

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 1: Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise

1.1 Identificateur de produit

Nom commercial 4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

1.2 Utilisations identifiées pertinentes de la substance ou du mélange et utilisations déconseillées

Type de produit Ce produit est un fil métallique continu continu.

Utilisation Soudage a l'arc

1.3 Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité

Fiche de données de sécurité produite par TDS Team

Fournisseur AlcoTec Wire Corporation

Adresse 2750 Aero Park Drive
Traverse City, MI 49686
USA

Téléphone 1-800-228-0750

Courriel orders@alcotec.com

Site web www.alcotec.com

1.4 Numéro d'appel d'urgence

Numéros de téléphone d'urgence AlcoTec 1-800-228-0750 / Chemtrec 1-800-424-9300

Disponibilité en dehors des horaires de bureau Non

Autres

Non pertinent

RUBRIQUE 2: Identification des dangers

2.1 Classification de la substance ou du mélange

Description Dans la forme dans laquelle ces substances sont présentes, elles ne contribuent pas à classer le produit comme dangereux. Le produit n'est pas classé

2.2 Éléments d'étiquetage

Le produit ne nécessite pas d'étiquetage conformément au règlement CLP (CE) No 1272/2008

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

2.3 Autres dangers

Autres dangers

When this product is used in a welding process, the most important hazards are welding fumes, heat, radiation and electric shock. Évitez l'exposition au brasage et soudage des fumées, rayonnement, éclaboussures, chocs électriques, matériaux chauffés et poussière. Une surexposition à la découpe, décricrage et fumées de soudage peuvent causer des symptômes comme la fièvre des métaux, des étourdissements, nausées, sécheresse ou irritation du nez, gorge ou les yeux. Une surexposition à la coupe, à l'écharnage et au soudage des fumées peut affecter la fonction pulmonaire. Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou pacemaker ne doivent pas s'approcher des opérations de soudage ou de découpage avant d'avoir consulté un médecin et obtenu des informations du fabricant du dispositif. Lorsque ce produit est utilisé dans un processus de soudage, les risques les plus importants sont la chaleur, les rayonnements, les chocs électriques et les fumées.

Fumées: La surexposition aux fumées de soudage peut engendrer des symptômes du type vertiges fièvre due aux fumées de soudage, nausées, sécheresse ou irritation du nez, de la gorge et des yeux. Une surexposition continue aux fumées de soudage peut affecter les fonctions pulmonaires. La surexposition au manganèse et à ses composés au-delà des limites tolérées peut provoquer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau, symptômes qui peuvent faire apparaître des troubles de la parole, engourdissements, tremblements, troubles musculaires et psychologiques, et spasmes. .

Chaleur: La saleté et la fonte du métal peuvent causer des brûlures et déclencher des incendies.

Radiation: Les rayons d'arc peuvent endommager gravement les yeux ou la peau.

Electricité: Un choc électrique peut tuer.

Autres

Non pertinent

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Dé livré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 3: Composition/informations sur les composants

3.2 Mélanges

Nom chimique	Numéro CAS Numéro CE Numéro REACH Numéro index	Groupe	Classification	Phrase H Facteur M aigu Facteur M chronique	Remarque
Aluminium	7429-90-5 231-072-3 - -	99 - 100%	-	- - -	-
Silicium	7440-21-3 231-130-8 - -	4,5 - 6%	-	- - -	-
Fer	7439-89-6 231-096-4 - -	0 - 0,8%	-	- - -	-
Cuivre	7440-50-8 231-159-6 - -	0 - 0,3%	-	- - -	-
Titane	7440-32-6 231-142-3 - -	0 - 0,2%	-	- - -	-
Zinc	7440-66-6 231-175-3 - -	0 - 0,1%	-	- - -	-
Manganèse	7439-96-5 231-105-1 - -	0 - 0,05%	-	- - -	-
poudre de magnésium (pyrophorique)	7439-95-4 231-104-6 - -	0 - 0,05%	Pyr. Sol. 1, Water react. 1	H250, H260 - -	-

Produit à base de

Ce produit est un fil métallique continu continu.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 4: Premiers secours

4.1 Description des premiers secours

Description des premiers secours

Aucune mesure de premiers secours ne devrait être requise pour ce produit tel qu'il est expédié. Choc électrique: Débranchez et éteignez l'appareil. Utiliser un matériau non conducteur pour éloigner la victime du contact avec des pièces ou des fils vivants. Si vous ne respirez pas, commencez la respiration artificielle, de préférence bouche-à-bouche. Si aucune pulsation n'est détectée, commencer la cardio-ressuscitation pulmonaire (CPR) et appeler immédiatement un médecin.

