

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A-5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	720	CuP 182		L-Cu P8	B-Cu92P-710/738	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 738** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 738°C). Alliage à très haute fluidité (P:8%). Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion et sa bonne fluidité permet de réduire les couts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 738** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	8.0	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	738	8.0	2%	400	6.0	28.75

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACETYLENE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A 5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	720	CuP 182	-	L-Cu P8	B-Cu92P-710/750	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 750** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 750°C). Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion et sa bonne fluidité permet de réduire les coûts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 750** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides.... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	7.80	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	750	8.0	2%	400	6.1	28.30

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXYACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A 5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	730	CuP 182	B Cu-P2	L-Cu P7	B Cu92P-710/770	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 770** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 770°C). Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion et sa bonne fluidité permet de réduire les coûts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 770** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	7.50	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	770	8.0	4%	450	-	-

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

**Responsabilité :** Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A 5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	730	CuP 181	BCu-P2	L-Cu P7	B Cu93P-710/ 790	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 790** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 790°C). Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion et sa fluidité intermédiaire permet de réduire les coûts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 790** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	7.3	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	790	8.0	4%	450	7.52	22.90

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A 5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	730	CuP 180	-	L-Cu P7	B Cu93 P- 710/815	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 815** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 815°C). Alliage à fluidité moyenne. Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion permet de réduire les couts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 815** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	6.80	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	815	8.1	4%	450	7.40	23.29

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

**Responsabilité :** Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande

### Specifications:

Alliage	Température de travail (°C)	NF EN ISO 17672	AWS A 5.8	DIN 8513	EN ISO 3677	AMS
Cu-P	730	CuP 179	-	L-Cu P6	B-Cu94P-710/840	-

### Caractéristiques:

**PHOSBRAZ 840** est un alliage de recommandé pour le brasage Four. Son point de Fusion est donné par son nom (Liquidus 840°C). Alliage à fluidité faible, assez pâteux. Pas de phénomène de liquidation, donc adapté aux montées en températures lentes. Auto-décapant sur le cuivre, ne nécessite donc pas l'utilisation d'un flux complémentaire. Son faible point de fusion permet de réduire les coûts énergétiques et de garantir un contrôle et une bonne répétabilité du process de brasage. Régulièrement utilisé pour le brasage simultané de plusieurs éléments sur un même assemblage.

### Applications:

**PHOSBRAZ 840** s'utilise en brasage four automatique. Recommandé pour brasage Cuivre-Cuivre en raison de ses propriétés auto-décapante (ne nécessite pas d'addition de flux complémentaire). Peut s'utiliser sur brasure Cuivre-Laiton avec le flux PHOSBRAZ. Cet alliage n'est pas recommandé pour le brasage des aciers ou des matériaux contenant (Fe), Nickel (Ni), Cobalt (Co) => fragilisation du joint.

Application : industrie air conditionné/ réfrigération, circuits de transport des fluides... Peut être utilisé à la flamme –

### Composition Chimique (%):

Cu	P	Al	Bi	Cd	Pb	Zn	Zn+Cd	Max. impuretés
Solde	6.40	<0.01	<0.03	<0.01	<0.020	<0.050	<0.05	<0.25

### Propriétés physiques :

Couleur	Solidus (°C)	Liquidus (°C)	Densité g/cm <sup>3</sup>	Elongation %	Resistance Mecanique (MPa)	Conductivité électrique (%IACS)	Résistivité électrique (Micro-ohm-cm)
Cuivre	710	840	8.1	5%	520	7.20	23.95

### Propriétés des joints brasés:

Les propriétés des joints brasés dépendent de plusieurs facteurs incluant notamment les métaux de bases, la géométrie du joint et les interactions possible entre les métaux de base et le métal d'apport.

### Dimension standard et Sources de chaleur recommandées :

Diamètre (mm)	Type				 OXY/ACÉTYLÈNE	 INDUCTION	 AÉRO-PROPANE	 FOUR/OVEN
	Nu	Enrobé	Bobine	Préforme				
1.50, 2.00, 2.50, 3.00	√	-	-	-	X	X	X	√

Préforme et autres dimensions possible sur demande spécifique : Consulter notre service commercial

**Responsabilité :** Ce document a pour intention de guider l'utilisateur dans le choix du produit le plus approprié. Il est bien sûr de la responsabilité de l'utilisateur de vérifier que ce produit est propre à son utilisation. Le Groupe FSH WELDING ne peut être tenu responsable d'une mauvaise utilisation du produit. Les illustrations, spécifications sont données à titre de référence uniquement **FDS/ MSDS** disponible sur demande