

Section 1: identification des produits et des sociétés

<i>Identifiant de produit:</i>	Fil de soudure en acier inoxydable
<i>Utilisation du produit:</i>	Soudage MIG et TIG
<i>Code article:</i>	ER308L, ER309L, ER316L
<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>	18 octobre 2018

Section 2: identification des dangers

<i>Classification:</i>	Non applicable
<i>Éléments d'étiquette:</i>	Non applicable
<i>Autres dangers:</i>	Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. 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	Ballance
Chrome (CR)	7440-47-3	15 – 40
Nickel (ni)	7440-02-0	0,06 – 37
Manganèse (mn)	7439-96-5	0,6 – 14
Silicium (si)	7440-21-3	0,3 – 5
Molybdène (Mo)	7439-98-7	0,05 – 6
Carbone (C)	7440-44-0	0 – 1
Phosphore (P)	7723-14-0	0 – 0,5
Aluminium (Al)	7429-90-3	< 0,1
Cobalt (CO)	7440-48-4	< 0,2
Soufre (S)	7704-34-9	0 – 0,5
Azote (N)	7727-37-9	0 – 0,5
Cuivre (Cu)	7440-50-8	0 – 5
Titane(TI)	7440-32-6	0 – 1,0
NiobiumNb)	7440-03-1	0 – 1

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. Si vous ne respirez pas, donnez la respiration artificielle et le transport au centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.

Ingestion:

Pas une voie d'exposition attendue. Rincez complètement le mois et Buvez une tasse d'eau si consciente; obtenir une assistance médicale si nécessaire.

Contact visuel:

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.

Contact cutané:

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.

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 que je peux creaser la cote d'explosion sous certaines chaleur et autres risques d'inflammation. L'hydrogène gazeux et les émanations irritantes peuvent se former lorsqu'ils sont impliqués dans un incendie 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 des vêtements/équipements de sécurité autonomes 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, se reporter à la section 8, *Équipement de protection individuelle*.

Procédures d'urgence:

S'il y a de la poussière ou de la fumée dans l'air, assurez-vous des contrôles techniques adéquats et une protection personnelle pour éviter une 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 le produit d'entrer dans les drains, les égouts et les sources d'eau. RePortez-vous à la section 13 pour les recommandations d'élimination.

Section 7: manutention et entreposage

Procédures et équipement de manutention: Les courroies ou bandes utilisées pour fixer le fil dans les bobines ou les supports peuvent ressortir lorsque les courroies/bandes sont coupées. Elles pourraient causer des blessures. Les bords tranchants peuvent également causer des blessures au corps. Le produit est stable dans le stockage. En cas de soudage, évitez d'inhaler les fumées de soudage; Utilisez le système d'échappement. Assurez-vous que l'air inhalé ne contient pas de composants de fumée au-dessus des niveaux d'exposition admissibles, comme indiqué à la section 8.

Exigences de stockage:

Entreposer dans un endroit frais, sec et peu humide.

Incompatibilités:

Informations non disponibles

Section 8: contrôles d'exposition/protection personnelle

Limites d'exposition:

INGRÉDIENTS dangereux	Numéro CAS	OSHA PEL (mg/m ³)	ACGIH TLV (mg/m ³)
Chrome (CR)	7440-47-3	1	0,5
Nickel (ni)	7440-02-0	1	1,5
Manganèse (mn)	7439-96-5	5	0,1
Silicium (si)	7440-21-3	1	-
Molybdène (Mo)	7439-98-7	-	3
Cuivre (Cu)	7440-50-8	1	0,2

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), aussi bien que les normes CSA Z 94.4, ainsi que de nombreuses autres normes de sécurité.

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 la possibilité d'exposition à des composants des revêtements ou des matériaux de base. Sélectionnez la protection respiratoire appropriée. Reportez-vous aux normes spécifiques de l'OSHA appropriées. La sélection de la protection respiratoire dépend du type de contaminant, de la forme et de la concentration. Sélectionnez et utilisez 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 (i.e./ gants de soudeurs, tablier, manches, veste, etc.) devrait être portée pour empêcher des dommages des étincelles et la contamination des vêtements.

Article 9: Physique et propriétés chimiques

État physique:

Solide

<i>Odeur et apparence:</i>	Odorless tiges ou fil métallique, en couleur
<i>Seuil d'odeur (ppm):</i>	Non applicable
<i>Ph:</i>	Non disponible
<i>Point de fusion:</i>	1600 ° c-2100 ° c, selon la catégorie d'alliage
<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 d'utilisation
<i>Possibles réactions dangereuses:</i>	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

<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 plus semblablevoie d'exposition ly; se référer à <i>Effets de l'exposition aiguë</i> Et <i>Effets de l'exposition chronique</i> Ci-dessous
<i>Ingestion:</i>	Peu probable en raison de la forme du produit; nocif si avalé
<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>	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.
<i>Irritation de produit:</i>	Données non disponibles
<i>Sensibilisation au produit:</i>	Peut provoquer une réaction cutanée allergique
<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>	Données non disponibles
<i>Sensibilisation respiratoire:</i>	Données non disponibles
<i>Données toxicologiques:</i>	<u>Nickel</u> Orale, rat: > 9000 mg/kg (DL50) <u>Fer</u> Orale, rat: 984 mg/kg (DL50) <u>Manganèse</u> Rat, orale: 9 000 000 mg/kg <u>Silicium</u> Rat, orale: 3160 mg/kg

Section 12: Informations écologiques

<i>Toxicité aquatique et terrestre:</i>	Données non disponibles
<i>Persistence et bioDégradabilité:</i>	Données non disponibles
<i>Bioaccumulables Potentiel:</i>	Données non disponibles

Article 13: Considérations sur l'élimination

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

<i>Manipulation sûre:</i>	Laver avec du savon et de l'eau après avoir manipulé les matières jetées.
<i>Méthodes de Disposition:</i>	Empêcher les déchets de contaminer l'environnement environnant. Jeter tout résidu de produit, conteneur ou doublure jetables de manière acceptable pour l'environnement et en toute conformité avec toute application Règlements. Utiliser les procédures de recyclage si disponible.

Section 14: Information sur les transports

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

Section 15: Information réglementaire

<i>Produits contrôlés canadiens</i>	
<i>Règlements:</i>	Ce produit a été classé selon les critères de danger du CFCP, section 33, et cette FDS contient toutes les informations requises.
<i>U.S. California Proposition 65:</i>	Ce produit contient une (des) substance (s) chimique (s) connue (s) de l'état de Californie causer le cancer et/ou des anomalies congénitales ou d'autres dommages reproductifs: nickel, cobalt et composés (comme co).
<i>U.S. Massachusetts – droit de savoir</i>	
<i>Liste:</i>	Nickel, chrome, cuivre, manganèse, molybdène, silicium
<i>U.S. Minnesota – substance dangereuse</i>	
<i>Liste:</i>	Nickel, chrome, cuivre, manganèse, molybdène, silicium
<i>U.S. New Jersey – droit de savoir</i>	
<i>Liste des substances dangereuses:</i>	Nickel, chrome, cuivre, manganèse, molybdène, silicium
<i>U.S. Pennsylvania – droit de savoir</i>	
<i>Liste:</i>	Nickel, chrome, cuivre, manganèse, molybdène, silicium

Section 16: autres renseignements

<i>Date de préparation:</i>	18 Avril 2016
<i>Date de la dernière révision:</i>	18 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.