

FICHE TECHNIQUE 97

Specifications:

| Alliage | Température de travail (°C) | NF EN ISO 17672 | AWS A-5.8 | DIN 8513 | EN ISO 3677 | AMS |
|---------|-----------------------------|-----------------|-----------|----------|-------------|-----|
| Cu-P-Ag | 700 | - | - | - | - | - |

Caractéristiques:

PHOSBRAZ CPA14.5 est un alliage de brasage sans Silicium contenant 14.5% d'argent ce qui permet d'abaisser son point de fusion autour de 650 °C, de garantir une très bonne conductivité électrique, d'affiner l'alliage et d'augmenter la ductilité. Alliage qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux faible et nécessitant une grande capillarité et une bonne fluidité. La résistance à la corrosion est comparable à celle du cuivre, exceptée lorsque le joint est soumis à des gaz sulfurique ou à haute température.

Applications:

PHOSBRAZ CPA14.5 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant, et dans sa version enrobée, c'est un bon compromis technico-économique en brasage Cuivre-Laiton.

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 sur connexion électriques, moteurs, turbines, échangeurs à chaleurs Peut être utilisé à la flamme.

PHOSBRAZ CPA14.5 peut être utilisé sur la plage de température (-70°C => + 150°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

| Cu | P | Ag | Al | Bi | Cd | Pb | Zn | Zn + Cd | Si | Max. impuretés |
|-------|------|-------|-------|-------|-------|--------|--------|---------|-------|----------------|
| Solde | 5.40 | 14.50 | <0.01 | <0.03 | <0.01 | <0.025 | <0.050 | <0.050 | <0.05 | <0.25 |





Propriétés physiques :

| Couleur | Solidus (°C) | Liquidus (°C) | Densité g/cm³ | Elongation % | Resistance Mécanique (MPa) | Conductivité électrique (%IACS) | Résistivité électrique (Micro-ohm-cm) |
|---------|--------------|---------------|---------------|--------------|----------------------------|---------------------------------|---------------------------------------|
| Cuivre | 645 | 800 | 8.4 | 10% | 500 | - | - |

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 | | | |  OXY/ACÉTYLÈNE |  INDUCTION |  AÉRO-PROPANE |  FOUR/OVEN |
|------------------------|------|--------|--------|----------|---|--|---|--|
| | Nu | Enrobé | Bobine | Préforme | | | | |
| 1.50, 2.00, 2.50, 3.00 | ✓ | ✓ | - | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | 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