

FICHE TECHNIQUE

NEVAX 231G

Date : 06/06/2016

Page 1 SUR 1

DEFINITION

Brasure Argent type quaternaire pour le brasage fort à basse température du cuivre, cuivreux, aciers, aciers inoxydables, etc.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 430 N/mm²

Intervalle de fusion : 650 – 710° C

Métal déposé : Ag 40% Cu 30% Zn 28% Sn 2% Si 0,05%

NORMALISATION

NF EN 1044: AG 105

ISO 3677: B-Ag40CuZnSn-650/710

DIN 8513: L-Ag40Sn

CODIFICATION ET CONFORMITE

Homologuée suivant les spécifications ATG B524, B524-3 A1 et B524-5 des installations de gaz combustible avec Flux SUPERGEL 231G :

NEVAX 231G N° d'agrément : 1596

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

APPLICATION

Brasure à hautes performances convenant pour la majorité d'assemblage.
Offre un excellent compromis entre intervalle de fusion, caractéristiques mécaniques et coulabilité.
S'accommode de jeux étroits qui rendent cette brasure économique.

Pour le brasage de pièces en cuivre et alliages, aciers, aciers inoxydables, Nickel et alliages.
Recommandé dans les domaines (électriques, hydraulique, installations de GAZ EDF-GDF etc.)

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 231G, SUPERGELINOX ou le FLUX 231.

Dans le cas d'installation GAZ domestique, utiliser le couple homologué ATG 1596 :

Brasure NEVAX 231G avec le SUPERGEL 231G.

Réglage de la flamme neutre.

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