

BRASURE

CUIVRE PHOSPHORE ARGENT 2 % 4800

Code : P7190Q4

Normes : EN ISO 1044 / 1999 B - Cu 92 P Ag - 645/825

Abrégé : CP 105

EN ISO 17672 : 2016 : CuP 279Si

DIN 8513 : L- Ag 2 P

AFNOR A81362 : 06 B 1

BS 1845 : CP 2

AWS A5.8/A5.8M : BCuP-6

ASME Sec II-C SFA-5.8 : BCuP-6



DESCRIPTIF

- 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	645-825 °C
Densité	8,1
Enrobage de l'alliage	Blanc qualité XF ou MF (XF : extra fin / MF : mini flux)

Code	Diamètre (mm)	Longueur (mm)	Température de fusion °C	Conditionnement
68 597 870	2	500	740	Étui de 1 kg

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication	Composition %							
	Cu	Ag	P	Sn	Si	Zn	Ni	Cd
Code de l'alliage 102X	Bal	1,5 <> 2,5	5,9 <> 6,7	-	0,05 <> 0,25	-	-	-

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