

BRASURE CUIVRE PHOSPHORE

FUNCTIE

Legering op basis van koper/fosfor in de vorm van staafjes, bedoeld voor hard solderen.

- Hoofdtoepassing: Leidingen voor sanitair en centrale verwarming
- Hard solderen van geelmetalen onderdelen: koper, messing, brons
- Niet gebruiken op ferrometalen, nikkellegeringen of nikkelbevattende koperlegeringen, gebruik in dat geval Brasure tous métaux
- Gebruik voor tinlegeringen en lood de zachte soldeertechniek

Labels en Goedkeuringen

EN NORMEN 1044 / 1999:

Verkort:

B-Cu93P-710/820

CP 202

INTERNATIONAAL DIN 8513:

AFNOR A81361:

AFNOR A81362:

BS 1845:

L- Cu P7

B - Cu 93 P – 714-770

07 B1

CP3

Technische kenmerken

Specificaties	Kenmerken
Draaddiameter	20/10 ^e
Fusie-interval	+710°C tot +820°C
Minimale soldeertemperatuur	+730°C
Lengte	500 mm
Breukweerstand	50 MPa
Rekcoëfficiënt bij breuk	5%

Verwerking

Vorbereiding

- Maak de te solderen gedeeltes van te voren schoon met LAINE D'ACIER of met de ROULEAU D'ATELIER
- Solderen van koper: Het is niet nodig afbijtmiddel te gebruiken
- Solderen van koperlegeringen (messing, brons ...): gebruik GEB afbijtmiddel voor hard solderen

Gebruiksaanwijzing

- Breng op de te verbinden delen DECAPANT POUR BRASURE aan met behulp van een PINCEAU DECAPANT als u koperlegeringen gaat solderen en breng dit ook aan op het uiteinde van het soldeerstaafje.
- Delen op elkaar zetten en verwarmen door de vlam heen en weer te bewegen
- Houd het staafje er direct tegen aan en laat het smelten

- Stop met soldeer toevoegen zodra zich een ring vormt bij de verbinding
- Laat afkoelen en verwijder restanten met een vochtige doek

Reiniging van het materiaal

Met een vochtige doek.

Opslag

De houdbaarheidsdatum vermeld op de verpakking betreft een niet aangebroken product, bewaard bij 20°C en bij normale luchtvochtigheid.

Voorzorgsmaatregelen bij gebruik

Het Veiligheidsinformatieblad is online beschikbaar via www.quickfds.com of <http://www.geb.fr/fiches.php>

Opmerkingen

Niet gebruiken op ferrometalen, nikkellegeringen of nikkelbevattende koperlegeringen.

In tegenstelling tot de meeste soldeermetalen die alleen goed uitvloeien bij de liquidus temperatuur, rond of boven de liquidus, zijn de meeste soldeermetalen van koper-fosfor vloeibaar genoeg om te solderen bij een lagere temperatuur dan de liquidus. Afgeraden wordt om deze legeringen te gebruiken voor ferrometalen, nikkellegeringen of nikkelbevattende koperlegeringen.

De informatie op deze technische fiche wordt te goeder trouw gegeven en is het resultaat van metingen uitgevoerd in ons laboratorium. Gezien het aantal materialen, de kwaliteitsverschillen en de verschillen in werkwijzen, raden wij gebruikers aan, vooraf een test uit te voeren onder reële gebruiksomstandigheden.

Dit document kan zonder voorafgaande kennisgeving worden gewijzigd naargelang van de ontwikkelingen van de producten of de stand van onze kennis. Wij raden u dus aan om, alvorens het product te gebruiken, op <http://www.geb.fr/fiches.php> te controleren of u over de laatste versie van het document beschikt.