



## SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

### Citoxid R 316L

Rilasciato: 2018-01-14

## SEZIONE 1: identificazione della sostanza/miscela e della società/impresa

### 1.1. Identificatore del prodotto

**Nome commerciale** Citoxid R 316L

### 1.2. Usi identificati pertinenti della sostanza o della miscela e usi sconsigliati

**Utilizzo** Saldatura ad arco

### 1.3. Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza

**SDS creata da** TDS Team

**Fornitore** ESAB DENTON

**Indirizzo** 2800 Airport Road  
Denton, TX 76207

**Telefono** 1-800-372-2123

**Indirizzo email** sdsrequest@esab.com

**Pagina web** www.esab.com

### 1.4. Numero telefonico di emergenza

1-800-372-2123

**Disponibile fuori dell'orario d'ufficio** No

### Altro

Classificazione: EN ISO 3581-A: E 19 12 3 L R 1 2 SFA/AWS A5.4: E316L-17

## SEZIONE 2: identificazione dei pericoli

### 2.1. Classificazione della sostanza o della miscela

Il prodotto non è classificato

### 2.2. Elementi dell'etichetta

Il prodotto non richiede etichettatura



**SCHEDA DI SICUREZZA**  
Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di  
830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008  
direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI  
Z400.1

## **Citoxid R 316L**

**Rilasciato:** 2018-01-14

### *2.3. Altri pericoli*

Questo prodotto contiene nichel, che e classificato come tossico a seguito di inalazione prolungata, sensibilizzante della pelle e sospetto cancerogeno. La polvere di nichel e dannosa per l'ambiente. Questo prodotto non e classificato pericoloso in base alla limitata concentrazione di sostanze classificate pericolose. Questo prodotto contiene diossido di titanio che e un probabile cancerogeno. Questo prodotto contiene quarzo, ma normalmente non in frazione inalabile. Il quarzo puo provocare silicosi e potrebbe causare il cancro. Evitare contatto con gli occhi ed inalazione delle polveri che si generano dal prodotto. Il contatto cutaneo non e normalmente pericoloso ma dovrebbe essere evitato per prevenire possibili reazioni allergiche. I portatori di pacemaker non devono avvicinarsi alle zone di esecuzione di operazioni di saldatura o taglio finche non abbiano consultato il loro medico ed ottenuto informazioni dal costruttore del pacemaker stesso.

**Fumi:** La lunga esposizione ai fumi di saldatura puo portare a sintomi quali: febbre da fumi, capogiro, nausea, irritazione di naso, gola e occhi. La cronica esposizione puo limitare la funzione polmonare. Prolungata inalazione dei composti di nickel e cromo al di sopra dei limiti di esposizione puo causare il cancro. Sovraesposizione a manganese e ai composti di manganese al di sopra dei limiti di esposizione puo causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale, incluso il cervello; Sintomi di questa situazione possono essere discorsi confusi, apatia, tremori, debolezza muscolare, disturbi psicologici ed andatura traballante. psychological disturbances and spastic gait.

Quando questo prodotto e usato in un processo di saldatura, i rischi maggiori sono: calore, radiazioni, shock elettrico e fumi di saldatura.

**Calore:** Spruzzare e fondere il metallo puo causare ferite da bruciature e avviare incendi.

**Radiazioni:** I raggi d'arco possono danneggiare gravemente gli occhi o la pelle.

**Elettricit :** Lo shock elettrico puo uccidere.

### *Altro*

**Sommario delle Emergenze:** Rivestito con retinici di metallo in vari colori. Questo prodotto e normalmente non considerato pericoloso come spedito. Indossare guanti durante la manipolazione per evitare di contaminare le mani con polvere di prodotto.

