

SCHEDA DI DATI DI SICUREZZA

Secondo il Regolamento (CE) N. 1907/2006 (REACH) Articolo 31, allegato II, ed emendamenti successivi.

SEZIONE 1: identificazione della sostanza/miscela e della società/impresa

1.1 Identificatore del prodotto

Nome del prodotto: ALUXCOR® ZN78

Taglia del prodotto: ALL

Altri mezzi d'identificazione

Numero SDS: 200000022110

1.2 Usi identificati pertinenti della sostanza o della miscela e usi sconsigliati

Usi identificati: metallo brasatura

Usi non raccomandati: Non conosciuto. Leggere questa scheda di sicurezza prima di utilizzare questo prodotto.

1.3 Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza

Informazioni su produttore/importatore/fornitore/distributore

Nome società: Lincoln Electric do Brasil Industria e Comercio Lt

Indirizzo: Rua Rosa Kasinski, 525
Capuava - Mauá - SP CEP 09380-128
Brazil

Telefono: +55 11 4993-8111

Persona da contattare: contato@harris-brastak.com.br

Nome società: Lincoln Electric Europe B.V.

Indirizzo: Nieuwe Dukenburgseweg 20
Nijmegen 6534AD
The Netherlands

Telefono: +31 243 522 911

Persona da contattare: Scheda di sicurezza Domande: www.lincolnelectric.com/sds
Saldatura ad arco Informazioni di sicurezza: www.lincolnelectric.com/safety

1.4 Numero telefonico di emergenza:

USA/Canada/Messico +1 (888) 609-1762

Americhe/Europa +1 (216) 383-8962

Asia Pacific +1 (216) 383-8966

Medio Oriente/Africa +1 (216) 383-8969

3E azienda codice di accesso: 333988

SEZIONE 2: identificazione dei pericoli

2.1 Classificazione della sostanza o della miscela

Il prodotto non è stato classificato come pericoloso secondo la normativa in vigore.

Classificazione ai sensi del regolamento CE n. 1272/2008 e s.m.i.

Non classificato come pericoloso secondo il GHS criteri di classificazione dei pericoli.

2.2 Elementi dell'etichetta

Non applicabile

Informazioni supplementari sulle etichette

EUH210: Scheda dati di sicurezza disponibile su richiesta.

2.3 Altri pericoli

Le radiazioni luminose (radiazioni infrarosse) da fiamma o da metallo caldo possono danneggiare gli occhi. L'eccessiva esposizione ai fumi e ai gas di saldo brasatura può essere pericolosa. Prima di utilizzare questo prodotto leggere le istruzioni del produttore, le schede di sicurezza e le etichette precauzionali, e assicurarsi di averne compreso i contenuti.

Sostanza o sostanze formate nelle condizioni di utilizzo:

I fumi prodotti dall'uso di questo prodotto possono contenere i seguenti componenti e/o i loro ossidi metallici complessi, nonché particelle solide o altri componenti del materiale di consumo, della saldo brasatura, dei fili o del metallo, del rivestimento di metalli non classificati sotto.

Denominazione chimica	NUMERO CAS
Diossido di carbonio	124-38-9
Monossido di carbonio	630-08-0
Diossido di azoto	10102-44-0
Ozono	10028-15-6

SEZIONE 3: composizione/informazioni sugli ingredienti

Da segnalare Ingredienti pericolosi

3.2 Miscele

Denominazione chimica	Concentrazione	NUMERO CAS	CE N.	Classificazione	Note	N. di registrazione REACH
Zinco	50 - <100%	7440-66-6	231-175-3	Non classificato		01-2119467174-37;
fluoruro di potassio di alluminio	20 - <50%	60304-36-1	262-153-1	Skin Corr.: 2: H315; STOT SE: 3: H335; Eye Irrit.: 2: H319;	#	Nessun dato disponibile.
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al)	10 - <20%	7429-90-5	231-072-3	Non classificato	#	01-2119529243-45;

*Nel caso di componenti gassosi le concentrazioni sono espresse in percentuale volume, negli altri casi in percentuale peso.

Questa sostanza ha limiti di esposizione specificati per il luogo di lavoro.

This substance is listed as SVHC

CLP: Regolamento n. 1272/2008.

Teks lengkap semua frase H ditampilkan di bagian 16.

Commenti sulla Composizione:

Il termine "Ingredienti pericolosi" devono essere interpretati come termini definiti negli standard di comunicazione dei pericoli e non implica necessariamente l'esistenza di un pericolo di saldatura. Il prodotto può contenere ingredienti aggiuntivi non pericolosi o può formare composti aggiuntivi sotto la condizione di utilizzo. Fare riferimento alle sezioni 2 e 8

per ulteriori informazioni.

SEZIONE 4: misure di primo soccorso

4.1 Descrizione delle misure di primo soccorso

- Inalazione:** Portare all'aria aperta se la respirazione è difficile. Caso di arresto respiratorio, eseguire la respirazione artificiale e di ottenere assistenza medica in una sola volta.
- Contatto con la Pelle:** Rimuovere gli indumenti contaminati e lavare accuratamente la pelle con acqua e sapone. Per la pelle arrossata o vesciche o ustioni termiche, ottenere l'assistenza medica in una sola volta.
- Contatto con gli occhi:** Non sfregare gli occhi. Qualsiasi sostanza che viene a contatto con gli occhi deve essere lavata immediatamente con acqua. Se è possibile, rimuovere le lenti a contatto. Continuare a sciacquare per almeno 15 minuti. Se dopo aver lavato la parte si riscontrano dei sintomi, consultare prontamente un medico.
- Ingestione:** Evitare di mano, vestiti, cibo e bevande a contatto con fumi metallici o in polvere che può causare l'ingestione di particelle durante la mano per le attività bocca come bere, mangiare, fumare, ecc Se ingerito, non provocare il vomito. Contattare un centro antiveleni. A meno che il centro antiveleni consiglia altrimenti, lavare bene la bocca con acqua. Se i sintomi si sviluppano, consultare un medico in una sola volta.

