

**REBOUD-ROCHE**  
M É T A U X   D ' A P P O R T

a member of  
**FSH** WELDING GROUP

## **GAMME PLOMBIER / CHAUFFAGISTE**

### **SERRURERIE**



**REBOUD-ROCHE S.A.**

B.P.1 25220 Roche lez Beaupré

[www.reboud-roche.com](http://www.reboud-roche.com)

reboud@reboud-roche.com

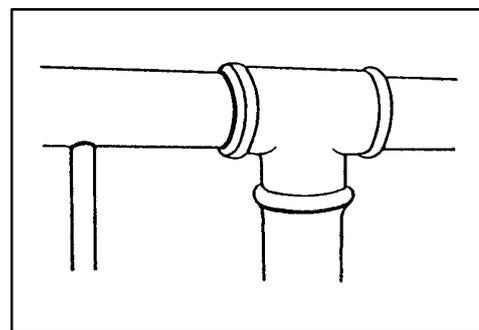
# PHOSBRAZ

## ALLIAGES CUIVRE/PHOSPHORE POUR BRASAGE FORT

Les alliages de la gamme phosbraz sont exclusivement destinés au brasage du cuivre et de ses alliages. Ils sont auto-décapants sur le cuivre. Pour le brasage des laitons ou cuivre sur laiton, il est conseillé d'utiliser notre flux **PHOSBRAZ--FLUX**.

Référence	Intervalle de fusion	Composition			Caractéristiques			Normes				
		Cu%	P%	Ag%	R.daN/mm <sup>2</sup>	A%	d	DIN 8513	BS 1845	AWS A5-8	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>M 60</b>	710-860 °C	Solde	6,0		55	6	8,1	L Cu P6			CP 203	B Cu 94 P 710-860
<b>V 6</b>	710-845 °C	Solde	6,3		55	6	8,1				CP 203	B Cu 94 P 710-845

Alliages dont la fluidité est maîtrisée, spécialement conçu pour le brasage fort des piquages, des tubes et manchons dont les jeux sont importants.



### Présentation :

Baguettes nues Lg 500 mm

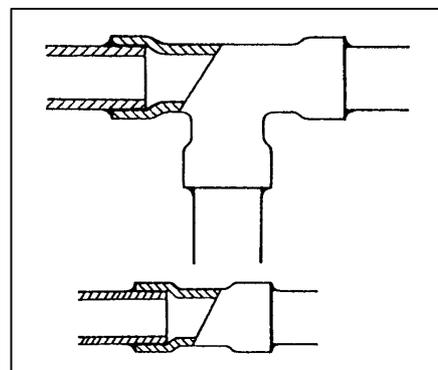
Référence	Intervalle de fusion	Composition			Caractéristiques			Normes				
		Cu%	P%	Ag%	R.daN/mm <sup>2</sup>	A%	d	DIN 8513	BS 1845	AWS A5-8	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>P 66</b>	710-825 °C	Solde	6,6		50	4	8,1				CP 202	B Cu 93 P 710-825
<b>P 68</b>	710-815 °C	Solde	6,8		45	4	8,0	L Cu P7			CP 202	B Cu 93 P 710-815
<b>M 70</b>	710-805 °C	Solde	7,0		45,0	4	8,0	L Cu P7	CP3	B Cu P2	CP 202	B Cu 93 P 710-805
<b>M 73</b>	710-785 °C	Solde	7,3		45,0	4	8,0	L Cu P7		B Cu P2	CP 202	B Cu 93 P 710-785

Alliages à bonne coulabilité pour le brasage des manchons et raccords en cuivre. Il est à noter que plus le pourcentage de phosphore est élevé et plus la coulabilité est importante. Ces alliages sont spécialement élaborés avec un dégazage parfait du métal afin d'offrir à l'utilisateur le maximum de confort opératoire.

Appareillages électriques, chauffe-eau, tuyauteries diverses...

