

Section 1: identification des produits et des sociétés

| | |
|------------------------------------|--|
| <i>Identifiant de produit:</i> | Bronze faiblement fumant – dénudé et enduit de flux |
| <i>Utilisation du produit:</i> | Pour le soudage ou le brasage des métaux |
| <i>Code article:</i> | BB_, FC_ |
| <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 (800) 424-9300 |
| <i>Préparé par:</i> | PowerWeld Inc. |
| <i>Date de préparation:</i> | 19 octobre 2018 |

Section 2: identification des dangers

| | |
|------------------------------|--|
| <i>Classification:</i> | Ce produit n'est pas considéré comme dangereux selon le système général harmonisé (SGH). |
| <i>Éléments d'étiquette:</i> | Non applicable |
| <i>Autres dangers:</i> | Non applicable |

Section 3: Composition Informations sur les ingrédients dangereux

| INGRÉDIENTS dangereux | Numéro CAS | Approximative CONCENTRATION (%) |
|---------------------------|---------------|---------------------------------|
| Cuivre | 7440-50-8B | 56 – 60 |
| Zinc | 1314-13-2 | Ballance |
| Étain | 7440-31-5 | 0,8 – 1,1 |
| Manganèse | 7439-96-5 | 0,01 – 0,50 |
| Fer | 1309-37-1 | 0,25 – 1,2 |
| Silicium | 7440-21-3 | 0,04 – 0,15 |
| <i>Revêtement de flux</i> | | |
| Acide borique | 10043-35-3 | > 50 |
| Borates | 1330-43-4 | > 25 |
| Toluène | 108-88-3 | > 10 |
| <i>Reliure resTante</i> | Non dangereux | < 10 |

Section 4: première-aide Mesures

| | |
|--------------------|--|
| <i>Inhalation:</i> | L'inhalation peut être la cause la plus fréquente de surexposition due à la fumées de soudage. De grandes quantités de fumées de soudage causeront une irritation de la le nez, les yeux et la peau. Déplacez-vous de la zone qui a des émanations à l'air frais. Si respirer est difficile, donner de l'oxygène. Si vous ne respirez pas, donnez la respiration artificielle et le transport vers le centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire. |
|--------------------|--|

| | |
|------------------------|---|
| <i>Ingestion:</i> | Pas une voie d'exposition attendue. Rincer complètement le mois et boire 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. Grande exposition aux les fumées de soudage peuvent causer une irritation des yeux. Rincer immédiatement la partie supérieure et les paupières inférieures avec beaucoup d'eau. Après le rinçage initial, enlevez lentilles de contact et continuer le rinçage pendant au moins 15 minutes. Les yeux de repos pour 30 minutes. Si la rougeur, la brûlure, la vision floue ou le gonflement persiste, visitez 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 les brûlures se produire, rincer à l'eau propre et froide pendant 15 minutes; obtenir une assistance médicale au besoin. |
| <i>Symptômes:</i> | Traiter symptomatiquement. Les risques de brasage sont complexes et peuvent comprendre des risques physiques et sanitaires tels que rayonnement infrarouge provenant de flammes ou de métaux chauds, de souches physiques, de brûlures thermiques dues au métal chaud ou aux éclaboussures et effets potentiels de la surexposition à la fumée ou à la poussière de brasage. |

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 |
| <i>Moyens d'extinction:</i> | Utiliser un agent d'extinction approprié pour les incendies environnants. |
| <i>Température d'auto-inflammation:</i> | Non applicable |
| <i>Produits de combustion dangereux:</i> | Non applicable |
| <i>Sensibilité des données d'explosion à Impact mécanique:</i> | Non applicable |
| <i>Sensibilité des données d'explosion à Décharge statique:</i> | Non applicable |
| <i>EQUIPEMENTS SPECIAUX:</i> | Voir ci-dessous |
| <i>Précautions à prendre pour les pompiers:</i> | Ce produit tel qu'expédié est ininflammable; Cependant, les fines copeaux et la poussière peut augmenter la cote d'explosion sous certaines chaleurs et autres inflammations Risques. L'hydrogène gazeux et les émanations irritantes peuvent se former lorsqu'ils sont impliqués dans un le feu ou si la décomposition est causée par l'eau, l'alcool ou les hydroxydes de sodium. Ne pas utiliser d'eau avec des métaux en fusion et utiliser une sécurité autonome vêtements/équipement en cas d'incendie. |

