

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	ISO 17672	CuP 284
STANDARD	DIN 8513	L – Ag 15 P
	EN ISO 1044/1999	B - Cu 80 P Ag – 645/800
	Abrégé	CP 102
	BS 1845	CP 1
	AWS A5.8/A5.8M.....	BCuP-5
	Code douane	740729100
	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	14,5<>15,5	4,8<>5,2						CuP 284

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
115	Bal	14,5<>15,5	4,8<>5,2						115

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 PHYSIQUES DE L'ALLIAGE	Température min de brasage (note 1)	700 °C
	Mpa.....	530
	A % à 20°C	10
	Conductivité électrique % IACS	9,90
	Résistivité électrique (Microhm-cm)	17,4
	Intervalle de fusion	645 - 800°C
	Densité.....	8,4
	Dureté HV (Laminé).....	190 <>220

Formes	Dimensions réalisables : 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	
	<u>Laminés</u>		
	Epaisseurs	0,05 < > 2,00 mm	(Tolérances mm : +/- 0,005/0,035)
	Largeur	2,00 < > 100 mm	(Spécification client)
	Flèche	Max 15 mm	

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