

Section 1: identification des produits et des sociétés

<i>Identifiant de produit:</i>	PowerWeld E71T-1 Fil de soudage
<i>Utilisation du produit:</i>	FLux fil de soudure en acier au carbone fourré pour gaz blindé Fcaw Soudage
<i>Code article:</i>	PW71_
<i>Nom du fournisseur:</i>	PowerWeld Inc.
<i>Adresse du fournisseur:</i>	2501, rue Beech Valparaiso, IN 46383
<i>Adresse Web du fournisseur:</i>	www.powerweldinc.com
<i>Téléphone fournisseur:</i>	219-462-8700 1-800-826-9073
<i>Téléphone d'urgence:</i>	CHEMTREC (24 heures) 1-800-424-9300
<i>Préparé par:</i>	PowerWeld Inc.
<i>Date de préparation:</i>	26 octobre 2018

Section 2: identification des dangers

<i>Classification:</i>	Non applicable
<i>Éléments d'étiquette:</i>	Non applicable
<i>Autres dangers:</i>	Les éclaboussures et la fonte du métal peuvent causer des brûlures et déclencher des incendies. Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Un choc électrique peut tuer. L'arc de soudage et les étincelles peuvent enflammer les combustibles et les matériaux inflammables. La surexposition aux fumées de soudage et aux gaz peut être dangereuse.

Section 3: Composition Informations sur les ingrédients dangereux

INGRÉDIENTS dangereux	Numéro CAS	Approximative CONCENTRATION (%)
Fer (Fe)	7439-89-6	~95
Carbone (C)	7440-44-0	0,05
Silicium (si)	7440-21-3	0,38
Manganèse (mn)	7439-96-5	1,295
Soufre (S)	7704-34-9	0,008
Potassium (P)	7440-09-7	0,03
Chrome (CR)	7440-47-3	0,20
Nickel (ni)	7440-02-0	0,50
Molybdène (Mo)	7439-98-7	0,30
Vanadium (V)	7440-62-2	0,08
Cuivre (Cu)	7440-50-8	0,35

Section 4: première-aide Mesures

<i>Inhalation:</i>	L'inhalation peut être la cause la plus fréquente de surexposition due aux émanations de soudage. De grandes quantités de vapeurs de soudage causeront une irritation du nez, des yeux et de la peau. Déplacer de la zone qui a des émanations à l'air frais. Si la respiration est difficile, donner de l'oxygène.
--------------------	---

<i>Ingestion:</i>	Si vous ne respirez pas, donnez la respiration artificielle et le transport au centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire. Pas une voie d'exposition attendue. Rincez complètement le mois et Buvez une tasse d'eau si consciente; obtenir une assistance médicale en cas de besoin.
<i>Contact visuel:</i>	Si le flash d'arc ou les brûlures se produisent, obtenir une assistance médicale. Une grande exposition aux fumées de soudage peut causer une irritation des yeux. Rincer immédiatement les paupières supérieures et inférieures avec beaucoup d'eau. Après le rinçage initial, enlevez les lentilles de contact et continuez à rincer pendant au moins 15 minutes. Les yeux de repos pendant 30 minutes. Si la rougeur, la brûlure, la vision floue ou le gonflement persiste, visitez le centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.
<i>Contact cutané:</i>	Une grande exposition aux vapeurs de soudage peut causer une irritation cutanée. Si des brûlures se produisent, rincer à l'eau froide pendant 15 minutes; obtenir une assistance médicale si nécessaire.
<i>Symptômes:</i>	Traiter symptomatiquement; les symptômes peuvent être retardés. Montrez cette FDS au médecin traitant.

NOTE: dans tous les cas graves, contactez le médecin immédiatement. Les téléphonistes locaux peuvent fournir le numéro du Centre régional de lutte contre le poison.