**SCHEDA DI SICUREZZA**

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

**Citoxid R 316L**

Rilasciato: 2018-01-14

**SEZIONE 3: composizione/informazioni sugli ingredienti**3.2. *Miscela*

Nome chimico	Numero CAS (Chemical Abstracts Service) No.EC No.REACH	Concentrazione	Classificazione	R-frase H-frase
Ossido di titanio **	13463-67-7 236-675-5 -	30 - 40%	- -	- -
Silicato di alluminio	12141-46-7 235-253-8 -	20 - 30%	- -	- -
Calcare	1317-65-3 215-279-6 -	10 - 15%	- -	- -
Cromo *	7440-47-3 231-157-5 -	10 - 15%	- -	- -
Silicati	1312-76-1 215-199-1 -	5 - 10%	- -	- -
Ferro	7439-89-6 231-096-4 Registered	2 - 5%	- -	- -
Fluoruri	7789-75-5 232-188-7 -	2 - 5%	- -	- -
Quarzo*	14808-60-7 238-878-4 -	2 - 5%	- STOT RE 1	- H372
Manganese	7439-96-5 231-105-1 -	1 - 2%	- -	- -
Polvere di nichel	7440-02-0 231-111-4 -	<1%	- Carc. 2, Aquatic Chronic 3, Skin Sens. 1, S TOT RE 1	- H317, H351, H372, H 412

**Prodotto a base di**

Questo prodotto rappresenta una formulazione di filo core con rivestimento estruso. Il tipo di filo di base e in acciaio CrNi.

**SEZIONE 4: misure di primo soccorso**4.1. *Descrizione delle misure di primo soccorso*

Sosse elettriche: scollegare e spegnere l'alimentazione. Utilizzare un materiale non conduttivo a vittima di tirare lontano dal contatto con parti in tensione o cavi elettrici. Se non respira, iniziare la respirazione artificiale, preferibilmente respirazione bocca a bocca. Se nessun impulso rilevabile, iniziare la CPR. Contattare immediatamente un medico.

**Inalazione**

Se la respirazione si interrompe, eseguire respirazione artificiale e richiedere immediato intervento medico. Se la respirazione e difficoltosa, esporre all'aria pura e chiamare il medico.



## SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

### Citoxid R 316L

Rilasciato: 2018-01-14

#### Contatto con la pelle

Per scottature della pelle causate da irraggiamento, sciacquare immediatamente con acqua fresca. Richiedere intervento medico per scottature o irritazioni persistenti. Per rimuovere sporco o particelle, lavare con acqua e sapone.

#### Contatto con gli occhi

Per bruciature dovute a colpi d'arco, chiamare il medico. Per rimuovere sporco o fumi, sciacquare con acqua per almeno quindici minuti. Se il problema persiste, chiamare il medico.

#### 4.2. Principali sintomi ed effetti, sia acuti che ritardati

Non applicabile

#### 4.3. Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

Non applicabile

Altro

## SEZIONE 5: misure antincendio

#### 5.1. Mezzi di estinzione

##### Mezzi di estinzione idonei

Nessuna raccomandazione specifica per prodotti di saldatura. Gli spruzzi di saldatura possono innescare incendi di materiali combustibili o infiammabili. Utilizzare i mezzi di estinzione raccomandati per i materiali in fiamme e per situazioni di incendio.

#### 5.2. Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

Non applicabile

#### 5.3. Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

##### Attrezzature di protezione per i vigili del fuoco

Indossare maschere di respirazione poiché i fumi o i vapori possono essere pericolosi.

## SEZIONE 6: misure in caso di rilascio accidentale

#### 6.1. Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Indossare sempre protezioni per mani, testa, occhi, orecchi e corpo, quali: guanti, grembiuli, gambali e bracciali da saldatore, protezioni degli occhi specifiche per saldatura e scarpe di sicurezza. Tenere sempre l'equipaggiamento pulito e asciutto.

#### 6.2. Precauzioni ambientali

vedere sezione 13.

#### 6.3. Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Parti solide possono essere raccolte e riposte in apposito contenitore. Liquidi o paste devono essere raccolti e travasati in appositi contenitori. Indossare adeguati dispositivi di protezione mentre si manipolano questi prodotti. Non smaltire come scarto.

#### 6.4. Riferimento ad altre sezioni

##### Manipolazione e immagazzinamento

vedere sezione 8/13.



## SEZIONE 7: manipolazione e immagazzinamento

### 7.1. Precauzioni per la manipolazione sicura

**Misure preventive per manipolazione**

Maneggiare con cura per evitare punture e tagli. Indossare guanti quando si maneggiano consumabili di saldatura. Evitare l'esposizione alle polveri. Non ingerire. Alcune persone possono essere allergiche a certi materiali. Conservare tutte le etichette di attenzione ed identificazione.

