

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.

<b>NORMES</b>	EN ISO 1044/1999 .....	B - Cu 89 P Ag – 645/815
<b>STANDARD</b>	Abrégé.....	CP 104
	DIN 8513.....	L – Ag 5 P
	<b>ISO 17672 : 2010 .....</b>	<b>CuP 281</b>
	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
105	Bal	4,8<>5,2	5,8<>6,2						105

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

<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
	<u>Laminés</u>	<u>Non disponible</u>

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

**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)**