

# 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