

FICHE TECHNIQUE 20

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677
Cu-Zn	900	Cu 471	~RBCuZn-C	~L-Cu Zn 40	B-Cu60Zn(Sn) (Si) (Mn) -870/900

Caractéristiques:

CUPROX est typiquement un alliage Laiton (cuivre/zinc) avec une faible addition des éléments Silicium/Etain/Manganèse permettant d'augmenter la cohésion et de contrôler la vaporisation du zinc. Alliage disponible en version nu (à utiliser avec notre flux **POLYFLUX**), ou en version directement enrobée. Forte résistance mécanique, aspect esthétique, facilité d'application et aspect économique sont des avantages majeurs de ce type d'alliage

Applications:

CUPROX est recommandé pour le soudo-brasage des aciers, aciers moulés, alliages cuivre, nickel & nickel-argent, laitons, bronze, et fontes (sous contrôle d'une surchauffe des pièces).

CUPROX enrobée permet d'avoir une utilisation simplifiée de la brasure, sans avoir à gérer l'apport manuel de flux.

Application : Construction tubulaire, Serrurerie, bicyclettes, mobilier métalliques, ateliers automatisés sur carrousels...

Composition Chimique (%):

Cu	Zn	Si	Sn	Mn	Fe	Pb	Bi/Sb/Cd/Al	Max. impuretés autres
58	solde	0.20	0.40	0.20	<0.2	<0.025	<0.01	<0.20

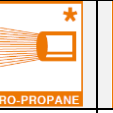
Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique
Jaune	870	900	8.40	35%	450	-	-

Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type								
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme					
1.50, 2.00, 2.50, 3.00, 4.00	√	√	x	x	Nu	√	√	X	√
					Enrobée	√	X	X	X

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

Responsabilité : Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

www.fsh-welding.com - info@fsh-welding.fr

Rev 03/2021