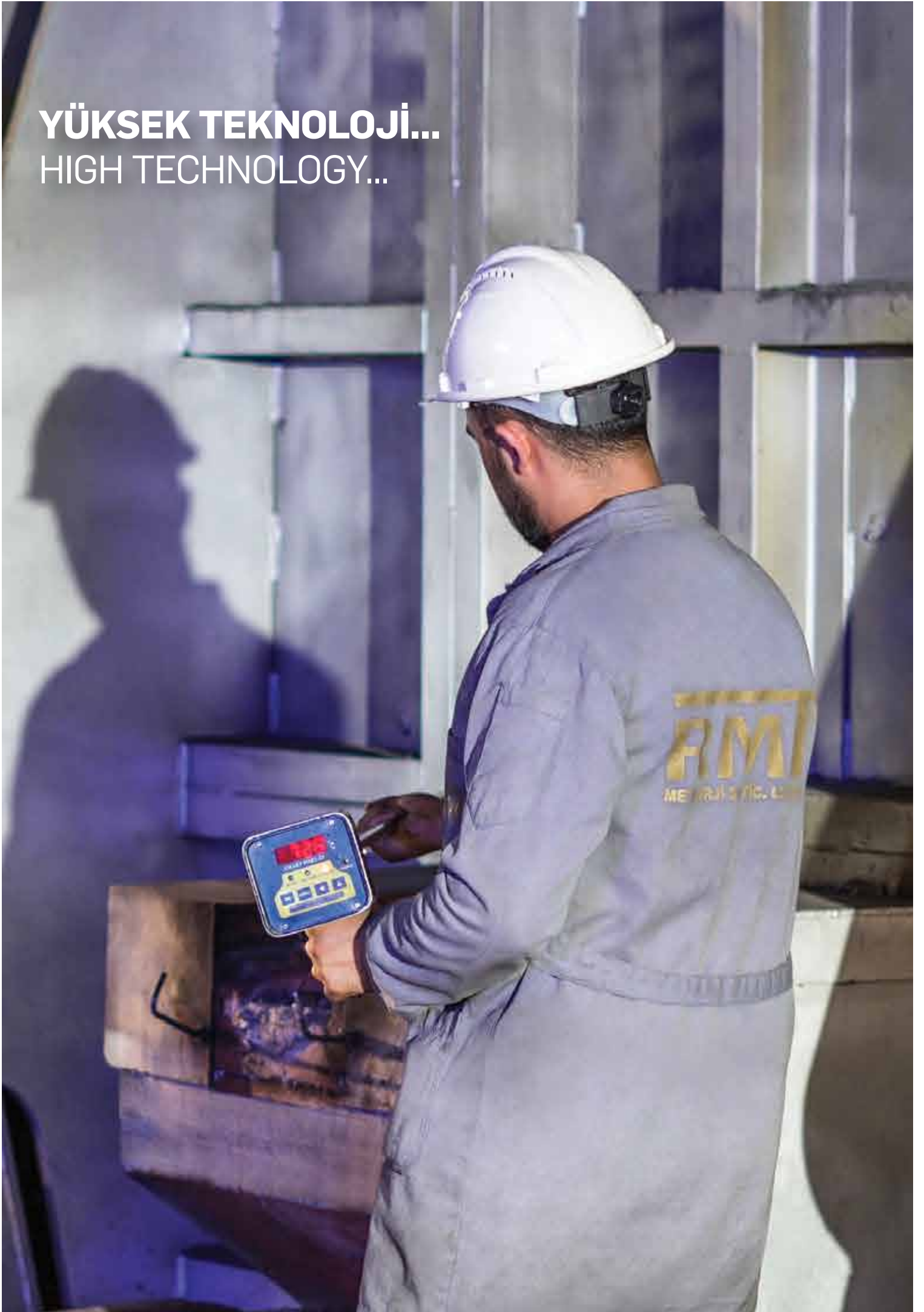
Hazırlanan hammaddeler yüksek teknolojiye sahip ocaklarda ergitilir. Bu ocaklarda rejeneratif sistemler kullanılarak çevreye duyarlı üretim yapılır.

MELTING TECHNOLOGY

Prepared raw materials are melted in high-tech furnaces. It is made environmentally conscious production using regenerative systems in those furnaces.



YÜKSEK TEKNOLOJİ...
HIGH TECHNOLOGY...





RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ÜRETİM PRODUCTION

3. ADIM STEP 3

ANALİZ VE ALAŞIMLANDIRMA

Ergitilen malzemeler sürekli olarak kendi bünyemizde bulunan laboratuvarında uzman kadro ile analiz edilir. Gerekli olan alaşım değerleri hesap edilerek alaşımlandırma işlemi sürekli kontrol edilir. Gazlılık ölçümleri cihazlarla yapılarak kaliteli ürün üretilir.

ANALYSIS AND ALLOYING

Melted materials are continuously analyzed by our expert staff in our own laboratory. Alloys necessary are calculated and alloying process gets checked continuously. The product is produced using density index unit.





ÖNCELİĞİMİZ KALİTE...
OUR PRIORITY IS QUALITY...



RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ÜRETİM PRODUCTION

4. ADIM STEP 4

DÖKÜM TEKNOLOJİSİ

Döküm esnasında degass işlemi özel üniteler ile döküm boyunca devam ettirilerek maddedeki hidrojen, kalsiyum ve curuf oranı minimum seviyelere indirilir. Otomatik kalıp konveyörü ile son sistem döküm yapılır.

CASTING TECHNOLOGY

Degassing process is continued with special units through the casting process and the hydrogen, calcium and slag in the metal is lowered to a minimum level. Latest system casting is carried out with automatic molding conveyor.

**HIZLI GÜVENİLİR
LOJİSTİK...**

**FAST RELIABLE
LOGISTICS...**





ÜRETİM PRODUCTION

5. ADIM STEP 5

PAKETLEME VE SEVKİYAT

Alüminyum külçeler ortalama 6,7 kg olarak üretilir. Üretilen bu külçeler aynı şekilde külçe paletin üzerine dizilir. Külçe paletlerinin üstüne karekod etiketi eklenerek ürün takibi sağlanır. Ortalama 1100 kg gelen bu paletler plastik çemberli paketler ve su geçirmez plastik ambalajlar ile sevk edilir.

PACKING AND SHIPMENT

Aluminum ingots are produced with an average weight of 6.7 kg. These produced ingots are placed on the ingot pallet in the same way. Product tracking is ensured by adding a QR code label to the ingot pallets. These pallets, with an average weight of 1100 kg, are shipped in plastic strap packages and waterproof plastic packages.



**TEMİZ EKOLOJİK
ÇEVRE...**

**CLEAN ECOLOGICAL
ENVIRONMENT**





RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

ÜRETİM PRODUCTION

ÇEVREYE SAYGI

Çevre kirliliği başlıca günümüz dünya sorunlarından. Hava, toprak ve su dünyamız için önemlidir. Ve bunları korumak bizim görevimizdir. Hayatın devamlılığı, sağlıklı bir ortam için her adımda duyarlı olunmalı ve çevre korunmalıdır.

RESPECT FOR ENVIRONMNET

Environmental pollution is one of the major problems of the world. Air, land and water are important for our World. And it is our duty to protect them. We must be sensitive in each step we take for continuation of living and healthy environment must be protected.

CERTIFICATION

*R.M.T. Metalurji
San. Tic. Ltd. Sti.*

This certificate is issued for the corporate carbon footprint
calculated according to GHG and ISO 14064-1:2018
standards for the year 2023.





RMT®
METALURJİ SAN. TİC. LTD. ŞTİ.

KARBON AYAK İZİ

Küresel ısınmayı ciddiye alıyor ve bunun gezegenimiz üzerindeki etkilerinden endişe duyuyoruz. Bu nedenle kurumsal karbon ayak izimizi ölçerek emisyonlarımızı azaltma çalışmaları yürütüyoruz. Sürdürülebilirlik, iş stratejimizin temel bir parçasıdır. Üretim süreçlerimizi çevreci hale getirmek için yenilikçi yöntemler uyguluyor, enerji verimliliğini artırıyor ve atıklarımızı azaltıyoruz. Yenilenebilir enerji kaynaklarına yatırım yaparak doğaya ve topluma olan sorumluluğumuzu yerine getiriyoruz. Bu çabalarımız, çevresel etkilerimizi azaltırken ekonomik verimliliğimizi artırarak sürdürülebilir büyümemize katkı sağlıyor.

CARBON FOOTPRINT

We take global warming seriously and are concerned about its impact on our planet. Therefore, we are working on reducing our emissions by measuring our corporate carbon footprint. Sustainability is a fundamental part of our business strategy. We apply innovative methods to make our production processes more environmentally friendly, increase energy efficiency, and reduce our waste. By investing in renewable energy sources, we fulfill our responsibility to nature and society. These efforts contribute to our sustainable growth by reducing our environmental impacts while increasing our economic efficiency.

