

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité (FDS) concerne les consommables de soudage et les produits connexes. Elle peut être utilisée pour se conformer à la norme de communication de danger OSHA, 29 CFR 1910.1200 et à la loi SARA de 1986, loi publique 99-499 ainsi qu'au système d'information sur les matériaux dangereux du lieu de travail canadien (WHMIS) pour la réglementation administrative de santé au Canada. La norme OSHA doit être consultée pour les exigences spécifiques. Cette fiche de données de sécurité est conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1. Ce document est traduit en plusieurs langues et est disponible sur notre site Internet à l'adresse www.hobartbrothers.com, auprès de votre délégué commercial ou du service à la clientèle en téléphonant le numéro 1 (937) 332-4000.

SECTION 1 – IDENTIFICATION

Fabricant/fournisseur

Nom : HOBART BROTHERS LLC
Adresse : 101 TRADE SQUARE EAST, TROY, OH 45373
Adresse Canadienne : 2570 NORTH TALBOT ROAD, OLDCASTLE, ONTARIO, CANADA N0R1L0
Site Internet : www.hobartbrothers.com

N° de téléphone : +1 (937) 332-4000

N° d'urgence : +1 (800) 424-9300

Canada : +1 (519) 737-3053

Types de produits :

ÉLECTRODES DE SOUDAGE À L'ARC TUBULAIRE

GROUPE A : Produit pour : protection gazeuse, carbone et acier faiblement allié**Nom commercial :**

ECLIPSE RXR-XLS, ULTIMET 716; **FABCO** 11, 22, 37, 72, 73, 82HD, 85, 90, 105D2, 711M, 791, 811A1, EXCEL-ARC 71, FABDUAL T9M, HORNET, RXR, RXR-XLS, SUPER-COR, TR70, TRIPLE-7, TRIPLE-8, XL-71; **FABCOR** 70, 71, 80D2, 80XLS, 86R, 96, 702, F6, F6LS, ULTIMET 716; **FLUX-COR** 2, 7, 37, 80A1; **GALVACOR**; **HOBART** 71T, 71TM, 77TM, E71T-GS; **METAL-COR** 6, 6L, 80D2, EN-VISION; **METALLOY** 70R, 76, X-CEL; **SPEED-ALLOY** 70, 71, 71A, 71-V, 719, 75; **SPEED-COR** 6; **TM** 55, 81A1, 95D2, RX7; **VERSATILE**; **VERTI-COR** I, II, III; **VISION** AP70, HiDep 70, MetCOR 70; **SubCOR** EM12K-S, EM13K-S, EM13K-S MOD

GROUPE B : Produit pour : acier carbone autoprotégé**Nom commercial :****FABSHIELD** 4, 21B, 23, 55, 7027; **SELF-SHIELD** 4, 11, 11GS; **SPEED-SHIELD** 11, GS; **TM** 44, 121, 123**GROUPE C : Produit pour :** acier carbone et faiblement allié**Nom commercial :**

FABCO ELEMENT 70C, 70M, 71C, 71M, 71NiC, 71Ni1M, 71T1C, 71T1M, 81K2C, 81Ni2C, 81K2M; **FABCO** 70XHP, 80K2-C, 81B2, 81K2-C, 81N1, 85K2, 85XHP, 90K2, 91B3, 91K2-C, 95K2, 101, 101K3, 101M, 107G, 110, 110K3-M, 111-V, 115, 115K3, 125K4, 712 C, 712M, 750M, 803, 811B2, 811N1, 811W, 812 Ni1M, 881K2, 910, 911B3, 911N2, 1101K3-C, MIL-101-TM, PREMIER 70, XL525; **FABCO XTREME** 71, 101, 120, B2, B3, B3V; **FABCOR** 80B2, 80N1, 80N2, 90, 90B3, 100, 100N2G, 209, 1100, 4130SR, CVN, EDGE, EDGE D2, EDGE MC, EDGE Ni1, ELEMENT 70C6, MATRIX; **FABSHIELD** 3Ni1, 71K6, 71T8, 81N1, 81N1+, 81N2, 91T8, K54, XLNT-6, XLR-8, X80, X90, X100, OFFSHORE 71Ni, OFFSHORE 81Ni; **FLUX-COR** 90K2; **FORMULA** XL8Ni1, XL8Ni1-C, XL550; **HOBART** SSW-10; **METAL-COR** MAXIM; **METALLOY** 71, 71SG, 90, 92-S, F2-S, 100F3-S, 120-S, B2-S, B3-S, N1-S, N2-S, VANTAGE, W-S; **MX2**; **PW-201**; **SPEED-ALLOY** 81Ni1-V, 81Ni2-V, 91B3, 115, 125, 712, 712M, 790; **TM** 71 HYD, 81N2, 81W, 91N2, 111K3, 770, 771, 71HYN, 811N1, 811N2, 811N3, 911N2, 991K2, 1101K3-M; **VERTI-COR** 70, 72, 81Ni2, 91B3, 91K2, 91Ni2, IINi1; **MEGAFIL** 810M, 710M, 713R, 350B, 731B, 235M, 825R, 735B 240M, 716R, 821R, 822R, 740B, 281 M, 281MCR, 781R, 781RCr, 281B, 741M, 610M, 940M, 742M, 1100M, 550R, 610R, 620R, 690R, 741B, 501B, 610B, 742B, 745, 807M, 807B, 236M, 237M, 836R, P36B, 736B, 737B; **SubCOR** SL 731, SL 840 HC, SL 735 1W, SL 735 2W, SL 735 3W, SL 735 4W, SL 735 5W, SL 741, SL 742, SL 745, SL 281 Cr, SL P1, SL P1 MOD, SL P11, SL P12 MOD, SL P36, SL P22, SL P24; **SubCOR** 92-S, F2-S, 100F3-S, 120-S, N1-S, W-S, B2-S, B3-S, 4130 SR

