

NEVAX 2006G

REF : 110061

FICHE TECHNIQUE

09-2021

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore à 6 % d'Argent pour le Brasage fort sans décapant sur Cuivre-Cuivre et pour l'installation des tuyauteries de gaz combustible.

NORMALISATION

NF EN ISO 3677/1995: B-Cu87PA(Ni)-645/725

NF A 81-362 : CuP291

Certifiée ATG brasure B524, B524-3 A1 et B524-5 des installations de gaz combustible avec Flux SUPERGEL 200G :

NEVAX 2006G N° d'agrément : 1606

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

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES ET CHIMIQUES

Résistance à la traction : 45 daN/mm²

Allongement : 4 %

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 645/725 °C

APPLICATIONS

Brasure pour assemblage de toutes pièces de chaudronnerie, tuyauterie ou d'appareillages électriques en Cuivre rouge sans décapant ou Flux.

Dans le cas de Cuivre et Laiton, et pour tuyauterie de gaz, il est indispensable d'utiliser le décapant NEVAX SUPERGEL 200G.

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 200G (obligatoire pour les canalisations gaz), LIANT 200 ou le FLUX 200.

DANS LE CAS D'INSTALLATION GAZ DOMESTIQUE, UTILISER LE COUPLE HOMOLOGUÉ CERTIFIÉ ATG 1606 :

BRASURE NEVAX 2006G AVEC LE SUPERGEL 200G.

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

RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.