### Présentation :

Baguettes nues Lg 500 mm

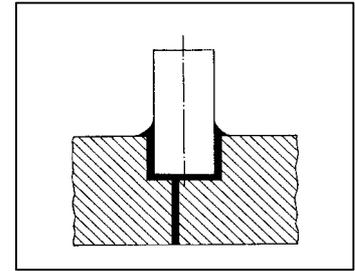


Référence	Intervalle de fusion	Composition			Caractéristiques			Normes				
		Cu%	P%	Sn%	R.daN/mm <sup>2</sup>	A%	d	DIN 8513	BS 1845	AWS A5-8	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>E 80</b>	710-750 °C	Solde	7,8		45	3	8,0	L Cu P8			CP 201	B Cu 92 P 710-750
<b>E 80+</b>	710-738 °C	Solde	8,0		40	2	8,0	L Cu P8			CP 201	B Cu 92 P 710-738
<b>675 Sn</b>	650-700 °C	Solde	6,75	7,0	35	2	8,0				CP 302	B Cu86SnP 650-700

Alliages à haute fluidité et très faible intervalle de fusion plus particulièrement utilisés pour le brasage de pièces dont les besoins de forte capillarité sont exigés.

**Présentation :**

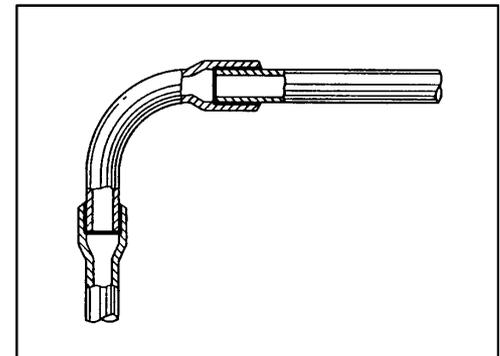
Baguettes nues Lg 500 mm



**ALLIAGES CUIVRE / PHOSPHORE / ARGENT POUR BRASAGE FORT**

Référence	Intervalle de fusion	Composition			Caractéristiques			Normes				
		Cu%	P%	Ag%	R.daN/mm <sup>2</sup>	A%	d	DIN 8513	BS 1845	AWS A5-8	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>AG 4</b>	650-825 °C	Solde	6,5	0,4	55	6	8,1					B Cu93PAg 650-825
<b>AG 10</b>	650-820 °C	Solde	6,7	1,0	55	6	8,1					B Cu93PAg 650-820
<b>AG 20</b>	650-820 °C	Solde	6,7	2,0	55	6	8,1		CP2		CP 105	B Cu91PAg 650-825
<b>AG 20+</b>	650-800 °C	Solde	7,0	2,0	55	6	8,1			B Cu P6		B Cu91PAg 650-820
<b>PAG 60</b>	650-720 °C	Solde	7,3	6,0	45	4	8,2				CP 103	B Cu987PAg 650-720

La teneur en argent de ces alliages augmente de façon significative les caractéristiques mécaniques des joints brasés. Les Phosbraz **AG4** ;**AG10** et **AG20** sont utilisées pour le brasage de manchons et raccords cuivre, raccords d'appareils, etc... l'**AG20+** est recommandée lorsqu'une bonne coulabilité est exigée.

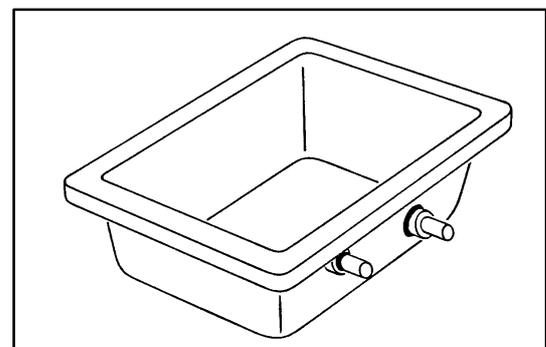


La **PAG 60** est une brasure homologuée par le **Ministère français de l'industrie** pour le brasage fort des tuyauteries en cuivre des installations de gaz combustible.

**Le couple PAG60 et son flux Gel60 à reçu le N° d'enregistrement 750.**

**Présentation :**

Baguettes nues Lg 500 mm



## ALLIAGES A L' ARGENT POUR BRASAGE FORT

Référence	Intervalle de fusion	Composition				Caractéristiques			Normes			
		Ag%	Cu%	Zn%	Cd%	R.daN/mm2	A%	d	DIN 8513	AWS A5-8	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>2020</b>	610-780 °C	20	40	27,0	13,0	38	32	8,5	LAg20Cd			B Cu42ZnAgCd 610-780
<b>2030</b>	610-690 °C	30	28	21,0	21,0	38	30	8,8	LAg30Cd		AG 306	B Ag30CuZnCd 610-690
<b>2040</b>	595-630 °C	40	19	21,0	20,0	45	30	9,0	LAg40Cd		AG 304	B Ag40CuZnCd 595-630
<b>400</b>	595-630 °C	40	19	21,0	20,0	45	30	9,0	LAg40Cd		AG 304	B Ag40CuZnCd 595-630