Inhalation

Si la respiration est arrêtée, effectuer la respiration artificielle et appeler immédiatement un médecin. Si la respiration est difficile, se mettre à l'air frais et appeler un médecin.

Contact avec la peau

Pour des brûlures de la peau causées par la radiation de l'arc, qui rougissent au contact de l'eau froide, consulter un médecin. Les brûlures et irritations persistantes doivent faire l'objet d'un suivi médical. Pour enlever les poussières et particules, laver avec du savon doux et de l'eau.

Contact avec les yeux

Pour les brûlures de rayonnement causées par les radiations de l'arc; consulter un médecin. Pour retirer les poussières ou les fumées, rincer avec de l'eau pendant au moins 15 minutes. Si l'irritation persiste, consulter un médecin.

Ingestion

Selon l'expérience n'est pas prévisible

4.2 Principaux symptômes et effets, aigus et différés

Non pertinent

4.3 Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires

Non pertinent

Autres

Non pertinent

RUBRIQUE 5: Mesures de lutte contre l'incendie

5.1 Moyens d'extinction

Non pertinent

5.2 Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

Pas de recommandations spécifiques pour les consommables de soudage. Les arcs de soudage et étincelles peuvent mettre à feu des matériaux combustibles et inflammables. Utiliser les appareils d'extinction recommandés pour les matériaux enflammés.

5.3 Conseils aux pompiers

Équipement spécial de protection pour les pompiers

Porter les appareils respiratoires adéquats car les fumées ou vapeurs peuvent être nocives.

Autres

Non pertinent

4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 6: Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle

6.1 Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

Porter des protections aux mains, à la tête, aux yeux, aux oreilles et au corps (gants de soudeurs, casque et masque pour le visage avec verres filtrants, chaussures de sécurité, tablier, protection des bras et des épaules). Maintenir l'espace de travail ainsi que les vêtements de protection propres et secs.

6.2 Précautions pour la protection de l'environnement

Précautions pour la protection de l'environnement

Reportez-vous à l'article 13.

6.3 Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

Les objets solides peuvent être ramassés et placés dans un récipient. Les liquides ou pâtes peuvent être pris et placés dans un récipient. Porter l'équipement de protection individuel approprié quand vous manipulez ces matériaux. Ne les jeter pas en tant qu'ordures.

6.4 Référence à d'autres rubriques

Référence à d'autres sections

Reportez-vous à l'article 8 et l'article 13.

Autres

Non pertinent

RUBRIQUE 7: Manipulation et stockage

7.1 Précautions à prendre pour une manipulation sans danger

Mesures préventives pour la manipulation

Manipuler avec précaution afin d'éviter piqûres et coupures. La manipulation de consommables de soudage requiert le port de gants. Éviter l'exposition à la poussière. Ne pas ingérer. Certaines personnes peuvent développer une réaction allergique à certains matériaux. Conserver toutes les étiquettes d'avertissement et d'identité.

7.2 Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités

Conditions nécessaires pour assurer la sécurité du stockage, tenant compte d'éventuelles incompatibilités

Tenir à l'écart des substances chimiques telles que les acides et des substances très basiques qui pourraient causer des réactions chimiques.

7.3 Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

Soudage à l'arc

Autres

Non pertinent

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Déjà délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 8: Contrôles de l'exposition/protection individuelle

8.1 Paramètres de contrôle

Valeurs limites d'exposition

Hygiène industrielle utilisation surveillance équipement pour s'assurer que l'exposition ne dépasse pas les limites de l'exposition nationale applicable. Les limites suivantes peuvent servir d'orientation. Sauf indication contraire, toutes les valeurs sont pour 8 heures (TWA) est en moyenne pondérée dans le temps.

