

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

Conforme al Reglamento (CE) nº 1907/2006 (REACH) Artículo 31, Anexo II con las enmiendas correspondientes.

SECCIÓN 1. Identificación de la sustancia o la mezcla y de la sociedad o la empresa

1.1 Identificador de producto

Nombre del producto: Stay Silv® Black Brazing Flux

Otros medios de identificación

Número de HDS: 200000007165

UFI: Y23V-F5A9-WS89-QP4Y

1.2 Usos pertinentes identificados de la sustancia o de la mezcla y usos desaconsejados

Uso identificado: Soldadura de metales

Usos no recomendados: No conocida. Leer esta FDS antes de usar este producto.

1.3 Datos del proveedor de la ficha de datos de seguridad

Información sobre el Fabricante/Importador/Proveedor/Distribuidor

Nombre de la empresa: The Harris Products Group

Dirección: 4501 Quality Place
Mason, OH 45040-1971
USA

teléfono: +1 (513) 754-2000

Persona de contacto: Preguntas sobre la ficha de datos de seguridad: custservmason@jwharris.com

Nombre de la empresa: Lincoln Electric Europe B.V.

Dirección: Nieuwe Dukenburgseweg 20
Nijmegen 6534AD
The Netherlands

teléfono: +31 243 522 911

Persona de contacto: Preguntas sobre la ficha de datos de seguridad: www.lincolnelectric.com/sds
Información sobre la soldadura de arco de seguridad: www.lincolnelectric.com/safety

1.4 Teléfono de emergencia:

EE.UU./Canadá/México +1 (888) 609-1762

América/Europa +1 (216) 383-8962

Asia Pacífico +1 (216) 383-8966

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

3E Código de Acceso de la Compañía: 333988

SECCIÓN 2. Identificación de los peligros

2.1 Clasificación de la sustancia o de la mezcla

El producto ha sido clasificado conforme a la legislación vigente.

Clasificación de acuerdo con el reglamento (CE) No. 1272/2008 con sus modificaciones ulteriores.

Peligros para la Salud

Toxicidad aguda (Ingestión)	Categoría 4	H302
Tóxico para la reproducción	Categoría 2	H361d

2.2 Elementos de la etiqueta

Contiene: difluorodihydroxyborate de potasio (1-)
Tetraborato de potasio tetrahidratado



Palabra de Advertencia: Atención

Indicación(es) de peligro: H302: Nocivo en caso de ingestión.
H361d: Se sospecha que daña al feto.

Consejos de Prudencia

Prevención:

P201: Solicitar instrucciones especiales antes del uso.
P264: Lavarse la cara, las manos y toda la piel expuesta, concienzudamente tras la manipulación.
P280: Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección.

Respuesta:

P301+P312: EN CASO DE INGESTIÓN: Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGÍA / médico si la persona se encuentra mal.
P330: Enjuagarse la boca.
P308+P313: EN CASO DE exposición manifiesta o presunta: Consultar a un médico.

Almacenamiento:

P405: Guardar bajo llave.

Eliminación:

P501: Eliminar el contenido/ el recipiente en una instalación autorizada de acuerdo con las regulaciones nacionales, internacionales, regionales y locales.

2.3 Otros peligros

Los rayos de calor (radiación infrarroja) de la llama o el metal caliente pueden dañar los ojos. La sobreexposición a vapores y gases de soldadura puede ser peligrosa. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante, las hojas de datos de seguridad y las etiquetas de precaución antes de utilizar este producto.

Sustancia(s) formada(s) bajo condiciones de uso:

Los humos producidos por el uso de este producto pueden contener los siguientes constituyentes y/o sus óxidos metálicos complejos, así como partículas sólidas u otros componentes de la soldadura, material consumible de la soldadura fuerte, material fundente o metal base, o un revestimiento del metal base no indicado a más abajo. El fluoruro de hidrógeno, un posible producto de descomposición, es extremadamente corrosivo y un veneno en todas las vías de entrada. El fluoruro de hidrógeno puede penetrar en la piel y producir quemaduras que pueden no ser inmediatamente dolorosas o visibles; las quemaduras afectan las capas inferiores de la piel y al tejido óseo. Exposiciones al fluoruro de hidrógeno que afecten al 20 por ciento del cuerpo o más pueden ser mortales debido a un envenenamiento sistémico por fluoruro.

Determinación química	No. CAS
Dióxido de carbono	124-38-9
Monóxido de carbono	630-08-0
Dióxido de nitrógeno	10102-44-0
Ozono	10028-15-6

SECCIÓN 3. Composición/información sobre los componentes

Ingredientes peligrosos notificables 3.2 Mezclas

Determinación química	Concentración	No. CAS	N.º CE	Clasificación	Notas	No. de registro REACH
difluorodihydroxyborate de potasio (1-)	50 - <100%	85392-66-1	286-925-2	Acute Tox.: 4: H302; Repr.: 2: H361;	#	No hay datos disponibles.
fluoroborato de potasio	20 - <50%	14075-53-7	237-928-2	No clasificado	#	01-2119968922-24;
Tetraborato de potasio tetrahidratado	20 - <50%	12045-78-2	601-707-2	Repr.: 2: H361d;		No hay datos disponibles.

* Todas las concentraciones están en porcentaje en peso a menos que el ingrediente sea un gas. Las concentraciones de gases están en porcentaje en volumen.

Para esta sustancia existen nivel(es) de exposición previstos para el lugar de trabajo.