European standard

GROUP OF ALLOYS		MARKING OF ALLOY		Si	Fe	Cu	Mn
AlCu		EN AB-21000	EN AB-AlCu4MgTi	0,15(0,20)	0,30(0,35)	4,2-5,0	0,10
		EN AB-21100	EN AB-AlCu4Ti	0,15(0,18)	0,15(0,19)	4,2-5,2	0,55
AlSiMgTi	A-S2GT	EN AB-41000	EN AB-AlSi2MgTi	1,6-2,4	0,50(0,60)	0,08(0,10)	0,30-0,5
AlSi7Mg	LM 25	EN AB-42000	EN AB-AlSi7Mg	6,5-7,5	0,45(0,55)	0,15(0,20)	0,35
		EN AB-42100	EN AB-AlSi7Mg0,3	6,5-7,5	0,15(0,19)	0,03(0,05)	0,10
		EN AB-42200	EN AB-AlSiMg0,6	6,5-7,5	0,15(0,19)	0,03(0,05)	0,10
AlSi10Mg	239	EN AB-43000	EN AB-AlSi10Mg (a)	9,0-11,0	0,40(0,55)	0,03(0,05)	0,45
	239	EN AB-43100	EN AB-AlSi10Mg (b)	9,0-11,0	0,45(0,55)	0,08(0,10)	0,45
	233	EN AB-43200	EN AB-AlSi10Mg (Cu)	9,0-11,0	0,55(0,65)	0,30(0,35)	0,55
		EN AB-43300	EN AB-AlSi9Mg	9,0-10,0	0,15(0,19)	0,03(0,05)	0,10
	239 D	EN AB-43400	EN AB-AlSi10Mg (Fe)	9,0-11,0	0,45-0,9	0,08(0,10)	0,55
AlSi	230	EN AB-44000	EN AB-AlSi11	10,0-11,8	0,15(0,19)	0,03(0,05)	0,10
		EN AB-44100	EN AB-AlSi12 (b)	10,5-13,5	0,55(0,65)	0,10(0,15)	0,55
		EN AB-44200	EN AB-AlSi12 (a)	10,5-13,5	0,40(0,55)	0,03(0,05)	0,35
		EN AB-44300	EN AB-AlSi12 (Fe)	10,5-13,5	0,45-0,9	0,08(0,10)	0,55
		EN AB-44400	EN AB-AlSi9	8,0-11,0	0,55(0,65)	0,08(0,10)	0,50
AlSi5Cu	225	EN AB-45000	EN AB-AlSi6Cu4	5,0-7,0	0,9(1,0)	3,0-5,0	0,20-0,6
	A-S5U3G	EN AB-45100	EN AB-AlSi5Cu3Mg	4,5-6,0	0,50(0,60)	2,6-3,6	0,55
	LM 4	EN AB-45200	EN AB-AlSi5Cu3Mn	4,5-6,0	0,7(0,8)	2,5-4,0	0,20-0,5
	UNI-3600, LM16	EN AB-45300	EN AB-AlSi5Cu1Mg	4,5-5,5	0,55(0,65)	1,0-1,5	0,55
	LM 22	EN AB-45400	EN AB-AlSi5Cu3	4,5-6,0	0,50(0,60)	2,6-3,6	0,55
AlSi9Cu	226 D	EN AB-46000	EN AB-AlSi9Cu3 (Fe)	8,0-11,0	0,6-1,1	2,0-4,0	0,55
	LM 2, L-2640	EN AB-46100	EN AB-AlSi11Cu2 (Fe)	10,0-12,0	0,45-1,0	1,5-2,5	0,55
	226	EN AB-46200	EN AB-AlSi8Cu3	7,5-9,5	0,7(0,8)	2,0-3,5	0,15-0,6
		EN AB-46300	EN AB-AlSi7Cu3Mg	6,5-8,0	0,7(0,8)	3,0-4,0	0,20-0,6
	UNI-7369/3	EN AB-46400	EN AB-AlSi9Cu1Mg	8,3-9,7	0,7(0,8)	0,8-1,3	0,15-0,5
	226/3	EN AB-46500	EN AB-AlSi9Cu3 (Fe)	8,0-11,0	0,6-1,2	2,0-4,0	0,55
	LM 27	EN AB-46600	EN AB-AlSi7Cu2	6,0-8,0	0,7(0,8)	1,5-2,5	0,15-0,6
AlSi(Cu)	231	EN AB-47000	EN AB-AlSi12	10,5-13,5	0,7(0,8)	0,9(1,0)	0,05-0,5
	231 D	EN AB-47100	EN AB-AlSi12Cu1 (Fe)	10,5-13,5	0,6-1,1	0,7-1,2	0,55
AlSiCuNiMg	260	EN AB-48000	EN AB-AlSi12CuNiMg	10,5-13,5	0,6(0,7)	0,8-1,5	0,35
AlMg	242	EN AB-51000	EN AB-AlMg3 (b)	0,45(0,55)	0,45(0,55)	0,08(0,10)	0,45
	242	EN AB-51100	EN AB-AlMg3 (a)	0,45(0,55)	0,40(0,55)	0,03(0,05)	0,45
	349	EN AB-51200	EN AB-AlMg9	2,5	0,45-0,9	0,08(0,10)	0,55
	244	EN AB-51300	EN AB-AlMg5	0,35(0,55)	0,45(0,55)	0,05(0,10)	0,45
	245	EN AB-51400	EN AB-AlMg5(Si)	1,3(1,5)	0,45(0,55)	0,03(0,05)	0,45
AlZnMg	A-Z5G	EN AB-71000	EN AB-AlZn5Mg	0,25(0,30)	0,70(0,80)	0,15-0,35	0,40

