

# NEVAX 15015

REF : 769908  
769909

## FICHE TECHNIQUE



02-2022

### DÉFINITION

Métal d'apport cuivre, phosphore avec 15% d'argent doté d'une grande fluidité et une bonne pénétration. L'alliage est destiné à l'assemblage du cuivre et de ses alliages. Il permet de combler des joints larges. NEVAX 150015 a une fusion stabilisée.

### NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu80AgP-645/800  
EN ISO 17672 : CuP 284

### CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 250 MPa  
Allongement : 10 %  
Intervalle de fusion : 645 – 800 °C

Autodécapant sur le cuivre  
Pour le cuivre et laiton, assemblage manchonné, bout à bout et piquage  
Décapant obligatoire sur laiton : FLUX 15000 ou SUPERGEL 15000

### APPLICATIONS

- Rotors de moteur.
- Raccordements et piquages dans l'industrie du froid et de la climatisation.
- Contacteurs électriques.
- Les alliages cuivre-phosphore ne doivent pas être utilisés pour l'assemblage de métaux ferreux.

# **MODE OPÉRATOIRE**

## **Préparation :**

- Blanchir les surfaces des joints, arrondir les arêtes. Dégraisser, si nécessaire, avec un solvant approprié.
- Sur les pièces en cuivre, l'utilisation de décapant n'est pas nécessaire. Cependant, l'utilisation de décapant est recommandée car il améliore la qualité des assemblages et il joue le rôle d'indicateur de température de liaison.
- Lors de l'assemblage des alliages de cuivre, il est nécessaire d'utiliser un décapant.
  - NEVAX FLUX 15000 - Présentation en poudre.
  - SUPERGEL 15000 - Présentation en pâte.
- Placer les pièces dans leur position définitive.
- Régler le chalumeau pour avoir une flamme neutre, soit oxyacétylénique, soit oxy-propane. Chauffer largement les parties à assembler jusqu'à la température de liaison. Fondre une goutte et l'étendre par mouvement continu de la flamme : l'alliage se répartit dans les zones les plus chaudes des surfaces à assembler. Fondre le métal d'apport jusqu'à l'obtention d'un joint entièrement rempli.

## **Nettoyage :**

- Lors de l'utilisation du décapant, un lavage à l'eau chaude ou un trempage à l'eau froide.

**PRÉCAUTIONS : AÉRATION DES LIEUX DE TRAVAIL, PORT DES EPI.**

**CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.**

**RÉGLAGE DE LA FLAMME NEUTRE.**