

**Alliage cuivre phosphore argent avec enrobage de flux décapant. Destiné au brasage du cuivre et du laiton**  
la plupart des métaux d'apport au cuivre-phosphore sont assez fluides pour permettre le brasage à une température bien inférieure au liquidus.

Normes Internationales	EN ISO 1044/1999	: B-Cu80PAg-645/800
	Abrégé	: CP 102
	DIN 8513	: L – Ag 15 P
	<b>ISO17672/2010</b>	<b>: CuP 284</b>
	Code douane	: 74082100
	Selon Règlement CLP/1272/2008	: GHS 07

En conformité avec les réglementations : CLP, Reach, RoHS/CERoHS, DEEE, ErP-2009

**SPECIFICATION DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME**

Valeurs de la norme de référence	Composition %								STANDARDS
	Ag	Cu	P	Sn	Si		Ni		Code

**Normes**

ISO 17672	14.5/15.5	Bal	4.8/5.2	---/---	---/---	---/---	---/---	---/---	CuP 284
-----------	-----------	-----	---------	---------	---------	---------	---------	---------	---------

Note 1 : Les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Al 0,01, Bi 0,030, Cd 0,010, Pb 0,025, Zn 0,05 (Zn+Cd 0.05) ; total des impuretés 0,25.

Note 2 : Il n'est pas recommandé d'utiliser ce métal d'apport pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel.

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication **Alliages Industries**

Valeurs de la Spécification	Composition %								SPECIFICATION
	Ag	Cu	P	Sn	Si		Ni		Code

**Code de l'alliage**

115ESF	14.5/15.5	Bal	4.8/5.2	---/---	0,00/0,05	---/---	---/---	---/---	115ES59
--------	-----------	-----	---------	---------	-----------	---------	---------	---------	---------

Un certificat d'analyse chimique 3.1 (spectro) est réalisable sous 24H (service payant)

Etalon testé en laboratoire conforme à la norme ISO 17672. Certificat disponible sur demande.

*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.*

\*(ne correspond pas exactement à la norme)

**115 Enrobé XF**

<b>PROPRIETES</b>	Mpa	à 20°C	:	530
<b>PHYSIQUES</b>	Int. de fusion		:	645 - 800°C
<b>DE L'ALLIAGE</b>	Allongement à 20°C		:	10 %
	Densité de l'alliage (hors enrobage)		:	8.4
	Ratio d'enrobage		:	95 % (Tol +/- 1)
	Traitement mécanique		:	Tréfilage
	Enrobage		:	KBF4+KOH
	CLP 1272/2008		:	GHS07

<b>Formes</b>	Dimensions	:	Long , 500 mm, 350 mm, 330 mm
<b>Tolérances</b>	Diamètre nue	:	16/10 - 20/10 25/10 30/10
	<u>Laminés</u>	:	<u>Non disponible</u>

<b>DECAPANTS</b>	PATEUX	:	CarboFLUX NT (Sur cuivreux) – MaxiFlux (Sur Inox)
<b>COMPATIBLES</b>	POUDREUX	:	SuperFLUX – SuperFLUX MX –
	ENROBAGE	:	SF- MF- XF

**FICHE DE DONNEES****DE SECURITE (FDS)****Système de classification : selon le règlement CE N° 1272/2008 CLP**

Symbole : Aucun

Indications de danger : Aucun

**Phrases H : Aucune****Phrases P :****P260** – Ne pas respirer les poussières/fumées/gaz/brouillards/vapeurs/ aérosols.**P270** – Ne pas manger, boire ou fumer en manipulant ce produit.**P280** – Porter des gants de protection/des vêtements de protection/un équipement de protection des yeux/ du visage.**P285** – Lorsque la ventilation du local est insuffisante, porter un équipement de protection respiratoire.  
**(prévoir une aspiration des fumées au poste de brasage)**

*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.*

\* (ne correspond pas exactement à la norme)