

Copper Benelux

A member of the European Copper Institute

**TUBES CUIVRE: RACCORDS:
BRASURE FORTE
(Métal d'apport fond à température > 450 °C)**



- brasure forte - alliage de Cu-Ag ou Ag-Cu
- flux décapant indispensable, enlève la couche d'oxyde de cuivre et est parfois intégré dans la baguette
- brasure forte au Cu-P (cuivre - phosphore) (dans ce cas le phosphore joue le rôle de décapant)



- chauffer la partie à braser, soit au chalumeau propane adapté, soit au chalumeau oxygène-acétylène.



- lors du préchauffage maintenir la baguette de brasure un bref instant dans la flamme avant de la tremper dans le décapant



- le décapant est fixé à la baguette de brasure

Copper Benelux

A member of the European Copper Institute



- répéter cette opération



- lorsque la température de brasage est atteinte au niveau du tube, la baguette de brasure commence à fondre.



- ajouter du décapant
- travailler rapidement tout en maintenant la flamme au droit du tube



- la brasure est terminée lorsque l'espace capillaire est rempli.



- nettoyer les tubes après refroidissement, afin d'enlever la couche d'oxide et les surplus de décapants.

* * *