GROUPE D : Produit pour : acier résistant à la corrosion**Nom commercial :****FABCO** 5055, B6, B9 **FABCOR** 409, F6W; **FABLOY** 409, 439; **FABTUF** 960; **POWERCORE** 91; **MEGAFIL** P5M; **SubCOR** SL P5, SL P9, SL P91, SL P92**Spécification AWS :**

aucune

Usage recommandé :

ÉLECTRODES DE SOUDAGE À L'ARC TUBULAIRE

Restrictions d'utilisation :

Utiliser uniquement comme indiqué pour les opérations de soudage.

SECTION 2 – IDENTIFICATION DES DANGERS

CLASSIFICATION DE DANGER – Les produits décrits dans la section 1 ne sont pas classés comme dangereux selon les critères GHS de classification des risques applicables selon les besoins et définis dans la norme de communication de danger OSHA (29 CFR partie 1910.1200).

ÉLÉMENTS D'ÉTIQUETTE :
Symbole de danger – Aucun symbole requis
Déclaration de danger – Non applicable

Mot de signalisation Word – Aucun mot de signalisation n'est requis
Déclaration de précaution à prendre – Non applicable

DANGERS NON AUTREMENT CLASSIFIÉS

AVERTISSEMENT ! – Éviter de respirer les fumées et gaz de soudage qui peuvent s'avérer dangereux pour votre santé. Une ventilation adéquate est requise. Toujours utiliser l'équipement de protection personnelle adéquat.

PARTIES DU CORPS À PROTÉGER : Système respiratoire, yeux et/ou peau.**RAYONNEMENTS DE L'ARC :** L'arc de soudage peut blesser les yeux et brûler la peau.**CHOC ÉLECTRIQUE :** Le soudage à l'arc et les processus associés peuvent tuer. Voir la section 8.**FUMÉES ET GAZ :** peuvent s'avérer dangereux pour votre santé.

Les fumées et gaz de soudage ne peuvent être classifiés simplement. La composition et la quantité de fumées et gaz dépendent du métal soudé, du processus, des procédures et des électrodes utilisés. La plupart des composants de fumée prennent la forme d'oxydes et de composés complexes. Ce ne sont pas des métaux purs. Lorsque l'électrode est consommée, les produits de décomposition des fumées et des gaz générés sont différents en pourcentage et en forme des ingrédients énumérés dans la section 3. Les produits de décomposition d'un fonctionnement normal incluent ceux qui proviennent de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation, plus ceux du métal de base et du revêtement, etc. des matériaux énumérés dans la section 3 de cette fiche de sécurité. Examiner les matériaux de composant identifiés dans la liste de la section 3.