4.2 Principali sintomi ed effetti, sia acuti che ritardati:

A breve termine sovraesposizione (acuta) di fumi e gas di saldatura e procedimenti connessi può provocare disagio come febbre da fumi metallici, vertigini, nausea, secchezza o irritazione del naso, della gola, o gli occhi. Possono aggravare problemi respiratori preesistenti (ad esempio l'asma, enfisema).

A lungo termine (cronica) sovraesposizione ai fumi e gas di saldatura e procedimenti connessi può portare a siderosi (depositi di ferro nel polmone), effetti sul sistema nervoso centrale, la bronchite e altri effetti polmonari. Fare riferimento alla Sezione 11 per ulteriori informazioni.

4.3 Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

- Rischi:** I rischi associati a saldatura e le sue procedimenti connessi come e brasatura sono complessi e possono includere pericoli fisici e di salute come, ma non limitati a scariche elettriche, sforzi fisici, bruciature da radiazioni (Flash occhio), ustioni termiche dovute al metallo caldo o spruzzi e potenziali effetti sulla salute l'esposizione a fumi, gas o polveri potenzialmente generate durante l'uso del prodotto. Fare riferimento alla Sezione 11 per ulteriori informazioni.
- Trattamento:** Trattare in modo sintomatico.

SEZIONE 5: misure di lotta antincendio

Rischi Generali d'Incendio: Come spedito, questo prodotto non è infiammabile. Tuttavia, arco di saldatura e scintille nonché fiamme libere e superfici calde legato al brasatura e saldatura può incendiare materiali combustibili e infiammabili. Leggere e comprendere American National standard Z49.1, "Sicurezza In Saldatura, Taglio e procedimenti connessi" e National Fire Protection Association NFPA 51B, 'Standard per la Prevenzione Incendi Durante Saldatura, Taglio e altri lavori a caldo' prima di utilizzare questo prodotto.

**5.1 Mezzi di estinzione
Mezzi di estinzione
appropriati:**

Usare il mezzo di estinzione adeguato a seconda dell'eventuale presenza di altre sostanze chimiche.

**Mezzi di estinzione non
appropriati:**

Non usare un getto d'acqua come mezzo di estinzione perché estenderebbe l'incendio.

**5.2 Pericoli speciali derivanti
dalla sostanza o dalla
miscela:**

In caso d'incendio possono crearsi gas nocivi.

5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

**Speciali procedure
antincendio:**

Usare procedure antincendio standard e considerare i pericoli degli altri materiali coinvolti.

**Dispositivi di protezione
speciali per gli addetti
all'estinzione degli incendi:**

Scelta di un apparecchio respiratorio in caso d'incendio: seguire le misure antincendio indicate sul posto di lavoro. In caso d'incendio indossare un autorespiratore e indumenti di protezione completa.

SEZIONE 6: misure in caso di rilascio accidentale

**6.1 Precauzioni personali,
dispositivi di protezione e
procedure in caso di
emergenza:**

Se è presente polvere e / o fumi nell'aria, adeguati controlli tecnici e, se necessario, la protezione personale per evitare la sovraesposizione. Fare riferimento alle raccomandazioni al punto 8.

6.2 Precauzioni ambientali:

Non disperdere nell'ambiente. Evitare sversamenti o perdite supplementari, se questo può essere fatto senza pericolo. Non contaminare sorgenti di acqua o fognature. Il responsabile ambientale deve essere informato di ogni fuoriuscita importante.

**6.3 Metodi e materiali per il
contenimento e per la
bonifica:**

Assorbire con sabbia o altro assorbente inerte. Fermare il flusso del materiale, se ciò è possibile senza rischio. Se è presente polvere e / o fumi nell'aria, adeguati controlli tecnici e, se necessario, protezione personale per evitare la sovraesposizione. Fare riferimento alle raccomandazioni nella sezione 8.

6.4 Riferimento ad altre sezioni:

Per maggiori dettagli, fare riferimento alla sezione 8 della scheda dati di sicurezza.

SEZIONE 7: manipolazione e immagazzinamento:

7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura:

Evitare l'abrasione di materiali di consumo o creare polvere. Fornire un'adeguata ventilazione dei gas di scarico in luoghi dove si forma fumo o polvere. Indossare dispositivi di protezione adeguati. Osservare le buone pratiche di igiene industriale.

Leggere le istruzioni del produttore e le etichette precauzionali sul prodotto, e assicurarsi di averne compreso i contenuti. Vedi American National Standard Z49.1, "Sicurezza nella saldatura e nel taglio" (Safety in Welding and Cutting) pubblicata dalla American Welding Society, <http://pubs.aws.org> e OSHA Publication 2206 (29CFR1910), Ufficio Stampa Usa, www.gpo.gov.

7.2 Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità:

Conservare in luogo asciutto nell'imballaggio originale chiuso. Conservare in accordo con i regolamenti locali/regionali/nazionali. Conservare lontano da materiali incompatibili.

7.3 Usi finali particolari:

Nessun dato disponibile.

SEZIONE 8: controlli dell'esposizione/della protezione individuale

8.1 Parametri di controllo

MAC, PEL, TLV e altri valori limite d'esposizione possono variare per ogni elemento e la forma - così come per ogni paese. Tutti i valori specifici del paese non sono elencati. Se nessun valore limite di esposizione professionale sono elencati di seguito, le autorità locali possono ancora avere valori applicabili. Fare riferimento alle valori limite di esposizione locali o nazionali.

