

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore à 5 % d'argent pour le Brasage fort sans décapant sur Cuivre-Cuivre et pour l'installation des tuyauteries d'eau, de chauffage et de froid industriel.

NORMALISATION

SO 3677 : B-Cu89PAg-645/815

NF EN 1044 : CP104

NF EN ISO 17672 : CuP 281

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 650 MPa

Allongement : 8,2 %

Densité (kg/m³) : 8,2

Intervalle de fusion : 645 – 815 °C

Sa composition donne une grande ductilité, une excellente fluidité, une basse température de fusion et une excellente résistance aux vibrations et au froid.

APPLICATIONS

Excellente résistance aux vibrations et au froid.

Brasure pour assemblage de toutes pièces de chaudronnerie, tuyauterie et dans l'industrie de la réfrigération (réfrigérateurs, congélateurs, compresseurs).

Recommandé aussi dans les travaux délicats.

Dans le cas d'assemblage dissocié utiliser le décapant SUPERGEL 200G ou FLUX 200 ou LIANT 200.

MODE OPÉRATOIRE

Les pièces à assembler doivent être propres sans trace d'oxydes calamine ou de graisse. Pour le cuivre, il suffit de chauffer les pièces au rouge sombre, ne pas chauffer la baguette.

Nettoyage du joint au chiffon humide.

PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.