

NEVAX 15005

REF : 769905
769906

FICHE TECHNIQUE



02-2022

DÉFINITION

Métal d'apport cuivre, phosphore avec 5% d'argent fluide et très capillaire destiné aux assemblages de pièces ajustées en métaux cuivreux. NEVAX 15005 a une fusion stabilisée.

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu89PAg-645/815
EN ISO 17672 : CuP 281a

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 250 MPa
Allongement : 8 %
Intervalle de fusion : 645 – 815 °C

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

APPLICATIONS

- Echangeurs de chaleur
- Conditionnement d'air.
- Installations frigorifiques.
- Installations sanitaires.
- 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.