PHOSBRAZ M70

Alliage de Brasage Cuivre-Phosphore

FICHE TECHNIQUE 65

Specifications:

Alliage	Température de travail (˚C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513
Cu-P	730	CuP 180		L-Cu P7

Caractéristiques:

PHOSBRAZ M70 est un alliage de brasage avec une fluidité standard (7 % de Phosphore). Le Phosphore agit comme auto-décapant sur le cuivre, ce qui permet de travailler sans flux décapant sur des jonctions cuivre-cuivre. Alliage qui permet notamment le brasage, avec une bonne capillarité, de piquage présentant des jeux moyen et faible (< 1mm). La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, excepté lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ M70 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides…. Peut être utilisé à la flamme –

Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Max. impuretés
Solde	7.00	<0.01	<0.030	<0.01	<0.025	<0.050	<0.050	<0.25

Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (˚C)	Liquidus (˚C)	Densité g/cm³	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	805	8.0	4%	450	7.48	23.05

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	OXY/ACETYLÈNE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	–	–	–	√	√	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 09/2016