Les fumées de ce produit peuvent contenir des oxydes ou composés complexes des éléments et molécules suivants : fumée de silice amorphe, trioxyde d'antimoine, baryum, oxyde de calcium, chrome, cobalt, cuivre, spath fluor ou fluorure, lithium, manganèse, nickel, silice et strontium. Les autres constituants raisonnablement prévisibles des fumées incluent également les oxydes complexes de fer, titane, silicium et molybdène. Les produits de réaction gazeuse peuvent inclure le monoxyde de carbone et le dioxyde de carbone. L'ozone et les oxydes d'azote peuvent se former par rayonnement de l'arc. D'autres conditions qui influencent également la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs doivent être exposés incluent : les revêtements du métal à souder (tels que la peinture, le placage ou la galvanisation), le nombre de soudeurs et le volume de la zone de travail, la qualité et la quantité de ventilation, la position de la tête du soudeur par rapport au panache de fumée, ainsi que la présence de contaminants dans l'atmosphère (comme des vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'activités de nettoyage et de dégraissage). Une méthode recommandée de détermination de la composition et de la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs sont exposés consiste à prélever un échantillon d'air à l'intérieur du casque du soudeur ou dans la zone de respiration du travailleur. Voir ANSI/AWS F1.1 et F1.3, disponibles auprès de l'American Welding Society, 8669 NW 36 Street, # 130, Miami, Floride 33166-6672, téléphone : 800-443-9353 ou 305-443-9353.

SECTION 3 – COMPOSITION DES INGRÉDIENTS ET INFORMATION

INGRÉDIENTS DANGEREUX

IMPORTANT – Cette section traite des matériaux dangereux à partir desquels ce produit est fabriqué. Ces données ont été classées selon les critères du système général harmonisé de classification et d'étiquetage des produits chimiques (GHS) selon les besoins et définies dans la norme de communication de danger OSHA (29 CFR partie 1910.1200). Les fumées et gaz produits pendant le soudage en cas d'utilisation normale de ce produit sont traités dans la section 8.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

INGRÉDIENT	CAS N°	EINECS ¹	GROUPE ET % POIDS				Classification(s) GHS	DÉCLARATIONS DE DANGERS GHS (Voir la section 16 pour les phrases complètes)
			A	B	C	D		
ALUMINIUM	7429-90-5	231-072-3	<2	<5	<3 ⁽¹⁾	---	Poudre (pyrophorique) : - Pyr. Sol. 1 ⁽²⁾ - Réaction à l'eau 2 ⁽³⁾ Poudre (stabilisé) : - Flam. Sol. 1 ⁽⁴⁾ - Réaction à l'eau 2 ⁽³⁾	H250 H261 H228 H261
OXYDE D'ALUMINIUM	1344-28-1	215-691-6	---	---	<3	---	AUCUN	
TRIOXYDE D'ANTIMOINE	1309-64-4	215-175-0	---	---	<1 ⁽⁵⁾	---	- Carc. 2 ⁽⁶⁾	H351
COMPOSÉS DE BARYUM (comme Ba)	7440-39-3	231-149-1	---	---	<2 ⁽⁷⁾	---	AUCUN	
FLUORURE DE BARYUM	7787-32-8	232-108-0	---	<12 ⁽⁸⁾	<12 ⁽⁹⁾	---	AUCUN	
CARBONATE DE CALCIUM	1317-65-3	215-279-6	---	<2 ⁽¹⁰⁾	---	---	AUCUN	
OXYDE DE CÉRIUM	1306-38-3	215-150-4	---	---	<2 ⁽¹¹⁾	---	AUCUN	
CHROME (métal)	7440-47-3	231-157-5	---	---	<3	5-20	AUCUN	
COBALT	7440-48-4	231-158-0	---	---	<1 ⁽¹²⁾	---	- Sensibilité respiratoire 1 ⁽¹³⁾ - Sensibilité de la peau 1 ⁽¹⁴⁾ - Aquatique chronique 4	H334 H317 H413
CUIVRE	7440-50-8	231-159-6	<1 ⁽¹⁵⁾	---	<2 ⁽¹⁵⁾	<1 ⁽¹⁵⁾	AUCUN	
SPATH FLUOR	7789-75-5	232-188-7	<5 ⁽¹⁶⁾	<10	<5	---	AUCUN	
FER	7439-89-6	231-096-4	75-98	75-95	75-98	75-95	AUCUN	
OXYDE DE FER	1309-37-1	215-168-2	---	---	<12	---	AUCUN	
CARBONATE DE LITHIUM	554-13-2	209-062-5	---	---	<2	---	- EUH014 ⁽¹⁷⁾ - Corr. peau 1B ⁽¹⁸⁾	EUH014 H314
FLUORURE DE LITHIUM	7789-24-4	232-152-0	---	<2 ⁽¹⁹⁾	<2 ⁽¹⁹⁾	---	- EUH014 ⁽¹⁷⁾ - Corr. peau 1B ⁽¹⁸⁾	EUH014 H314
OXYDE DE LITHIUM	12057-24-8	235-019-5	---	---	<2	---	- EUH014 ⁽¹⁷⁾ - Corr. peau 1B ⁽¹⁸⁾	EUH014 H314
MAGNÉSIUM	7439-95-4	231-104-6	---	<3	<2	---	Poudre (pyrophorique) : - Pyr. Sol. 1 ⁽²⁾ - Réaction à l'eau 1 ⁽³⁾ Poudre ou copeaux : - Flam. Sol. 1 ⁽⁴⁾ - Auto-chauffage 1 ⁽²⁰⁾ - Réaction à l'eau 2 ⁽³⁾	H250 H260 H228 H252 H261
OXYDE DE MAGNÉSIUM	1309-48-4	215-171-9	---	<3	<2	---	AUCUN	
MANGANÈSE	7439-96-5	231-105-1	<5	<2	<4	<2	- Toxicité aiguë 4 (inhalation) ⁽²¹⁾ - Toxicité aiguë 4 (oral) ⁽²¹⁾ - STOT RE 1 ⁽²²⁾	H332 H302 H372
OXYDE DE MANGANÈSE	1344-43-0	215-171-9	---	---	<2	---	AUCUN	
MOLYBDÈNE	7439-98-7	231-107-2	<1	---	<2	<2	- STOT RE 2 ⁽²²⁾ - Irritation des yeux 2 ⁽²³⁾ - STOT SE 3 ⁽²⁴⁾	H373 H319 H335
NICKEL	7440-02-0	231-111-4	---	---	<4	<1	Poudre/élément : - Carc. 2 ⁽⁶⁾ - Sensibilité de la peau 1 ⁽¹⁴⁾ - STOT RE 1 ⁽²²⁾ - Aquatique chronique 3	H351 H317 H372 H412

