

NORMES	EN ISO 1044/1999..... B - Cu 89 P Ag – 645/815
	Abrégé CP 104
	DIN 8513..... L – Ag 5 P
	AFNOR A 81-362..... 06 B 2

FORMULE OU COMPOSANTS	Ag : 4,5 à 5,5	Cu : solde	P : 5,7 à 6,3 (<i>Valeurs indicatives %</i>)
------------------------------	----------------	------------	--

PROPRIETES PHYSIQUES DE L'ALLIAGE	Rm Kg /mm ² à 20°C	570
	A % à 20°C	17
	Intervalle de fusion	645 - 815 °C
	Température minimum de brasage (note 1)	: 710 °C

Note 1 : 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.

ASPECT ET CONDITIONNEMENT	Enrobage	-Non disponible
	Dimension	Longueur 500 mm, diamètre 15/10 et 60/10
	Emballage	Vrac : 20, 10, 5 ou 1 kg

CONTROLE QUALITE	(Sur demande)	Certificat de composition du lot.
-------------------------	---------------	-----------------------------------

TELECHARGEMENT (FDS & FT)	FDS A télécharger sur http://brasage.com/ft-fds/fds . Onglet Espace clients.
	FT A télécharger sur http://brasage.com/ft-fds/ft . Onglet Espace clients.

DECAPANTS COMPATIBLES	: CarrboFlux NT Pâte et MaxiFlux pâte
	: SuperFlux Poudre – SuperFlux MX poudre

ELIMINATION DU FLUX	Un nettoyage avec une eau très chaude, éliminera l'ensemble des résidus. Pour une présence de résidus moins importante, évoluer vers une référence d'enrobage plus mince de type MF.
----------------------------	---

NEUTRALISATION DU FLUX	: L'eau souillée par les résidus de flux de brasage, des cuves d'essais, baigns ou autres récipients peut être neutralisée avec la poudre NeutralFlux.
-------------------------------	--

DECAPAGE POST	Voir documentation « Décapage post brasage »
----------------------	--

CONFORME AUX DIRECTIVES ET REGLEMENTS SUIVANTS	Règlement Reach – directive CLP – directive Erp – directive DEEE directive RohS – directive DESP 97/23/CE et ses amendements
---	---

Certificat RohS et DESP à la livraison (sur demande)

Nos alliages sont livrés en fils nus, baguettes ou barres tréfilés ou extrudés, laminés ou avec enrobage de flux flexible (Voir argumentaire). Préformes et anneaux selon spécifications. NC = Non communiqué.

- Ne correspond pas exactement à la norme. AI se réserve le droit d'apporter toutes modifications sans préavis
 - Les données relatives à l'aptitude ou à l'utilisation des alliages mentionnés ne sont que des recommandations. L'utilisation de ces données dans des cas particuliers ou d'utilisation spécifique nécessite notre engagement par écrit. Les diverses indications de cette fiche technique concernent l'alliage hors transformation.
- Alliages Brazing by ASA, est une marque ASA Holding.