This substance is listed as SVHC

CLP: Reglamento no 1272/2008.

El texto completo de todas las frases H figura en la sección 16.

Comentarios sobre la Composición:

El término "ingredientes peligrosos" se debe interpretar como términos definidos en las normas de comunicación de peligros y no implica necesariamente la existencia de un peligro para la soldadura o un proceso relacionado. El producto puede contener componentes no peligrosos adicionales o puede formar compuestos adicionales bajo la condición de uso. Consulte las secciones 2 y 8 para obtener más información.

SECCIÓN 4. Primeros auxilios

4.1 Descripción de los primeros auxilios

- Inhalación:** Acceda a aire fresco en caso de dificultad respiratoria. En caso de parada respiratoria, debe suministrarse respiración artificial y buscar asistencia médica de inmediato.
- Contacto con la Piel:** Quítese cualquier prenda contaminada y lávese la piel con agua y jabón. Para la piel enrojecida o con ampollas o quemaduras térmicas, obtener asistencia médica de inmediato.
- Contacto con los ojos:** No frotarse los ojos. Cualquier material que entre en contacto con los ojos ha de quitarse inmediatamente con agua. Si resulta fácil, quitar las lentes de contacto. Continuar enjuagando durante al menos 15 minutos. Si continúa el malestar después de lavarse, contacte en seguida a un médico.
- Ingestión:** Evite el contacto de las manos, prendas, alimentos o bebidas con el humo o polvo de metales que pueda provocar la ingesta de partículas durante las actividades de manos a boca, como pueden ser comer, beber, fumar, etc. En caso de ingesta, no inducir el vómito. Póngase en contacto con un centro de control de envenenamientos. Salvo que en el centro de control de envenenamientos le asesoren de otro modo, lávese la boca con agua abundante. En caso de desarrollar síntomas, busque asistencia médica de inmediato. Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGÍA / médico si la persona se encuentra mal. Enjuagarse la boca.

4.2 Principales síntomas y efectos, agudos y retardados:

La sobreexposición (aguda) de corto plazo a humos y gases de soldadura y procesos relacionados puede provocar molestias como la fiebre de humo del metal, mareo, náusea, o sequedad o irritación de la nariz, garganta u ojos. Puede agravar problemas respiratorios preexistentes (ej. asma, efisema).

La exposición de largo plazo a humos y gases de soldadura y procesos relacionados puede provocar siderosis (depósitos de hierro en los pulmones), tener efectos sobre el sistema nervioso central, bronquitis y otros efectos pulmonares. Consulte la Sección 11 para más información.

4.3 Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente

Riesgos:

Los peligros asociados con la soldadura y sus procesos afines, tales como la soldadura y la soldadura fuerte son complejas y pueden incluir peligros físicos y de salud tales como pero no limitado a una descarga eléctrica, tensiones físicas, quemaduras por radiación (flash ojo), quemaduras térmicas debido a metal caliente o salpicaduras y potenciales efectos en la salud de la exposición excesiva a los humos, gases o polvos potencialmente generados durante el uso de este producto. Consulte la Sección 11 para obtener más información.

Tratamiento:

Tratamiento sintomático.

SECCIÓN 5. Medidas de lucha contra incendios

Riesgos Generales de Incendio:

Tal como se envía, este producto no es inflamable. Sin embargo, arco de soldadura y las chispas, así como las llamas y superficies calientes asociados con soldadura fuerte y soldadura puede encender materiales combustibles e inflamables. Leer y entender la American National Standard Z49.1, "Seguridad en Soldadura, Corte y Procesos Asociados" y National Fire Protection Association NFPA 51B, 'Norma para la prevención de incendios durante la soldadura, corte y otros trabajos calientes' antes de usar este producto.

**5.1 Medios de extinción
Medios de extinción apropiados:**

Seleccione el medio de extinción más apropiado, teniendo en cuenta la posible presencia de otros productos químicos.

Medios de extinción no apropiados:

No utilice chorro de agua, pues extendería el fuego.

5.2 Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla:

En caso de incendio se pueden formar gases nocivos.

5.3 Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios

Medidas especiales de lucha contra incendios:

Utilice procedimientos contra incendios estándar y considere los peligros de otros materiales involucrados.

Equipos de protección especial que debe llevar el personal de lucha contra incendios:

Selección de equipo respiratorio en caso de incendio: Seguir las instrucciones generales de lucha contra incendios de la empresa. Use aparato respiratorio autónomo y traje de protección completo en caso de incendio.

SECCIÓN 6. Medidas en caso de vertido accidental

6.1 Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia:

Si el polvo en suspensión y / o humo está presente, el uso de controles adecuados de ingeniería y, si es necesario, de protección personal para evitar la sobreexposición. Consulte las recomendaciones en la Sección 8.

6.2 Precauciones relativas al medio ambiente:

No contamine el drenaje o el alcantarillado. Impedir nuevos escapes o derrames de forma segura.

6.3 Métodos y material de contención y de limpieza:

Absorber los derrames con vermiculita u otro material inerte colocándolo luego en un contenedor para residuos químicos. Preparar diques delante de los derrames grandes para luego facilitar la eliminación.

6.4 Referencia a otras secciones:

Véase la sección 8 de la SDS para más información.

SECCIÓN 7. Manipulación y almacenamiento:

7.1 Precauciones para una manipulación segura:

Evite raer materiales consumibles o crear polvo. Proporcione una ventilación de extracción adecuada en los lugares donde se formen vapores o polvo. Vista un equipo de protección personal adecuado. Siga las prácticas recomendadas de higiene del sector.

