

## FICHE TECHNIQUE

### CARACTÉRISTIQUES GÉNÉRALES

Alliage de brasage tendre composé d'Étain et de Cuivre.

Cet alliage est conforme:

- à la norme ISO EN 9453 alliage N° 402
- à la directive RoHS 2011/65/EU sur la suppression du plomb dans les alliages de soudure.

### CARACTÉRISTIQUES CHIMIQUES

|   |                            |
|---|----------------------------|
| Teneur en Cuivre                                  | : 3.0 ± 0.5 %              |
| Teneur en Étain                                   | : Reste                    |
| Étain de première fusion, Cuivre de pureté >99.9% |                            |
| Type de flux incorporé                            | : CR                       |
| Teneur en flux incorporé                          | : Classe 2 (de 1.6 à 2.6%) |

### COMPOSITION PHYSIQUE

ALLIAGE : Sn97Cu3

Point de fusion : Solidus 227°C – Liquidus 310°C

Poids spécifique : 7.3

Diamètre du fil : 2 mm ou 3 mm

Forme : fil en bobine de 250g ou 500 g

### DÉCAPANT INCORPORÉ

A base de résine naturelle.

Taux de chlore: 1.1 %

Indice d'acide: 220

(ECl >0,7 %)

Excellente vitesse de brasage. Le décapant est de type 1.1.2 suivant la norme ISO 9454 dont il est recommandé de nettoyer les résidus après soudage.

## **CARACTÉRISTIQUES D'EMPLOI**

Température d'utilisation du fer 370°C à 480°C

## **APPLICATIONS**

Travaux de série de pièces sensibles à la chaleur

Travaux de série de pièces sensibles à la chaleur

Industrie Alimentaire (exempt de plomb)

Sanitaire (évier, cuves, réservoirs)

Ménager (machine à laver, tamis, membranes couvercles)

Plomberie : raccords et tubes en CUIVRE en ACIER INOX

Robinetterie, canalisation d'eau potable.

**CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.**

22, avenue du Québec  
91140 Villebon-sur-Yvette  
nevax@nevax.fr

**NEVAX**