Note: Numbers in brackets are the chemical compositions for casts.

of aluminium alloys

CHEMICAL COMPOSITION IN %								OTHER ADDITIONS	
Mn	Mg	Cr	Ni	Zn	Pb	Sn	Ti		
0,10	0,20-0,35	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15 -0,25	0,03	0,10
0,55	-	-	-	0,07	-	-	0,15-0,25	0,03	0,10
0,30-0,50	0,50-0,65	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,07-0,15	0,05	0,15
0,35	0,25-0,65	-	0,15	0,15	0,15	0,05	0,05-0,20	0,05	0,15
0,10	0,30-0,45	-	-	0,07	-	-	0,10-0,18	0,03	0,10
0,10	0,50-0,70	-	-	0,07	-	-	0,10-0,18	0,03	0,10
0,45	0,25-0,45	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
0,45	0,25-0,45	-	0,05	0,10	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
0,55	0,25-0,45	-	0,15	0,35	0,10	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,10	0,30-0,45	-	-	0,07	-	-	0,15	0,03	0,10
0,55	0,25-0,50	-	0,15	0,15	0,15	0,05	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,10	0,45	-	-	0,07	-	-	0,15	0,03	0,10
0,55	0,10	-	0,10	0,15	0,10	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,35	-	-	-	0,10	-	-	0,15	0,05	0,15
0,55	-	-	-	0,15	-	-	0,15	0,05	0,25
0,50	0,10	-	0,05	0,15	0,05	0,05	0,15	0,05	0,15
0,20-0,65	0,55	0,15	0,45	2,0	0,30	0,15	0,20(0,25)	0,05	0,35
0,55	0,20-0,45	-	0,10	0,20	0,10	0,05	0,20(0,25)	0,05	0,15
0,20-0,55	0,40	-	0,30	0,55	0,20	0,10	0,15(0,20)	0,05	0,25
0,55	0,40-0,65	-	0,25	0,15	0,15	0,05	0,05-0,20	0,05	0,15
0,55	0,05	-	0,10	0,20	0,10	0,05	0,20(0,25)	0,05	0,15
0,55	0,15-0,55	0,15	0,55	1,2	0,35	0,15	0,20(0,25)	0,05	0,25
0,55	0,30	0,15	0,45	1,7	0,25	0,25	0,20(0,25)	0,05	0,25
0,15-0,65	0,15-0,55	-	0,35	1,2	0,25	0,15	0,20(0,25)	0,05	0,25
0,20-0,65	0,35-0,60	-	0,30	0,65	0,15	0,10	0,20(0,25)	0,05	0,25
0,15-0,55	0,30-0,65	-	0,20	0,8	0,10	0,10	0,10-0,18	0,05	0,25
0,55	0,15-0,55	0,15	0,55	3,0	0,35	0,25	0,20(0,25)	0,05	0,25
0,15-0,65	0,35	-	0,35	1,0	0,25	0,15	0,20(0,25)	0,05	0,15
0,05-0,55	0,35	0,10	0,30	0,55	0,20	0,10	0,15(0,20)	0,05	0,25
0,55	0,35	0,10	0,30	0,55	0,20	0,10	0,15(0,20)	0,05	0,25
0,35	0,9-1,5	-	0,7-1,3	0,35	-	-	0,20(0,25)	0,05	0,15
0,45	2,7-3,5	-	-	0,10	-	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,45	2,7-3,5	-	-	0,10	-	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,55	8,5-10,5	-	0,10	0,25	0,10	0,10	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,45	4,8-6,5	-	-	0,10	-	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,45	4,8-6,5	-	-	0,10	-	-	0,15(0,20)	0,05	0,15
0,40	0,45-0,70	0,15-0,60	0,05	4,50-6,00	0,05	0,05	0,12-0,20	0,05	0,15