Parametri di controllo

Valori Limite per l'Esposizione Professionale: EU & Great Britain

Identità Chimica	Tipo	Valori Limite di Esposizione	Fonte
fluoruro di potassio di alluminio - come F	TWA	2,5 mg/m3	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV) (2007)
fluoruro di potassio di alluminio	TWA	2,5 mg/m3	UE. Comitato scientifico per i limiti di esposizione professionale (SCOEL), Commissione Europea - SCOEL e successive modifiche (2014)
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al) - polvere inalabile	TWA	10 mg/m3	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV) (2007)
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al) - polvere respirabile	TWA	4 mg/m3	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV) (2007)

Valori Limite Biologici: EU & Great Britain

Per nessun componente è stato definito un limite di esposizione.

Valori Limite Biologici: ACGIH

Per nessun componente è stato definito un limite di esposizione.

Ulteriori valori limite per l'esposizione nelle condizioni di utilizzo: EU & Great Britain

Identità Chimica	Tipo	Valori Limite di Esposizione	Fonte
Diossido di carbonio	TWA	5.000 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	TWA	5.000 ppm	UE. Valori limite indicativi di esposizione nelle Direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativo)
	STEL	15.000 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
Monossido di carbonio	STEL	100 ppm	UE. Valori limite indicativi di esposizione nelle Direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativo)
	TWA	20 ppm	UE. Valori limite indicativi di esposizione nelle Direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativo)
	STEL	100 ppm	UE. Comitato scientifico per i limiti di esposizione professionale (SCOEL), Commissione Europea - SCOEL e successive modifiche
	TWA	20 ppm	UE. Comitato scientifico per i limiti di esposizione professionale (SCOEL), Commissione Europea - SCOEL e successive modifiche
	STEL	200 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	TWA	30 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	STEL	100 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	TWA	20 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	TWA	30 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV) (La data di scadenza di questo limite: 21 agosto 2023)
	STEL	200 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV) (La data di scadenza di questo limite: 21 agosto 2023)
	TWA	20 ppm	UE. VLE, Direttiva 2004/37/CE relativa ad agenti cancerogeni o mutageni, Allegato III, parte A
	STEL	100 ppm	UE. VLE, Direttiva 2004/37/CE relativa ad agenti cancerogeni o mutageni, Allegato III, parte A
	STEL	117 mg/m3	UE. VLE, Direttiva 2004/37/CE relativa ad agenti cancerogeni o mutageni, Allegato III, parte A
Diossido di azoto	TWA	0,5 ppm	UE. Valori limite indicativi di esposizione nelle Direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativo)
	STEL	1 ppm	UE. Valori limite indicativi di esposizione nelle Direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativo)
	STEL	1 ppm	UE. Comitato scientifico per i limiti di esposizione professionale (SCOEL), Commissione Europea - SCOEL e successive modifiche
	TWA	0,5 ppm	UE. Comitato scientifico per i limiti di esposizione professionale (SCOEL), Commissione Europea - SCOEL e successive modifiche
	TWA	0,5 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
	STEL	1 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)
Ozono	STEL	0,2 ppm	U.K. EH40 Workplace limiti di esposizione (TLV)

Ulteriori valori limite per l'esposizione nelle condizioni di utilizzo: USA

Identità Chimica	Tipo	Valori Limite di Esposizione	Fonte
Diossido di carbonio	TWA	5.000 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (12 2010)
	STEL	30.000 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (12 2010)
	PEL	5.000 ppm 9.000 mg/m3	Degli Stati Uniti Tabella OSHA Z-1 Limiti per Air contaminanti (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Monossido di carbonio	TWA	25 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (12 2010)
	PEL	50 ppm 55 mg/m3	Degli Stati Uniti Tabella OSHA Z-1 Limiti per Air contaminanti (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Diossido di azoto	TWA	0,2 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (02 2012)
	Ceiling	5 ppm 9 mg/m3	Degli Stati Uniti Tabella OSHA Z-1 Limiti per Air contaminanti (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Ozono	PEL	0,1 ppm 0,2 mg/m3	Degli Stati Uniti Tabella OSHA Z-1 Limiti per Air contaminanti (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
	TWA	0,05 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (03 2014)
	TWA	0,10 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (03 2014)
	TWA	0,08 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (03 2014)
	TWA	0,20 ppm	Stati Uniti ACGIH Valori limite (02 2020)

8.2 Controlli dell'esposizione Controlli Tecnici Idonei

Ventilazione: Uso sufficiente ventilazione o aspirazione alla sorgente ad arco, fiamma o calore per mantenere i fumi e gas dalla zona di respirazione del lavoratore e l'area generale. Addestrare l'operatore a tenere la testa fuori dai fumi. Mantenere l'esposizione il più basso possibile.

Misure di protezione individuale, quali dispositivi di protezione individuale

Informazioni generali:

Linee guida sull'esposizione: Per evitare sovraesposizioni usare controlli quali un'adeguata ventilazione e dispositivi di protezione individuale (DPI). Per sovraesposizione si intende il superamento dei limiti locali applicabili ai Valori limite di soglia (Threshold Limit Value - TLV) della American Conference of Hygienists Industrial Hygienists (ACGIH) o ai Limiti di esposizione consentiti (Permissible Exposure Limits - PEL) dall'OSHA (Occupational Safety and Health Administration). I livelli di esposizione sul luogo di lavoro dovrebbero essere stabiliti da valutazioni competenti di igiene industriale. È richiesto l'uso del respiratore, a meno che i livelli di esposizione rilevati non siano al di sotto del limite locale applicabile, TLV o PEL, a seconda di quale sia quello inferiore. In assenza di questi controlli, può verificarsi la sovraesposizione a uno o più componenti composti, inclusi quelli presenti nei fumi o nelle particelle sospese nell'aria, con potenziali rischi per la salute. Secondo l'ACGIH, i TLV e gli indici di esposizione biologica (BEI) "rappresentano le condizioni alle quali ACGIH ritiene che quasi tutti i lavoratori possano essere esposti ripetutamente senza effetti negativi sulla salute". L'ACGIH afferma inoltre che il TLV-TWA dovrebbe essere usato come guida per il controllo dei rischi per la salute e non dovrebbe semplicemente essere usato per indicare una linea sottile tra esposizioni sicure e pericolose. Vedere la Sezione 10 per informazioni sui componenti che possono presentare rischi per la salute. Di saldatura e materiali essendo unite può contenere esavalente come oligoelemento non intenzionale. Materiali contenenti cromo possono produrre una certa quantità di cromo esavalente (CrVI) e altri composti del cromo come sottoprodotto nella fumi. Nel 2018, l'American Conference of Governmental