### 7.2. Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità

**Usi finali specifici**

Mantenere separato da sostanze chimiche come acidi o basi forti che possano innescare reazioni chimiche

### 7.3. Usi finali particolari

**Controllo dell'esposizione/protezione individuale**

Saldatura ad arco

## SEZIONE 8: controllo dell'esposizione/protezione individuale

### 8.1. Parametri di controllo

**Valori limite di esposizione**

Utilizzare apparecchiature di monitoraggio d'igiene industriale per garantire che l'esposizione non superi i limiti d'esposizione nazionali applicabili. I seguenti limiti possono essere usati come linea guida. Se non diversamente specificato, tutti i valori sono indicati per 8 ore di tempo medio ponderato (TWA). Per informazioni sull'analisi dei fumi di brasatura e saldatura consultare la Sezione 10.

**Limiti di esposizione nazionali**

<b>Ingrediente</b>	<b>Numero CAS No.EC</b>	<b>Valore Limite ponderato mg/m3-ppm</b>		<b>Valore Limite per brevi esposizioni mg/m3-ppm</b>		<b>Nota</b>	<b>Fonte</b>	<b>Anno</b>
Cromo *	7440-47-3 231-157-5	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Fluoruri	7789-75-5 232-188-7	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Calcare	1317-65-3 215-279-6	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Ossido di titanio**	13463-67-7 236-675-5	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Ferro	7439-89-6 231-096-4	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Manganese	7439-96-5 231-105-1	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Silicato di alluminio	12141-46-7 235-253-8	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Silicati	1312-76-1 215-199-1	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Quarzo*	14808-60-7 238-878-4	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Polvere di nichel	7440-02-0 231-111-4	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017



## 8.2. Controlli dell'esposizione

Non applicabile

### Altro

Evitare esposizioni ai fumi di saldatura, alle radiazioni, agli spruzzi, allo shock elettrico, ai materiali ad alta temperatura e alle polveri. Istruire i saldatori ad evitare contatti con parti elettriche scoperte e a isolare ogni parte conduttrice. Controllare regolarmente lo stato degli indumenti protettivi e degli impianti.

#### Ventilazione

Quando si salda o si brasa in uno spazio confinato o dove le aspirazioni localizzate o la ventilazione non siano sufficienti, usare la maschera a casco o la maschera respiratore. Prestare particolare attenzione quando si salda acciaio verniciato o rivestito poiché sostanze pericolose possono venir emesse. Assicurare sufficiente ventilazione ed estrazione, od entrambi, nella zona dell'arco, per mantenere l'area di respirazione del saldatore libera da fumi e gas di saldatura.

## SEZIONE 9: proprietà fisiche e chimiche

### 9.1. Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

<b>Aspetto</b>	Solido, non volatile di diverso colore.
<b>Aspetto, colore</b>	Non applicabile
<b>Aspetto, lo stato fisico</b>	Non applicabile
<b>Coefficiente di ripartizione: n-ottanolo/acqua</b>	Non applicabile
<b>Densità di vapore</b>	Non applicabile
<b>Densità relativa</b>	Non applicabile
<b>Infiammabilità (solidi, gas)</b>	Non applicabile
<b>Limite superiore/inferiore di infiammabilità o esplosione</b>	Non applicabile
<b>Odore</b>	Non applicabile
<b>Pressione di vapore</b>	Non applicabile
<b>Proprietà esplosive</b>	Non applicabile
<b>Proprietà ossidanti</b>	Non applicabile
<b>Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione</b>	Non applicabile
<b>Punto di fusione</b>	>1300°C / >2300°F
<b>Punto di fusione / congelamento</b>	Non applicabile
<b>Punto di infiammabilità</b>	Non applicabile
<b>Soglia di odore</b>	Non applicabile
<b>Solubilità</b>	Non applicabile
<b>Temperatura di autoaccensione</b>	Non applicabile



