

FICHE TECHNIQUE

NEVAX 200 SP

Date : 06/06/2016

Page 1 sur 1

DEFINITION

Alliage cuivre phosphore **spécial piquage** (stabilisé).
Pour brasage fort et assemblage auto décapant sur cuivre rouge.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : > 500 MPa

Allongement : A% = 5 %

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 710 – 845 °C

Métal déposé : Cu 94% – P 6%

Baguettes de longueur 500 mm

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu94P-710/845

NF EN 1044 : CP203

NF EN ISO 17672 : CuP 179

APPLICATION

- Pour exécuter facilement les piquages d'accès et de position difficiles.
- Remplissage des joints avec jeux importants.

Toutes installations sanitaires, plomberie, chauffage central sur cuivre rouge. Sur cuivre/laiton, utiliser les décapants Supergel 200G – Flux 200 – 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 OPERATOIRE

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.