



SOUDURES NEVAX SAS  
ZA DES PETITS CARREAUX  
1-3 AVENUE BOUTTON D'OR  
94386 SUCY-EN-BRIE CEDEX  
☎ 01 45 12 29 29 FAX 01 45 60 06 11  
E-mail [info@nevax.fr](mailto:info@nevax.fr)



ISO 9001 : 2008  
N° 2000/13394c

## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 200

Date : 24/11/05  
Page 1 sur 1

#### DEFINITION

Alliage cuivre phosphore supérieur pour brasage fort et assemblage sans décapant sur cuivre/cuivre.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Métal déposé : CU 93.4% – P 6.6%

Résistance à la traction : 50 R daN/mm<sup>2</sup>

Allongement : A% = 4 %

Dureté Brinell : 130 HB

Intervalle de fusion : 710 – 825 °C

Densité : 8100 kg/m<sup>3</sup>

Très bonne conductibilité électrique.

Baguette de longueur de 500 mm

Diamètre : 1.5-2-2.5-3 mm

**Normalisation :** EN ISO 3677 : B Cu 93 P 710-825  
NF EN 1044: CP 202  
AFNOR: A81362 07 B1

#### APPLICATION

Toutes installations sanitaires, plomberie, chauffage central sur cuivre rouge. Sur cuivre laiton, utiliser les décapants SUPERGEL 200 – 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)

Déconseillée 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 de brasure au chiffon humide.