



PHOSBRAZ CPA5

Alliage de Brasage Cu-P-Ag (5.0%)
(Brasage Manuel)

FICHE TECHNIQUE 117

Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P-Ag	710	CuP 281	B CuP-3	L-Ag5P	B-Cu89PAg-645/815	-

Caractéristiques:

PHOSBRAZ CPA5 est un alliage de brasage sans Silicium contenant 5.0% d'argent, ce qui permet de réduire son point de liquidus, d'affiner l'alliage, d'augmenter la conductivité électrique et d'augmenter la ductilité en comparaison d'un PHOSBRAZ CuP classique. La résistance aux vibrations et aux cycles de pression est également améliorée. Alliage polyvalent pour le brasage Cuivre-Cuivre (Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire). Alliage bénéficiant d'une grande capillarité, qui permet notamment le brasage de piquage présentant des jeux faible. 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 CPA5 s'utilise en brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapant et de son bon compromis économique. Alliage recommandé pour le brasage difficile de tube cuivre dans les installations combustibles. 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, ventilation, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme.

PHOSBRAZ CPA5 peut être utilisé sur la plage de température (-50°C => + 150°C) sans perte de résistance.

Composition Chimique (%):

Cu	P	Ag	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn + Cd	Si	Max. impuretés
Solde	6.0	5.0	<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 Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	645	815	8.2	8%	650	9.6	18.1

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/ACETYLENE	INDUCTION	AÉRO-PROPANE	FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
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