

## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 510 E

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 pour assemblage de métaux cuivreux – ferreux – fonte grise, etc.

#### **CARACTERISTIQUES TECHNIQUES**

Résistance à la traction : 45 da N

Allongement : A % 35

Bonne mouillabilité - Bonne coulabilité

Dureté Brinell 110 HB

Intervalle de fusion : 870 – 900 °C

Métal déposé : Cu : 58.5/61.5% - Si : 0.4% - Mn 0.25% - Zn reste

Baguette couleur blanche - Longueur 1 mètre - Diamètre 1,5 ; 2 ; 2,5 ; 3 ; 4.

Longueur 0.500 mm - Diamètre 2 ; 2,5 ; 3

#### **NORMALISATION**

ISO 3677 B-Cu60Zn(Si)(Mn)-870-900 NF EN 1044 CU 303

#### **APPLICATIONS**

Pour l'assemblage et le rechargement des Ferreux et Cuivreux,  
Bronze d'aluminium, Fonte grise, construction tubulaire,  
Installation sanitaire et pour tous travaux de réparation,  
Entretien de machine outil ou machine agricole.

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

#### **MODE OPERATOIRE**

La zone de brasage doit être propre, cette propreté est maintenue grâce au 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.