

Section 1: identification des produits et des sociétés

<i>Identifiant de produit:</i>	Électrodes d'acier inoxydable recouvertes
<i>Utilisation du produit:</i>	SMAW/soudage à l'arc
<i>Code article:</i>	PW308L/PW309L/PW316L
<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>Préparé par:</i>	PowerWeld Inc.
<i>Date de préparation:</i>	30 octobre 2018

Section 2: identification des dangers

<i>Classification:</i>	Non applicable
<i>Éléments d'étiquette:</i>	Non applicable
<i>Autres dangers:</i>	Ce produit ne présente aucun danger sous sa forme intrinsèque. Cependant, plusieurs dangers sont générés pendant les opérations de soudage qui peuvent être nuisibles. Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. L'arc de soudage et les étincelles peuvent s'enflammer combustibles et matériaux inflammables. Surexposition aux fumées de soudage et les gaz peuvent être dangereux.

Section 3: Composition Informations sur les ingrédients dangereux

INGRÉDIENTS dangereux	Numéro CAS	Approximative CONCENTRATION (%)
Fer (Fe)	7439-89-6	Ballance
Carbone (C)	7440-44-0	0,4
Chrome (CR)	7440-47-3	10,0 – 25,0
Nickel (ni)	7440-02-0	10,0 – 14,0
Molybdène (Mo)	7439-98-7	0 – 3,0
Manganèse (mn)	7439-96-5	1,0 – 3,0
Silicium (si)	7440-21-3	0,1 – 1,0
Titane(Ti)	7440-32-6	14,0
Aluminium (Al)	7429-90-3	1,5
Fluorure	7789-75-5	10,0
Carbonate de calcium	1317-65-3	9,0
Silicate de potassium	1312-76-1	6,0
Silicate de sodium	1344-09-8	

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.

Ingestion:

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.

Contact visuel:

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.

Contact cutané:

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.

Symptômes:

Les poussières peuvent causer une irritation de la peau et des yeux.

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

Inflammables:

Ininflammable

Moyens d'extinction:

Utiliser la méthode d'extinction appropriée pour le feu environnant.

Température d'auto-inflammation:

Non applicable

Produits de combustion dangereux:

Non disponible

Sensibilité des données d'explosion à

Impact mécanique:

Non applicable

Sensibilité des données d'explosion à

Décharge statique:

Non applicable

EQUIPEMENTS SPECIAUX:

Voir ci-dessous

Précautions à prendre pour les pompiers:

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

Protection Équipement:

Aucun équipement de protection n'est nécessaire pour manipuler le produit tel qu'expédié. Pour utilisation pendant le processus de soudage, voir la section 8, *Protection personnelle Équipement.*

Procédures d'urgence:

Si de la poussière ou de la fumée est présente, assurez-vous que les contrôles techniques et protection personnelle pour prévenir la surexposition. RePortez-vous à la section 8, *Contrôles techniques,* Pour plus d'informations.

Procédure de fuite ou de déversement:

Évitez de générer des poussières inutiles lors du nettoyage des déversements. Empêcher produit d'entrer les drains, les égouts et les sources d'eau. Voir la section 13 pour les recommandations d'élimination.

Section 7: manutention et entreposage

Procédures et équipement de manutention: Le produit est stable dans le stockage. En cas de soudage, évitez inhalation de fumées de soudage; Utilisez le système d'échappement. Assurez-vous que l'air inhalé ne contiennent pas de composants de fumée au-dessus des niveaux d'exposition admissibles, indiqué à la section 8.

Exigences de stockage:

Entreposer dans un endroit frais et sec dans l'emballage d'origine.

Incompatibilités:

Éloigner les produits de la chaleur, de la flamme et de l'humidité.

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)	7439-89-6	10 (comme oxyde de fer)	10 (comme oxyde de fer)
Chrome (CR)	7440-47-3	1,0	0,5
Nickel (ni)	7440-02-0	1	1
Molybdène (Mo)	7439-98-7	15	10
Manganèse (mn)	7439-96-5	5	1
Silicium (si)	7440-21-3	1	-
Titane(TI)	7440-32-6	15 (comme dioxyde de titane)	10 (comme dioxyde de titane)
Aluminium (Al)	7429-90-3	15 (poussière), 5 (REEE)	1 (REEE)
Fluorure	7789-75-5	2,5	2,5
Calcium Carbonate	1317-65-3	15	15
Silicate de potassium	1312-76-1	10	10
Silicate de sodium	1344-09-8	10	10

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 excessives. Envisager le potentiel de l'exposition à des composants des revêtements ou du matériau de base sélection de la protection respiratoire appropriée. Se référer aux normes spécifiques de l'OSHA pour le cas échéant. La sélection de la protection respiratoire dépend type de contaminant, forme et concentration. Sélectionner et utiliser des respirateurs dans conforme à OSHA 1910,134 et bonne pratique d'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 de l'ombre appropriée Nombre. Voir *ANSI/ASC Z 49.1 section 4,2*. Fournir des écrans de protection et lunettes Flash, 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 de Vêtements.

