

BRASURE

CUIVRE PHOSPHORE 4246

Code : P71NMZ7

Normes : EN ISO 1044/1999 : B-Cu93P-710/820

Abrégé : CP 202

DIN 8513 : L-Cu P7

AWS : B-CuP-2

AFNOR A81362 : 07 B1

BS 1845 : CP3

Selon Règlement CLP : Aucun danger



DESRIPTIF

- Pour tubes et raccords en cuivre
- Alliage à base de cuivre phosphore présenté sous forme de baguettes et destiné au brasage fort
- Métaux d'apport au cuivre phosphore
- 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
- Alliage stabilisé, absence de bouillonnement, sans dégazage. Température de brasage très précise garantie à +/- 10°

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES DE L'ALLIAGE

Mpa	450
A % à 20 °C	5
Intervalle de fusion	710-820 °C
Densité	8,1
Enrobage de l'alliage	Blanc qualité XF

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 889	2	500	730	Étui de 1 kg

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %								Spec AI
	Cu	Ag	P	Sn	Si	Zn	Ni	Cd	Code
Code de l'alliage 100XB	Bal	-	6,6 <> 7,4	-	-	-	-	-	100XB

Note : les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Cd 0,01 - Pb 0,025

CONSEILS D'UTILISATION ET DE SÉCURITÉ

- Éviter l'inhalation des poussières, fumées, gaz, brouillards, vapeurs, aérosols
- Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit
- S'assurer d'une bonne aspiration des fumées
- Décapants compatibles : - en pâte : CarboFLUX NT (sur cuivreux) / MaxiFlux (sur Inox)
- en poudre : SuperFLUX / SuperFLUX MX
- Porter des gants et vêtements de protection ainsi que des équipements de protection des yeux et du visage. Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire (prévoir une aspiration des fumées au poste de brasage)
- Fiches de données de sécurité sur demande