Lea y comprenda las instrucciones del fabricante y la etiqueta de precauciones del producto. Consulte la norma nacional estadounidense Z49.1, "Safety In Welding, Cutting and Allied Processes" (Seguridad en la soldadura, corte y procesos afines) publicada por la American Welding Society, <http://pubs.aws.org> y la publicación OSHA 2206 (29CFR1910), U.S. Oficina de impresión del gobierno, www.gpo.gov. No probar o tragar. Lavarse las manos concienzudamente tras la manipulación. No manipular la sustancia antes de haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad. Solicitar instrucciones especiales antes del uso. Utilizar los equipos de protección individual según las necesidades.

7.2 Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades:

Guardar bajo llave.

7.3 Usos específicos finales:

No hay datos disponibles.

SECCIÓN 8. Controles de exposición/protección individual

8.1 Parámetros de control

MAC, PEL, TLV y otros valores límite de exposición pueden variar según el elemento y la forma -, así como por país. Todos los valores específicos del país no se enumeran. Si no hay valores límite de exposición profesional se enumeran a continuación, con las autoridades locales todavía puede tener valores aplicables. Consulte los valores límite de exposición locales o nacionales.

Parámetros de control

Valores Límite de Exposición Profesional: Great Britain

Identidad Química	Tipo	Valores Límite de Exposición	Fuente
difluorodihydroxyborate de potasio (1-)	TWA	2,5 mg/m3	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e (2014)
difluorodihydroxyborate de potasio (1-) - como F	TWA	2,5 mg/m3	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL) (01 2020)
fluoroborato de potasio	TWA	2,5 mg/m3	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (12 2009)
	TWA	2,5 mg/m3	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e (2014)
fluoroborato de potasio - como F	TWA	2,5 mg/m3	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL) (01 2020)

Valor Límite Biológico: Great Britain

Identidad Química	Valores Límite de Exposición	Fuente
difluorodihydroxyborate de potasio (1-) (Fluoruro: Momenta de muestreo: Final de la jornada laboral.)	8 mg/l (orina)	EU BLV/BGV (2014)
fluoroborato de potasio (Fluoruro: Momenta de muestreo: Final de la jornada laboral.)	8 mg/l (orina)	EU BLV/BGV (2014)

Valor Límite Biológico: ACGIH

No se asignaron límites de exposición a ninguno de los componentes.

Límites de exposición adicionales bajo condiciones de uso: Great Britain

Identidad Química	Tipo	Valores Límite de Exposición	Fuente
Dióxido de carbono	TWA	5.000 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	TWA	5.000 ppm	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativa)
	STEL	15.000 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
Monóxido de carbono	STEL	100 ppm	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativa)
	TWA	20 ppm	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativa)
	STEL	100 ppm	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e
	TWA	20 ppm	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e
	STEL	200 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	TWA	30 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	STEL	100 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	TWA	20 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	TWA	30 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL) (La fecha de caducidad de este límite: 21 Agosto 2023)
	STEL	200 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL) (La fecha de caducidad de este límite: 21 Agosto 2023)
Dióxido de nitrógeno	TWA	0,5 ppm	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE, 2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativa)
	STEL	1 ppm	UE. Valores límite de exposición indicativos recogidos en las Directivas 91/322/CEE,

			2000/39/CE, 2006/15/CE, 2009/161/UE (Indicativa)
	STEL	1 ppm	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e
	TWA	0,5 ppm	UE. Comité científico para los límites de exposición profesional a agentes químicos (CCLEP), Comisión Europea - CCLEP, en su forma e
	TWA	0,5 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
	STEL	1 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)
Ozono	STEL	0,2 ppm	UK. EH40 Límites de exposición en el lugar de trabajo (WEL)

Límites de exposición adicionales bajo condiciones de uso: EEUU

Identidad Química	Tipo	Valores Límite de Exposición	Fuente
Dióxido de carbono	TWA	5.000 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (12 2010)
	STEL	30.000 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (12 2010)
	PEL	5.000 ppm 9.000 mg/m3	EE.UU. OSHA Tabla Z-1 - Límites para los contaminantes del aire (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Monóxido de carbono	TWA	25 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (12 2010)
	PEL	50 ppm 55 mg/m3	EE.UU. OSHA Tabla Z-1 - Límites para los contaminantes del aire (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Dióxido de nitrógeno	TWA	0,2 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (02 2012)
	Ceiling	5 ppm 9 mg/m3	EE.UU. OSHA Tabla Z-1 - Límites para los contaminantes del aire (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
Ozono	PEL	0,1 ppm 0,2 mg/m3	EE.UU. OSHA Tabla Z-1 - Límites para los contaminantes del aire (29 CFR 1910.1000) (02 2006)
	TWA	0,05 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (03 2014)
	TWA	0,10 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (03 2014)
	TWA	0,08 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (03 2014)
	TWA	0,20 ppm	EE.UU. ACGIH Valores umbrales límite (02 2020)

8.2 Controles de la exposición

Controles Técnicos Apropriados

Ventilación: Use suficiente ventilación y de escape local en la fuente de arco, llama o calor para mantener a los humos y gases de la zona de respiración del trabajador y el área general. Capacitar al operador a mantener la cabeza fuera de los humos. **Procure que la exposición sea tan baja como sea posible.**

Medidas de protección individual, tales como equipos de protección personal

Información general:

Pautas de exposición: Para reducir una posible sobreexposición, use controles como una ventilación adecuada y un equipo de protección personal (EPP). La sobreexposición consiste en superar límites locales

aplicables, los valores de límite de umbral (TLV) de la Conferencia Estadounidense de Higienistas Industriales Gubernamentales (ACGIH), límites de exposición permisible (PEL) de la Administración de Seguridad y Salud en el Trabajo (OSHA). Los niveles de exposición en el lugar de trabajo deben establecerse mediante evaluaciones de higiene industrial competentes. A menos que se confirme que los niveles de exposición se encuentran por debajo del límite local aplicable, el TLV o el PEL, el que sea menor, el uso de un respirador es obligatorio. En ausencia de estos controles, puede producirse una sobreexposición a uno o más constituyentes del compuesto, incluidos los que se encuentran en los vapores o en las partículas en el aire, lo que puede ser causa de posibles riesgos para la salud. Según la ACGIH, los TLV y los índices de exposición biológica (BEI) «representan condiciones bajo las cuales la ACGIH cree que casi todos los trabajadores pueden verse expuestos de forma repetida sin experimentar efectos adversos para la salud». La ACGIH establece que TLV-TWA se deben utilizar como guía para controlar los riesgos para la salud y que no se debe usar para indicar una delgada línea entre exposiciones seguras y peligrosas. Consulte la Sección 10 para obtener información sobre los componentes que pueden representar riesgos para la salud. Productos consumibles de soldadura y unido con materiales pueden contener trazas de cromo como un elemento no deseado. Los materiales que contienen cromo pueden producir una cierta cantidad de cromo hexavalente (CrVI) y otros compuestos de cromo como un subproducto en el humo. En 2018, la Conferencia Americana de Higienistas Industriales Gubernamentales (ACGIH) redujo el umbral de valor límite (TLV) para el cromo hexavalente a partir de 50 microgramos por metro cúbico de aire (50 g / m³) a 0,2 g / m³. En estos nuevos límites, las exposiciones CrVI en o por encima del TLV puede ser posible en los casos en que no se proporciona una ventilación adecuada. compuestos CrVI están en las listas IARC y NTP como que presenta un cáncer de pulmón y el riesgo de cáncer de seno. condiciones de trabajo son las exposiciones de gases únicos y soldadura niveles varían. evaluaciones de la exposición del lugar de trabajo deben ser realizadas por un profesional cualificado, como un higienista industrial, para determinar si las exposiciones están por debajo de los niveles requeridos y hacer recomendaciones cuando sea necesario para prevenir la sobreexposición.

Protección de los ojos/la cara:

Use casco, máscara o protección para los ojos con filtro número 2 para soldadura con antorcha y 3-4 para soldadura fuerte con antorcha y siga las recomendaciones especificadas en ANSI Z49.1, Sección 4, en función de los detalles de su procedimiento. Proteja a los demás proporcionando blindaje y protección ocular adecuados.

Protección cutánea

Protección de las Manos:

Use guantes de protección. El proveedor puede recomendar los guantes adecuados.

Otros:

Prendas de protección: Use protección para las manos, la cabeza y el cuerpo que ayuda a prevenir lesiones por radiación, llamas, superficies calientes, chispas y descargas eléctricas. Ver Z49.1. Como mínimo, esto incluye guantes de soldador y una máscara protectora cuando se suelda, y puede incluir protectores de brazos, delantales, sombreros, protección para los hombros, así como ropa oscura y sustancial al soldar, soldar y soldar. Use guantes secos sin agujeros ni costuras divididas. Entrenar al operador para que no permita que las partes eléctricamente vivas o los electrodos entren en contacto con la piel. . . o ropa o guantes si están mojados. Aíslese de la pieza de trabajo y la tierra usando contrachapado seco, tapetes de goma u otro aislamiento seco.

Protección respiratoria:

Emplee ventilación suficiente y escape local para mantener los humos y gases alejados de su zona de respiración y del área en general. Debe utilizarse un equipo respiratorio aprobado salvo en el caso de que las evaluaciones de exposición queden por debajo de los límites de exposición aplicables.

Medidas de higiene:

Prohibido comer, beber y fumar durante la utilización del producto. Seguir siempre buenas medidas de higiene personal, tales como lavarse después de la manipulación y antes de comer, beber, y/o fumar. Rutinariamente, lavar la ropa y el equipo de protección para eliminar los contaminantes. Determine la composición y cantidad de humos y gases a las que los trabajadores están expuestos tomando una muestra de aire de la parte interior del casco de un soldador si está usado o en la zona de respiración del trabajador. Mejore la ventilación si la exposición no está por debajo de los límites. Consulte las ANSI/AWS F1.1, F1.2, F1.3 y F1.5, disponibles en la Sociedad Americana de Soldadura (ASW), www.aws.org. Lávese las manos después del uso. No manipular la sustancia antes de haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad. Solicitar instrucciones especiales antes del uso.

SECCIÓN 9. Propiedades físicas y químicas

9.1 Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

Aspecto:	Fundente para soldadura fuerte.
Forma/estado:	pasta
Forma/Figura:	pasta
Color:	Negro
Olor:	No hay datos disponibles.
Olor, umbral:	No hay datos disponibles.
pH:	8,8
Punto de fusión:	No hay datos disponibles.
Punto ebullición:	No hay datos disponibles.
Punto de inflamación:	No hay datos disponibles.
Velocidad de evaporación:	No hay datos disponibles.
Inflamabilidad (sólido, gas):	No hay datos disponibles.