CHEMICAL COMPOSITION					
ISO NORM	ETİNORM	COLOR CODE		Fe	Si
LM4/AS5U3	ETİAL110	BLUE	BLUE	0,7	4,00-6,00
AlSi5/LM18	ETİAL120	WHITE	BLUE	0,5	4,50-6,00
AlSi12Fe/LM6/AS13	ETİAL140	YELLOW	YELLOW	0,6	11,50-13,50
AlSi12Fe/LM20/AS12	ETİAL141	GREEN	YELLOW	1	11,50-13,50
LM13/AS12UN	ETİAL145	RED	YELLOW	0,6	11,00-13,00
-	ETİAL147	BLACK	YELLOW	0,25	8,70-9,10
-	ETİAL150	BLUE	GREEN	1	11,00-13,00
AlSi8Cu3Fe/LM24/AS9U3	ETİAL160	GREEN	GREEN	1	7,50-9,00
AlSi10Mg	ETİAL171	BLUE	BLACK	0,5	9,00-10,00
LM26	ETİAL175	BLACK	BLACK	0,6	9,00-10,50
-	ETİAL177	RED	GREEN	0,2	6,60-7,40
-	ETİAL178	GREEN	BLACK	0,4	5,00-5,50
LM2	ETİAL180	WHITE	BLACK	1	9,00-11,50
-	ETİAL195	RED	BLACK	0,6	17,00-19,00
AlCu4Si/LM91	ETİAL220	BLUE	WHITE	0,3	0,35
AlCu4Ti/LM11	ETİAL221	YELLOW	WHITE	0,3	0,3
AlCu4Si/LM21	ETİAL222			0,6	1

COMPOSITION OF ALUMINIUM ALLOY							
Cu	Mn	Mg	Zn	Ni	Ti	Pb	Sn
2,00-4,00	0,20-0,60	0,15	0,2	–	0,2	0,1	0,05
0,1	0,2	0,1	0,1	0,1	0,2	0,1	0,1
0,1	0,4	0,1	0,1	0,1	0,15	0,1	0,05
0,2	0,3	0,2	0,1	0,1	0,15	0,1	0,05
0,80-1,50	0,2	0,80-1,40	0,2	0,80-1,30	0,1	0,1	0,05
3,40-3,70	0,2	0,40-0,80	0,2	0,2	0,1	0,1	0,05
1,75-2,5	0,5	0,4	0,7	0,3	0,15	0,1	0,1
3,00-4,00	0,5	0,3	1	0,2	0,2	0,1	0,1
0,1	0,40-0,60	0,30-0,45	0,1	0,1	0,15	0,05	0,05
2,50-3,50	0,3	0,70-1,20	0,5	0,3	0,15	0,1	0,05
0,02	0,03	0,30-0,45	0,04	0,02	0,80-0,14	0,05	0,05
2,80-3,20	0,10-0,20	0,15-0,25	0,5	0,3	0,15	0,1	0,05
0,70-2,50	0,5	0,3	2	0,5	0,2	0,1	0,2
0,80-1,5	0,2	0,80-1,30	0,2	0,80-1,30	0,1	0,1	0,05
4,00-5,00	0,1	0,1	0,1	0,1	0,05	0,05	0,05
4,00-5,00	0,1	0,05	0,1	0,1	0,15-0,30	0,05	0,05
0,05	0,20-0,50	0,70-0,90	0,1	–	0,15	–	–

**MERKEZ / CENTER**

ADRES / ADDRESS

Konsan Özel Organize Sanayi Bölgesi
Fevzi Çakmak Mah. 10728 Sk. No:12
Karatay /KONYA / TÜRKİYE (TURKEY)

TELEFON / PHONE

+90 332 249 42 56

FAKS / FAX

+90 332 251 65 40

FABRİKA / FACTORY

ADRES / ADDRESS

Konsan Özel Organize Sanayi Bölgesi
Fevzi Çakmak Mah. 10728 Sk. No:14
Karatay /KONYA / TÜRKİYE (TURKEY)

TELEFON / PHONE

+90 332 346 10 66

FAKS / FAX

+90 332 251 65 40

rmt@rmtmetal.com



www.rmtmetal.com