Section 5: mesures de lutte contre l'incendie

<i>Inflammables:</i>	Pas inflammable; émet des émanations toxiques lorsqu'il est chauffé
<i>Moyens d'extinction:</i>	Utiliser la méthode d'extinction la plus appropriée pour le feu environnant (pulvérisation d'eau, mousse résistante à l'alcool, produits chimiques secs ou dioxyde de carbone); ne pas utiliser d'eau sur du métal fondu. Les grands incendies peuvent être inondés d'eau à distance.
<i>Température d'auto-inflammation:</i>	Non disponible
<i>Sensibilité des données d'explosion à Impact mécanique:</i>	Non disponible
<i>Sensibilité des données d'explosion à Décharge statique:</i>	Non disponible
<i>EQUIPEMENTS SPECIAUX:</i>	Voir ci-dessous
<i>Précautions à prendre pour les pompiers:</i>	En cas d'incendie, portez un appareil respiratoire autonome et un équipement de protection complet.

Section 6: mesures de mainlevée accidentelle

<i>Équipement de protection:</i>	See section 8
<i>Procédures d'urgence:</i>	Ce produit est en forme de tige et n'a aucun danger comme expédié.
<i>Procédure de fuite ou de déversement:</i>	S'il est renversé, le produit peut être ramassé et placé en arrière dans le conteneur. Si les métaux deviennent fondu, contiennent du sable et permettent retour retour dans un solide pour recycler comme ferraille.

Section 7: manutention et entreposage

Procédures et équipement de manutention: Évitez le contact avec les yeux. Évitez de respirer la poussière. Évitez de prolonger ou de répéter contactez avec la peau. Gardez le récipient fermé. Utiliser oeuls avec une ventilation adéquate. Laver soigneusement après manipulation. Éviter contactez de matières renversées et ruissellement avec le sol et les voies navigables de surface.

Exigences de stockage:

Entreposer dans un endroit frais, sec et peu humide. Éloignez-vous de la chaleur et de la flamme nue.

Incompatibilités:

Acides et bases solides, antioxydants et halogènes.

Section 8: contrôles d'exposition/protection personnelle

Limites d'exposition:

INGRÉDIENTS dangereux	Numéro CAS	OSHA PEL (mg/m ³)	ACGIH TLV (mg/m ³)
Fer (Fe) [comme la fumée d'oxyde]	7439-89-6	10	5Reee)
Carbone (C)	7440-44-0	10, 2 (REEE)	15, 5 (REEE)
Silicium (si)	7440-21-3	15 (poussière), 5 (REEE)	-
Manganèse (mn) [comme fumée]	7439-96-5	5	0.2 (REEE), 0,1 (inhal)
Soufre (S)	7704-34-9	-	-
Potassium (P) [comme fumée d'oxyde]	1312-76-1	10, 5 (REEE)	15 (poussière), 5 (REEE)
Chrome (CR)	7440-47-3	1	0,5
Nickel (ni)	7440-02-0	1	1,5 (inhal)
Molybdène (Mo)	7439-98-7	15 (poussière), 5	10inhal), 3 (REEE)
Vanadium (V) [sous forme de fumée d'oxyde]	7440-62-2	0,05 (poussière)	0.5 (poussière)
Cuivre (Cu)	7440-50-8	1 (poussière), 0,1 (fumée)	1 (poussière), 0.2 (fumée)

Contrôles techniques:

Assurez-vous que la ventilation et la protection respiratoire sont utilisées lors du soudage, brasage ou traitement. La protection respiratoire est recommandée et des informations peuvent être trouvées concernant les normes OSHA (29 CFR 1910,134), ainsi que les normes CSA Z 94.4, ainsi que de nombreux autres Normes.

Équipement de protection individuelle:

Respiratoire: Utiliser un respirateur homologué NIOSH si les limites d'exposition sont dépassées ou lorsque les expositions de poussière sont excessifs. Envisager la possibilité d'exposition à des composants des revêtements ou des matériaux de base sélection de la protection respiratoire appropriée. RePortez-vous aux normes spécifiques de l'OSHA Approprié. La sélection de la protection respiratoire dépend du type de contaminant, de la forme et de la concentration. Sélectionnez et utiliser des respirateurs selon OSHA 1910,134 et une bonne pratique en hygiène industrielle.