Límite de inflamabilidad - superior (%):	No hay datos disponibles.
Límite de inflamabilidad - inferior (%):	No hay datos disponibles.
Presión de vapor:	No hay datos disponibles.
Densidad relativa del vapor:	No hay datos disponibles.
Densidad:	No hay datos disponibles.
Densidad relativa:	No hay datos disponibles.
Solubilidad(es)	
Solubilidad en agua:	No hay datos disponibles.
Solubilidad (otra):	No hay datos disponibles.
Coeficiente de reparto (n-octanol/agua):	No hay datos disponibles.
Temperatura de autoignición:	No hay datos disponibles.
descomposición, temperatura de:	No hay datos disponibles.
SADT:	No hay datos disponibles.
Viscosidad:	No hay datos disponibles.
Propiedades explosivas:	No hay datos disponibles.
Propiedades comburentes:	No hay datos disponibles.

9.2 Otros datos

VOC, contenido de: No se conoce.

Densidad aparente: No se conoce.
polvo, límite de explosión por, alto: No se conoce.
polvo, límite de explosión por, bajo: No se conoce.

Número descriptivo de la explosividad del polvo Kst: No se conoce.
Energía mínima de ignición: No se conoce.
Temperatura mínima de ignición: No se conoce.
corrosión metálica: No se conoce.

SECCIÓN 10. Estabilidad y reactividad

10.1 Reactividad:	El producto no es reactivo en condiciones de uso, almacenamiento y transporte normales.
10.2 Estabilidad química:	El material es estable bajo condiciones normales.
10.3 Posibilidad de reacciones peligrosas:	Ningunos en circunstancias normales.
10.4 Condiciones que deben evitarse:	Evite el calor o la contaminación.
10.5 Materiales incompatibles:	Ácidos fuertes. Sustancias oxidantes fuertes. Bases fuertes.

10.6 Productos de descomposición peligrosos:

Los humos y los gases de la soldadura y sus procesos afines, como la soldadura fuerte y la soldadura, no pueden clasificarse de manera simple. La composición y la cantidad de ambas dependen del metal al que se aplica la unión o el trabajo en caliente, el proceso, el procedimiento y, en su caso, el electrodo o consumible utilizado. Otras condiciones que también influyen en la composición y cantidad de humos y gases a los que los trabajadores pueden estar expuestos incluyen: recubrimientos en el metal que se suelda o se trabaja (como pintura, chapado o galvanizado), el número de operadores y el volumen del área de trabajo, la calidad y la cantidad de ventilación, la posición de la cabeza del operador con respecto a la pluma de humo, así como la presencia de contaminantes en la atmósfera (como vapores de hidrocarburos clorados procedentes de actividades de limpieza y desengrase).

En los casos donde se consume un electrodo u otro material aplicado, los productos de descomposición de humos y gases generados son diferentes en porcentaje y forma de los ingredientes enumerados en la Sección 3. Los productos de descomposición de la operación normal incluyen aquellos que se originan de la volatilización, reacción u oxidación de los materiales que se muestran en la Sección 3, más los del metal base y el recubrimiento, etc., como se indicó anteriormente. Los componentes de humos razonablemente esperados que se producen durante la soldadura por arco y la soldadura fuerte incluyen los óxidos de hierro, manganeso y otros metales presentes en los consumibles de soldadura o en el metal base. Los compuestos de cromo hexavalente pueden estar en el humo de soldadura o soldadura fuerte de consumibles o metales base que contienen cromo. El fluoruro gaseoso y particulado puede estar en el humo de los materiales fungibles o fundentes que contienen flúor. Los productos de reacción gaseosos pueden incluir monóxido de carbono y dióxido de carbono. Los óxidos de ozono y nitrógeno pueden formarse por la radiación del arco asociado con la soldadura.

SECCIÓN 11. Información toxicológica

Información general:

La IARC (Agencia Internacional para la Investigación del Cáncer) ha determinado que los humos y la radiación ultravioleta de los vapores de la soldadura son carcinogénicos para los seres humanos (Grupo 1). Según IARC, los humos de la soldadura causan cáncer de pulmón y se han observado asociaciones positivas con el cáncer de riñón. Según la IARC, la radiación ultravioleta de la soldadura provoca melanoma ocular. IARC identifica los procesos de corte, soldadura fuerte y corte por arco de carbono o plasma como estrechamente relacionados con la soldadura. Lea y comprenda las instrucciones del fabricante, las hojas de datos de seguridad y las etiquetas de precaución antes de utilizar este producto.

Información sobre posibles vías de exposición

Inhalación:

La inhalación es la principal vía de exposición. En concentraciones altas, polvo, los vapores, humos o neblinas pueden irritar la nariz, la garganta y las membranas mucosas.

Contacto con la Piel:

Moderadamente irritante para la piel con exposición prolongada.

Contacto con los ojos: Los RAYOS DE CALOR (RADIACIÓN INFRARROJA) de la llama o el metal caliente pueden dañar los ojos.

Ingestión: Evite la ingestión. Use guantes y protección personal adecuada. Lávese bien las manos después del uso o la manipulación. Nocivo en caso de ingestión.

