

Alliage 100XP préconisé pour le brasage par piquage des tubes cuivre. Alliage stabilisé au silicium. 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 fortement déconseillé d'utiliser ces alliages pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel.

NORMES	EN 1044 / 1999.....	B-Cu94P-710/845
STANDARD	Abrégé	CP 203
	ISO 17672	CuP 179
	DIN 8513	L- Cu P6*
	AFNOR A81361	B - Cu 94 P - 710-845
	BS 1845	CP3
	Code douane	74082100
	Selon Règlement CLP	Aucun danger

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

SPECIFICATION DE FABRICATION PAR RAPPORT A LA NORME

Valeurs de la norme	Composition %								STANDARDS
	Cu	Ag	P	Sn	Si	Zn	Ni	Cd	Code
ISO 17672	Bal		5,9<>6,5						CuP 179

Valeurs indicatives de la spécification de fabrication Alliages Industries

Valeurs de la Spécification	Composition %								Spec AI
	Cu	Ag	p	Sn	Si	Zn	Ni	Cd	Code
100XP	Bal		5,9<>6,5						100XP

Note : Les limites d'impuretés maximales sont (% en masse) : Cd 0,010, Pb 0,025

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

PROPRIETES	Température min de brasage (note 1)	730 °C
PHYSIQUES	Mpa.....	550
DE L'ALLIAGE	A % à 20°C	6
	Conductivité électrique % IACS	
	Résistivité électrique (Microhm-cm)	
	Intervalle de fusion	710 - 845°C
	Densité.....	8,1

Alliage stabilisé, absence de bouillonnement. Sans Dégazage.

Température de brasage très précise GARANTIE à +/- 10°

Formes	Dimensions	: Long 1000 mm, 500 mm, 350 mm, 330 mm
Tolérances	Diamètre	: 16/10 - 20/10 25/10 30/10 40/10 50/10 60/10 70/10 80/10

DECAPANTS	PATEUX	: CarboFLUX NT (Sur cuivreux) – MaxiFlux (Sur Inox)
COMPATIBLES	POUDREUX	: SuperFLUX – SuperFLUX MX –
	ENROBAGE	: XF

FICHE DE DONNEES [FDS-BASE CU-NUE-5001](#)
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)