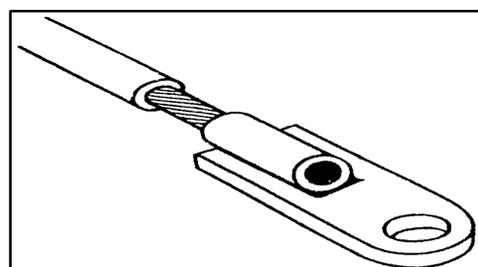
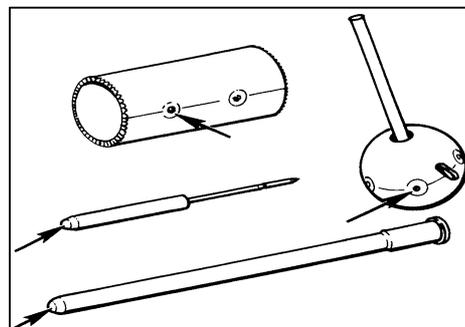
Alliages quaternaires pour le brasage des ferreux, cuivreux, nickel et ses alliages, aciers inoxydables, aciers outils. La très grande fluidité couplée à de bonnes caractéristiques mécaniques leurs donne un vaste champs d'applications : tuyauteries, robinetterie, appareillage électrique, chauffe-eau...

La **Brazargent 400** est une brasure homologuée par le **Ministère français de l'industrie** pour le brasage fort des tuyauteries en cuivre des installations de gaz combustible.

**Le couple Brazargent 400 et son flux Gel400 à reçu le N° d'enregistrement 1512.**

### Présentation :

- Fils nus, en couronne ou en bobine D300
- Baguettes nues avec flux **AG-FLUX**
- Baguettes enrobées
- Fils et baguettes fourrés d'une âme décapante
- Anneaux
- Préformes



## ALLIAGES DE SOUDO-BRASAGE

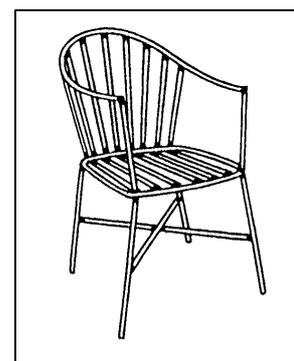
Référence	Intervalle de fusion	Composition					Caractéristiques			Normes		
		Cu%	Zn%	Ni%	Ag%	Divers	R.daN/mm2	A%	d	DIN 8513	NF EN 1044	EN ISO 3677
<b>CUPROX</b>	870-890 °C	59,7	Solde	0,2		Si,Mn,Sn	45	35	8,4	L CuZn40	Cu 304	B Cu60ZnSi 870-890
<b>SUPER-CUPROX</b>	850-870 °C	58,0	Solde		1,0	Si,Mn,Sn	48	30	8,5			B Cu59ZnAgSi 850-870
<b>NICROX 49 C1</b>	890-920 °C	49,9	Solde	9,0		Si	75	25	8,7	L CuNi10Zn42		B Cu49ZnNiSi 890-920
<b>SUPER-NICROX</b>	870-920 °C	49,0	Solde	9,0	1,0	Si,Mn,Sn	75	25	8,7			B Cu48ZnNiAgSi 870-900

Les alliages de soudo-brasage sont utilisés pour l'assemblage des fontes grises, des aciers courants et moulés, cuivre, bronze, laitons, maillechort, cupro-aluminium, nickel et alliages.

Le **SUPER CUPROX** est recommandé pour le soudo-brasage des aciers galvanisés sans endommager la couche de zinc.

Les **NICROX 49-C1** et **SUPER-NICROX** sont utilisés pour les assemblages devant présenter de hautes caractéristiques mécaniques ( aciers alliés jusqu'à 900 N/mm<sup>2</sup>, plaquettes carbures sur outils de coupe ).

L'apport d'argent améliore considérablement la coulabilité.



### Présentation :

- Fils nus, écrouis ou recuits, en couronne ou en bobine D300
- Baguettes nues avec flux **CUPRO-FLUX**
- Baguettes enrobées
- Fils et baguettes fourrés d'une âme décapante
- Anneaux
- Préformes
- Grenailles
- Poudre

