



## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 2006

Date : 15/04/05  
Page 1 sur 1

#### DEFINITION

Alliage cuivre phosphore à 6 % d'Argent pour le Brasage fort sans décapant sur Cuivre-Cuivre et pour installation des tuyauteries de gaz combustible.

#### CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

- Résistance à la traction : 45 daN/mm<sup>2</sup>
- Allongement : 4 %
- Dureté Brinell : 130 HB

Très bonne conductibilité électrique.

Intervalle de fusion : 650 – 720 °C

Métal déposé : CU – P – Ag 6%

Normalisation :

ISO 3677 :CP 103 NF EN 1044 CF 225 E

NFA 81362 et NFA 81361

B CU 87 P Ag 650 – 720

NEVAX 2006 : homologuée suivant les spécifications, ATG en couple avec flux SUPERGEL 200

N° D'AGREMENT : 753

NEVAX 2006-1 : homologuée suivant les spécifications, ATG en couple avec flux SUPERGEL 200

N° D'AGREMENT : 1543

NEVAX 2006-2 : homologuée suivant les spécifications, ATG en couple avec flux SUPERGEL 200

N° D'AGREMENT : 1565

Décision de l'association française du gaz (AFG).

#### APPLICATION

Brasure pour assemblage de toutes pièces de chaudronnerie, tuyauterie ou d'appareillages électriques en Cuivre rouge sans décapant ou Flux. Dans le cas de Cuivre et Laiton, et pour tuyauterie de gaz, il est indispensable d'utiliser le décapant NEVAX SUPERGEL 200.

#### MODE OPERATOIRE

Les pièces à assembler doivent être propres sans trace d'oxydes calamine ou de graisse. Pour le cuivre, il suffit de chauffer les pièces au rouge sombre. Dans le cas d'installation gaz, utiliser le couple homologué ATG Brasure NEVAX 2006 et décapant SUPERGEL 200. Réglage de la flamme neutre.  
Nettoyage du joint au chiffon humide.