

## BRASURE

### CUIVRE PHOSPHORE ARGENT 6 % 106NI GAZ ATG

Code : P71BEFP

Normes : NF A 81-362 (2013) : CuP291

NF EN ISO 3677 (2016) : BCu87PAg (Ni)-645/725

ATG B 524-3 (2020)



## DESRIPTIF

- Pour tuyauteries en cuivre et raccords laiton
- Brasage fort
- Brasure avec agrément Gaz de ville et GPL repère n° 1584
- Permet un brasage à une température inférieure au liquidus
- Alliage déconseillé pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel
- Alliages base cuivrée

## CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

Température mini de brasage	710 °C
A % à 20 °C	8
Pourcentage d'argent	6 %

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 919	2	500	645-725	Étui de 600 g

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %							
	Cu	Ag	P	Sn	Si	Zn	Ni	Autres
Code de l'alliage 106Ni	Bal	5,8 <> 6,2	7 <> 7,5	-	-	-	0,05-0,15	0,1

Notes : les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Cd 0,01 - Pb 0,25

## CONSEILS D'UTILISATION ET DE SÉCURITÉ

Les sels de potassium contenus dans les flux sont dissous à 99,99 % par lavage en solution alcaline très chaude utilisée en bains (régulièrement vidangés).

En cas d'élimination insuffisante, ces sels demeurent sur les pièces en provoquant des taches blanchâtres.

Ces sels sont stables, il n'y a donc pas d'hydrolyse et de risque de corrosion galvanique par formation d'un courant électrique.

- Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/aérosols
- Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit
- Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/du visage
- Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire (prévoir une aspiration des fumées au poste de brasage)
- Décapant pâte : CarboFlux NT agréé Gaz repère 1584 (obligatoire)
- Décapant poudreux : non autorisé
- Enrobage : non autorisé
- Fiches de données de sécurité sur demande