**Temperatura di decomposizione** Non applicabile

**Valore pH** Non applicabile

**Velocità di evaporazione** Non applicabile

**Viscosità** Non applicabile

## 9.2. Altre informazioni

Non applicabile

## SEZIONE 10: stabilità e reattività

### 10.1. Reattività

**Reattività** Contatto con sostanze chimiche quali acidi e basi forti potrebbe generare gas.

### 10.2. Stabilità chimica

**Stabilità chimica** Questo prodotto è stabile alle normali condizioni.

### 10.3. Possibilità di reazioni pericolose

Non applicabile

### 10.4. Condizioni da evitare

**Condizioni da evitare** Questo prodotto è da usarsi solo per saldare.

### 10.5. Materiali incompatibili

Non applicabile

### 10.6. Prodotti di decomposizione pericolosi

**Prodotti di decomposizione pericolosi** Quando questo prodotto è utilizzato in un processo di saldatura, i prodotti pericolosi da decomposizione includono quelli generati dalla volatilizzazione, reazione ed ossidazione dei materiali listati nella sezione 3 e di quelli del metallo base e del rivestimento. L'ammontare dei fumi generati da questo prodotto varia con i parametri di saldatura e la dimensione, ma generalmente non è superiore a 5-15 g/Kg di consumabile. I fumi di questo prodotto possono contenere composti dei seguenti elementi chimici: Il resto non è analizzato, in accordo con gli standard disponibili.  
Fumi di analisi/peso % meno di:  
Fe<10  
Mn<10  
F<20  
Pb<0,2  
Cu<0,1  
Ni<1  
Cr<10

### Altro

Riferirsi ai limiti di esposizione ai composti dei fumi applicabili a livello nazionale includendo i limiti di esposizione per i composti dei fumi reperi nella Sezione 8. Una quantità significativa del cromo contenuto nei fumi può essere cromo esavalente, che ha limite di esposizione molto basso in alcuni Stati. Il manganese ed il nickel hanno limiti di esposizione bassi che in alcune nazioni possono essere facilmente superati.

I probabili costituenti dei fumi di saldatura includono ossidi di carbonio, ossidi di azoto ed ozono. Tutti i contaminanti attorno alla zona di saldatura possono essere influenzati dal processo di saldatura stesso e possono influire sulla composizione sulla quantità di fumi o gas prodotti.



## SEZIONE 11: informazioni tossicologiche

### 11.1. Informazioni sugli effetti tossicologici

<b>Informazioni sugli Effetti Tossicologici</b>	Il respirare fumi e gas di saldatura puo essere pericoloso per la salute. La classificazione dei fumi di saldatura risulta difficoltosa a causa dei diversi materiale base e rivestimenti, contaminazione dell'aria e dei processi stessi.
<b>Tossicità acuta</b>	Tossicità Acuta: Sovraesposizione ai fumi di saldatura porta a sintomi quali febbre da fumi metallici, nausea, capogiri, secchezza e irritazione di naso, gola e occhi.
<b>Corrosione cutanea/irritazione cutanea</b>	Nessun dato disponibile
<b>Gravi danni oculari/irritazione oculare</b>	Nessun dato disponibile
<b>sensibilizzazione respiratoria o cutanea</b>	Nessun dato disponibile
<b>Mutagenicità sulle cellule germinali</b>	Nessun dato disponibile
<b>Genotossicità</b>	Nessun dato disponibile
<b>Cancerogenicità</b>	** Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e classificato come possibile e cancerogeno per gli esseri umani secondo IARC. *Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e/e classificato come cancerogeno per gli esseri umani secondo IARC. Questo prodotto contiene o produce sostanze chimiche che, secondo lo Stato della California, causano cancro o difetti alla nascita (o altri rischi in fase di riproduzione). (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)
<b>Tossicità a dose ripetuta</b>	Nessun dato disponibile
<b>Tossicità per la riproduzione</b>	Nessun dato disponibile
<b>tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione singola</b>	Nessun dato disponibile
<b>tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione ripetuta</b>	Nessun dato disponibile
<b>pericolo in caso di aspirazione</b>	Nessun dato disponibile
<b>LD50 orale</b>	Nessun dato disponibile
<b>LD50 Dermico</b>	Nessun dato disponibile
<b>LC50 Inalazione</b>	Nessun dato disponibile
<b>Vie di esposizione</b>	Nessun dato disponibile
<b>Sintomi collegati alle caratteristiche e fisiche, chimiche e tossicologiche</b>	Nessun dato disponibile
<b>Miscela verso informazioni sulle sostanze</b>	Nessun dato disponibile
<b>Effetti ritardati e immediati e anche effetti cronici dovuti a esposizione a breve e lungo termine</b>	Nessun dato disponibile





## SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

### Citoxid R 316L

Rilasciato: 2018-01-14

**Effetti interattivi** Nessun dato disponibile

**Tossicità in caso di contatto con la pelle** Nessun dato disponibile

**Assenza di dati specifici** Nessun dato disponibile

**Tossicità in caso di contatto con gli occhi** Nessun dato disponibile

**Miscele** Nessun dato disponibile

**Tossicità in caso di ingestione** Nessun dato disponibile

#### Altro

**Effetti acuti** Nessun dato disponibile

**Effetto cronici** Tossicità Cronica: Continua sovraesposizione ai fumi di saldatura può limitare la funzionalità polmonare e sovraesposizione a manganese e ai composti di manganese al di sopra dei limiti di esposizione può causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale, incluso il cervello; Sintomi di questa situazione possono essere discorsi confusi, apatia, tremori, debolezza muscolare, disturbi psicologici ed andatura traballante. disturbi psicologici e andatura spastica  
La frazione inalabile del quarzo e cancerogena per l'apparato respiratorio; tuttavia il processo di saldatura trasforma il quarzo da forma cristallina a forma amorfa che invece non è considerata cancerogena.  
L'inalazione prolungata del diossido di titanio al di sopra dei limiti di esposizione può causare il cancro.

## SEZIONE 12: informazioni ecologiche

### 12.1. Tossicità

**Tossicità acuta** Nessun dato disponibile

**Tossicità** Nessun dato disponibile

**Acquatico** Nessun dato disponibile

**Terraneo** Nessun dato disponibile

**Tossicità acuta sui pesci** Nessun dato disponibile

**Tossicità acuta sulle alghe** Nessun dato disponibile

**Tossicità acuta sui crostacei** Nessun dato disponibile

**Tossicità cronica** Questo prodotto contiene polvere di nichel che è classificata come nociva per gli organismi acquatici dalla direttiva CLP 1272/2008 e può provocare a lungo termine effetti negativi per l'ambiente acquatico.

### 12.2. Persistenza e degradabilità

**Persistenza e degradabilità** Nessun dato disponibile

**Degradazione / trasformazione** Nessun dato disponibile

### 12.3. Potenziale di bioaccumulo

**Potenziale di bioaccumulo** Nessun dato disponibile



#### 12.4. Mobilità nel suolo

**Mobilità** Nessun dato disponibile

#### 12.5. Risultati della valutazione PBT e vPvB

**Risultati della valutazione PBT e vP  
vB** Nessun dato disponibile

#### 12.6. Altri effetti avversi

**Altri effetti avversi** Nessun dato disponibile

#### Altro

Il materiale potrebbe degradare nel tempo e per esposizione agli agenti atmosferici, nei componenti che si originano dai consumabili e dai materiali in uso nei procedimenti di saldatura. Evitare di porlo in condizioni che potrebbero portare ad accumuli nel terreno o nel sottosuolo.

## SEZIONE 13: considerazioni sullo smaltimento

#### 13.1. Metodi di trattamento dei rifiuti

##### Considerazioni sullo smaltimento

Scaricare ogni prodotto, residuo, contenitore o involucro in maniera accettabile per l'ambiente, in completo accordo comunque con le Leggi nazionali e locali. Se possibile, utilizzare procedure di riciclaggio. US A RCRA: Il prodotto non utilizzato o i residui di prodotto contenenti cromo sono considerati rifiuti pericolosi quando smaltiti, RCRA caratteristica identificativa del rifiuto: D007 rifiuto tossico nocivo. (<https://rcrainfo.epa.gov/rcrainfoweb/action/modules/main/glossary/waste;jsessionid=A98F2456754BC0CE970C52F4E3AA429F>)

I residui di saldatura potrebbero degradare e accumularsi nel terreno e nel sottosuolo. Le scorie di saldatura di questo prodotto contengono tipicamente i seguenti componenti del rivestimento.

Analisi di scorie / % meno di:

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub><10  
CaO<10  
F<5  
Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub><5  
K<sub>2</sub>O<5  
MnO<5  
SiO<sub>2</sub><25  
Na<sub>2</sub>O<2  
TiO<sub>2</sub><35  
Cr<sub>2</sub>O<sub>3</sub><20

## SEZIONE 14: informazioni sul trasporto

#### 14.1. Numero ONU

Non applicabile

#### 14.2. Nome di spedizione dell'ONU

Non applicabile

#### 14.3. Classi di pericolo connesso al trasporto

Non applicabile

#### 14.4. Gruppo di imballaggio

Non applicabile



## SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di  
830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008  
direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI  
Z400.1

### Citoxid R 316L

Rilasciato: 2018-01-14

#### 14.5. Pericoli per l'ambiente

Non applicabile

#### 14.6. Precauzioni speciali per gli utilizzatori

Non applicabile

#### 14.7. Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL ed il codice IBC

Non applicabile

#### Altro

Nessuna norma o restrizione internazionale e applicabile.

