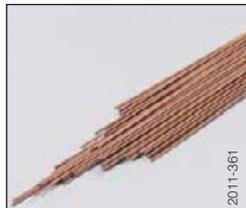


Métaux d'apport

Métaux d'apport pour procédé flamme

Métal d'apport pour le brasage des alliages cuivreux

ALPHOS



Contrairement à la majorité des métaux d'apport mentionnés dans cette norme EN ISO 17672, qui ne s'écoulent de façon satisfaisante qu'à la température du liquidus, au voisinage ou au-dessus du liquidus, la plupart des métaux d'apport au cuivre phosphore sont assez fluides pour permettre le brasage à une température bien inférieure au liquidus. Il n'est pas recommandé d'utiliser ces métaux d'apport pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel.

Caractéristiques particulières

- Métal d'apport cuivre-phosphore
- Emploi exclusif sur cuivre et alliage cuivreux
- Cette brasure permet la réalisation des joints rapprochés ou superposés sans refusion des précédents
- Brasage économique des tuyauteries en cuivre. (ne peut être utilisé sur les canalisations de gaz GDF)
- Alliage autodécapant sur le cuivre.

Applications recommandées

- Installations sanitaires (eau chaude ou froide)
- Chaudronnerie du cuivre (ballons de chaudières, chauffe-eau)
- Décoration.

Présentation - Enrobage

- ALPHOS : Gamme brasure cuivre - phosphore

Conseils

- Après brasage, les résidus de flux seront éliminés par un nettoyage avec une eau très chaude.

Pour commander

Métal d'apport	Ø (mm)	Référence	Conditionnement	Conversion
ALPHOS	2,0	W000293664	Baguette long. 500 mm	~ 75 baguettes par étui*
ALPHOS	2,0	W000293667		~ 375 baguettes par étui*
ALPHOS	2,0	W000382570		~ 75 baguettes par étui*

Normalisation

En raison de certaines divergences avec les normes correspondantes, la classification proposée n'a pas un caractère absolu.

Organisme	Repère de Norme	Symbolisation
EN ISO	17672 : 2010	CuP 180
EN	1044 : 1999	CP 202
EN ISO	3677 : 1995	B-Cu93P-710/820
DIN	8513	L-CuP7

Caractéristiques mécaniques

Rm	A% à 20 °C	Conductibilité électrique IACS*
≥ 450 MPa	5	7,5

*International Agreed Copper Standard

Analyse chimique type (Analyse du fil)

	Cu	Ph
Valeur type	93	7

Intervalle de fusion : 710-820 °C.

* +/- 1 baguette