

## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 200

Date : 06/06/2016

Page 1 sur 1

#### **DEFINITION**

Alliage cuivre phosphore supérieur (stabilisé).  
Pour brasage fort et assemblage sans décapant sur cuivre/cuivre.

#### **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Métal déposé : CU 93.4% – P 6.6%

Résistance à la traction : > 500 MPa

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

#### **NORMALISATION**

ISO 3677 : B-Cu93P-710/825

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 – 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 de brasure au chiffon humide.