

## BRASURE CUIVRE PHOSPHORE

### FONCTIONNALITE

#### Alliage à base de cuivre/phosphore présenté sous forme de baguettes et destiné au brasage fort

- Application principale : tuyauteries sanitaires et chauffage central
- Brasage fort de pièces en métaux jaunes : cuivre, laiton, bronze
- Ne pas utiliser sur les métaux ferreux, les alliages de nickel ou les alliages de cuivre contenant du nickel, utiliser dans ce cas la Brasure tous métaux
- Pour les alliages d'étain, de plomb, utiliser la technique du brasage tendre

### Labels et Agréments

**NORMES EN 1044 / 1999 :**

**Abrégé :**

**B-Cu93P-710/820**

**CP 202**

**INTERNATIONALES DIN 8513 :**

**AFNOR A81361 :**

**AFNOR A81362 :**

**BS 1845 :**

**L- Cu P7**

**B - Cu 93 P – 714-770**

**07 B1**

**CP3**

### Caractéristiques techniques

Spécifications	Caractéristiques
Diamètre du fil	20/10 <sup>ème</sup>
Intervalle de fusion	+710°C à +820 °C
Température minimum de brasage	+730°C
Longueur	500 mm
Résistance à la rupture	50 MPa
Coefficient d'allongement à la rupture	5%

### Mise en œuvre

#### **Préparation**

- Nettoyer au préalable les parties à assembler avec le tampon de LAINE D'ACIER ou avec le ROULEAU D'ATELIER
- Brasage du cuivre : Il n'est pas nécessaire d'utiliser de décapant
- Brasage des alliages du cuivre (laiton, bronze ...) : utiliser les décapants pour brasage fort de chez GEB

### **Mode d'emploi**

- Enduire les parties à assembler de DECAPANT POUR BRASURE avec le PINCEAU DECAPANT dans le cas du brasage des alliages du cuivre et enduire également la pointe de la baguette
- Emboîter et chauffer en balayant la flamme
- Appliquer immédiatement la baguette et laisser fondre
- Cesser de déposer du métal d'apport dès qu'un anneau se forme à la base du raccord
- Laisser refroidir et éliminer les résidus avec un chiffon humide

### **Nettoyage du matériel**

Avec un chiffon humide

### **Stockage**

La date d'expiration notée sur l'emballage est mesurée sur produit non entamé, conservé à 20°C dans des conditions normales d'hygrométrie.

### **Précautions d'emploi**

La Fiche de données de sécurité est disponible par Internet sur [www.quickfds.com](http://www.quickfds.com) ou sur <http://www.geb.fr/fiches.php>

### **Observations**

Ne pas utiliser sur les métaux ferreux, les alliages de nickel ou les alliages de cuivre contenant du nickel.

Contrairement à la majorité des métaux d'apport qui 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 est déconseillé d'utiliser ces alliages pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel.

Les informations présentes sur cette fiche technique sont données de bonne foi et sont les résultats des mesures effectuées dans notre laboratoire. Etant donné le nombre de matériaux, les différences de qualité et la diversité des méthodes de travail, nous vous recommandons d'effectuer des essais préalables dans les conditions effectives d'emploi.

Ce présent document peut être modifié en fonction des évolutions des produits ou de l'état de nos connaissances sans préavis aussi nous vous recommandons de vérifier sur <http://www.geb.fr/fiches.php>, que vous êtes en possession de la dernière version.