



## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 510 E

Date : 15/04/05  
Page 1 sur 2

#### 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
  - 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
- Bonne mouillabilité  
Bonne coulabilité

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.



SOUDURES NEVAX SAS  
ZA DES PETITS CARREAUX  
1-3 AVENUE BOUTTON D'OR  
94386 SUCY-EN-BRIE CEDEX  
☎ 01 45 12 29 29 FAX 01 45 60 06 11  
E-mail [info@nevax.fr](mailto:info@nevax.fr)



ISO 9001 : 2008  
N° 2000/13394c

## FICHE TECHNIQUE

### NEVAX 510 E

Date : 15/04/05  
Page 2 sur 2