

## FICHE TECHNIQUE

### DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore supérieur à haute fluidité stabilisé.  
Pour brasage fort et assemblage auto décapant sur cuivre rouge.

### NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu92P-710/770

NF EN 1044 : CP201

NF EN ISO 17672 : CuP 182

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance mécanique : 450 MPa

Allongement : A% = 4 %

Dureté Brinell : 130 HB

Très bonne conductibilité électrique, baguette de longueur de 500 mm

Intervalle de fusion : 710 – 770 °C

Métal déposé : Cu 92,2%– P 7,8% - Si

### MODE OPÉRATEUR

Les pièces à braser doivent être propres sans trace d'oxydes, de graisse, de plâtre, etc.

Sur cuivre rouge et laiton, mettre du décapant ensuite chauffer au rouge sombre puis effectuer le joint de brasure. Réglage de la flamme neutre.

Nettoyage du joint au chiffon humide.

## **APPLICATION**

Spécial brasage avec flamme aéro-propane ou aéro-mapp (température de fusion moins élevée).

- Brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés.
- Brasage capillaire des tubes et connections avec un jeu réduit et une faible température de travail.

Toutes installations sanitaires, plomberie, chauffage central sur cuivre rouge. Sur cuivre/laiton, utiliser les décapants Supergel 200G – Flux 200 – Liant 200.

Les alliages cuivre phosphore sont contre indiqués sur le fer et les alliages au Nickel (risque de formation de phosphures qui altèrent les caractéristiques techniques du joint soudé).

Déconseillé dans les milieux gazeux contenant du soufre (canalisation de gaz urbain).

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