

FICHE TECHNIQUE

NEVAX 204

Date : 06/06/2016

Page 1 sur 1

DEFINITION

Alliage avec fluidité moyenne, utilisé pour le brasage du cuivre et de quelques alliages cuivreux. Propriété auto-décapante dans la seule application brasage Cu/Cu

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : 450 MPa

Allongement : A% = 4 %

Très bonne conductibilité électrique.

Baguette de longueur 500 mm

Intervalle de fusion : 710– 815

Métal déposé : Cu 93.2 – P 6.8

NORMALISATION

ISO 3677 : B-Cu93P-710/815

NF EN 1044 : CP202

NF EN ISO 17672 : CuP 180

APPLICATION

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