Section 6: mesures de mainlevée accidentelle

| | |
|--|---|
| <i>Équipement de protection:</i> | Si de la poussière et/ou de la fumée est présente, utiliser des contrôles techniques adéquats et, si nécessaire, des protection pour éviter une surexposition. Voir la section 8. |
| <i>Procédures d'urgence:</i> | Ce produit est en forme de tige et de fil et n'a aucun danger comme expédié. |
| <i>Procédure de fuite ou de déversement:</i> | S'il est renversé, le produit peut être ramassé (porter des gants) et placé en arrière dans le conteneur. Si les métaux deviennent fondu, contiennent du sable et permettent retourner dans un solide pour recycler comme ferraille. Évitez de générer de la poussière supplémentaire. Empêcher le produit d'entrer dans les drains, les égouts et les sources d'eau. |

Section 7: manutention et entreposage

Procédures et équipement de manutention: Empêcher la formation de poussière. Assurer une bonne ventilation/époussetage sur le lieu de travail lors du soudage/brasage. Tout dépôt de poussière qui ne peut être évité doit être régulièrement retiré.

Exigences de stockage: Entreposer dans un récipient d'origine fermé dans un endroit sec. Entreposer à l'écart des matériaux incompatibles.

Incompatibilités: Acides forts et alcalins; agents oxydants forts.

Section 8: contrôles d'exposition/protection personnelle

Limites d'exposition:

| INGRÉDIENTS dangereux | Numéro CAS | ACGIH TLV (mg/m ³) |
|---------------------------|---------------|--------------------------------|
| Cuivre | 7440-50-8B | 0,2 |
| Zinc | 1314-13-2 | 5,0 |
| Étain | 7440-31-5 | 5,0 |
| Manganèse | 7439-96-5 | 1,0 (fumée) |
| Fer | 1309-37-1 | 5,0 |
| Silicium | 7440-21-3 | 10,0 |
| <i>Revêtement de flux</i> | | |
| Acide borique | 10043-35-3 | 10,0 |
| Borates | 1330-43-4 | 1,0 |
| Toluène | 108-88-3 | 375 |
| Reliure resTante | Non dangereux | - |

Contrôles techniques: Assurez-vous que la ventilation et la protection respiratoire sont utilisées lors du soudage, du brasage ou du 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 nombreuses autres normes de sécurité.

Équipement de protection individuelle: Utilisez un casque de soudage approprié ou un bouclier de sécurité, ainsi que des vêtements et des gants, comme requis pour les tâches de travail. Ne mangez pas ou ne buvez pas en utilisant ces produits et lavez-vous les mains après utilisation.

Article 9: Physique et propriétés chimiques

| | |
|--|---|
| <i>État physique:</i> | Matériau solide |
| <i>Odeur et apparence:</i> | Tige inodore (la couleur varie selon la spécification du produit) |
| <i>Seuil d'odeur (ppm):</i> | Non applicable |
| <i>Ph:</i> | Non applicable |
| <i>Point de fusion:</i> | 915 ° c/1679 ° f |
| <i>Point de congélation:</i> | Non applicable |
| <i>Point d'ébullition:</i> | Pas déterminé |
| <i>Flashpoint:</i> | Non applicable |
| <i>Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume):</i> | Pas déterminé |
| <i>Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume):</i> | Pas déterminé |