Síntomas relacionados a las características físicas, químicas y toxicológicas

Inhalación: La sobreexposición a corto plazo (aguda) a los humos vapores y gases de la soldadura fuerte y de la soldadura normal puede ocasionar molestias como fiebre por vapores metálicos, mareos y náuseas, o sequedad o irritación de nariz, garganta u ojos. Puede agravar problemas respiratorios preexistentes (por ejemplo, asma, enfisema). La sobreexposición (crónica) a largo plazo a vapores y gases de la soldadura fuerte y la soldadura normal puede producir siderosis (depósitos de hierro en el pulmón), efectos en el sistema nervioso central, bronquitis y otros efectos pulmonares. Productos que contienen plomo o cadmio presentan otros riesgos específicos para la salud; consulte las Secciones 2, 8 y 11 de esta hoja de datos seguridad (SDS). Dependiendo de la composición del producto específico, algunos productos pueden producir concentraciones peligrosas de óxidos transportados por el aire de cadmio, plomo, zinc o compuestos de fluoruro. Utilice una ventilación adecuada y protección respiratoria durante el uso. Evite respirar los vapores. Evite la ingestión. Use guantes y protección personal adecuada. Lávese bien las manos después del uso o la manipulación. La inhalación de vapores puede causar irritación de las vías respiratorias superiores y envenenamiento sistémico con síntomas tempranos, como dolor de cabeza, tos y un sabor metálico en la boca, así como fiebre por vapores metálicos. La exposición crónica al cadmio causa daños pulmonares y renales. La exposición crónica al plomo provoca daños en los pulmones, el hígado, el riñón, el sistema nervioso y trastornos sanguíneos y musculoesqueléticos. Las exposiciones a niveles elevados de polvo o vapores de cadmio o plomo pueden constituir un riesgo inmediato para la vida o la salud y causar neumonía tardía con fiebre, dolor torácico y edema pulmonar que cause la muerte.

11.1 Información sobre los efectos toxicológicos

Toxicidad aguda (listar todas las vías de exposición posibles)

Ingestión

Producto: ETAmezca: 1.750 mg/kg

Lea las instrucciones antes de cualquier manipulación.:

difluorodihydroxyborate DL 50 (Rata): 875 mg/kg
de potasio (1-)

Contacto dermal

Producto: No clasificado en cuanto a toxicidad aguda con los datos disponibles.

Inhalación

Producto: No clasificado en cuanto a toxicidad aguda con los datos disponibles.

Toxicidad por dosis repetidas

Producto: No hay datos disponibles.

Corrosión/Irritación Cutáneas

Producto: No clasificado

Lesiones Oculares Graves/Irritación Ocular

Producto: No clasificado

Sensibilización de la Piel o Respiratoria

Producto: Sensibilización respiratoria: No clasificado
Sensibilización cutánea: No clasificado

Carcinogenicidad

Producto: No clasificado

Monografías de IARC sobre la evaluación de los riesgos carcinogénicos para los humanos:

No se identificaron componentes carcinogénicos

Mutagenicidad en Células Germinales

En vitro

Producto: No clasificado

En vivo

Producto: No clasificado

Toxicidad para la reproducción

Producto: Se sospecha que puede perjudicar la fertilidad o dañar el feto.

Toxicidad Sistémica Específica de Órganos Diana- Exposición Única

Producto: No clasificado

Toxicidad Sistémica Específica de Órganos Diana- Exposiciones Repetidas

Producto: No clasificado

Peligro por Aspiración

Producto: No hay datos disponibles.

Síntomas relacionados con las características físicas, químicas y toxicológicas en las condiciones de uso

Información toxicológica adicional en las condiciones de uso:

Toxicidad aguda

Inhalación

Lea las instrucciones antes de cualquier manipulación.:

Dióxido de carbono	LC Lo (humano, 5 min): 90000 ppm
Monóxido de carbono	CL 50 (Rata, 4 h): 1300 ppm
Dióxido de nitrógeno	CL 50 (Rata, 4 h): 88 ppm
Ozono	LC Lo (humano, 30 min): 50 ppm

Otros síntomas:

Lea las instrucciones antes de cualquier manipulación.:

Dióxido de carbono	Asfixia
Monóxido de carbono	carboxihemoglobinemia

Dióxido de nitrógeno irritación de las vías respiratorias inferiores

SECCIÓN 12. Información ecológica

12.1 Ecotoxicidad

Peligros agudos para el medio ambiente acuático:

Pez

Producto: No clasificado

Invertebrados Acuáticos

Producto: No clasificado

Peligros crónicos para el medio ambiente acuático:

Pez

Producto: No clasificado

Invertebrados Acuáticos

Producto: No clasificado

Toxicidad para plantas acuáticas

Producto: No hay datos disponibles.

12.2 Persistencia y degradabilidad

Biodegradable

Producto: No hay datos disponibles.

12.3 Potencial de bioacumulación

Factor de Bioconcentración (BCF)

Producto: No hay datos disponibles.

12.4 Movilidad en el suelo: No hay datos disponibles.

12.5 Resultados de la valoración PBT y mPmB: No hay datos disponibles.

12.6 Otros efectos adversos: No hay datos disponibles.

12.7 Información adicional: No hay datos disponibles.

SECCIÓN 13. Consideraciones relativas a la eliminación

13.1 Métodos para el tratamiento de residuos

Información general:

La generación de residuos debe evitarse o minimizarse siempre que sea posible. Cuando sea posible, reciclar de una manera ambientalmente aceptable, de manera compatible con reguladores. Disponer de productos no reciclables de acuerdo con todas las normas federales, estatales, provinciales, estatales y locales.

Instrucciones para la eliminación:

Las actividades de descarga, tratamiento o eliminación pueden estar sujetos a leyes nacionales, estatales o locales.

