

BRASURE CUIVRE PHOSPHORE ARGENT

FONCTIONNALITE

Alliage à base de cuivre/phosphore/argent présenté sous forme de baguettes et destiné au brasage fort

- Application principale : tuyauteries sanitaires et chauffage central
- Brasage fort de pièces en métaux jaunes : cuivre, laiton, bronze
- Ne pas utiliser sur les métaux ferreux, les alliages de nickel ou les alliages de cuivre contenant du nickel, utiliser dans ce cas la Brasure tous métaux
- Pour les alliages d'étain, de plomb, utiliser la technique du brasage tendre

Labels et Agréments

ISO 17672:2010 : CuP281

NF A81-361 : 06B2

DIN 8513 : L-Ag5P

Caractéristiques techniques - Arial 12 Gras

Spécifications	Caractéristiques
Diamètre du fil	20/10 ^{ème}
Intervalle de fusion	+645°C à 815°C
Température minimum de brasage	+710°C
Longueur	350 mm
Résistance à la rupture	65 MPa
Coefficient d'allongement à la rupture	8%

Mise en œuvre

Préparation

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec le tampon de LAINE D'ACIER ou avec le ROULEAU D'ATELIER
- Brasage du cuivre : Il n'est pas nécessaire d'utiliser de décapant
- Brasage des alliages du cuivre (laiton, bronze ...) : utiliser les décapants pour brasage fort de chez GEB

Mode d'emploi

- Enduire les parties à assembler de DECAPANT POUR BRASURE avec le PINCEAU DECAPANT dans le cas du brasage des alliages du cuivre et enduire également la pointe de la baguette
- Emboîter et chauffer en balayant la flamme
- Appliquer immédiatement la baguette et laisser fondre
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord
- Laisser refroidir et éliminer les résidus avec un chiffon humide

Nettoyage du matériel

Avec un chiffon humide

Stockage

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

Observations

Ne pas utiliser sur les métaux ferreux, les alliages de nickel ou les alliages de cuivre contenant du nickel

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous recommandons aux utilisateurs d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier avant toute mise en œuvre, que vous êtes en possession de la dernière version.

La Fiche de données de sécurité disponible par Internet sur www.quickfds.com



GEB SAS – BP 62062 – Tremblay en France
95972 Roissy Charles de Gaulle Cédex - France
Tél. (33) 01 48 17 99 99 - Fax (33) 01 48 17 98 00
N°SIREN : 500 674 056

www.geb.fr

p : 2 sur 2