



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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

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

1.1. Identificatore del prodotto

Nome commerciale SUPERCITO S

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 2560-A: E 38 2 RB 12 SFA/AWS A5.1:E7014

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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

2.3. Altri pericoli

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

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. 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. disturbi psicologici e andatura spastica

Calore: Spruzzi e metallo fuso possono causare bruciature e generare incendi.

Radiazioni: L'arco elettrico puo severamente danneggiare occhi e pelle.

Elettricità: 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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

SEZIONE 3: composizione/informazioni sugli ingredienti3.2. *Miscele*

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 -	40 - 50%	- -	- -
Quarzo*	14808-60-7 238-878-4 -	10 - 15%	- STOT RE 1	- H372
Calcare	1317-65-3 215-279-6 -	5 - 10%	- -	- -
Manganese	7439-96-5 231-105-1 -	5 - 10%	- -	- -
Silicati	1312-76-1 215-199-1 -	5 - 10%	- -	- -
Silicato di alluminio	12141-46-7 235-253-8 -	5 - 10%	- -	- -
Cellulosa	9004-34-6 232-674-9 -	2 - 5%	- -	- -
Ferro	7439-89-6 231-096-4 Registered	1 - 2%	- -	- -
Ossido di zirconio	1314-23-4 215-227-2 -	<1%	- -	- -

Prodotto a base di

Questo prodotto e un preparato di una bacchetta metallica rivestita mediante estrusione. Il tipo di filo di base e in acciaio dolce.

SEZIONE 4: misure di primo soccorso4.1. *Descrizione delle misure di primo soccorso*

Sosce 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.

Generale: Esporre all'aria pura e chiedere intervento 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.



Contatto con la pelle

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. 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

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 poiche 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

Fare riferimento alla 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 allergici 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 strumenti di monitoraggio delle condizioni di igiene industriale per assicurare che l'esposizione non superi i limiti nazionali applicabili. I seguenti limiti di esposizione possono essere utilizzati come linea guida. Se non diversamente indic Per informazioni sulla analisi dei fumi di saldatura riferirsi alla Sezione 10.

Limiti di esposizione nazionali

Ingrediente	Numero CAS No.EC	Valore Limite ponderato mg/m3-ppm		Valore Limite per brevi esposizioni mg/m3-ppm		Nota	Fonte	Anno
Calcare	1317-65-3 215-279-6	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Quarzo*	14808-60-7 238-878-4	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Silicati	1312-76-1 215-199-1	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Ossido di titanio**	13463-67-7 236-675-5	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Silicato di alluminio	12141-46-7 235-253-8	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Cellulosa	9004-34-6 232-674-9	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Ossido di zirconio	1314-23-4 215-227-2	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Manganese	7439-96-5 231-105-1	-	-	-	-	-	IFA GESTIS	2017
Ferro	7439-89-6 231-096-4	-	-	-	-	-	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.

Indumenti protettivi

Controllare regolarmente lo stato degli indumenti protettivi e degli impianti.

Ventilazione

Assicurare sufficiente ventilazione ed estrazione, od entrambi, nella zona dell'arco, per mantenere l'area di respiro del saldatore libera da fumi e gas di saldatura. Istruire i saldatori ad evitare contatti con parti elettriche scoperte e a isolare ogni parte conduttrice. 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 poiche sostanze pericolose possono venir emesse.

SEZIONE 9: proprietà fisiche e chimiche

9.1. Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

a) Aspetto

Non applicabile

b) Odore

Non applicabile

c) Soglia di odore

Non applicabile

d) Valore pH

Non applicabile

e) Punto di fusione / congelamento

Non applicabile

f) Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione

Non applicabile

g) Punto di infiammabilità

Non applicabile

h) Velocità di evaporazione

Non applicabile

i) Infiammabilità (solidi, gas)

Non applicabile

j) Limite superiore/inferiore di infiammabilità o esplosione

Non applicabile

k) Pressione di vapore

Non applicabile

l) Densità di vapore

Non applicabile

m) Densità relativa

Non applicabile

n) Solubilità

Non applicabile

o) Coefficiente di ripartizione: n-ottanolo/acqua

Non applicabile

p) Temperatura di autoaccensione

Non applicabile

q) Temperatura di decomposizione

Non applicabile

r) Viscosità

Non applicabile

s) Proprietà esplosive

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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

t) Proprietà ossidanti	Non applicabile
Aspetto	Solido, non volatile di diverso colore.
Punto di fusione	>1300°C / >2300°F

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 inteso solo per la produzione di materiali di consumo per saldatura.

10.5. Materiali incompatibili

Non applicabile

10.6. Prodotti di decomposizione pericolosi

Prodotti di decomposizione pericolosi Se il prodotto viene usato in un processo di saldatura, i prodotti di decomposizione pericolosi comprendono i prodotti di volatilizzazione, reazione o ossidazione delle sostanze elencate nella Sezione 3 e quelli del metallo di 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 contengono composti dei seguenti elementi chimici. Il rimanente non è analizzato, secondo gli standard disponibili. Fumi di analisi/peso % meno di
Fe/25
Mn/10
Cr/0.1
Pb/0.1
Cu/0.1
Ni/0.1

Altro

Riferirsi ai limiti di esposizione ai composti dei fumi applicabili a livello nazionale includendo i limiti di esposizione per i composti dei fumi reperibili 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. Manganese e nichel hanno anche dei limiti di esposizione basso, in alcuni paesi, che 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.