Envases Contaminados: Eliminar el contenido/el recipiente en una instalación de tratamiento y eliminación de desechos apropiada de conformidad con las leyes y reglamentos aplicables y con las características del producto en el momento de la eliminación.

SECCIÓN 14. Información relativa al transporte

ADR

- | | |
|--|------------------|
| 14.1 Número ONU o número ID: | |
| 14.2 Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas: | NOT DG REGULATED |
| 14.3 Clase(s) de peligro para el transporte | |
| Clase: | NR |
| Etiqueta(s): | — |
| No. de riesgo (ADR): | — |
| Código de restricciones en túneles: | |
| 14.4 Grupo de embalaje: | — |
| Cantidad limitada | |
| Cantidad exceptuada | |
| 14.5 Contaminante marino | No |

ADN

- | | |
|--|------------------|
| 14.1 Número ONU o número ID: | |
| 14.2 Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas: | NOT DG REGULATED |
| 14.3 Clase(s) de peligro para el transporte | |
| Clase: | NR |
| Etiqueta(s): | — |
| No. de riesgo (ADR): | — |
| 14.4 Grupo de embalaje: | — |
| Cantidad limitada | |
| Cantidad exceptuada | |
| 14.5 Contaminante marino | No |

RID

- | | |
|--|------------------|
| 14.1 Número ONU o número ID: | |
| 14.2 Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas: | NOT DG REGULATED |
| 14.3 Clase(s) de peligro para el transporte | |
| Clase: | NR |
| Etiqueta(s): | — |
| 14.4 Grupo de embalaje: | — |
| 14.5 Contaminante marino | No |

IMDG

- | | |
|------------------------------|--|
| 14.1 Número ONU o número ID: | |
|------------------------------|--|

14.2 Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas:	NOT DG REGULATED
14.3 Clase(s) de peligro para el transporte	
Clase:	NR
Etiqueta(s):	—
EmS No.:	
14.4 Grupo de embalaje:	—
Cantidad limitada	
Cantidad exceptuada	
14.5 Contaminante marino	No

IATA

14.1 Número ONU o número ID:	
14.2 Designación oficial de transporte:	NOT DG REGULATED
14.3 Clase(s) de peligro para el transporte:	
Clase:	NR
Etiqueta(s):	—
14.4 Grupo de embalaje:	—
únicamente avión de carga :	
Transporte aéreo de pasajeros y mercancías :	
Cantidad limitada:	
Cantidad exceptuada	
14.5 Contaminante marino	No
únicamente avión de carga:	Permitido.

14.7 Transporte a granel con arreglo al anexo II del Convenio Marpol y del Código IBC: No aplicable

SECCIÓN 15. Información reglamentaria

15.1 Reglamentación y legislación en materia de seguridad, salud y medio ambiente específicas para la sustancia o la mezcla:

Legislación de la UE

Reglamento 1005/2009 Sustancias / CE relativa a las sustancias que agotan la capa de ozono, Anexo I, controlada: ningunos

Reglamento 1005/2009 / CE relativa a las sustancias que agotan la capa de ozono, Anexo II, Nuevas Sustancias: ningunos

REGLAMENTO (CE) No 1907/2006 (REACH), ANEXO XIV LISTA DE SUSTANCIAS SUJETAS A AUTORIZACIÓN: ningunos

Reglamento nº. 2019/1021/UE de la UE que prohíbe y restringe contaminantes orgánicos persistentes (COP), con sus modificaciones ulteriores: ningunos

Reglamento (UE) nº 649/2012 relativo a la exportación e importación de productos químicos peligrosos, Anexo I, parte 1, modificado: ningunos

Reglamento (UE) nº 649/2012 relativo a la exportación e importación de productos químicos peligrosos, Anexo I, parte 2, modificado: ningunos

Reglamento (UE) nº 649/2012 relativo a la exportación e importación de productos químicos peligrosos, Anexo I, parte 3, modificado: ningunos

Reglamento (UE) nº 649/2012 relativo a la exportación e importación de productos químicos peligrosos, Anexo V en su forma enmendada: ningunos

UE. Lista provisional (lista de candidatas) de sustancias extremadamente preocupantes (SEP) que pueden estar sujetas a autorización en el marco de REACH: ningunos

Reglamento (CE) No. 1907/2006, Anexo XVII, Sustancias sujetas a restricciones aplicables a la comercialización y uso:

Determinación química	No. CAS	Concentración
Tetraborato de potasio tetrahidratado	12045-78-2	20 - 30%

Directiva 2004/37/CE relativa a la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con la exposición a agentes carcinógenos o mutágenos durante el trabajo.: ningunos

Directiva 92/85/CEE relativa a la aplicación de medidas para promover la mejora de la seguridad y de la salud en el trabajo de la trabajadora embarazada, que haya dado a luz o en período de lactancia: ningunos

UE. Directiva 2012/18/UE (SEVESO III) relativa a los riesgos inherentes a los accidentes graves en los que intervengan sustancias peligrosas, con las enmiendas correspondientes:

No aplicable

REGLAMENTO (CE) No 166/2006 relativo al establecimiento de un registro europeo de emisiones y transferencias de contaminantes, ANEXO II: Contaminantes:

Determinación química	No. CAS	Concentración
difluorodihydroxyborate de potasio (1-)	85392-66-1	50 - 60%
fluoroborato de potasio	14075-53-7	20 - 30%

Directiva 98/24/CE relativa a la protección de los trabajadores contra los riesgos relacionados con los agentes químicos durante el trabajo: ningunos

Reglamentaciones nacionales

Clase de peligro del agua WGK 3: Peligroso para el agua.
(WGK):

TA Luft, instrucciones técnicas para el control de la calidad del aire:

difluorodihydroxyborate de potasio (1-)	Número 5.2.2 Clase III, sustancia polvo formador inorgánico
fluoroborato de potasio	Número 5.2.2 Clase III, sustancia polvo formador inorgánico

INRS, Maladies Professionnelles, Tabla de enfermedades profesionales

Listado: A
32

15.2 Evaluación de la seguridad química:

No se ha realizado ninguna evaluación de la seguridad química.