Limites nationales d'exposition professionnelle

Constituant	Numéro CAS Numéro CE	Valeurs limites de moyenne d'exposition ppm / mg/m ³	Valeurs limites à court terme ppm / mg/m ³	Source	Remarque :	Année
Manganèse	7439-96-5 231-105-1	- -	- -	INRS	-	2016
Silicium	7440-21-3 231-130-8	- 10	- -	INRS	aérosol respirable	2016
Fer	7439-89-6 231-096-4	- -	- -	INRS	-	2016
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 10	- -	INRS	aérosol inhalable	2016
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 5	- -	INRS	aérosol respirable	2016
Cuivre	7440-50-8 231-159-6	- 0,2	- -	INRS	fumés	2016
Cuivre	7440-50-8 231-159-6	- 1	- -	INRS	poussières, en Cu	2016
Titane	7440-32-6 231-142-3	- -	- -	INRS	-	2016
Zinc	7440-66-6 231-175-3	- -	- -	INRS	-	2016
Magnésium	7439-95-4 231-104-6	- -	- -	INRS	-	2016

8.2 Contrôles de l'exposition

Non pertinent

Autres

Autres

Évitez l'exposition au brasage et soudage des fumées, rayonnement, éclaboussures, chocs électriques, matériaux chauffés et poussière. Former les soudeurs pour qu'ils évitent tout contact avec les pièces électriques sous tension et isolent les pièces conductrices.



FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01

4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Ventilation

Utiliser des masques à gaz ou des masques alimentés par air lorsque le soudage ou le brasage s'effectue dans un espace confiné, ou lorsque les circuits d'évacuation de l'air et les ventilations ne sont pas suffisantes, afin de préserver une exposition dans les limites tolérées. Faites attention lorsque vous soudez des aciers peints ou revêtus, car des substances dangereuses du revêtement peuvent être émises. Assurer une ventilation suffisante, une aspiration locale ou les deux, pour empêcher les fumées et les gaz de soudage de pénétrer dans la zone respiratoire et les espaces communs.

RUBRIQUE 9: Propriétés physiques et chimiques

9.1 Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles

Aspect, forme Non pertinent

Aspect, couleur Gris argenté

Odeur Aucun

Seuil olfactif Non pertinent

pH Non pertinent

Point de fusion / congélation 970 - 1515 °F

Point d'ébullition initial et intervalle de points d'ébullition Non pertinent

Point d'inflammation Non pertinent

Vitesse d'évaporation Non pertinent

Inflammabilité (état solide, gazeux) Non pertinent

Supérieure / inférieure d'inflammabilité ou limites d'explosivité Non pertinent

Pression de vapeur Non pertinent

Densité des vapeurs Non pertinent

Densité relative 0.1 lb/in³

Solubilité Non pertinent

Hydrosolubilité Aucun

coefficient de partage n-octanol/eau Non pertinent

Température d'auto-allumage Non pertinent

Température de dégradation Non pertinent

Viscosité cinématique Non pertinent

Viscosité, dynamique Non pertinent

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Propriétés explosives Non pertinent

Caractéristiques oxydantes Non pertinent

9.2 Autres informations

Non pertinent

Autres

Non pertinent

RUBRIQUE 10: Stabilité et réactivité

10.1 Réactivité

Réactivité Le produit n'est pas réactif dans des conditions normales d'utilisation, de stockage et de transport.

10.2 Stabilité chimique

Stabilité chimique Stable dans des conditions normales.

10.3 Possibilité de réactions dangereuses

Non pertinent

10.4 Conditions à éviter

Conditions à éviter Incompatible avec des acides forts et des oxydants forts. Ce produit n'est préconisé que pour le soudage.

10.5 Matières incompatibles

Matières incompatibles Incompatible avec des acides forts et des oxydants forts.

10.6 Produits de décomposition dangereux

Produits de décomposition dangereux Quand ce produit est utilisé pendant le procédé de soudage, des produits dangereux peuvent provenir de l'évaporation, de l'oxydation ou de réaction des produits signalés dans la section 3 ou des produits provenant du métal de base et de l'enrobage. La quantité de fumées générée par ce produit varie en fonction des paramètres de soudage et des dimensions.