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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

SEZIONE 11: informazioni tossicologiche

11.1. Informazioni sugli effetti tossicologici

Informazioni sugli Effetti Tossicologici

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. L'Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro (IARC) ha classificato i fumi di saldatura come possibili cancerogeni per l'uomo (Gruppo 2B).

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.

Corrosione cutanea/irritazione cutanea

Nessun dato disponibile

Gravi danni oculari/irritazione oculare

Nessun dato disponibile

sensibilizzazione respiratoria o cutanea

Nessun dato disponibile

Mutagenicità sulle cellule germinali

Nessun dato disponibile

Genotossicità

Nessun dato disponibile

Cancerogenicità

*Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e/e classificato come cancerogeni per gli esseri umani secondo IARC.
* * Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e classificato come possibile cancerogeno per gli esseri umani secondo IARC.

Tossicità a dose ripetuta

Nessun dato disponibile

Tossicità per la riproduzione

Nessun dato disponibile

tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione singola

Nessun dato disponibile

tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione ripetuta

Nessun dato disponibile

pericolo in caso di aspirazione

Nessun dato disponibile

LD50 orale

Nessun dato disponibile

LD50 Dermico

Nessun dato disponibile

LC50 Inalazione

Nessun dato disponibile

Vie di esposizione

Nessun dato disponibile

Altro

Effetti acuti

Nessun dato disponibile



Effetto cronici

Continua sovraesposizione ai fumi di saldatura puo limitare la funzionalita polmonare. 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. disturbi psicologici e andatura spastica
 Un'inalazione prolungata di biossido di titanio oltre i limiti d'esposizione sicuri puo provocare malattie polmonari e tumori. 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 e considerata cancerogena.

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 Nessun dato disponibile

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 vPvB Nessun dato disponibile

12.6. Altri effetti avversi

Altri effetti avversi 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.

USA RCRA: Questo prodotto non e considerato un rifiuto pericoloso quando smaltito.

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

SIO₂/25

CaO/10

F/2

Fe₂O₃/5

MnO/10

TiO₂/40

Na₂O/2

K₂O/10

Cr₂O₃/20

Al₂O₃/10

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

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



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

SUPERCITO S

Rilasciato: 2018-01-14

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.



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 ingrediente in qauntita 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

Inventari internazionali:

Australia: La sostanza (e) in questo prodotto e/sono in conformita con i requisiti di inventario di australiano 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 sostanza nazionali (DSL).

15.2. Valutazione della sicurezza chimica

Valutazione della sicurezza chimica

Non 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 e stata revisionata per delle modifiche alle Sezioni 1-16.

Principali riferimenti bibliografici e fonti dei dati

Consultare ESAB "Saldatura e Taglio - Rischi e misure", F52-529 "Precauzioni e pratiche sicure per l'elettrosaldatura e il taglio" e F2035 "Precauzioni e pratiche sicure per saldatura a gas, taglio e riscaldamento" disponibili da parte dell'ESAB, e:

Stati Uniti: Contattare ESAB al sito www.esabna.com o al numero 1-800 ESAB-123 se si hanno domande in merito alla presente SDS.

Standard nazionale americano Z49.1 "Sicurezza nella saldatura e nel taglio", ANSI/AWS F1.5 "Metodi per il campionamento e l'analisi dei gas dei processi di saldatura e affini", ANSI/AWS F1.1 "Metodo per il campionamento di particelle sospese generatesi dai processi di saldatura e affini", AWSF3.2M/F3.2 "Guida all'aerazione per i fumi di saldatura", Societa americana della saldatura, 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Turvallisuus- ja terveystiedotuslehdet saatavana AWS: Itä osoitteesta 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 biologica, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.

NFPA 51B "Standard per la prevenzione degli incendi durante la saldatura, il taglio e altri lavori a caldo" pubblicato dalla National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

UK: Pubblicazione WMA 236 e 237, "Pericoli di saldatura", "Saldatore ad arco al lavoro, alcuni aspetti generali di salute e sicurezza"

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 e stato classificato secondo il criterio di pericolosita del CPR e la Scheda di Sicurezza contiene tutte le informazioni richieste dal CPR.

Significato delle frasi

STOT RE 1 - Tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione ripetuta Categoria di pericolo 1
H372 - Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta.

Altro

Altre informazioni

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 queste informazioni ad ogni cliente di questo prodotto. Richiedere a tali clienti di comunicare ai dipendenti e ai clienti gli stessi rischi di prodotti e le informazioni di sicurezza. Queste informazioni sono date in buona fede e si basano su dati tecnici che ESAB ritiene essere affidabili. Poiché le condizioni di utilizzo sono fuori dal nostro controllo, non si assume responsabilita per un utilizzo non conforme a quanto prescritto.

Contattare ESAB per maggiori informazioni.