Article 10: Stabilité et réactivité

| | |
|---|--|
| <i>Stabilité chimique:</i> | Stable sous traitement normal. |
| <i>Possibles réactions dangereuses:</i> | Pendant le soudage, le brasage et le traitement: les fumées, la poussière et la décomposition du gaz peuvent se former. Alternativement, ce produit n'est pas réactif dans des conditions normales d'utilisation, de stockage et de transport. |
| <i>Conditions à éviter:</i> | Évitez la chaleur ou la contamination. |
| <i>Matériaux à éviter (incompatibilités):</i> | Acides forts et alcalins; agents oxydants forts. |
| <i>Conditions de réactivité:</i> | Voir ci-dessus |
| <i>Décomposition dangereuse ParProduits:</i> | Les vapeurs de brasage et les gaz ne peuvent pas être classés simplement. La composition et la quantité des fumées et des gaz dépendent du métal de base, du flux et du métal de remplissage utilisé. Les revêtements ou résidus sur le métal de base tels que les agents de nettoyage ou de dégraissage, la peinture, la galvanisation ou le placage produiront également des émanations. D'autres conditions qui influent sur la composition et la qualité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs peuvent être exposés sont les: nombre d'opérateurs par rapport au volume de la zone de travail, la qualité et la quantité de ventilation, la position de la tête de l'utilisateur en ce qui concerne le panache de fumée, ainsi que la présence de contaminants dans l'atmosphère tels que les hydrocarbures halogénés VapouRS des activités de nettoyage et de dégraissage. Lors du brasage, la composition des fumées et des gaz est généralement différente de la composition des ingrédients mentionnés à la section 3. Les ingrédients de fumée de fonctionnement normal comprennent ceux provenant de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation des matériaux mentionnés au paragraphe précédent. |
| <i>Polymérisation dangereuse:</i> | 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; Voir «effets de l'exposition aiguë» 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 provoquer des symptômes tels que la fièvre des fumées métalliques, des étourdissements, des nausées, la sécheresse et l'irritation de votre nez, la gorge ou les yeux ainsi que les maladies pulmonaires. |
| <i>Effets de l'exposition chronique:</i> | Overexposition ou prolongée inhalation de grandes quantités de fumées de soudage les symptômes peuvent inclure des dommages au système nerveux central, le système respiratoire, la peau et pourrait affecter des organes tels que le pancréas et le foie. D'autres symptômes incluent les Sidérose (dépôts de fer dans le poumon), la bronchite et d'autres effets pulmonaires. |
| <i>Irritation de produit:</i> | Non applicable |
| <i>Sensibilisation au produit:</i> | Non applicable |
| <i>Cancérogénicité:</i> | Non applicable |
| <i>Effets reproductifs:</i> | Non applicable |
| <i>Sensibilisation respiratoire:</i> | Non disponible |
| <i>Données toxicologiques:</i> | Non disponible |

Section 12: Informations écologiques

| | |
|---|---|
| <i>Toxicité aquatique et terrestre:</i> | Produit inorganique; n'est pas éliminables de l'eau au moyen de procédés de nettoyage biologique. |
| <i>Persistance et bioDégradabilité:</i> | Non disponible |
| <i>Bioaccumulables Potentiel:</i> | Non disponible |
| <i>Mobilité des sols:</i> | Non disponible |

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 le produit rejeté ou indésirable. |
| <i>Méthodes d'élimination:</i> | Recycler lorsque cela est possible. Ne pas laisser pénétrer les drains, les égouts ou les cours d'eau. Jeter les produits, résidus, conteneurs ou doublures non désirés dans un contenant d'élimination approprié d'une manière acceptable pour l'environnement, comme l'exige la législation pertinente. |

Section 14: Information sur les transports

Ce matériel n'est pas considéré comme un bien dangereux par Actuelle Règlement sur les transports.

Section 15: Information réglementaire

| | |
|------------------------------------|---|
| <i>California Proposition 65:</i> | Ce produit <i>n'est pas</i> contenir unNy Chimiques connu de l'état de Californie pour causer le cancer, ou des malformations congénitales ou des dommages reproductifs. |
| <i>États-Unis droit de savoir:</i> | <p><u>Cuivre</u> New Jersey, Massachusetts, Pennsylvanie, Rhode Island</p> <p><u>Zinc métal</u> New Jersey, Massachusetts, Pennsylvanie, Rhode Island</p> <p><u>Étain</u> New Jersey, Massachusetts, Pennsylvanie, Rhode Island</p> |

Section 16: autres renseignements

| | |
|--------------------------------------|-------------------|
| <i>Date de préparation:</i> | 20 septembre 2016 |
| <i>Date de la dernière révision:</i> | 19 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.