Autres

Autres Se référer aux limites d'exposition nationales applicables pour les composés de fumées y compris les limites d'exposition pour les composés de fumées inclus dans la section 8. Les tolérances d'exposition au manganèse étant très restreintes dans certains pays, les limites peuvent être très rapidement dépassées. Les produits gazeux peuvent inclure des oxydes de carbone, des oxydes d'azote et de l'ozone. Des contaminants d'air, autour du secteur du soudage, peuvent être causés par le procédé de soudage et influencer la composition et la quantité des fumées et gaz produits.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 11: Informations toxicologiques

11.1 Informations sur les effets toxicologiques

Informations sur les effets toxicologiques	L'inhalation de fumées de soudage et de gaz peut être dangereuse pour la santé. La classification des fumées de soudage est difficile compte tenu de la diversité des matériaux de base, des enrobages, de la contamination de l'air et des procédés. L'Agence Internationale pour la Recherche sur le Cancer (I'ARC) a classé les fumées de soudage comme probablement cancérogènes aux humains (Groupe 2B).
Toxicité aiguë	La surexposition aux fumées de soudage peut avoir comme conséquence des symptômes comme la fièvre, le vertige, la nausée, sécheresse ou irritation du nez, de la gorge ou des yeux.
Corrosion cutanée/irritation cutanée	Aucune donnée disponible
Lésions oculaires graves/irritation oculaire	Aucune donnée disponible
sensibilisation respiratoire ou cutanée	Aucune donnée disponible
Mutagenicité sur les cellules germinales	Aucune donnée disponible
Génotoxicité	Aucune donnée disponible
Cancérogénicité	Aucune donnée disponible
Toxicité par administration répétée	Aucune donnée disponible
Toxicité pour la reproduction	Aucune donnée disponible
toxicité spécifique pour certains organes cibles — exposition unique	Aucune donnée disponible
toxicité spécifique pour certains organes cibles — exposition répétée	Aucune donnée disponible
danger par aspiration	Aucune donnée disponible
LD50 Orale	Aucune donnée disponible
LD50 Dermique	Aucune donnée disponible
LC50 Inhalation	Aucune donnée disponible
<i>Autres</i>	
Effets graves	Aucune donnée disponible

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Effets chroniques

Toxicité chronique: La surexposition aux fumées de soudage peut affecter les fonctions pulmonaires. La surexposition au manganèse et à ses composés au-delà des limites tolérées peut provoquer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau, symptômes qui peuvent faire apparaître des troubles de la parole, engourdissements, tremblements, troubles musculaires, troubles psychologiques et la démarche spastique.

RUBRIQUE 12: Informations écologiques

12.1 Toxicité

Toxicité aiguë Aucune donnée disponible

Toxicité Aucune donnée disponible

Eau Aucune donnée disponible

Sol Aucune donnée disponible

Toxicité aiguë pour les poissons Aucune donnée disponible

Toxicité aiguë pour les algues Aucune donnée disponible

Toxicité aiguë pour les crustacés Aucune donnée disponible

Toxicité chronique Aucune donnée disponible

12.2 Persistance et dégradabilité

Persistance et dégradabilité Aucune donnée disponible

Dégradation / Devenir dans l'environnement Aucune donnée disponible

12.3 Potentiel de bioaccumulation

Potentiel de bioaccumulation Aucune donnée disponible

12.4 Mobilité dans le sol

Mobilité Aucune donnée disponible

12.5 Résultats des évaluations PBT et vPvB

Résultats des évaluations PBT et vPvB Aucune donnée disponible

12.6 Autres effets néfastes

Autres effets néfastes Aucune donnée disponible

Autres

Autres Les consommables de soudage peuvent se désagréger en éléments provenant du produit d'apport ou des matériaux utilisés lors du procédé de soudage. Éviter l'exposition dans des conditions qui pourraient conduire à des accumulations dans les sols ou des voies d'eaux.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 13: Considérations relatives à l'élimination

13.1 Méthodes de traitement des déchets

Considérations relatives à l'élimination

USA RCRA : Ce produit n'est pas considéré comme un déchet dangereux lorsqu'il est éliminé ou jeté. Enlever chaque produit, résidu, emballage ou "liner" d'une façon écologique et en accord avec la réglementation en vigueur. Utiliser des procédures de recyclage si disponible. Les résidus des consommables et des procédés de soudage peuvent s'accumuler dans la terre et l'eau souterraine.

