

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore pour brasage fort et assemblage sans décapant sur cuivre/cuivre.

NORMALISATION

ISO 3677 B-Cu93P-710/820

DIN EN 1044 CP 202 (L-CuP7 acc. DIN 8513)

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Composition Nominale (%) : Reste Cu; P 7,0

Intervalle de fusion : env. 710 - 820 °C

Point de fusion : env. 730 °C

Densité : env. 8,05 g/cm³

Résistance à l'étirement : env. 250 MPa avec Cu

Allongement : env. 5 %

Température maximale du joint brasé max. 150 °C (sans perdre en solidité)

APPLICATION

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)

MODE OPÉRATOIRE

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.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.

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