## SEZIONE 15: informazioni sulla regolamentazione

### 15.1 Norme e legislazione su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela

#### Regolamenti UE

Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva del Consiglio 76/769/CEE e Commissione le direttive 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE.

Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008 relativo alla classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele, che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che modifica il regolamento (CE) n. 1907/2006

Regolamento (UE) 2015/830 della Commissione, del 28 maggio 2015, che modifica il regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)

DIRETTIVA 2008/98/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO. del 19 novembre 2008. relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive.

Parlamento europeo e direttiva 94/62/CE del Consiglio, del 20 dicembre 1994 sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.



## SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

### Citoxid R 316L

Rilasciato: 2018-01-14

#### Altre normative, limitazioni e disposizioni di legge

Regolamenti di Polonia:

LEGGE del 25 febbraio 2011 su sostanze chimiche e loro miscele (GU n. 63, poz. 322).

Regolamento del ministro del lavoro e delle politiche sociali del 6 giugno 2014 sulla concentrazione massima ammissibile e intensita di agenti dannosi per la salute nell'ambiente di lavoro (DZ. u. z 2014, poz 817

La legge sui rifiuti del 14 dicembre 2012, Gazzetta delle leggi del 2013, articolo 21 con emendamenti

Legge del 13 giugno 2013 sulla gestione degli imballaggi e rifiuti di imballaggio (Gazzetta delle leggi del 2013, elemento 888

Regolamento del ministro dell'ambiente del 9 dicembre 2014 il catalogo dei rifiuti (Gazzetta delle leggi del 2014, elemento 1923).

Regolamento del ministro dell'economia del 21 dicembre 2005. Riguardante i requisiti essenziali per i dispositivi di protezione individuale (Gazzetta. Le leggi n. 259, elemento. 2173)

Regolamento del ministro della salute del 2 febbraio 2011 su prove e misurazioni di fattori nocivi per la salute nell'ambiente di lavoro (Gazzetta delle leggi 2011, n. 33, articolo 166).

USA Regolamenti:

USA: Questo prodotto contiene o produce sostanze chimiche che, secondo lo Stato della California, causano cancro o difetti alla nascita (o altri rischi in fase di riproduzione). (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

CERCLA/SARA Title III Quantita riportabili (RQs) e/o Quantita di Soglia pianificate (TPQs). Questo prodotto e una soluzione solida nella forma di un materiale solido Spargimenti o rilasci di qualunque ingredienti e in quantita pari o al di sopra del suo RQ richiedono immediata notificazione al National Response Center ed al Comitato locale di gestione delle Emergenze

EPCRA/SARA Titolo III 313, Chimici Tossici: I seguenti componenti metallici sono elencati come SARA 313 "Sostanze chimiche tossiche" e potenzialmente soggette al report annuale SARA 313. Vedere la Sezione 3 per il peso percentuale.

Manganese: 1.0 % concentrazione al minimo

Cromo: 1.0 % concentrazione al minimo

Polvere di nichel: concentrazione 0,1% de minimis

Inventari internazionali:

Australia: La sostanza (e) in questo prodotto e/sono in conformita con i requisiti di inventario di Australia no inventario di chimica sostanze (AICS)

United States EPA Toxic Substances Control Act: Tutti i costituenti di questo prodotto sono sulla lista TSCA o non hanno le caratteristiche per essere inclusi

Legge canadese di protezione ambientale (CEPA): Tutti i costituenti di questo prodotto e/sono sulla lista di sostanze nazionali (DSL).

#### 15.2. Valutazione della sicurezza chimica

##### Valutazione della sicurezza chimica

Nessun dato disponibile

#### Altro

Leggere e comprendere le istruzioni del produttore, le norme di sicurezza dei propri addetti e le istruzioni relative alla salute e sicurezza sull'etichetta. Osservare ogni norma nazionale e locale. Quando si salda, prendere le opportune precauzioni per se e per gli altri.

