



METAUX D'APPORT POUR BRASAGE ET SOUDO-BRASAGE

22 ALLIAGES CUPRO-PHOSPORE

22.10 ALLIAGES DE BRASAGE AUTODÉCAPANTS DU CUIVRE

	Ag Cu	Composition % (Type)			Autres	Intervalle de fusion (indicatif)		Fluidité	Agréments
		P	Cu Ag			Solidus	Liquidus		
804	91,3	6,7	2,0		650	820	***		

804

Alliage de forme triangulaire particulièrement destiné au piquage de pièces en métaux cuivreux.
Fusion sans bouillonnements.

Le mot petit mot de 'JO' :

AVANTAGES

brasure a très faible coût **conçue spécialement pour la brasure du cuivre**, sa fluidité contrôlée grâce au grand écart de température (170°) lui permet d'être a la fois capillaire et pâteuse, très appréciée pour reboucher les trous

Démontable par réchauffe

Sur cuivre préalablement nettoyé nul besoin de décapant il est incorporé

INCONVENIENT:

Pas très adaptée a la brasure du laiton

Pour braser le laiton ou le bronze, il faut impérativement utiliser du décapant 800 ou 808 PF