Autres

Non pertinent

RUBRIQUE 14: Informations relatives au transport

14.1 Numéro ONU

Non pertinent

14.2 Nom d'expédition des Nations unies

Non pertinent

14.3 Classe(s) de danger pour le transport

Non pertinent

14.4 Groupe d'emballage

Non pertinent

14.5 Dangers pour l'environnement

Non pertinent

14.6 Précautions particulières à prendre par l'utilisateur

Non pertinent

14.7 Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention Marpol et au recueil IBC

Non pertinent

Autres

Non pertinent

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

RUBRIQUE 15: Informations relatives à la réglementation

15.1 Réglementations/Législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement

Réglementations européennes

Règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), instituant une Agence européenne des produits chimiques, modifiant la directive 1999/45/CE et abrogeant les règlements (CEE) n° 793/93 du Conseil et (CE) n° 1488/94 ainsi que la directive 76/769 /CEE du Conseil et les directives de la Commission 91/155 /CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE et 2000/21/CE.

Règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006

Règlement (UE) 2015/830 de la Commission du 28 mai 2015 modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques (REACH)

DIRECTIVE 2008/98/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 19 novembre 2008 sur les déchets et abrogeant certaines directives.

Directive 94/62/CE du Parlement européen et du Conseil du 20 décembre 1994 relative aux emballages et aux déchets d'emballages.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01

4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Autres réglementations, limitations et législations

Règlements de la Pologne :

ACTE du 25 février 2011 sur les substances chimiques et leurs mélanges (JO n° 63, poz. 322).

Règlement du Ministre du travail et de la politique sociale du 6 juin 2014 sur la concentration maximale admissible et l'intensité des agents nocifs pour la santé en milieu de travail (Dz. U. Z. 2014, poz 817).
La loi sur les déchets du 14 décembre 2012, Journal des lois de 2013, point 21 avec amendements

Loi du 13 juin 2013 sur la gestion des emballages et les déchets d'emballages (Journal des lois de 2013, article 888).

Règlement du ministre de l'environnement du 9 décembre 2014 sur le catalogue des déchets (Journal des lois de 2014, point 1923).

Règlement du ministre de l'économie du 21 décembre 2005. Concernant les exigences essentielles pour les équipements de protection individuelle (Journal. Lois n° 259, point. 2173).

Règlement du ministre de la santé du 2 février 2011 relatif aux essais et mesures de facteurs nocifs pour la santé sur le lieu de travail (Journal des lois 2011, n° 33, point 166).

Règlements des États-Unis :

USA: Ce produit contient ou produit un composé chimique connu dans l'Etat de Californie pour causer le cancer et anomalies de naissance (ou autre anomalies de reproduction) (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

CERCLA/SARA Titre III Quantités Rapportables (RQs) et/ou Quantités Seuil (TPQs): Le produit est une solution solide sous la forme d'un article solide. Les versements ou les sorties aboutissant à la perte de n'importe quel ingrédient a/ou au dessus du RQ exigent la notification du Centre National d'Urgence et de votre Comité Local d'Urgence.

EPCRA/SARA Title III 313 Produits chimiques toxiques : Les composants métalliques suivants sont repris comme « Produits chimiques toxiques » SARA 313 et potentiellement sujets à un reporting annuel SARA 313. Voir section 3 pour le pourcentage en poids.

Manganèse : 1,0 % de concentration de minimis

Aluminium: 1,0 % de concentration de minimis

Cuivre 1,0% concentration de mini

Zinc : 1,0 % de concentration de minimis

Inventaires Internationaux :

Australie : La ou les substances contenues dans ce produit est/sont conformes aux exigences d'inventaire de l'inventaire australien des substances chimiques (AICS)

United States EPA Toxic Substance Control Act: Tous les constituants de ce produit figurent sur la liste d'inventaire de TSCA ou sont exclus de la liste.

