

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore à 2 % d'argent stabilisé pour le Brasage fort sans décapant sur Cuivre-Cuivre et pour l'installation des tuyauteries d'eau, de chauffage et de froid industriel.

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu92PAg-645/825

NF EN 1044 : CP105

NF EN ISO 17672 : CuP 279

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 550 MPa

Allongement : 6 %

Densité : 8,1

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 645 – 825 °C

APPLICATIONS

Très bonne résistance mécanique.

Principalement utilisé en plomberie et en climatisation.

Sa bonne fluidité permet le brasage de manchons et raccords cuivre, raccordements d'appareil, etc...

Dans le cas de Cuivre et Laiton, utiliser le décapant NEVAX SUPERGEL 200G ou FLUX 200 ou LIANT 200.

MODE OPÉRATOIRE

Les pièces à assembler doivent être propres sans trace de graisse, de calamine ou d'oxyde.

Enduire les pièces à assembler avec au choix, le décapant NEVAX SUPERGEL 200G ou FLUX 200 ou LIANT 200.

Nettoyage du joint au chiffon humide.

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

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.