Industrial Hygienists (ACGIH) abbassa il valore limite di soglia (TLV) per il cromo esavalente da 50 microgrammi per metro cubo d'aria (50 ug / mc) a 0,2 ug / mc. Questi nuovi limiti, esposizioni CrVI uguali o superiori al TLV possono essere possibili qualora un'adeguata ventilazione non è fornito. composti CrVI sono sulle liste IARC e NTP come in posa di un cancro al polmone e il rischio di cancro del seno. le condizioni di lavoro sono esposizioni di fumi di saldatura unici e livelli variano. valutazioni di esposizione occupazionale devono essere effettuate da personale qualificato, come un igienista industriale, per determinare se le esposizioni sono inferiori ai limiti applicabili e formulare raccomandazioni quando necessario per evitare sovraesposizioni.

Protezioni per gli occhi/il volto:

Indossare casco, visiera o protezione oculare con filtri oscuranti con gradazione 2 per la torcia di saldatura e 3-4 per la torcia di saldo brasatura, e seguire le raccomandazioni, come specificato in ANSI Z49.1, sezione 4, in base al processo. Proteggete gli altri fornendo schermi appropriati e protezione degli occhi.

**Protezione della pelle
Protezione delle Mani:**

Indossare guanti protettivi. Il fornitore di guanti può raccomandare guanti adatti.

Altro:

Indumenti protettivi: Usare la mano, la testa e la protezione del corpo che aiutano a prevenire lesioni da radiazioni, fiamme libere, superfici calde, scintille e scosse elettriche. Vedere Z49.1. Al minimo, questo include i guanti del saldatore e uno scudo protettivo per la saldatura, e può includere protettori di braccio, grembiuli, cappelli, protezione delle spalle, nonché abbigliamento sostanziale scuro durante la saldatura, la brasatura e la saldatura. Indossare guanti secchi privi di fori o cuciture divise. Allenare l'operatore per non permettere che parti elettriche o elettrodi vengano a contatto con la pelle. . . o indumenti o guanti se sono bagnati. Isolare il pezzo da lavorare e il terreno utilizzando compensato a secco, tappetini in gomma o altri isolanti a secco.

Protezione respiratoria:

Tenere la testa fuori di fumi. Usi abbastanza ventilazione e scarico locale per mantenere i fumi ei gas dalla zona di respirazione e l'area generale. Un respiratore approvati devono essere usati a meno che le valutazioni dell'esposizione sono al di sotto dei limiti di esposizione applicabili.

Misure di igiene:

Non mangiare, né bere, né fumare durante l'impiego del prodotto. Osservare sempre le misure standard di igiene personale, come per esempio il lavaggio delle mani dopo aver maneggiato il materiale e prima di mangiare, bere e/o fumare. Lavare regolarmente gli indumenti da lavoro e l'equipaggiamento di protezione per rimuovere agenti contaminanti. Determinare la composizione e la quantità di fumi e gas a cui sono esposti i lavoratori prendendo un campione d'aria dall'interno del casco del saldatore in caso di usura o nella zona di respirazione del lavoratore. Migliorare la ventilazione se l'esposizione non sono al di sotto dei limiti. Vedere ANSI / AWS F1.1, F1.2, F1.3 e F1.5, disponibile presso l'American Welding Society, www.aws.org.

SEZIONE 9: proprietà fisiche e chimiche

9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

Aspetto:	Nessun dato disponibile.
Forma:	Solido
Forma:	Solido
Colore:	Nessun dato disponibile.
Odore:	Nessun dato disponibile.
Soglia di odore:	Nessun dato disponibile.
pH:	Nessun dato disponibile.
Punto di fusione:	Nessun dato disponibile.
Punto di ebollizione:	Nessun dato disponibile.
Punto di infiammabilità:	Nessun dato disponibile.
Velocità di evaporazione:	Nessun dato disponibile.
Infiammabilità (solidi, gas):	Nessun dato disponibile.
Limite superiore di infiammabilità %:	Nessun dato disponibile.
Limite inferiore di infiammabilità %:	Nessun dato disponibile.
Pressione di vapore:	Nessun dato disponibile.
Densità di vapore relativa:	Nessun dato disponibile.
Densità:	Nessun dato disponibile.
Densità relativa:	Nessun dato disponibile.
Solubilità	
Solubilità in acqua:	Nessun dato disponibile.
Solubilità (altro):	Nessun dato disponibile.
Coefficiente di ripartizione (n-ottanolo/acqua):	Nessun dato disponibile.
Temperatura di autoaccensione:	Nessun dato disponibile.
Temperatura di decomposizione:	Nessun dato disponibile.
SADT:	Nessun dato disponibile.
Viscosità:	Nessun dato disponibile.
Proprietà esplosive:	Nessun dato disponibile.
Proprietà ossidanti:	Nessun dato disponibile.

