

FICHE TECHNIQUE

NEVAX 241E

Date : 06/06/2016

Page 1 sur 1

DEFINITION

Fil en alliage de cuivre enrobé de flux décapant pour soudo-brasage.
Son usage est universel sur acier et acier galvanisé. Pour l'assemblage de métaux cuivreux, ferreux, fonte grise, etc.

CARACTERISTIQUES TECHNIQUES

Résistance à la traction : environ 50 da N

Allongement : $A \geq 5$

Excellente mouillabilité - Bonne coulabilité

Dureté Brinell : 110 HB

Intervalle de fusion : 870 – 890 °C

Métal déposé : Cu : 57/61%– Sn : 1% – Zn : reste

Baguette de couleur rose de longueur 0,5 mètre

NORMALISATION

NF EN 13347 - NFA 81.361 - Din 8513

APPLICATIONS

Soudo-brasage de la plupart des métaux et alliages courants. Pour l'assemblage des Ferreux et Cuivreux, Fonte grise, construction tubulaire, mécano-soudé, installation sanitaire et pour tous travaux de réparation et entretien.

Les éléments galvanisés peuvent être soudo-brasés sans destruction de la protection.

Sans ajout de flux ou décapant, sauf dans le cas où les pièces sont soit très sales, très imbibées d'huile ou très rouillées.

MODE OPERATOIRE

La zone de brasage doit être propre. Cette propreté est maintenue grâce aux flux employé et adéquat. Chanfreiner les pièces à assembler en V ou en double X en éliminant les angles vifs.

Réglage de la flamme neutre, pour tout soudo-brasage sauf pour les métaux galvanisés où la flamme devra être oxydante. Nettoyage du joint au chiffon humide.