

FICHE TECHNIQUE

NEVAX 2006G

Date : 07/06/2016

Page 1 sur 1

DEFINITION

Alliage cuivre phosphore à 6 % d'Argent pour le Brasage fort sans décapant sur Cuivre-Cuivre et pour installation des tuyauteries de gaz combustible.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 45 daN/mm²

Allongement : 4 %

Dureté Brinell : 130 HB

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 645/725 °C

Métal déposé : Cu – P – Ag 6%

NORMALISATION

NF EN ISO 3677/1995: B-Cu87Pag-645/725 NF A 81-362 : CuP291 – DIN 8513-L-Ag 6P

Homologuée suivant les spécifications ATG B524, B524-3 A1 et B524-5 des installations de gaz combustible avec Flux SUPERGEL 200G :

NEVAX 2006G N° d'agrément : 1606

Décision de CERTIGAZ pour l'association française du gaz (AFG).

APPLICATION

Brasure pour assemblage de toutes pièces de chaudronnerie, tuyauterie ou d'appareillages électriques en Cuivre rouge sans décapant ou Flux. Dans le cas de Cuivre et Laiton, et pour tuyauterie de gaz, il est indispensable d'utiliser le décapant **NEVAX SUPERGEL 200G**.

MODE OPERATOIRE

Les pièces à assembler doivent être propres sans trace de graisse, de calamine ou d'oxyde. Enduire les pièces à assembler avec au choix, le décapant SUPERGEL 200G, LIANT 200 ou le FLUX 200.

Dans le cas d'installation GAZ domestique, utiliser le couple homologué ATG 1606 : Brasure NEVAX 2006G avec le SUPERGEL 200G.

Réglage de la flamme neutre.

Précautions : aération des lieux de travail, port des EPI. (Consulter la fiche de données de sécurité)