9.2 Altre informazioni

Contenuto VOC (composti organici volatili):	Non conosciuto.
Densità apparente:	Non conosciuto.
Limite superiore di esplosione di polvere:	Non conosciuto.
Limite inferiore di esplosione di polvere:	Non conosciuto.
Polveri Esplosione Descrizione Numero Kst:	Non conosciuto.
Energia minima di accensione:	Non conosciuto.
Temperatura minima di accensione:	Non conosciuto.

Corrosione metallica:

Non conosciuto.

SEZIONE 10: stabilità e reattività

- 10.1 Reattività:** Il prodotto è non reattivo nelle normali condizioni di impiego, stoccaggio e trasporto.
- 10.2 Stabilità chimica:** Il materiale è stabile in condizioni normali.
- 10.3 Possibilità di reazioni pericolose:** Nessuno in condizioni normali.
- 10.4 Condizioni da evitare:** Evitare il surriscaldamento del prodotto e/o la contaminazione con agenti esterni.
- 10.5 Materiali incompatibili:** Acidi forti. Ossidanti forti. Basi forti
- 10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi:**
Fumi e gas da processi di saldatura e alleati non possono essere classificati semplicemente. La composizione e la quantità di entrambi dipendono il metallo da saldare, il processo, la procedura e gli elettrodi utilizzati. Altre condizioni che influenzano anche la composizione e la quantità dei fumi e gas a cui possono essere esposti i lavoratori comprendono: rivestimento del metallo da saldare (come vernici, placcatura, o zincatura), il numero dei saldatori e il volume della zona operaio, la qualità e la quantità di ventilazione, la posizione della testa del saldatore rispetto al pennacchio di fumi, così come la presenza di contaminanti nell'atmosfera (come vapori di idrocarburi clorurati da attività di pulizia e sgrassatura.)
- Quando l'elettrodo è consumato, i fumi e gas di decomposizione prodotti generati sono diversi in percentuale e forma dagli ingredienti elencati nella sezione 3. I prodotti della decomposizione di normale funzionamento comprendono quelli provenienti dalla volatilizzazione, reazione, o l'ossidazione dei materiali mostrato nella sezione 3, oltre quelli del metallo di base e di rivestimento, ecc, come notato sopra. costituenti fumi
Ragionevolmente attesi prodotti durante la saldatura ad arco comprendono gli ossidi di ferro, manganese e altri metalli presenti nel metallo di saldatura consumabile o base. composti di cromo esavalente possono essere nella fumi di saldatura di materiali di consumo o di metalli di base che contengono cromo. Gassosi e di particolato fluoro può essere in fumi di saldatura di materiali di consumo contenenti fluoro. prodotti di reazione gassosi possono includere monossido di carbonio e biossido di carbonio. Ozono e ossidi di azoto possono essere formati dalla radiazione dall'arco.

SEZIONE 11: informazioni tossicologiche

Informazioni generali:

L'Agenzia internazionale per la ricerca sul cancro (International Agency for Research on Cancer, IARC) ha determinato che i fumi di saldatura e le radiazioni ultraviolette derivanti dalla saldatura sono cancerogeni per l'uomo (Gruppo 1). Secondo la IARC, i fumi di saldatura causano il cancro ai polmoni e sono state osservate associazioni positive con il cancro ai reni. Sempre secondo la IARC, la radiazione ultravioletta proveniente dalla saldatura causa il melanoma oculare. L'IARC identifica la sgorbiatura, la saldobrasatura, l'arco di carbonio o il taglio dell'arco di plasma e la brasatura come processi strettamente correlati alla saldatura. Prima di utilizzare questo prodotto leggere le istruzioni del produttore, le schede di sicurezza e le etichette precauzionali, e assicurarsi di averne compreso i contenuti.

Informazioni sulle vie probabili di esposizione

Inalazione:

L'inalazione è la principale via d'esposizione. In concentrazioni elevate, i vapori, i fumi o le nebbie possono irritare il naso, la gola e le mucose.

Contatto con la Pelle:

Moderatamente irritante per la pelle in caso di esposizione prolungata.

Contatto con gli occhi:

Le RADIAZIONI LUMINOSE (RADIAZIONI INFRAROSSE) da fiamma o da metallo caldo possono danneggiare gli occhi.

Ingestione:

Evitare l'ingestione – indossare guanti e altre protezioni personali adeguate – lavare le mani accuratamente dopo l'uso o la manipolazione.

Sintomi correlati alle caratteristiche fisiche, chimiche e tossicologiche

Inalazione:

La sovraesposizione di breve durata (acuta) a fumi e gas di saldo brasatura e saldatura può provocare disagi come la febbre da fumo metallico, vertigini, nausea o secchezza o irritazione del naso, della gola o degli occhi. Può aggravare problemi respiratori preesistenti (ad esempio asma, enfisema). La sovraesposizione di lunga durata (cronica) a fumi e gas da saldo brasatura e saldatura può portare a siderosi (depositi di ferro nei polmoni), effetti sul sistema nervoso centrale, bronchite e altre conseguenze polmonari. I prodotti che contengono piombo o cadmio hanno ulteriori rischi specifici per la salute – fare riferimento alle Sezioni 2, 8 e 11 di questa SDS. A seconda della composizione specifica del prodotto, alcuni prodotti possono produrre concentrazioni pericolose nell'aria di ossidi di composti di cadmio, piombo, zinco o fluoruro. Usare un'adeguata ventilazione e protezione respiratoria durante l'utilizzo. Evitare di respirare i fumi. Evitare l'ingestione – indossare guanti e altre protezioni personali adeguate – lavare le mani accuratamente dopo l'uso o la manipolazione. L'inalazione dei fumi può causare l'irritazione delle vie respiratorie superiori e l'avvelenamento sistemico con sintomi precoci, inclusi mal di testa, tosse e sapore metallico, nonché febbre da fumo metallico. L'esposizione cronica al cadmio provoca danni ai polmoni e ai reni. L'esposizione cronica al piombo provoca danni ai polmoni, al fegato, ai reni, al sistema nervoso e al sangue e disturbi muscolo scheletrici. Le esposizioni ad elevati livelli di polvere di cadmio possono essere immediatamente pericolosi per la vita o per la salute e possono causare pneumonite ritardata con febbre e dolore al petto ed edema polmonare con conseguente morte.

11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici

Tossicità acuta (elencare tutte le possibili vie di esposizione)

Ingestione

Prodotto: Non classificato

Contatto con la pelle

Prodotto: Non classificato

Inalazione

Prodotto: Non classificato

Sostanza o sostanze specificate:

leghe di alluminio e / o LC 50 (Ratto, 1 h): 7,6 mg/l
alluminio (come Al)

Tossicità a dose ripetuta

Prodotto: Non classificato

Corrosione/Irritazione della Pelle

Prodotto: Non classificato

Gravi Danni Agli Occhi o Irritazione Degli Occhi

Prodotto: Non classificato

Sensibilizzazione Respiratoria o della Pelle

Prodotto: Non classificato

Carcinogenicità

Prodotto: Arc raggi: Il cancro della pelle è stato riportato.

IARC. Monografie sulla valutazione dei rischi di cancerogenicità per l'uomo:

Non sono stati identificati componenti cancerogeni

Mutagenicità delle Cellule Germinali**In vitro**

Prodotto: Non classificato

In vivo

Prodotto: Non classificato

Tossicità per la riproduzione

Prodotto: Non classificato

Tossicità Specifica per Organo Bersaglio - Esposizione Singola

Prodotto: Non classificato

Tossicità Specifica per Organo Bersaglio - Esposizione Ripetuta

Prodotto: Non classificato

Pericolo da Aspirazione

Prodotto: Non classificato

11.2 Informazioni su altri pericoli

Proprietà di interferenza con il sistema endocrino

Prodotto: La sostanza/miscela non contiene componenti considerati aventi proprietà di interferenza endocrina ai sensi dell'articolo 57(f) del REACH o del regolamento delegato (UE) 2017/2100 della Commissione o del regolamento (UE) 2018/605 della Commissione a level;

Altre informazioni

Prodotto: Nessun dato disponibile.

Sintomi correlati alle caratteristiche fisiche, chimiche e tossicologiche nelle condizioni d'uso

Ulteriori informazioni tossicologiche nelle condizioni d'uso:

Tossicità acuta

Inalazione

Sostanza o sostanze specificate:

Diossido di carbonio	LC Lo (Umano, 5 min): 90000 ppm
Monossido di carbonio	LC 50 (Ratto, 4 h): 1300 ppm
Diossido di azoto	LC 50 (Ratto, 4 h): 88 ppm
Ozono	LC Lo (Umano, 30 min): 50 ppm

Ulteriori effetti:

Sostanza o sostanze specificate:

Diossido di carbonio	Asfissia
Monossido di carbonio	carbossiemooglobinemia
Diossido di azoto	irritazione delle vie respiratorie inferiori

SEZIONE 12: informazioni ecologiche

12.1 Ecotossicità

Pericoli acuti per l'ambiente acquatico:

Pesce

Prodotto: Non classificato.

Sostanza o sostanze specificate:

Zinco	LC 50 (Ciprinidi Fathead (Pimephales promelas), 96 h): 1,277 - 3,649 mg/l
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al)	LC 50 (Carpa erbosa, amur bianco (Ctenopharyngodon idella), 96 h): 0,21 - 0,31 mg/l

Invertebrati Acquatici

Prodotto: Non classificato.

Sostanza o sostanze specificate:

Zinco	EC50 (Pulce d'acqua (Daphnia magna), 48 h): 2,8 mg/l
-------	--

Pericoli cronici per l'ambiente acquatico:

Pesce

Prodotto: Non classificato.

Invertebrati Acquatici

Prodotto: Non classificato.

Tossicità per le piante acquatiche

Prodotto: Non classificato.

12.2 Persistenza e degradabilità

Biodegradazione

Prodotto: Nessun dato disponibile.

12.3 Potenziale di bioaccumulo

Fattore di Bioconcentrazione (BCF)

Prodotto: Nessun dato disponibile.

Sostanza o sostanze specificate:

Zinco Gambero nero del Golfo (*Penaeus aztecus*), Fattore di Bioconcentrazione (BCF): > 400 - < 600 (Statico)

12.4 Mobilità nel suolo: Nessun dato disponibile.

12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB:

Prodotto: Nessun dato disponibile.

12.6 Proprietà di interferenza con il sistema endocrino:

Prodotto: La sostanza/miscela non contiene componenti considerati aventi proprietà di interferenza endocrina ai sensi dell'articolo 57(f) del REACH o del regolamento delegato (UE) 2017/2100 della Commissione o del regolamento (UE) 2018/605 della Commissione a level

12.7 Altri effetti avversi:

Altri pericoli

Prodotto: Nessun dato disponibile.

SEZIONE 13: considerazioni sullo smaltimento

13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti

Informazioni generali: La generazione di rifiuti dovrebbe essere evitata o minimizzata quando possibile. Quando pratico, riciclare in modo compatibile accettabile per l'ambiente, normativo. Smaltire prodotti non riciclabili in conformità con tutte le leggi federali, statali, provinciali, e le esigenze locali.

Istruzioni per lo smaltimento: Smaltire questo materiale e i relativi contenitori in un punto di raccolta rifiuti pericolosi o speciali.

Contenitori Contaminati: Smaltire il prodotto/recipient conferendolo a un opportuno impianto di trattamento e smaltimento in accordo con le leggi e i regolamenti vigenti e le caratteristiche del prodotto al momento dello smaltimento.

SEZIONE 14: informazioni sul trasporto

ADR

14.1 Numero ONU o numero ID:

14.2 Designazione ufficiale ONU di trasporto: NOT DG REGULATED

14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto
Classe: NR
Etichetta(-e): —
Nr. pericolo (ADR): —
Codice restrizioni su trasporto in galleria:
14.4 Gruppo d'imballaggio: —
Quantità limitata
Quantità esente
14.5 Inquinante marino No
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno.

ADN

14.1 Numero ONU o numero ID:
14.2 Designazione ufficiale ONU di trasporto: NOT DG REGULATED
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto
Classe: NR
Etichetta(-e): —
Nr. pericolo (ADR): —
14.4 Gruppo d'imballaggio: —
Quantità limitata
Quantità esente
14.5 Inquinante marino No
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno.

RID

14.1 Numero ONU o numero ID:
14.2 Designazione ufficiale ONU di trasporto: NOT DG REGULATED
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto
Classe: NR
Etichetta(-e): —
14.4 Gruppo d'imballaggio: —
14.5 Inquinante marino No
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno.

IMDG

14.1 Numero ONU o numero ID:
14.2 Designazione ufficiale ONU di trasporto: NOT DG REGULATED
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto
Classe: NR
Etichetta(-e): —
EmS No.:

- 14.4 Gruppo d'imballaggio: —
Quantità limitata
Quantità esente
14.5 Inquinante marino No
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno.

IATA

- 14.1 Numero ONU o numero ID:
14.2 Nome proprio di trasporto: NOT DG REGULATED
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto:
Classe: NR
Etichetta(-e): —
14.4 Gruppo d'imballaggio: —
Solo aereo merci :
Aereo di linea e aereo da trasporto merci :
Quantità limitata:
Quantità esente
14.5 Inquinante marino No
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori: Nessuno.
Solo aereo merci: Consentito.

14.7 Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL ed il codice IBC: Non applicabile

SEZIONE 15: informazioni sulla regolamentazione

15.1 Disposizioni legislative e regolamentari su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela:

Regolamenti dell'UE

Regolamento 1005/2009 Sostanze / CE sulle sostanze che riducono lo strato di ozono, Allegato I, controllato: nessuno/nessuna

Regolamento 1005/2009 / CE sulle sostanze che riducono lo strato di ozono, l'allegato II, nuove sostanze: nessuno/nessuna

REGOLAMENTO 1907/2006 (CE) (REACH), ALLEGATO XIV ELENCO DELLE SOSTANZE SOGGETTE AD AUTORIZZAZIONE: nessuno/nessuna

Regolamento (CE) n. 2019/1021/CE che prevede divieti e restrizioni per gli inquinanti organici persistenti (POP), modificata: nessuno/nessuna

Regolamento (UE) n 649/2012 sull'esportazione ed importazione di sostanze chimiche pericolose, Allegato I, parte 1 e successive modifiche: nessuno/nessuna

Regolamento (UE) n 649/2012 sull'esportazione ed importazione di sostanze chimiche pericolose, Allegato I, parte 2 e successive modifiche: nessuno/nessuna

Regolamento (UE) n 649/2012 sull'esportazione ed importazione di sostanze chimiche pericolose, Allegato I,

Parte 3, modificato: nessuno/nessuna

Regolamento (UE) n 649/2012 sull'esportazione ed importazione di sostanze chimiche pericolose, Allegato V come modificato: nessuno/nessuna

Elenco dei candidati UE. REACH delle sostanze estremamente problematiche per l'autorizzazione (Substances of Very High Concern, SVHC): nessuno/nessuna

Regolamento (CE) n. 1907/2006 Allegato XVII - Sostanze soggette a restrizioni in materia di immissione sul mercato e di uso:

Denominazione chimica	NUMERO CAS	Concentrazione
Zinco	7440-66-6	50 - 60%
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al)	7429-90-5	10 - 20%

Direttiva 2004/37/CE sulla protezione dei lavoratori contro i rischi derivanti da un'esposizione ad agenti cancerogeni o mutageni durante il lavoro.: nessuno/nessuna

Direttiva 92/85/CEE concernente l'attuazione di misure volte a promuovere il miglioramento della sicurezza e della salute sul lavoro delle lavoratrici gestanti, puerpere o in periodo di allattamento: nessuno/nessuna

UE. Direttiva 2012/18/UE (SEVESO III) sugli incidenti rilevanti connessi con determinate sostanze pericolose e successive modifiche:

Non applicabile

REGOLAMENTO (CE) N. 166/2006 relativo all'istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti, ALLEGATO II: Sostanze inquinanti:

Denominazione chimica	NUMERO CAS	Concentrazione
Zinco	7440-66-6	50 - 60%
fluoruro di potassio di alluminio	60304-36-1	30 - 40%

Direttiva 98/24/CE sulla protezione dei lavoratori contro i rischi legati agli agenti chimici sul lavoro:

Denominazione chimica	NUMERO CAS	Concentrazione
Zinco	7440-66-6	50 - 60%
leghe di alluminio e / o alluminio (come Al)	7429-90-5	10 - 20%

Regolamenti nazionali

Classe di pericolo per le acque (WGK): WGK 3: gravemente pericolo-acqua.

TA Luft, Indicazioni tecniche per l'aria:

fluoruro di potassio di alluminio	Numero 5.2.2 Classe III, sostanza impolveranti inorganico
-----------------------------------	---

INRS, Maladies Professionnelles, Tabella delle malattie sul lavoro

Elencato: 32

**15.2 Valutazione della
sicurezza chimica:**

Non è stata effettuata alcuna valutazione della sicurezza chimica.

Regolamenti internazionali

Stato dell'inventario:

AU AIICL:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
DSL:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
NDSL:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
ONT INV:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
IECSC:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
ENCS (JP):	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
ISHL (JP):	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
PHARM (JP):	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
KECI (KR):	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
INSQ:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
NZIOC:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
PICCS (PH):	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
TCSI:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
Lista TSCA:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.
CH NS:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
TH ECINL:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
VN INVL:	Uno o più componenti non sono elencati o sono esenti da classificazione.
EU INV:	Nell'inventario o in conformità all'inventario.

Protocollo di Montreal

Non applicabile

Convenzione di Stoccolma

Non applicabile

Convenzione di Rotterdam

Non applicabile

Protocollo di Kyoto

Non applicabile

SEZIONE 16: altre informazioni

definizioni:

Riferimenti

PBT PBT: sostanza persistente, bioaccumulabile e tossica.
vPvB vPvB: sostanza molto persistente e molto bioaccumulabile.

Principali riferimenti bibliografici e fonti di dati:

Secondo il Regolamento (CE) N. 1907/2006 (REACH) Articolo 31, allegato II, ed emendamenti successivi.

Formulazione delle indicazioni di pericolo nelle sezioni 2 e 3

H315 Provoca irritazione cutanea.
H319 Provoca grave irritazione oculare.
H335 Può irritare le vie respiratorie.

Altre informazioni: Maggiori informazioni sono disponibili su richiesta.

Data d'Emissione: 11.03.2024

Limitazione di responsabilità:

La Lincoln Electric Company richiede ad ogni utente finale e destinatario di questa scheda di studiare attentamente. Vedi anche www.lincolnelectric.com/safety. Se necessario, consultare un igienista industriale o altro esperto per capire queste informazioni e salvaguardare l'ambiente e proteggere i lavoratori dai rischi potenziali associati con la manipolazione o l'uso di questo prodotto. Queste informazioni si crede di essere accurate alla data di revisione sopra indicato. Tuttavia, nessuna garanzia, espressa o implicita, è dato. Poiché le condizioni ei metodi di utilizzo esulano dal controllo di Lincoln Electric, non ci assumiamo alcuna responsabilità derivante dall'utilizzo di questo prodotto. I requisiti normativi sono soggetti a modifiche e possono differire tra le varie località. Il rispetto di tutte le leggi federali, statali, provinciali, e le leggi ei regolamenti locali restano di responsabilità dell'utente.

© 2024 Lincoln Global, Inc. Tutti i diritti riservati. La Lincoln Electric Company richiede ad ogni utente finale e destinatario di questa scheda di studiare attentamente. Vedi anche www.lincolnelectric.com/safety. Se necessario, consultare un igienista industriale o altro esperto per capire queste informazioni e salvaguardare l'ambiente e proteggere i lavoratori dai rischi potenziali associati con la manipolazione o l'uso di questo prodotto. Queste informazioni si crede di essere accurate alla data di revisione sopra indicato. Tuttavia, nessuna garanzia, espressa o implicita, è dato. Poiché le condizioni ei metodi di utilizzo esulano dal controllo di Lincoln Electric, non ci assumiamo alcuna responsabilità derivante dall'utilizzo di questo prodotto. I requisiti normativi sono soggetti a modifiche e possono differire tra le varie località. Il rispetto di tutte le leggi federali, statali, provinciali, e le leggi ei regolamenti locali restano di responsabilità dell'utente.

© 2024 Lincoln Global, Inc. Tutti i diritti riservati.

Allegato alla scheda di sicurezza estesa (e-SDS)

Scenario di esposizione:

Leggere e capire la **"Raccomandazioni per Scenari di Esposizione, Misure per la Gestione dei Rischi e per identificare le Condizioni Operative con le quali è possibile saldare in modo sicuro i metalli, le leghe e gli articoli metallici"**, che è disponibile presso il fornitore e al <http://european-welding.org/health-safety>.

La Saldatura/Brasatura produce fumi che possono danneggiare la salute umana e l'ambiente. I fumi sono miscele variabili di gas trasportati dall'aria e particelle sottili che, se inalati o ingeriti, costituiscono rischio per la salute. Il livello di rischio dipende dalla composizione del fumo, dalla sua concentrazione e dal tempo di esposizione al fumo stesso. La composizione del fumo dipende dal materiale che si sta lavorando, dal processo e dai consumabili di saldatura in uso, dai rivestimenti protettivi del pezzo in opera, quali vernici, galvanizzazioni o metallizzazioni, da oli o contaminanti derivanti da operazioni di pulizia o sgrassaggio. E' necessario un approccio sistematico alla valutazione dell'esposizione, tenendo in considerazione le condizioni particolari dell'operatore e degli operai circostanti che possono essere sottoposti all'esposizione stessa.

Tenendo presente l'emissione dei fumi durante la saldatura, la brasatura o il taglio dei metalli, si raccomanda di (1) organizzare misure di gestione del rischio utilizzando informazioni generali e linee guida indicate dal presente scenario di esposizione e (2) usando le informazioni fornite dalla Scheda di Sicurezza (SDS), emessa in accordo con REACH, dal fabbricante del consumabile di saldatura.

L'utilizzatore dovrà assicurare che il rischio derivante dai fumi di saldatura alla sicurezza ed alla salute dei lavoratori sia eliminato o ridotto al minimo. Si dovranno applicare i seguenti principi:

- 1- Scegliere la combinazione di materiali/processo applicabili di categoria di rischio più bassa, se possibile.
- 2- Impostare i parametri del processo di saldatura con la più bassa emissione possibile.
- 3- Utilizzare le necessarie misure protettive collettive in accordo con il numero di classe. In generale, l'uso di PPE viene preso in considerazione dopo che tutte le altre misure sono state applicate.
- 4- Indossare gli appropriati dispositivi di protezione personale in accordo con le esigenze del ciclo.

Oltre a quanto sopra, si dovrà valutare la conformità alle Leggi Nazionali riguardanti l'esposizione ai fumi di saldatura dei saldatori e del personale coinvolto.