

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore à 15% 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-Cu80AgP-645/800

NF EN 1044 : CP 102

NF EN ISO 17672 : CuP 284

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : > 500 MPa

Allongement en % : 10

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 645/800°C

APPLICATIONS

Excellente résistance aux vibrations et au froid.

Brasure pour assemblage de toutes pièces de chaudronnerie, tuyauterie, d'appareillages électriques 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 et sans trace d'oxydes, calamine ou de graisse.

Pour le cuivre, il suffit de chauffer les pièces au rouge sombre, ne pas surchauffer la baguette.

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.