

Alliage 100X préconisé pour le brasage des tubes et raccords 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 ISO 17672/2024	CuP 180
STANDARD	Abrégé	CP 202
	DIN 8513.....	L- Cu P7
	AWS.....	B-CuP-2
	AFNOR A81362.....	07 B1
	BS 1845.....	CP3
	EN 1044 / 1999	B-Cu93P-710/820
	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		6,6<>7,4						CuP 180

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
100XB	Bal		6,6<>7,4						100XB

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	450
DE L'ALLIAGE	A % à 20°C	5
	Conductivité électrique % IACS	
	Résistivité électrique (Microhm-cm)	
	Intervalle de fusion	710 - 820°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	: Disponible en qualité XF

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