

115 Enrobé MF

Alliage cuivre phosphore argent avec enrobage décapant MF. Destiné au brasage des cuivreux. 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
	ISO17672/2010	: CuP 284
	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

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

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)

PROPRIETES	Mpa	à 20°C	:	530
PHYSIQUES	Int. de fusion		:	645 - 800°C
DE L'ALLIAGE	Allongement à 20°C		:	10 %
	Densité de l'alliage (hors enrobage)		:	8.4
	Ratio d'enrobage		:	90 % (Tol +/- 1)
	Traitement mécanique		:	Tréfilage
	Enrobage		:	KBF4+KOH

Formes Dimensions : Long , 500 mm, 350 mm, 330 mm

Tolérances Diamètre nue : 16/10 - 20/10 25/10 30/10

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

FICHE DE DONNEES FDS N°5011
DE SECURITE (FDS)

*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)