Article 9: Physique et propriétés chimiques

État physique:

Solide

Odeur et apparence:

Tige inodore de diverses couleurs

Seuil d'odeur (ppm):

Non applicable

<i>Ph:</i>	Non applicable
<i>Point de fusion:</i>	> 1100 ° c (2000 ° f)
<i>Point de congélation:</i>	Non applicable
<i>Point d'ébullition:</i>	Non disponible
<i>Flashpoint:</i>	Non applicable
<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 d'utilisation.
<i>Possibles réactions dangereuses:</i>	Ce produit n'est pas réactif dans des conditions normales comme expédié. Pendant le soudage, braser et traitement: fumées, poussières et gaz Décomposition peut former.
<i>Conditions à éviter:</i>	Pas action spécifique requise en cours d'utilisation/Prior à utiliser. En cas de fil de remplissage interdire le soudage dans les zones où les solvants sont utilisés parce que les solvants halogénés peuvent produire des gaz toxiques/irritants
<i>Matériaux à éviter (incompatibilités):</i>	Aucun connu
<i>Conditions de réactivité:</i>	Non disponible
<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, le volume 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 chlorés 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 présentés dans section3, plus ceux de l'enduit de métaux communs, 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 columbium, de molybdène, de cuivre, de dioxyde de carbone, de monoxyde de carbone, d'ozone et d'oxydes d'azote. Certains produits contiendront également de l'antimoine, du baryum, du molybdène, de l'aluminium, du columbium, du magnésium, du strontium, du tungstène et du zirconium. Limite d'exposition actuelle de l'OSHA pour les Chrome le nickel et le manganèse peuvent être atteints avant la limite de 5 mg/m3 de fumées de soudage générales est atteint.</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.

Voir ANSI/AWS F 1.1, F 1.3 et F 1.5, disponible auprès de l'American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126. Voir les publications AWS: "Fumées et gaz dans l'environnement de soudage" et "effets du soudage sur la santé"

Polymérisation dangereuse:

Ne se produira pas

Article 11: Informations toxicologiques

Contact cutané:

Les rayons d'arc peuvent brûler la peau; cancer de la peau a été signalé

Absorption cutanée:

Non applicable

Contact visuel:

Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux

Inhalation:

L'inhalation est la voie d'exposition la plus probable; se référer à *Effets de l'exposition aiguë* Et *Effets de l'exposition chronique* Ci-dessous

Ingestion:

Peu probable en raison de la forme du produit; nocif si avalé

Effets de l'exposition aiguë:

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.

Effets de l'exposition chronique:

Surexposition ou inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage avec des composés du chrome peut causer le cancer. Autres surexposition ou inhalation prolongée 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 Foie.

Irritation de produit:

Données non disponibles

Sensibilisation au produit:

Peut provoquer une réaction cutanée allergique

Cancérogénicité:

Nickel aND chrome, et leurs composés, figurent sur la liste des *Agence internationale de recherche sur le cancer* comme cancérogène

Effets reproductifs:

Données non disponibles

Sensibilisation respiratoire:

Données non disponibles

Données toxicologiques:

Carbonate de calcium

Orale, rat – > 2000 mg/kg (DL50)

Inhalation, rat – > 3 mg/L [4HR] (CL50)

Chrome

Orale, rat – 19,8 mg/kg (LCD50)

Manganèse

Orale, rat – 9000 mg/kg (LCD50)

Nickel

Orale, rat – > 9000 mg/kg (DL50)

Inhalation, rat – > 10,2 mg/L [1H] (CL50)

Dioxyde de titane

Orale, rat – > 10000 mg/kg (DL50)

Dermique, lapin – > 10000 mg/kg (DL50)

Molybdène

Orale, rat – 4461 mg/kg (DL50)
Inhalation, rat – 5,1 mg/L [4HR] (CL50)
Dermique, lapin – > 2000 mg/kg (DL50)

Fer

Oral, rat – 30000mg/kg (LCD50)

Section 12: Informations écologiques

<i>Toxicité aquatique et terrestre:</i>	Les tiges de soudure contiennent des métaux qui sont considérés comme très toxiques vers aorganismes Quatic. Finement divisé les tiges de soudage sont doncrouge nocif pour les organismes aquatiques.
<i>Persistence et bioDégradabilité:</i>	Les tiges de soudage se composent d'éléments qui ne peuvent pas se dégrader plus loin dans l'environnement.
<i>Bio Potentiel cumulatif:</i>	Les tiges de soudage contiennent des métaux lourds qui s'accumulent dans les aliments cHain. Les éléments suivants les chiffres sont le facteur de concentration biologique (FBC) pour les substances: Chrome 200 Manganèse 59052 Nickel 16 Fer 140000
<i>Mobilité des sols:</i>	Les tiges de soudage ne sont pas solubles dans l'eau ou le sol. Les particules formées par des tiges de soudure fonctionnantes peuvent être transportées dans l'air.

Article 13: Considérations sur l'élimination

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

<i>Manipulation sûre:</i>	Laver avec du savon et de l'eau après avoir manipulé les matières jetées.
<i>Méthodes de Disposition:</i>	Jetez tout produit, résidu, gaspillage ou emballage d'une manière acceptable pour l'environnement conformément aux lois fédérales, étatiques ou locales. Ne jetez pas de déchets, produits ou sous-produits restants dans les égouts.

Section 14: Information sur les transports

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

Section 15: Information réglementaire

<i>États-Unis droit de savoir:</i>	Dioxyde de titane (New Jersey, Massachusetts, Pennsylvanie, Minnesota) Manganèse (New Jersey, Massachusetts, Pennsylvanie, Rhode Island, Minnesota)
<i>California Proposition 65:</i>	Ce produit contient (ou produit) un (des) produit (s) chimique (s) connu (s) de l'état de Californie pour causer le cancer et/ou des anomalies congénitales ou d'autres dommages de reproduction: Dioxyde de titane.

Section 16: autres renseignements

<i>Date de préparation:</i>	19 janvier 2107
<i>Date de la dernière révision:</i>	30 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.