Mains: Des gants en tissu ou en cuir sont recommandés.

Yeux: Portez le casque ou le bouclier de visage avec la lentille de filtre du nombre approprié d'ombre. Voir ANSI/ASC Z 49.1 section 4,2. Fournir des écrans protecteurs et des lunettes de protection instantanée, si nécessaire, pour protéger les autres.

Peau: Protection approuvée (le./ gants de soudeurs, tablier, manches, veste, etc.) devrait être porté pour empêcher des dommages des étincelles et la contamination des vêtements.

Article 9: Physique et propriétés chimiques

État physique:

Solide

Odor et apparence:

Odofil métallique rless

Seuil d'odeur (ppm):

Non disponible

Ph:

Non disponible

<i>Point de fusion:</i>	Non disponible
<i>Point de congélation:</i>	Non disponible
<i>Point d'ébullition:</i>	Non disponible
<i>Flashpoint:</i>	Non disponible
<i>Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume):</i>	Non disponible
<i>Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume):</i>	Non disponible

Article 10: Stabilité et réactivité

<i>Stabilité chimique:</i>	Stable dans des conditions normales
<i>Possibles réactions dangereuses:</i>	Non disponible
<i>Conditions à éviter:</i>	Aucun connu
<i>Matériaux à éviter (incompatibilités):</i>	Acides et oxydants forts
<i>Conditions de réactivité:</i>	Voir ci-dessus
<i>Décomposition dangereuse ParProduits:</i>	<p>Les fumées de soudage et les gaz ne peuvent pas être classés simplement. La composition et la quantité des deux dépendent du métal soudé, du procédé, de la procédure et des consommables de soudage utilisés. D'autres conditions qui influent également sur la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs peuvent être exposés comprennent: le revêtement du métal soudé (peinture, peinture, galvanisation), le nombre de soudeurs, la Taille de la zone de travail, la qualité et la quantité de ventilation, la position de la tête des soudeurs par rapport au panache de fumée, ainsi que la présence de contaminants dans l'atmosphère (comme les vapeurs d'hydrocarbures chlorées provenant des activités de nettoyage et de dégraissage).</p> <p>Lorsqu'une électrode est consommée, les produits de décomposition des fumées et des gaz générés sont différents en pourcentage et se forment à partir des ingrédients énumérés à la section 3. La décomposition des fumées et des gaz, et non les ingrédients de l'électrode, est importante. La concentration d'une fumée ou d'un composant gazeux donné peut diminuer ou augmenter de plusieurs fois la concentration initiale. En outre, de nouveaux composés non dans les électrodes peuvent se former.</p> <p>Les produits de décomposition de fonctionnement normal comprennent ceux provenant de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation des matériaux indiqués dans la section 3, plus ceux de l'enduit de métal de base, etc., comme indiqué ci-dessus.</p> <p>Les composants de fumée attendus raisonnables de ce produit comprennent: les oxydes complexes de fer, de manganèse, de silicium, de chrome, de nickel, de molybdène, de cuivre, de dioxyde de carbone, de monoxyde de carbone, d'ozone et d'oxydes d'azote. Présent OSHA Exposure limite pour le chrome hexavalent, le nickel et le manganèse peuvent être atteints avant la limite de 5 mg/m³ des fumées de soudage générales est atteinte.</p> <p>Les produits de réaction gazeuse peuvent inclure le monoxyde de carbone et le dioxyde de carbone, l'ozone et les oxydes d'azote peuvent être formés par le rayonnement de l'arc en plus du gaz de protection comme l'argon et l'hélium lorsqu'ils sont utilisés. Déterminer la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs sont exposés en prenant un échantillon d'air à l'intérieur du casque du soudeur s'il est usé ou dans la zone de respiration du travailleur. Améliorer la ventilation si les expositions ne sont pas inférieures aux limites.</p>

Polymérisation dangereuse:

Non applicable

Article 11: Informations toxicologiques

<i>Contact cutané:</i>	Les rayons d'arc peuvent brûler la peau; cancer de la peau a été signalé.
<i>Absorption cutanée:</i>	Non applicable
<i>Contact visuel:</i>	Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux.
<i>Inhalation:</i>	L'inhalation est la voie d'exposition la plus probable; reportez-vous à «effets de Exposition» et «effets de l'exposition chronique» ci-dessous.
<i>Ingestion:</i>	Peu probable en raison de la forme du produit.
<i>Effets de l'exposition aiguë:</i>	La surexposition ou l'inhalation de grandes quantités de fumées de soudage peut causer les symptômes tels que la fièvre des fumées métalliques, vertiges, nausées, sécheresse et irritation de votre nez, de votre gorge ou de vos yeux, ainsi que des maladies pulmonaires.
<i>Effets de l'exposition chronique:</i>	Surexposition ou inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage les symptômes peuvent inclure des dommages au système nerveux central, respiratoires système, la peau et pourrait affecter les organes tels que le pancréas et le foie.
<i>Irritation de produit:</i>	Non disponible
<i>Sensibilisation au produit:</i>	On ne s'attend pas à ce que ce produit provoque une sensibilisation cutanée.
<i>Cancérogénicité:</i>	Nickel aND chrome, et leurs composés, figurent sur la liste des <i>Agence internationale de recherche sur le cancer</i> comme cancérogène
<i>Effets reproductifs:</i>	Non disponible
<i>Sensibilisation respiratoire:</i>	Non disponible
<i>Données toxicologiques:</i>	Non disponible

Section 12: Informations écologiques

<i>Toxicité aquatique et terrestre:</i>	La poussière créée à partir de ce produit est nuisible à l'environnement
<i>Persistance et bioDégradabilité:</i>	Informations non disponibles
<i>Bio Potentiel cumulatif:</i>	Informations non disponibles
<i>Mobilité des sols:</i>	Informations non disponibles

Article 13: Considérations sur l'élimination

Note: Jetez toujours les déchets conformément aux réglementations locales, provinciales et fédérales.

<i>Manipulation sûre:</i>	Les gants peuvent être portés tout en manipulant les produits jetés ou non désirés.
<i>Méthodes d'élimination:</i>	Pour l'élimination des produits, consulter les entreprises de recyclage ou les autorités locales appropriées. Ce produit n'est pas considéré comme un gaspillage dangereux s'il est jeté. Résidus des consommables et procédés de soudage pourrait se dégrader et s'accumuler dans les sols et les eaux souterraines.

Section 14: Information sur les transports

Ce matériel n'est pas considéré comme un bien dangereux par règlement de transport.

Section 15: Information réglementaire

Produits contrôlés canadiens

Règlements:

Ce produit a été classé selon les critères de danger du CFCP, section 33, et cette FDS contient toutes les informations requises.

U.S. California Proposition 65:

Ce produit contient une (des) substance (s) chimique (s) connue (s) de l'état de Californie causer le cancer et/ou des malformations congénitales ou d'autres dommages de reproduction.

California Proposition 65 carcinogènes

Et toxicité pour la reproduction (CRT):

Composés du chrome hexavalent, nickel

U.S. Droit d'Etat de savoir/ Dangereux

Substance Listes (divers):

Les composants suivants sont répertoriés sur diverses listes de substances de l'État américain: nickel, chrome, cuivre, manganèse, molybdène, silicium, chrome hexavalent

Section 16: autres renseignements

Date de préparation:

9 juin 2016

Date de la dernière révision:

26 octobre 2018

Ce Format SDS est conforme au SGH. PowerWeld Inc. fournit les informations contenues dans les présentes de bonne foi, mais ne fait aucune déclaration quant à son exhaustivité ou sa précision. Ce document n'est destiné qu'à guider la manipulation appropriée du matériel par une personne dûment formée qui utilise ce produit. L'utilisation du produit et les conditions d'utilisation échappent au contrôle PowerWeld. La garantie des matériaux est limitée aux résultats d'essai du rendement de produit comme détaillé dans les certificats de conformité. L'interprétation des résultats des tests est la responsabilité de l'utilisateur final. Aucune autre garantie, expresse ou tacite, n'est faite.