

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage quaternaire de brasage fort avec 40% d'argent, à basse température de fusion, pour le brasage fort sur acier, cuivre, laiton.

Certifiée ATG brasure pour le brasage des canalisations gaz en cuivre et raccord laiton avec le décapant SUPERGEL 231G.

NORMALISATION

NF EN ISO 17672 : Ag 140

ISO 3677: B-Ag40CuZnSn-650/710

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 570 N/mm²

Intervalle de fusion : 650 – 710° C

APPLICATIONS

Brasure à hautes performances convenant pour la majorité d'assemblage

Offre un excellent compromis entre intervalle de fusion, caractéristiques mécaniques et coulabilité.

S'accommode de jeux étroits qui rendent cette brasure économique.

Pour le brasage de pièces en cuivre, laiton, bronze et aciers.

Recommandé dans les domaines (électriques, hydraulique, installations de GAZ EDF-GDF etc.)

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 SUPERGEL 231G (obligatoire pour les canalisations gaz), SUPERGELINOX ou le FLUX 231.

CODIFICATION ET CONFORMITE

Certifiée ATG brasure B524, B524-3 A1 et B524-5 des installations de gaz combustible avec Flux SUPERGEL 231G :

NEVAX 231G N° d'agrément : 1596

Décision de CERTIGAZ pour l'association française du gaz (AFG).

DANS LE CAS D'INSTALLATION GAZ DOMESTIQUE, UTILISER LE COUPLE CERTIFIÉ ATG 1596 :

BRASURE NEVAX 231G AVEC LE DÉCAPANT SUPERGEL 231G.

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

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.