Loi canadienne sur la protection de l'environnement (LCPE) : Tout (s) composant(s) de ce produit figure/figurent sur la liste intérieure des substances (LIS).

15.2 Évaluation de la sécurité chimique

Évaluation de la sécurité chimique

Indisponible



FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Déjà délivré: 2019-11-01

4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Autres

Autres

Lisez et comprenez les instructions du fabricant, les pratiques de sécurité de votre employeur et les consignes de sécurité et de santé sur l'étiquette. Respectez les règlements fédéraux et locaux. Prenez des précautions lors de la soudure et de la protection, et d'autres personnes.

AVERTISSEMENT: les fumées de soudage et les gaz sont dangereux pour votre santé et peuvent endommager les poumons et autres organes. Utiliser une ventilation adéquate. LES ARCS ELECTRIQUES et les ETINCELLES peuvent causer des blessures aux yeux et des brûlures de la peau. LES RAYONS DE L'ARC ET LES ÉTINCELLES peuvent blesser les yeux et brûler la peau.

RUBRIQUE 16: Autres informations

Modifications par rapport à la révision précédente

Cette fiche de données de sécurité a été révisée en raison des modifications apportées aux sections 1-16.

Références bibliographiques et sources de données

Se référer à ESAB "Soudage et coupe - Risques et mesures", F52-529 "Précautions et pratiques sûres pour la soudure et la coupe électriques" et F2035 "Précautions et pratiques sûres pour la soudure, la coupe et le chauffage au gaz" disponibles auprès de ESAB, et à: www.esab.com
Etats-Unis: Contactez AlcoTec au orders@alcotec.com ou 1-800 228-0750 si vous avez des questions sur ce SDS.

USA: Norme nationale américaine Z49.1 Sécurité dans le soudage et la coupe, ANSI / AWS F1.5 Méthodes d'échantillonnage et d'analyse des gaz provenant de la soudure et des procédés connexes, ANSI / AWS F1.1 "Méthode d'échantillonnage des particules aéroportées générées par soudage et procédés alliés", AWSF3.2M / F3.2 "Guide de ventilation pour fumée soudée", Société américaine de soudure, 550 North Le Jeune Road, Miami, Floride 33135. Fiches de renseignements sur la santé et la sécurité disponibles auprès d'AWS à www.aws.org.

USA: OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), Imprimerie du Gouvernement des Etats-Unis, Superintendent of Documents, P.O. Boîte 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954

USA: Conférence américaine des hygiénistes gouvernementaux (ACGIH), Valeurs limites d'exposition et indices d'exposition biologique, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, États-Unis.

USA: NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work" published by the National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

UK: WMA Publication 236 et 237, « Dangers de soudage Fume », « le soudeur à l'arc au travail, certains généraux des aspects de santé et de sécurité ».

Germany: Unfallverhütungsvorschrift BGV D1, "Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren".

Canada: Canada: norme CSA CAN / CSA-W117.2-01 "Sécurité dans la soudure, la coupe et les procédés alliés".

Ce produit a été classifié selon les critères de risque du CPR, et la Fiche de Données de Sécurité contient toute l'information exigée par le CPR.

Signification des phrases

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme
à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE
1907/2006, directive CLP 1272/2008, également
conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI
Z400.1

Délivré: 2019-11-01



4047 (718) Aluminum Welding and Metallizing Wire

Autres

Autres informations

ESAB demande aux utilisateurs de ces produits d'étudier ces fiches de données de sécurité (FDS) et de prendre connaissance des dangers et des instructions de sécurité. Pour promouvoir le bon usage de ce produit:

communiquer à ses employés, agents et sous-traitants les informations figurant dans la présente fiche de données de sécurité ainsi que toute information relative aux dangers/a la sécurité.

fournir la même information à chacun de ses clients pour le produit.

Demandez à ces clients d'informer les employés et les clients pour les mêmes risques de produits et les informations de sécurité.

Les informations ci-dessus sont données de bonne foi et basées sur des données techniques que ESAB pense fiable. Les conditions d'utilisation étant hors de notre contrôle, nous n'endossons aucune responsabilité quant à l'utilisation de ces données, et, par conséquent, ne délivrons aucune garantie, dument exprimée ou bien implicite. ESAB contact pour plus d'informations