

## BRASURE

### CUIVRE PHOSPHORE 4281

Code : P71CPMA

Normes : EN 1044/1999 B-Cu94P -710/845

Abrégé : CP 203

ISO 17672 : CuP 179

DIN 8513 : L- Cu P6

AFNOR A81361 : B - Cu 94 P - 710-845

BS 1845 : CP3



## DESSCRIPTIF

- 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	550
A % à 20 °C	6
Intervalle de fusion	710-845 °C
Densité	8,1
Enrobage de l'alliage	Blanc qualité XF (extra fin)

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 897	2	500	730	Étui de 1 kg

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %							
	Cu	Ag	P	Sn	Si	Zn	Ni	Cd
Code de l'alliage 100XP	Bal	-	5,9 <> 6,5	-	-	-	-	-

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
- 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)
- Décapants compatibles :
  - en pâte : CarboFLUX NT (sur cuivreux) - MaxiFLUX (sur inox)
  - en poudre : SuperFLUX NT - SuperFLUX MX
- Fiches de données de sécurité sur demande