ATTENZIONE: Fumi e gas da saldatura sono pericolosi per la tua salute e possono danneggiare i polmoni ed altri organi. Usare adeguata ventilazione!

Lo SHOCK ELETTRICO puo uccidere. L'ARCO ELETTRICO e le SCARICHE ELETTRICHE possono danneggiare gli occhi e la pelle.

Indossare adeguate protezioni per testa, occhi e corpo.



## SEZIONE 16: altre informazioni

### Modifiche alla revisione precedente

La presente Scheda di dati di sicurezza è stata revisionata per delle modifiche alle Sezioni 1-16.

### Principali riferimenti bibliografici e fonti dei dati

Riferirsi alla pubblicazione ESAB "Welding and Cutting - Risks and Measures". F52-529 "Precauzioni e pratiche di sicurezza per saldatura ad arco e taglio" e F2035 "Precauzioni e pratiche di sicurezza per saldatura sotto gas, taglio e riscaldamento" disponibili presso la ESAB ed a: [www.esab.it](http://www.esab.it)

### Significato delle frasi

Aquatic Chronic 3 - Pericoloso per l'ambiente acquatico - pericolo cronico, categoria 3  
Carc. 2 - Cancerogenicità Categoria di pericolo 2  
Skin Sens. 1 - Sensibilizzazione cutanea Categoria di pericolo 1 (della pelle)  
STOT RE 1 - Tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione ripetuta Categoria di pericolo 1  
H317 - Può provocare una reazione allergica cutanea.  
H351 - Sospettato di provocare il cancro.  
H372 - Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta.  
H412 - Nocivo per gli organismi acquatici con effetti di lunga durata.

### Altro

### Altre informazioni

Stati Uniti: Contattare ESAB al sito [www.esabna.com](http://www.esabna.com) o al numero 1-800 ESAB-123 se si hanno domande e in merito alla presente SDS. American National Standard Z49.1 Sicurezza nella saldatura e taglio, ANSI I / AWS F1.5 Metodi per il campionamento e l'analisi dei gas da saldatura e processi alleati, ANSI/AWS F 1.1 "Metodo per il campionamento di particelle sospese generate dai processi di saldatura e affini", AWS F3.2M/F3.2 "Guida all'aerazione per i fumi di saldatura", 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Turvallisuus- ja terveystiedotuslehdet saatavana AWS: Itä osoitteesta [www.aws.org](http://www.aws.org). OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954  
American Conference of Governmental Hygienists (ACGIH), Valori limite di soglia ed indici di esposizione e biologica, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.  
NFPA 51B "Standard per la prevenzione degli incendi durante le operazioni di saldatura, taglio ed altri lavori a caldo" pubblicato dalla National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169

UK: WMA Publication 236 and 237, "Hazards from Welding fume", "The arc welder at work, some general aspects of health and safety".

Germany: Regolamentazione antinfortunistica BGV D1, "Saldatura, taglio e procedure correlate"

Canada: CSA Standard CAN/CSA-W117.2-01 "Sicurezza nei processi di saldatura, taglio e affini".

Questo prodotto è stato classificato seguendo i criteri di rischio del CPR e la scheda SDS contiene tutte le informazioni richieste dal CPR.

ESAB richiede agli utilizzatori di questo prodotto di leggere attentamente questa Scheda di dati di Sicurezza e di prendere consapevolezza della pericolosità e delle misure di sicurezza da adottare per limitare ogni rischio. Per promuovere un sicuro impiego del prodotto l'utilizzatore deve: notificare dipendenti, agenti e appaltatori delle informazioni contenute in questa scheda dati di sicurezza ed eventuali informazioni su pericoli/sicurezza del prodotto. Fornire le stesse informazioni a ciascuno dei clienti per i prodotti

Richiedere a tali clienti di comunicare ai dipendenti e ai clienti gli stessi rischi di prodotti e le informazioni di sicurezza.

Le informazioni qui riportate sono fornite in buona fede e basate su dati tecnici che ESAB ritiene essere affidabili. Poiché le condizioni di utilizzo sono al di fuori del nostro controllo, non assumiamo alcuna responsabilità in relazione a qualsiasi utilizzo di queste informazioni e senza garanzia Espresso o implicito è dato. Contattare ESAB per maggiori informazioni.