

FICHE TECHNIQUE

DÉFINITION

Alliage stabilisé avec haute fluidité. Utilisé pour le brasage du cuivre et de quelques alliages cuivreux. Propriété auto-décapante dans la seule application brasage Cu/Cu.

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu93P-710/820

NF EN 1044 : CP202

NF EN ISO 17672 : CuP 180

CARACTÉRISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 450 MPa

Allongement : A% = 4 %

Très bonne conductibilité électrique.

Baguette de longueur 500 mm

Intervalle de fusion : 710– 820C

Métal déposé : Cu 93.2 – P 6.8 – Si

APPLICATION

Toutes installations sanitaires, plomberie, chauffage central sur cuivre rouge. Sur cuivre/laiton, utiliser les décapants Supergel 200G, FLUX 200 ou 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 au chiffon humide.

CONSULTER LA FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ.