

# FICHA DE DADOS DE SEGURANÇA

De acordo com o Artigo 31.º, Anexo II, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 (REACH), com as alterações que lhe foram introduzidas.

## SECÇÃO 1: Identificação da substância/mistura e da sociedade/empresa

### 1.1 Identificador do produto

**Nome do produto:** Stay Silv® Powder Brazing Flux

### Outros meios de identificação

**Nº de FDS:** 200000007222

**UFI:** XGAP-082G-6P4X-0T6D

### 1.2 Utilizações identificadas relevantes da substância ou mistura e utilizações desaconselhadas

**Usos identificados:** metal Brazing

**Usos não recomendados:** Não Conhecido. Leia este SDS antes de usar este produto.

### 1.3 Identificação do fornecedor da ficha de dados de segurança

#### Informação sobre o Fabricante/Importador/Fornecedor/Distribuidor

**Nome da empresa:** The Harris Products Group

**Endereço:** 4501 Quality Place  
Mason, OH 45040-1971  
USA

**Telefone:** +1 (513) 754-2000

**Pessoa de contato:** Perguntas sobre la ficha de datos de seguridad: [custservmason@jwharris.com](mailto:custservmason@jwharris.com)

**Nome da empresa:** Lincoln Electric Europe B.V.

**Endereço:** Nieuwe Dukenburgseweg 20  
Nijmegen 6534AD  
The Netherlands

**Telefone:** +31 243 522 911

**Pessoa de contato:** Perguntas sobre la ficha de datos de seguridad: [www.lincolnelectric.com/sds](http://www.lincolnelectric.com/sds)  
Informações sobre soldadura de arco segurança: [www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety)

### 1.4 Número de telefone de emergência:

USA/Canadá/México +1 (888) 609-1762

Américas/Europa +1 (216) 383-8962

Ásia-Pacífico +1 (216) 383-8966

Oriente Médio/África +1 (216) 383-8969

3E Empresa Código de acesso: 333988

## SECÇÃO 2: Identificação dos perigos

### 2.1 Classificação da substância ou mistura

O produto foi classificado de acordo com a legislação em vigor.

**Classificação de acordo com o regulamento (CE) N.º 1272/2008, na sua última redacção.**

### Perigos para a Saúde

Toxicidade aguda (Ingerir)	Categoria 4	H302
Toxicidade aguda (Contacto com a pele)	Categoria 4	H312
Toxicidade aguda (Inalação - poeiras e névoas)	Categoria 4	H332
Irritação cutânea	Categoria 2	H315
Irritação ocular	Categoria 2	H319
Toxicidade para a reprodução	Categoria 1B	H360FD

### 2.2 Elementos do rótulo

**Contém:**

fluoreto de potássio  
Ácido bórico



**Palavra-Sinal:**

Perigo

**Advertência(s) de Perigo:**

H302+H312+H332: Nocivo por ingestão, contacto com a pele ou inalação  
H315: Provoca irritação cutânea.  
H319: Provoca irritação ocular grave.  
H360FD: Pode afectar a fertilidade. Pode afectar o nascituro.

### Recomendações de Prudência

**Prevenção:**

P201: Pedir instruções específicas antes da utilização.  
P202: Não manuseie o produto antes de ter lido e percebido todas as precauções de segurança.  
P261: Evitar respirar as poeiras/fumos/gases/névoas/vapores/aerossóis.  
P264: Lavar a cara, as mãos e toda a pele exposta cuidadosamente após manuseamento.  
P280: Usar luvas de protecção/vestuário de protecção/protecção ocular/protecção facial.

**Resposta:**

P302+P352: SE ENTRAR EM CONTACTO COM A PELE: lavar abundantemente com sabonete e água.

P362+P364: Retirar a roupa contaminada e lavá-la antes de a voltar a usar.

P312: Caso sinta indisposição, contacte um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS ou um médico.

P305+P351+P338: SE ENTRAR EM CONTACTO COM OS OLHOS: Enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continue a enxaguar.

P337+P313: Caso a irritação ocular persista: consulte um médico.

P308+P313: EM CASO DE exposição ou suspeita de exposição: consulte um médico.

#### Informação suplementar no rótulo

Reservado aos utilizadores profissionais.

#### 2.3 Outros perigos

Os raios de calor (radiação infravermelha) de chama ou metal quente podem ferir os olhos. A exposição excessiva a fumos e gases de brasagem pode ser perigosa. Leia e estude as instruções do fabricante, fichas de dados de segurança e as etiquetas de precaução antes de usar este produto.

#### Substância(s) formada(s) nas condições de utilização:

Os vapores produzidos com a utilização deste produto podem conter os seguintes componentes e/ou os seus óxidos metálicos complexos, bem como partículas sólidas ou outros constituintes de solda, soldadura de materiais de consumo, material de fluxo ou metal base ou revestimento metal base não listado abaixo. O fluoreto de hidrogénio, um produto que pode resultar da decomposição, é extremamente corrosivo e um veneno por todas as vias de entrada. O fluoreto de hidrogénio pode penetrar na pele e produzir queimaduras, que podem não ser imediatamente dolorosas ou visíveis; as queimaduras afetam as camadas inferiores da pele e osso. As exposições de fluoreto de hidrogénio que afetem 20 por cento ou mais do corpo podem ser fatais por intoxicação sistémica de fluoreto.

Designação química	N.º CAS
dióxido de carbono	124-38-9
monóxido de carbono	630-08-0
Dióxido de azoto	10102-44-0
Ozono	10028-15-6

### SECÇÃO 3: Composição/informação sobre os componentes

#### Ingredientes Perigosos Declaráveis

##### 3.2 Misturas

Designação química	Concentração	N.º CAS	N.º CE	Classificação	Notas	N.º registo REACH
fluoroborate de potássio	50 - <100%	14075-53-7	237-928-2	Não classificado	#	01-2119968922-24;
fluoreto de potássio	10 - <25%	7789-23-3	232-151-5	Acute Tox.: 3: H331 Acute Tox.: 3: H311 Acute Tox.: 3: H301	#	01-2119555273-40;

Carbonato de potássio	10 - <20%	584-08-7	209-529-3	Skin Corr.: 2: H315 Eye Dam.: 2: H319 STOT SE: 3: H335		Não há dados disponíveis.
Ácido bórico	5,5 - <10%	10043-35-3	233-139-2	Repr.: 1B: H360FD	##	01-2119486683-25;

\* Todas as concentrações são em percentagem do peso, a menos que o ingrediente seja um gás. As concentrações dos gases são em percentagem do volume.

# Esta substância possui limites de exposição ocupacional.

## This substance is listed as SVHC

CLP: Regulamento Nº 1272/2008.

O texto completo de todas as frases H está patente na secção 16.

#### Comentários sobre a Composição:

O termo "ingredientes perigosos" deve ser interpretada como um termo definido nos padrões de comunicação de risco e não implica necessariamente a existência de um risco de soldagem. O produto pode conter ingredientes não perigosos adicionais ou pode formar compostos adicionais sob a condição de uso. Consulte as seções 2 e 8 para obter mais informações.

## SECÇÃO 4: Medidas de primeiros socorros

### 4.1 Descrição das medidas de emergência

#### Inalação:

Mova-se para o ar fresco se a respiração for difícil. Se a respiração tiver parado, realize a respiração artificial e obtenha imediatamente assistência médica.

#### Contacto com a Pele:

Lavar a pele meticulosamente com água e sabão. Caso sinta indisposição, contacte um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS/médico.

#### Contacto com os olhos:

Se usar lentes de contacto, retire-as, se tal lhe for possível. Continue a enxaguar. Enxaguar cuidadosamente com água durante vários minutos. Caso a irritação ocular persista: consulte um médico.

#### Ingestão:

Evite o contacto das mãos, o vestuário, os alimentos e a bebida com os fumos ou pó metálicos que podem causar a ingestão de partículas durante as atividades da mão para a boca, como beber, comer, fumar, etc. Se ingerido, não provoque o vômito. Contacte um centro de controlo de envenenamento. A menos que o centro de controlo de envenenamento aconselhe o contrário, lave bem a boca com água. No caso de desenvolver sintomas, procure imediatamente assistência técnica. Caso sinta indisposição, contacte um CENTRO DE INFORMAÇÃO ANTIVENENOS/médico. Enxaguar a boca.

#### **4.2 Sintomas e efeitos mais importantes, tanto agudos como retardados:**

Uma superexposição (aguda) de curto duração aos fumos e gases de soldadura e processos afins pode resultar em desconforto, tais como febre dos fumos metálicos, tonturas, náuseas ou secura ou irritação do nariz, garganta ou olhos. Pode agravar problemas respiratórios pré-existentes (por exemplo, asma, enfisema).  
Uma superexposição (crónica) de longa duração aos fumos e gases de soldadura e processos afins pode levar a siderose (depósitos de ferro no pulmão), efeitos sobre o sistema nervoso central, bronquite e outros efeitos pulmonares. Consulte a Secção 11 para mais informações.

#### **4.3 Indicações sobre cuidados médicos urgentes e tratamentos especiais necessários**

##### **Riscos:**

Os riscos associados com a soldadura e seus processos associados, como solda e soldadura são complexas e podem incluir riscos físicos e de saúde, tais como, mas não se limitando a choque eléctrico, estirpes físicas, queimaduras de radiação (flash olho), queimaduras térmicas, devido ao metal quente ou borriço e efeitos sobre a saúde potenciais da exposição excessiva aos vapores, gases ou poeiras potencialmente gerado durante a utilização deste produto. Consulte a Secção 11 para obter mais informações.

##### **Tratamento:**

Tratar os sintomas.

### **SECÇÃO 5: Medidas de combate a incêndios**

#### **Riscos Gerais de Incêndio:**

Como enviado, este produto não é inflamável. No entanto, arco de soldadura e as faíscas assim como chamas e superfícies quentes associada com solda forte e soldadura pode inflamar-se materiais combustíveis e inflamáveis. Leia e entenda American National Z49.1 Padrão, "Segurança em soldadura, corte e processos afins" e National Fire Protection Association NFPA 51B, 'Norma para prevenção de incêndio durante a soldagem, corte e outros trabalhos Hot' antes de usar este produto.

#### **5.1 Meios de extinção**

##### **Meios adequados de extinção:**

Escolher o meio de extinção do fogo apropriado para os demais materiais vizinhos.

##### **Meios inadequados de extinção:**

Não utilizar água como extintor, pois esta causa o alastramento do incêndio.

#### **5.2 Perigos especiais decorrentes da substância ou mistura:**

Durante incêndios podem-se formar gases perigosos.

#### **5.3 Recomendações para o pessoal de combate a incêndios**

##### **Procedimentos especiais de combate a incêndio:**

Usar procedimentos normais para a extinção de incêndios e considerar o perigo doutros materiais envolvidos.

##### **Equipamento de proteção especial para as pessoas envolvidas no combate a incêndios:**

Escolha de proteção das vias respiratórias para combate a incêndios: seguir as medidas gerais de precaução contra incêndios no local de trabalho. Em caso de incêndio, deve ser envergado equipamento autónomo de respiração e vestuário de proteção completo.

## SECÇÃO 6: Medidas em caso de fuga accidental

- |   |   |
|---|---|
| <b>6.1 Precauções individuais, equipamento de proteção e procedimentos de emergência:</b> | Consultar a Secção 8 da FDS para equipamento de proteção pessoal. Não tocar em recipientes danificados ou em material derramado sem vestuário protector apropriado. Manter o pessoal não autorizado afastado. |
| <b>6.2 Precauções a nível ambiental:</b>  | Não contaminar fontes de água ou sistema de drenagem. Prevenir dispersão ou derrame do produto se for seguro fazê-lo.   |
| <b>6.3 Métodos e materiais de confinamento e limpeza:</b>                                 | Absorver o derrame com vermiculite ou outro material inerte e depois colocar num recipiente para resíduos químicos. Em caso de grandes derrames, construir barreiras à distância para posterior eliminação.   |
| <b>6.4 Remissão para outras secções:</b>  | Consultar a secção 8 da FDS para obter mais informações.  |

## SECÇÃO 7: Manuseamento e armazenagem:

- |   |  |
|---|--|
| <b>7.1 Precauções para um manuseamento seguro:</b>                                  | Evite a abrasão de materiais de consumo ou provocar poeiras. Providenciar ventilação adequada em locais onde se formem poeiras ou fumos. Utilize equipamento de proteção pessoal adequado. Observar boas práticas de higiene industrial.<br><br>Leia e estude as instruções do fabricante e as etiquetas de precaução do produto. Consulte a Norma Nacional Americana Z49.1, "Segurança nos processos de soldagem, corte e afins", publicada pela Sociedade Americana de Soldagem, <a href="http://pubs.aws.org">http://pubs.aws.org</a> e a Publicação OSHA 2206 (29CFR1910), U.S. Government Printing Office, <a href="http://www.gpo.gov">www.gpo.gov</a> . Evitar o contacto com os olhos, a pele e a roupa. Lavar cuidadosamente as mãos após manuseamento. Não provar nem ingerir. Não manuseie o produto antes de ter lido e percebido todas as precauções de segurança. Pedir instruções específicas antes da utilização. Usar o equipamento de proteção individual exigido. |
| <b>7.2 Condições de armazenagem segura, incluindo eventuais incompatibilidades:</b> | Armazenar em local fechado à chave.  |
| <b>7.3 Utilização(ões) final(is) específica(s):</b>                                 | Não há dados disponíveis.  |

## SECÇÃO 8: Controlo da exposição/Proteção individual

### 8.1 Parâmetros de controlo

MAC, PEL, TLV e outros valores-limite de exposição pode variar por elemento e forma -, bem como por país. Todos os valores específicos de cada país não são listados. Se nenhum valor limite de exposição profissional estão listados abaixo, as autoridades locais ainda podem ter valores aplicáveis. Consulte os valores limite de exposição locais ou nacionais.

### Parâmetros de controlo

### Valores-limite de Exposição Profissional: Great Britain

Identidade Química	Tipo	Valores dos Limites de Exposição	Fonte
fluoroborate de potássio	TWA	2,5 mg/m <sup>3</sup>	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (12 2009)
	TWA	2,5 mg/m <sup>3</sup>	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última redacção (2014)
fluoroborate de potássio - em F	TWA	2,5 mg/m <sup>3</sup>	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels) (01 2020)
fluoreto de potássio - em F	TWA	2,5 mg/m <sup>3</sup>	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels) (2007)
fluoreto de potássio	TWA	2,5 mg/m <sup>3</sup>	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última redacção (2014)

### Valores-Limite Biológicos: Great Britain

Identidade Química	Valores dos Limites de Exposição	Fonte
fluoroborate de potássio (Fluoreto: Tempo de amostragem: Fim do turno.)	8 mg/l (Urina)	EU BLV/BGV (2014)
fluoreto de potássio (Fluoreto: Tempo de amostragem: Fim do turno.)	8 mg/l (Urina)	EU BLV/BGV (2014)

### Valores-Limite Biológicos: ACGIH

Nenhum dos componentes têm limites de exposição atribuídos.

### Outros limites de exposição sob as condições de utilização: Great Britain

Identidade Química	Tipo	Valores dos Limites de Exposição	Fonte
dióxido de carbono	TWA	5.000 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	TWA	5.000 ppm	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (Indicativa)
	STEL	15.000 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
monóxido de carbono	STEL	100 ppm	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (Indicativa)
	TWA	20 ppm	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (Indicativa)
	STEL	100 ppm	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última



			redaç
	TWA	20 ppm	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última redaç
	STEL	200 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	TWA	30 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	STEL	100 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	TWA	20 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	TWA	30 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels) (A data de expiração desse limite: 21 de agosto de 2023)
	STEL	200 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels) (A data de expiração desse limite: 21 de agosto de 2023)
Dióxido de azoto	TWA	0,5 ppm	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (Indicativa)
	STEL	1 ppm	UE. Valores limite com carácter indicativo e directivas relativa à protecção dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos, físicos e biológicos durante o trabalho, (Indicativa)
	STEL	1 ppm	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última redaç
	TWA	0,5 ppm	EU. Comité Científico em matéria de Valores-Limite de Exposição Profissional (SCOEL), Comissão Europeia - SCOEL, na sua última redaç
	TWA	0,5 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
	STEL	1 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)
Ozono	STEL	0,2 ppm	Limites de Exposição do Reino Unido EH40 trabalho (Wels)

#### Outros limites de exposição sob as condições de utilização: EUA

Identidade Química	Tipo	Valores dos Limites de Exposição		Fonte
dióxido de carbono	TWA	5.000 ppm		EUA Valores limites ACGIH (12 2010)
	STEL	30.000 ppm		EUA Valores limites ACGIH (12 2010)
	PEL	5.000 ppm	9.000 mg/m3	Limites dos EUA Tabela OSHA Z-1 para o ar Contaminantes (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
monóxido de carbono	TWA	25 ppm		EUA Valores limites ACGIH (12 2010)
	PEL	50 ppm	55 mg/m3	Limites dos EUA Tabela OSHA Z-1 para o ar Contaminantes (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Dióxido de azoto	TWA	0,2 ppm		EUA Valores limites ACGIH (02 2012)
	Ceiling	5 ppm	9 mg/m3	Limites dos EUA Tabela OSHA Z-1 para o ar Contaminantes (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Ozono	PEL	0,1 ppm	0,2 mg/m3	Limites dos EUA Tabela OSHA Z-1 para o ar Contaminantes (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
	TWA	0,05 ppm		EUA Valores limites ACGIH (03 2014)
	TWA	0,10 ppm		EUA Valores limites ACGIH (03 2014)
	TWA	0,08 ppm		EUA Valores limites ACGIH (03 2014)
	TWA	0,20 ppm		EUA Valores limites ACGIH (02 2020)



## 8.2 Controlo da exposição

### Controlos Técnicos Adequados

Ventilação: Use ventilação suficiente e exaustão local na fonte de arco, de chama ou de calor para manter os vapores e gases a partir da zona de respiração dos trabalhadores e a área geral. Treinar o operador mantenha a cabeça para fora dos fumos. Manter a exposição a mais baixa possível.

### Medidas de proteção individual, nomeadamente equipamentos de protecção individual

#### Informações gerais:

Orientações de exposição: Para reduzir a probabilidade de sobre-exposição, utilize os controlos tais como ventilação adequada e equipamento pessoal de proteção (EPP). A sobre-exposição ocorre quando são excedidos os limites locais vigentes, a Conferência Americana dos Higienistas Industriais Governamentais (ACGIH) Valores Limites de Tolerância (TLVs) ou os Limites de Exposição Toleráveis (PELs) da Administração de Segurança e Saúde do Trabalho (OSHA). Os níveis de exposição no local de trabalho devem ser estabelecidos por avaliações de higiene industrial competentes. A não ser que os níveis de exposição sejam confirmados como estando abaixo do limite local aplicável, TLV ou PEL, o que seja inferior, é necessário utilizar respirador. Na ausência desses controlos, pode ocorrer sobre-exposição a um ou mais componentes compostos, incluindo os presentes nas emanações ou partículas suspensas no ar, resultando em possíveis riscos para a saúde. Segundo a ACGIH, os TLVs e os Índices de Exposição Biológica (BEIs) “representam as condições sob as quais a ACGIH acredita que quase todos os trabalhadores podem ser repetidamente expostos sem efeitos adversos para a saúde”. A ACGIH afirma ainda que o TLV-TWA deve ser usado como um guia no controle de riscos para a saúde e não deve ser usado para indicar uma linha tênue entre exposições seguras e perigosas. Consulte a Secção 10 para obter mais informações sobre os componentes que podem representar um risco para a saúde. Consumíveis e materiais de soldadura serem unidas podem conter crómio como um oligoelemento não intencional. Materiais que contêm crómio pode produzir uma certa quantidade de crómio hexavalente (CrVI) e outros compostos de cromo como um subproduto na fumos. Em 2018, a American Conference of Higiene Governamental industrial (ACGIH) reduziu o Valor Limite (TLV) para o crómio hexavalente a partir de 50 microgramas por metro cúbico de ar (50 ug / m) a 0,2 g / m. A estes novos limites, exposições CrVI igual ou superior ao TLV pode ser possível em casos onde a ventilação adequada não é fornecida. compostos CrVI estão nas listas IARC e NTP como representando um câncer de pulmão e risco de câncer de seio. as condições de trabalho são as exposições únicas e soldagem fumos níveis variam. avaliações de exposição no local de trabalho deve ser realizado por um profissional qualificado, como um higienista industrial, para determinar se as exposições estão abaixo dos limites aplicáveis e fazer recomendações quando necessário para evitar sobreexposição.

Deve ser utilizada uma boa ventilação geral (habitualmente 10 mudanças de ar por hora). As velocidades de ventilação devem corresponder às condições. Caso se aplique, utilizar confinamento de processos, ventilação local por exaustão ou outros controlos de manutenção para que os níveis no ar permaneçam abaixo dos limites de exposição recomendados. Caso não tenham sido estabelecidos limites de exposição, manter os níveis no ar a um nível aceitável. Uma lavagem dos olhos e chuveiro de segurança devem estar disponíveis na área de trabalho.

Maximum Dust Exposure Guideline™ (MDEG)™ (Orientação Máximo de Exposição Dust) para este produto (com base no conteúdo de fluoroborate de potássio) é 3,4 mg/m<sup>3</sup>. Esta orientação de exposição é calculada usando o valor mais conservador do TLV ACGIH ou PEL OSHA para a substância declarada. Manipular para minimizar a geração de poeira no ar. Usar ventilação adequada e coleta de poeira. Use proteção respiratória, se necessário, para manter a exposição abaixo dos limites. Se os limites de exposição locais aplicáveis forem inferiores ao TLV ACGIH ou OSHA PEL para qualquer uma das substâncias listadas na Secção 3 desta FISPQ, deve ter isso em consideração antes de utilizar ou aplicar esta directriz.

**proteção ocular/facial:**

Usar capacete, proteção para a face e óculos de proteção com lentes sombreadas com filtro número 2 para soldadura de tocha e 3-4 para brasagem de tocha, e siga as recomendações conforme especificado na norma ANSI Z49.1, Secção 4, com base nas informações do seu processo. Proteja os outros fornecendo ecrãs adequados e proteção para os olhos. Utilizar óculos de segurança com protectores laterais (ou óculos completos).

**proteção da pele**

**Proteção das Mãos:**

Utilizar luvas de protecção. O fornecedor de luvas poderá indicar luvas adequadas.

**Outros:**

Vestuário de Protecção: Use a proteção da mão, da cabeça e do corpo que ajude a prevenir lesões por radiação, chamas abertas, superfícies quentes, faíscas e choque elétrico. Veja Z49.1. No mínimo, isso inclui luvas de soldador e um protetor de rosto protetor ao soldar, e pode incluir protetores de braços, aventais, chapéus, proteção de ombro, bem como roupas substanciais escuras quando solda, brasagem e solda. Use luvas secas livres de furos ou costuras divididas. Faça com que o operador não permita que eletricamente partes vivas ou eletrodos entrem em contato com a pele. . . ou roupas ou luvas se estiverem molhadas. Isolar-se da peça de trabalho e do solo usando madeira compensada seca, tapetes de borracha ou outro isolamento seco. Usar luvas resistentes a produtos químicos, calçado e vestuário protector adequado ao risco de exposição. Contactar o profissional de saúde e segurança ou o fabricante para obter informações específicas.

**Proteção respiratória:**

Use ventilação suficiente e exaustor local para manter os fumos e gases afastados da sua zona de respiração e da área geral. Deverá ser usado um respirador aprovado, a menos que as avaliações de exposição se encontrem abaixo dos limites de exposição aplicáveis

**Medidas de higiene:**

Não comer, beber ou fumar durante a utilização deste produto. Observar sempre boas medidas de higiene pessoal, tais como lavar-se depois de manusear o material e antes de comer, beber ou fumar. Lavar frequentemente as roupas de trabalho e os equipamentos protectores para remoção de contaminantes. Determine a composição e a quantidade de fumos e gases a que os trabalhadores estão expostos, tomando uma amostra de ar de dentro do capacete do soldador, se este o estiver a utilizar ou da zona de respiração dos trabalhadores. Melhorar a ventilação se as exposições não estiverem abaixo dos limites. Ver a ANSI/AWS F1.1, F1.2, F1.3 e F1.5, disponíveis na Sociedade Americana de Soldadura. [www.aws.org](http://www.aws.org). Evitar o contacto com a pele. Respeitar as regras de boa higiene industrial. Lavar as mãos após a utilização. Não manuseie o produto antes de ter lido e percebido todas as precauções de segurança. Pedir instruções específicas antes da utilização.

## **SECÇÃO 9: Propriedades físico-químicas**

### **9.1 Informações sobre propriedades físicas e químicas de base**

<b>Aspecto:</b>	Fluxo de brasagem.
<b>Forma:</b>	Sólido
<b>Forma:</b>	Pó.
<b>Cor:</b>	Branco
<b>Odor:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Limiar de odor:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>pH:</b>	Não aplicável
<b>Ponto de fusão:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Ponto de ebulição:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Ponto de inflamação:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Taxa de evaporação:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Inflamabilidade (sólido, gás):</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Limite de inflamabilidade - superior (%):</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Limite de inflamabilidade - inferior (%):</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Pressão de vapor:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Densidade relativa do vapor:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Densidade:</b>	1,6000 gr/cm <sup>3</sup>
<b>Densidade relativa:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Solubilidade(s)</b>	
<b>Solubilidade na água:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Solubilidade (outros):</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Coeficiente de repartição (n-octanol/água):</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Temperatura de auto-ignição:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Temperatura de decomposição:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>SADT:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Viscosidade:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Propriedades explosivas:</b>	Não há dados disponíveis.
<b>Propriedades comburentes:</b>	Não há dados disponíveis.

## 9.2 Outras informações

**Teor de VOC:** Não disponível.

**Densidade aparente:** Não disponível.

**Limite de Explosão da Poeira, Máximo:** Não disponível.

**Limite de Explosão da Poeira, Mínimo:** Não disponível.

**Numer opisu wybuchu pyłu:** Não disponível.

**Energia mínima de ignição:** Não disponível.

**Temperatura mínima de ignição:** Não disponível.

**Corrosão metálica:** Não disponível.

## SECÇÃO 10: Estabilidade e reatividade

**10.1 Reatividade:** O produto é não-reativo sob condições normais de utilização, armazenamento e transporte.

**10.2 Estabilidade química:** O material é estável em condições normais.

**10.3 Possibilidade de reações perigosas:** Não foram observados em condições normais.

**10.4 Condições a evitar:** Evitar o calor ou a contaminação.

**10.5 Materiais incompatíveis:** Ácidos fortes. Comburentes fortes. Bases fortes

#### 10.6 Produtos de decomposição perigosos:

Os fumos e gases de soldadura e processos afins não podem ser classificados simplesmente. A composição e a quantidade de ambos dependem do metal a ser soldado, do processo, procedimento e elétrodos utilizados. Outras condições que também influenciam a composição e a quantidade dos fumos e gases a que os trabalhadores podem ser expostos incluem: revestimento do metal a ser soldado (como sejam a pintura ou galvanização), o número de soldadores e o volume da área de trabalho, a qualidade e quantidade de ventilação, a posição da cabeça do soldador em relação ao fumos, bem como a presença de contaminantes na atmosfera (como vapores de hidrocarbonetos clorados da atividades de limpeza e desengorduramento.)

Quando o eletrodo é consumido, os fumos e gases dos produtos de decomposição gerados são diferentes em percentagem e forma dos ingredientes listados na Secção 3. Os produtos de decomposição de operações normais incluem os que são provenientes de volatilização, reação ou oxidação dos materiais apresentados na Secção 3, mais os do metal base e revestimento, etc., como foi indicado acima. Os constituintes de fumos que são razoáveis de esperar, produzidos durante a solda a arco, incluem óxidos de ferro, manganês e outros metais presentes no consumível de soldadura ou metal base. Os compostos de cromo hexavalente podem estar presentes nos fumos de soldadura de metais consumíveis ou de base que contêm cromo. Flúores gasosos e de partículas podem estar presentes nos fumos de soldadura de consumíveis que contenham flúor. Os produtos de reação gasosos podem incluir o monóxido de carbono e o dióxido de carbono. Os óxidos de nitrogénio e ozono podem ser formado pela radiação do arco.

### SECÇÃO 11: Informação toxicológica

#### Informações gerais:

O Centro Internacional de Investigação do Cancro (CIIC) (International Agency for Research on Cancer, IARC) determinou que os fumos de soldagem e radiação ultravioleta de soldagem são cancerígenos para os humanos (Grupo 1). De acordo com o CIIC, os fumos de soldagem podem provocar cancro do pulmão e foram observadas associações positivas com cancro do rim. Também de acordo com o CIIC, a radiação ultravioleta de soldagem provoca melanoma ocular. O CIIC identifica goivagem, brasagem, corte de arco de carbono ou arco de plasma e solda como processos intimamente relacionados com a soldagem. Leia e estude as instruções do fabricante, fichas de dados de segurança e as etiquetas de precaução antes de usar este produto.

#### Informações sobre vias de exposição prováveis

##### Inalação:

A inalação constitui a principal via de exposição. Em concentrações elevadas, os vapores, fumos ou névoas podem irritar o nariz, a garganta e as membranas mucosas.

##### Contacto com a Pele:

Nocivo em contacto com a pele.

##### Contacto com os olhos:

OS RAIOS DE CALOR (RADIAÇÃO INFRAVERMELHA) de chama ou metal quente podem danificar os olhos.

**Ingestão:** Evite a ingestão – usar luvas e outras proteções pessoais adequadas – lave as mãos cuidadosamente após a utilização ou manuseio. Nocivo por ingestão.

### Sintomas relacionados com as características físicas, químicas e toxicológicas

**Inalação:** A exposição excessiva a curto prazo (aguda) a fumos e gases de brasagem e soldadura pode provocar desconforto como a febre de fumos metálicos, tonturas, náuseas, ou secura ou irritação do nariz, garganta ou olhos. Pode agravar problemas respiratórios pré-existentes (por exemplo, asma, enfisema). A exposição excessiva a longo prazo (crónica) a fumos e gases de brasagem e soldadura pode provocar siderose (depósitos de ferro nos pulmões), afetar o sistema nervoso central, bronquite e outros efeitos pulmonares. Os produtos que contenham chumbo ou cádmio têm riscos adicionais específicos para a saúde – consulte as Secções 2, 8 e 11 da presente ficha de dados de segurança (SDS). Dependendo da composição específica do produto, W zaležnosti od konkretnego sklada produktu, utilização deste produto pode produzir concentrações perigosas de óxidos suspensos no ar de compostos de cádmio, chumbo, zinco ou fluoreto. Utilize ventilação adequada e proteção respiratória durante a utilização. Evite inalar os vapores. Evite a ingestão – usar luvas e outras proteções pessoais adequadas – lave as mãos cuidadosamente após a utilização ou manuseio. A inalação de vapores pode causar irritação das vias respiratórias e intoxicação sistémica com sintomas precoces incluindo dores de cabeça, tosse e um paladar metálico, bem como sintomas de febre de fumos metálicos. A exposição crónica ao cádmio provoca danos nos rins e pulmões. A exposição crónica ao chumbo causa danos aos pulmões, fígado, rins, sistema nervoso, bem como complicações de sangue e músculo-esqueléticas. As exposições a níveis elevados de pó ou fumo de cádmio ou chumbo podem ser imediatamente perigosas para a vida ou saúde e podem causar pneumonite retardada com febre e dores no tórax, edema pulmonar, resultando na morte.

### 11.1 Informações sobre os efeitos toxicológicos

#### Toxicidade aguda (indicar todas as vias de exposição possíveis)

##### Ingerir

**Produto:** ATEmix: 1.007,81 mg/kg

##### Substância(s) especificada(s):

fluoreto de potássio LD50 (Rato): 245 mg/kg  
Carbonato de potássio LD50 (Rato): 1.870 mg/kg  
Ácido bórico LD50 (Rato): 2.660 mg/kg

##### Contacto com a pele

**Produto:** ATEmix: 1.304,35 mg/kg

##### Substância(s) especificada(s):

Carbonato de potássio LD50 (Coelho): > 2.000 mg/kg

##### Inalação

**Produto:** ATEmix: 2,22 mg/l

##### Substância(s) especificada(s):

fluoreto de potássio LC50 (Rato, 4 h): 1 mg/l

##### Toxicidade por dose repetida

**Produto:** Não há dados disponíveis.

**Corrosão/Irritação Cutânea**

**Produto:** Não há dados disponíveis.

**Lesões Oculares Graves/Irritação Ocular**

**Produto:** Não há dados disponíveis.

**Sensibilização respiratória ou cutânea**

**Produto:** Sensibilização respiratória: Não classificado  
Sensibilização cutânea: Não classificado

**Carcinogenicidade**

**Produto:** Não classificado

**CIIC. Monografias sobre a Avaliação dos Riscos Cancerígenos para Humanos:****Substância(s) especificada(s):**

fluoreto de potássio Avaliação global: 3. Não classificado quanto à carcinogenicidade em humanos.

**Mutagenicidade em células germinativas****In vitro**

**Produto:** Não classificado

**In vivo**

**Produto:** Não classificado

**Toxicidade reprodutiva**

**Produto:** Pode afectar a fertilidade ou o nascituro.

**Substância(s) especificada(s):**

Ácido bórico EU RA R2

**Toxicidade para órgãos-alvo específicos (STOT) – exposição única**

**Produto:** Não classificado

**Toxicidade para órgãos-alvo específicos (STOT) – exposição repetida**

**Produto:** Não classificado

**Perigo de Aspiração**

**Produto:** Não aplicável

**Sintomas relacionados com as características físicas, químicas e toxicológicas nas condições de utilização****Informações toxicológicas adicionais nas condições de utilização:****Toxicidade aguda****Inalação****Substância(s) especificada(s):**

dióxido de carbono	LC Lo (Humano, 5 min): 90000 ppm
monóxido de carbono	LC50 (Rato, 4 h): 1300 ppm
Dióxido de azoto	LC50 (Rato, 4 h): 88 ppm
Ozono	LC Lo (Humano, 30 min): 50 ppm

**Outros efeitos:****Substância(s) especificada(s):**



dióxido de carbono	Asfixia
monóxido de carbono	carboxihemoglobinemia
Dióxido de azoto	irritação do trato respiratório inferior

## SECÇÃO 12: Informação ecológica

### 12.1 Ecotoxicidade

#### Perigos agudos para o ambiente aquático:

##### Peixe

**Produto:** Não classificado

##### Substância(s) especificada(s):

Carbonato de potássio LC50 (Pimephales promelas, 96 h): < 750 mg/l  
Ácido bórico LC50 (Pimephales promelas, 96 h): 79,7 mg/l

##### Invertebrados Aquáticos

**Produto:** Não classificado

##### Substância(s) especificada(s):

Carbonato de potássio LC50 (Pulga de água (Ceriodaphnia dubia), 48 h): 580 - 670 mg/l  
Ácido bórico LC50 (Hyalella azteca, 96 h): 64 mg/l

#### Perigos crónicos para o ambiente aquático:

##### Peixe

**Produto:** Não classificado

##### Substância(s) especificada(s):

fluoreto de potássio NOAEL (Oncorhynchus mykiss, 21 d): 4 mg/l

##### Invertebrados Aquáticos

**Produto:** Não classificado

##### Substância(s) especificada(s):

fluoreto de potássio NOAEL (Daphnia magna, 21 d): 14,1 mg/l NOAEL (Daphnia magna, 21 d): 3,7 mg/l

#### Toxicidade para as plantas aquáticas

**Produto:** Não há dados disponíveis.

### 12.2 Persistência e degradabilidade

#### Biodegradação

**Produto:** Não há dados disponíveis.

### 12.3 Potencial de bioacumulação

#### Factor de Bioconcentração (BCF)

**Produto:** Não há dados disponíveis.

**12.4 Mobilidade no solo:** Não há dados disponíveis.

**12.5 Resultados da avaliação PBT e mPmB:** Não há dados disponíveis.

**12.6 Outros efeitos adversos:** Não há dados disponíveis.

**12.7 Informações Adicionais:** Não há dados disponíveis.

## SECÇÃO 13: Considerações relativas à eliminação

### 13.1 Métodos de tratamento de resíduos

<b>Informações gerais:</b>	A geração de lixo deveria ser evitada ou minimizada sempre que possível. Quando possível, reciclar de forma ambientalmente aceitável maneira compatível, de regulamentação. Dispor de produtos não recicláveis de acordo com todas as leis Federais, Estadual, Municipal, e as exigências locais.
<b>Instruções de eliminação:</b>	A descarga, o tratamento ou a eliminação podem ser sujeitos à legislação nacional, comunitária ou local.
<b>Embalagens Contaminadas:</b>	Eliminar o conteúdo/recipiente em instalações de tratamento e eliminação adequadas, de acordo com a legislação e os regulamentos aplicáveis e as características do produto no momento da eliminação.

## SECÇÃO 14: Informações relativas ao transporte

### ADR

14.1 Número ONU ou número de ID:	
14.2 Designação oficial de transporte da ONU:	NOT DG REGULATED
14.3 Classe(s) de perigo para efeitos de transporte	
Classe:	NR
Rótulo(s):	—
Nº do perigo (ADR):	—
Código de restrição em túneis:	
14.4 Grupo de embalagem:	—
Quantidade limitada	
Quantidade isenta	
14.5 Poluente marinho	Não

### ADN

14.1 Número ONU ou número de ID:	
14.2 Designação oficial de transporte da ONU:	NOT DG REGULATED
14.3 Classe(s) de perigo para efeitos de transporte	
Classe:	NR
Rótulo(s):	—
Nº do perigo (ADR):	—
14.4 Grupo de embalagem:	—
Quantidade limitada	
Quantidade isenta	
14.5 Poluente marinho	Não

### RID

14.1 Número ONU ou número de ID:	
14.2 Designação oficial de transporte da ONU	NOT DG REGULATED

- 14.3 Classe(s) de perigo para efeitos de transporte  
Classe: NR  
Rótulo(s): –
- 14.4 Grupo de embalagem: –
- 14.5 Poluente marinho Não

#### IMDG

- 14.1 Número ONU ou número de ID:
- 14.2 Designação oficial de transporte da ONU: NOT DG REGULATED
- 14.3 Classe(s) de perigo para efeitos de transporte  
Classe: NR  
Rótulo(s): –  
EmS No.:
- 14.4 Grupo de embalagem: –  
Quantidade limitada  
Quantidade isenta
- 14.5 Poluente marinho Não

#### IATA

- 14.1 Número ONU ou número de ID:
- 14.2 Designação oficial de transporte da ONU: NOT DG REGULATED
- 14.3 Classe(s) de perigo para efeitos de transporte:  
Classe: NR  
Rótulo(s): –
- 14.4 Grupo de embalagem: –  
Apenas em aeronaves de carga :  
Aeronaves de passageiros e de carga :  
Quantidade limitada:  
Quantidade isenta
- 14.5 Poluente marinho Não  
Apenas em aeronaves de carga: Permitido.

**14.7 Transporte a granel em conformidade com o anexo II da Convenção Marpol e o Código IBC:** Não aplicável

### SECÇÃO 15: Informação sobre regulamentação

#### 15.1 Regulamentação/legislação específica para a substância ou mistura em matéria de saúde, segurança e ambiente:

##### Regulamentos da UE

Regulamento 1005/2009 Substâncias / CE relativo às substâncias que empobrecem a camada de ozônio, anexo I, controlado: nenhum/a

Regulamento 1005/2009 / CE relativo às substâncias que empobrecem a camada de ozônio, Anexo II, as

novas matérias: nenhum/a

REGULAMENTO (CE) N.º 1907/2006 (REACH), ANEXO XIV LISTA DAS SUBSTÂNCIAS SUJEITAS A AUTORIZAÇÃO: nenhum/a

Regulamento (CE) N.º 2019/1021 relativo a poluentes orgânicos persistentes (reformulado), alterado: nenhum/a

Regulamento (UE) n.º 649/2012 relativo à exportação e importação de produtos químicos perigosos, Anexo I, Parte 1, alterada: nenhum/a

Regulamento (UE) n.º 649/2012 relativo à exportação e importação de produtos químicos perigosos, Anexo I, Parte 2 alterada: nenhum/a

Regulamento (UE) n.º 649/2012 relativo à exportação e importação de produtos químicos perigosos, Anexo I, Parte 3, alterada: nenhum/a

Regulamento (UE) n.º 649/2012 relativo à exportação e importação de produtos químicos perigosos, Anexo V conforme alterada: nenhum/a

EU. Lista de Candidatos a Substâncias que Suscitam uma Grande Preocupação (SVHC) para Autorização no âmbito do REACH:

Designação química	N.º CAS	Concentração	Informações Adicionais
Ácido bórico	10043-35-3	1,0 - 10%	Não está Regulamentado

**Regulamento (CE) n.º 1907/2006 Anexo XIV Substâncias sujeitas a restrições de colocação no mercado e utilização:**

A embalagem deve ser marcada de forma visível, legível e indelével da seguinte maneira:  
Reservado aos utilizadores profissionais.

Designação química	N.º CAS	Concentração
Ácido bórico	10043-35-3	1,0 - 10%

**Directiva 2004/37/CE relativa à proteção dos trabalhadores contra riscos ligados à exposição a agentes cancerígenos ou mutagénicos.:** nenhum/a

**Directiva 92/85/CEE: relativa à implementação de medidas destinadas a promover a melhoria da segurança e da saúde das trabalhadoras grávidas, puérperas ou lactantes no trabalho:**

Designação química	N.º CAS	Concentração
Ácido bórico	10043-35-3	1,0 - 10%

UE. Diretiva 2012/18/UE (SEVESO III) relativa ao controlo dos perigos associados a acidentes graves que envolvem substâncias perigosas, na sua última redação:

Não aplicável

**REGULAMENTO (CE) No 166/2006 relativo à criação do Registo Europeu das Emissões e Transferências de Poluentes, ANEXO II: Poluentes:**

Designação química	N.º CAS	Concentração
fluoroborate de potássio	14075-53-7	50 - 60%
fluoreto de potássio	7789-23-3	20 - 30%

**Directiva 98/24/CE: relativa à proteção da segurança e da saúde dos trabalhadores contra os riscos ligados à exposição a agentes químicos no trabalho:**

Designação química	N.º CAS	Concentração
fluoreto de potássio	7789-23-3	20 - 30%
Ácido bórico	10043-35-3	1,0 - 10%

#### Regulamentos nacionais

**Classificação do perigo aquático (WGK):** WGK 3: severamente pôr em perigo a água.

**TA Luft, Orientações técnicas para o ar:**

fluoroborate de potássio	Número 5.2.2 Classe III, substância formadora de pó inorgânico
fluoreto de potássio	Número 5.2.2 Classe III, substância formadora de pó inorgânico Número 5.2.4 Classe II, substância formadora de gás inorgânico

**INRS, Maladies Professionnelles, Tabela de doenças profissionais**

**Listado:** A  
32

**15.2 Avaliação da segurança química:** Não foi efectuada a Avaliação da Segurança Química.

#### Regulamentos internacionais

#### Condições do inventário:

DSL:	No inventário ou em conformidade com este.
EU INV:	No inventário ou em conformidade com este.
ENCS (JP):	Um ou mais componentes não estão listados ou estão isentos da listagem.
IECSC:	No inventário ou em conformidade com este.
KECI (KR):	No inventário ou em conformidade com este.
NDSL:	Um ou mais componentes não estão listados ou estão isentos da listagem.
PICCS (PH):	No inventário ou em conformidade com este.
Lista TSCA:	No inventário ou em conformidade com este.
NZIOC:	Um ou mais componentes não estão listados ou estão isentos da listagem.
ISHL (JP):	No inventário ou em conformidade com este.
PHARM (JP):	Um ou mais componentes não estão listados ou estão isentos da listagem.
INSQ:	No inventário ou em conformidade com este.
ONT INV:	No inventário ou em conformidade com este.
TCSI:	No inventário ou em conformidade com este.
AICS:	Um ou mais componentes não estão listados ou estão isentos da listagem.

#### Protocolo de Montreal

Não aplicável

#### Convenção de Estocolmo

Não aplicável

#### Convenção de Roterdão

Não aplicável

#### Protocolo de Quioto

Não aplicável

## SECÇÃO 16: Outras informações

#### Definições:

**Maximum Dust Exposure Guideline™ (MDEG)™** (Orientação Máximo de Exposição Dust) é fornecido para auxiliar na gestão dos riscos no local de trabalho onde granular produtos de soldagem sólido ou outros materiais estão sendo utilizados. É derivado de relevantes dados de composição e estima que o nível mais baixo de exposição poeira total no ar, para um determinado produto, em que alguns constituintes específicos pode potencialmente exceder o seu limite de exposição individual. Os limites de exposição específicos mencionados são Conferência Americana de Higienistas Industriais Governamentais Valor Limite (ACGIH) Threshold (TLV®) e os EUA OSHA (PEL), que sempre o valor é mais baixo. Se os limites locais aplicáveis para qualquer uma das substâncias listadas na Secção 3 desta FDS forem inferiores ao TLV ou PEL, isto deve ser tomado em consideração antes de utilizar ou aplicar esta directriz. O MDEG™ nunca é maior que 10 mg/m<sup>3</sup> como esta é a directriz de exposição no ar por partículas totais (poeira total). **O MDEG™ se destina a servir como um guia geral para ajudar na gestão de exposição no local de trabalho e não substitui a medição e análise regulares de exposição do trabalhador aos constituintes individuais poeira no ar de acordo com as práticas de higiene industrial recomendadas.**

**Combustível Avaliação de perigo poeira:**

Este material não arde e tem a seguinte Classificação da Lincoln Electric para Perigo de Poeiras Combustíveis: 0-CS. Para obter informações adicionais contacte o Departamento EHS da Lincoln Electric @ (216) 383-2669.

**Poeira combustível Informação Avaliação de Perigos:**

**Sistema de Avaliação da Lincoln Electric poeiras combustíveis é a seguinte:**

3: pós finos sólidos ou pós Todos os que podem inflamar com o contato com o ar, ou ter um valor  $\geq Kst$  300 e / ou uma chama de ignição Teriam testa mais rápido do que a velocidade do som.  
2: Multa pós ou poeiras sólidas que podem inflamar com o contato com o ar, tem um MIE  $<3$  mJ, ou ter um valor  $Kst > 200$  e / ou teria uma frente de chama de ignição mais rápido que a velocidade do som.  
1.3: Multa pós ou poeiras sólidas que têm um MIE  $> 3$  mJ  $<500$  mJ e  $Kst \geq 25$   $<200$  mJ.  
1.2: Multa pós ou poeiras sólidas que têm um MIE  $> 3$  mJ  $<500$  mJ e  $Kst \geq 25$  e  $<200$  mJ.  
1.1: Belas pós ou poeiras sólidas que têm um  $J > 10$  MIE e um valor positivo  $Kst < 25$ .  
0-CS: Materiais que não vai queimar.

**Referências**

PBT  
vPvB

PBT: substância persistente, bioacumulável e tóxica.  
mPmB: substância muito persistente e muito bioacumulável.

**Referências bibliográficas importantes e fontes dos dados utilizados:**

De acordo com o Artigo 31.º, Anexo II, do Regulamento (CE) n.º 1907/2006 (REACH), com as alterações que lhe foram introduzidas.

**Redacção das advertências de perigo (H) nas secções 2 e 3**

H301	Tóxico por ingestão.
H302	Nocivo por ingestão.
H311	Tóxico em contacto com a pele.
H312	Nocivo em contacto com a pele.
H315	Provoca irritação cutânea.
H319	Provoca irritação ocular grave.
H331	Tóxico por inalação.
H332	Nocivo por inalação.
H335	Pode provocar irritação das vias respiratórias.
H360FD	Pode afectar a fertilidade. Pode afectar o nascituro.

**Classificação de acordo com o regulamento (CE) N.º 1272/2008, na sua última redacção.**

Acute Tox. 4, H302  
Acute Tox. 4, H312  
Acute Tox. 4, H332  
Skin Irrit. 2, H315  
Eye Irrit. 2, H319  
Repr. 1B, H360FD

**Outras informações:**

Informação adicional disponível a pedido.



**Data de Emissão:** 12.08.2021

**Isenção de responsabilidade:** A Lincoln Electric Company recomenda a cada utilizador final e destinatário deste SDS que o estude atentamente. Consulte também [www.lincolnelectric.com/safety](http://www.lincolnelectric.com/safety). Se necessário, consulte um higienista ocupacional ou outro especialista para compreender esta informação, salvaguardar o meio ambiente e proteger os trabalhadores de potenciais perigos associados ao manuseamento ou utilização deste produto. Acredita-se que esta informação é precisa em relação à data de revisão indicada acima. No entanto, não é dada qualquer garantia, expressa ou implícita. Devido às condições ou métodos de uso estarem para lá do controlo da Lincoln Electric, não assumimos qualquer responsabilidade decorrente da utilização deste produto. Os requisitos regulamentares estão sujeitos a alterações e podem variar entre diferentes locais. A conformidade com todas as leis e regulamentos federais, estaduais, provinciais e locais aplicáveis permanece da responsabilidade do utilizador.

© 2021 Lincoln Global, Inc. Todos os direitos reservados.

## **anexo à Ficha de Dados de Segurança alargada (aFDS)**

### **Cenário de exposição:**

Ler e entender o **"Recomendações para os cenários de exposição, as medidas de gestão de risco e a forma de identificação das condições operacionais que permitam a soldadura de metais, ligas e artigos metálicos garantindo a segurança total"**, que está disponível a partir do seu fornecedor e, <http://european-welding.org/health-safety>.

O procedimento de soldadura/brasage produz fumos que podem afectar a saúde humana e o meio ambiente. Os fumos são uma mistura variável de finas partículas e gás em suspensão que, se forem inaladas e ingeridas, constituem um risco para a saúde. O nível de risco dependerá da composição dos fumos, da concentração e da duração da exposição. A composição do fumo também depende do metal trabalhado, do procedimento, dos consumíveis utilizados e de eventuais substâncias existentes no metal, tais como tinta, galvanização, óleo ou outros contaminantes utilizados durante a limpeza e o desengorduramento. É necessária uma aproximação sistemática da estimativa da exposição, tendo em conta as circunstâncias particulares para o operador e para outros que possam estar expostos.

Tendo em consideração as emissões de fumos durante a soldadura, soldadura forte ou corte de metais, recomenda-se que sejam tomadas medidas de gestão de risco através dos guias e das informações gerais fornecidas para este cenário de exposição e que se utilizem as informações fornecidas pela ficha de dados de Segurança publicada em conformidade com a regulamentação REACH pelo fabricante do consumível de soldadura.

O empresário certificar-se-á de que o risco resultante dos fumos de soldadura é eliminado ou reduzido ao mínimo para se preservar a segurança e a saúde dos trabalhadores. Aplicar-se-á o princípio seguinte:

- 1- Seleccionar o par procedimento/materiais com a classificação mais baixa quando for possível.
- 2- Regular o procedimento de soldadura para os parâmetros de emissão mais baixos.
- 3- Aplicar as medidas de protecção colectivas eficazes de acordo com o número de classe. De um modo geral, a utilização de um EPI é tida em conta depois de se terem aplicado as restantes medidas possíveis.
- 4- Utilizar os equipamentos de protecção individual de acordo com o tempo de trabalho.

Como complemento, devem ser observadas as regulamentações nacionais sobre a exposição a fumos de soldadura por parte dos soldadores e do pessoal próximo.