

NEVAX 200

REF : 100003

FICHE TECHNIQUE

09-2021

DÉFINITION

Alliage cuivre phosphore supérieur stabilisé.
Pour brasage fort et assemblage sans décapant sur cuivre/cuivre.

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu93P-710/820
NF EN 1044 : CP202
NF EN ISO 17672 : CuP 180

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Métal déposé : CU 93.3% – P 6.7% – Si
Résistance à la traction : 500 MPa
Allongement : A% = 4 %
Dureté Brinell : 130 HB
Intervalle de fusion : 710 – 820 °C
Densité : 8100 kg/m³
Très bonne conductibilité électrique.
Baguette de longueur de 500 mm

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 de brasure au chiffon humide.