Reglamentos internacionales

Estado del Inventario:

DSL:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
EU INV:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
ENCS (JP):	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
IECSC:	En o de conformidad con el inventario.
KECI (KR):	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
NDSL:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
PICCS (PH):	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
Lista TSCA:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
NZIOC:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
ISHL (JP):	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
PHARM (JP):	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
INSQ:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
ONT INV:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
TCSI:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.
AICS:	Uno o más componentes no están listados o son exentos de la lista.

Protocolo de Montreal

No aplicable

Convención de Estocolmo

No aplicable

Convención de Rotterdam

No aplicable

Protocolo de Kioto
No aplicable

SECCIÓN 16. Otra información

Definiciones:

Referencias

PBT	PBT: sustancia persistente, bioacumulativa y tóxica.
vPvB	mPmB: sustancia muy persistente y muy bioacumulativa.

Principales referencias bibliográficas y las fuentes de datos:

Conforme al Reglamento (CE) nº 1907/2006 (REACH) Artículo 31, Anexo II con las enmiendas correspondientes.

Enunciado de las frases H en los apartados 2 y 3

H302	Nocivo en caso de ingestión.
H361	Se sospecha que puede perjudicar la fertilidad o dañar el feto.
H361d	Se sospecha que daña al feto.

Clasificación de acuerdo con el reglamento (CE) No. 1272/2008 con sus modificaciones ulteriores.

Acute Tox. 4, H302
Repr. 2, H361d

Otros datos: Información adicional se encuentra disponible si se solicita.

Fecha de asunto:: 05.11.2021

Exención de responsabilidad: Lincoln Electric Company insta a los usuarios finales y destinatarios de este SDS a que lo estudien detenidamente. Véase además www.lincolnelectric.com/safety. Si es necesario, consulte con un higienista industrial u otro experto a fin de comprender esta información y así proteger el entorno y a los trabajadores de posibles peligros asociados a la manipulación o el uso de este producto. Esta información se considera exacta a la fecha de revisión indicada arriba. Sin embargo, no se ofrecen garantías explícitas ni implícitas. Dado que las condiciones o los métodos de uso están fuera del control de Lincoln Electric, nos eximimos de toda responsabilidad derivada del uso de este producto. Los requisitos reglamentarios están sujetos a cambios y pueden variar en función de la ubicación. El cumplimiento de toda la legislación y los reglamentos federales, estatales, provinciales y locales vigentes es responsabilidad del usuario.

© 2021 Lincoln Global, Inc. Reservados todos los derechos.

Anexo de la hoja de datos de seguridad ampliada (eSDS)

Escenario de exposición:

Leer y comprender la "**Recomendaciones para los escenarios de exposición, las medidas de gestión de riesgo y como identificar las condiciones operacionales permitiendo la soldadura de metales, aleaciones y artículos metálicos garantizando totalmente la seguridad**", que está disponible de su proveedor y al <http://european-welding.org/health-safety>.

El procedimiento de soldadura/brasage produce humos que pueden afectar la salud humana y el medio ambiente, los humos son una mezcla variable de finas partículas y gas en suspensión que si se inhala e ingiere constituye un riesgo para la salud. El nivel de riesgo dependerá de la composición de los humos, de la concentración y de la duración de la exposición. La composición del humo también depende del metal trabajado, del procedimiento y de los consumibles utilizados. Y de posibles sustancias que haya en el metal, tal como, pintura, galvanización, aceite u otros contaminantes utilizados durante la limpieza y desengrasado. Es necesaria, una aproximación sistemática de la estimación de la exposición, teniendo en cuenta las circunstancias particulares para el operador y otros que puedan estar expuestos.

Considerando las emisiones de humos durante la soldadura, soldadura fuerte o corte de metales, se recomienda tomar medidas de gestión de riesgo a través de las guías y las informaciones generales suministradas para este escenario de exposición y utilizar las informaciones suministradas por la ficha de datos de Seguridad publicada conforme a la reglamentación REACH por el fabricante del consumible de soldadura.

El empresario se asegurará que el riesgo resultante de los humos de soldadura es eliminado o reducido al mínimo para preservar la seguridad y la salud de los trabajadores. Se aplicará el siguiente principio:

- 1- Seleccionar el par procedimiento/materiales con la clasificación más baja cuando sea posible.
- 2- Regular el procedimiento de soldadura con los parámetros de emisión más bajos.
- 3- Aplicar las medidas de protección colectivas eficaces de acuerdo con el número de clase. De forma general, la utilización de un EPI se tiene en cuenta después de haber aplicado el resto de medidas posibles.
- 4- Utilizar los equipos de protección individual de acuerdo con el tiempo de trabajo.

Como complemento, el respeto de las reglamentaciones nacionales sobre la exposición a humos de soldadura de los soldadores y del personal próximo debe ser verificado.