

NEVAX 15002

REF : 769903
769904

FICHE TECHNIQUE



02-2022

DÉFINITION

Métal d'apport cuivre, phosphore avec 2% d'argent qui lui confère les caractéristiques idéales pour l'exécution des assemblages capillaires de pièces en métaux cuivreux. Il peut être également utilisé pour la réalisation de piquages (jeux importants). NEVAX 15002 a une fusion stabilisée.

NORMALISATION

EN ISO 17672 : CuP 279

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Rm : 250 MPa

Allongement : 5 %

Intervalle de fusion : 645 – 825 °C

Autodécapant sur le cuivre

Pour le cuivre, assemblage manchonné non soumis aux vibrations

Décapant recommandé : FLUX 15000 ou SUPERGEL 15000

APPLICATIONS

- Installations sanitaires.
- Echangeurs de chaleur.
- 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.