

Les alliages cuivre-phosphore sont auto-décapants sur le cuivre et il faut utiliser du décapant sur le laiton. Il est fortement déconseillé d'utiliser ces alliages pour des métaux ferreux, des alliages de nickel ou des alliages de cuivre contenant du nickel. **Néanmoins cet alliage 105X est spécialement élaboré pour être performant sur l'assemblage de l'acier cuivré.** L'alliage 105X bénéficie d'un bain de fusion stable et facilite donc ainsi la mise en forme du congé. Alliage dit « EASY FORM »

**NORMES** EN ISO 1044/1999..... B - Cu 89 P Ag – 645/815

**STANDARD** Abrégé..... CP 104

DIN 8513..... L – Ag 5 P

**ISO 17672 : 2010 ..... CuP 281**

AFNOR A81362..... 06 B 2

AWS A5.8/A5.8M..... BCuP-3

ASME Sec II-C SFA-5.8..... BcuP-3

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
<b>ISO 17672</b>	Bal	4,8<>5,2	5,8<>6,2						CuP 281

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
105X	Bal	4,8<>5,2	5,8<>6,2						105X

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.

<b>PROPRIETES PHYSIQUES DE L'ALLIAGE</b>	Température min de brasage (note 1)	710 °C
	Mpa.....	570
	A % à 20°C .....	8
	Conductivité électrique % IACS	9,60
	Résistivité électrique (Microhm-cm)	18,1
	Intervalle de fusion .....	645 - 815°C
	Densité.....	8,1

**Alliage stabilisé au silicium, absence de bouillonnement. Sans Dégazage.  
Température de brasage très précise GARANTIE à +/- 10°**

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

<b>DECAPANTS COMPATIBLES</b>	PATEUX	: CarboFLUX NT (Sur cuivreux) – MaxiFlux (Sur Inox)
	POUDREUX	: SuperFLUX – SuperFLUX MX –
	ENROBAGE	: <a href="#">MF ou XF</a> (lien hypertexte)

**FICHE DE DONNEES DE SECURITE (FDS)** FDS N°5001 ( A TELECHARGER SUR NOTRE SITE)

**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)**