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

INGRÉDIENT	CAS N°	EINECS ^r	GROUPE ET % POIDS				Classification(s) GHS	DÉCLARATIONS DE DANGERS GHS (Voir la section 16 pour les phrases complètes)
			A	B	C	D		
SILICE	14808-60-7	238-878-4	<2	<2	<2	---	- STOT RE 2 ⁽²²⁾ - Carc. 2 ⁽⁶⁾ - Toxicité aiguë 4 (inhalation) ⁽²¹⁾	H373 H351 H332
(Fumée de silice amorphe)	69012-64-2	273-761-1	---	---	---	---	AUCUN	
SILICIUM	7440-21-3	231-130-8	<4	<2 ⁽²⁵⁾	<4	<2	AUCUN	
FLUORURE DE STRONTIUM	7783-48-4	232-000-3	---	<2 ⁽²⁶⁾	---	---	AUCUN	
TITANE	7440-32-6	231-142-3	---	<2	<2	<2	AUCUN	
DIOXYDE DE TITANE	13463-67-7	236-675-5	<10	<4 ⁽²⁵⁾	<10	<2	- Carc. 2 ⁽⁶⁾	H351
ZINC	7440-66-6	231-175-3	<1 ⁽²⁷⁾	---	---	---	Poudre (pyrophorique) : - Pyr. Sol. 1 ⁽²⁾ - Réaction à l'eau 1 ⁽³⁾	H250 H260
ZIRCONIUM	7440-67-7	231-176-9	---	---	<1	---	- Pyr. Sol. 1 ⁽²⁾ - Réaction à l'eau 1 ⁽³⁾	H250 H260
CHROME HEXAVALENT [CHROME (VI) TRIOXYDE] (constituant de fumée)	1333-82-0	215-607-8	Varie	Varie	Varie	Varie	- Ox. Sol. 1 ⁽²⁸⁾ - Carc. 1A ⁽⁶⁾ - Muta. 1B ⁽²⁹⁾ - Repr. Tox 2 ⁽³⁰⁾ - Toxicité aiguë 2 (inhalation) ⁽²¹⁾ - Toxicité aiguë 3 (peau & oral) ⁽²¹⁾ - STOT RE 1 ⁽²²⁾ - Corr. peau 1A ⁽¹⁸⁾ - Sensibilité de la peau 1 ⁽¹⁴⁾ - Sensibilité respiratoire 1 ⁽¹³⁾ - Aquatique aigu 1 - Aquatique chronique 1	H271 H350 H340 H361f H330 H311, H301 H372 H314 H317 H334, H317 H400 H410

Les --- indiquent que l'ingrédient est absent du groupe de produits Γ – Numéro d'inventaire européen des substances chimiques commerciales existantes (1) présent seulement dans FABCO ELEMENT 70C, 70M et 71M; FABCO XTREME 71, 120, B2, B3; FABSHIELD 3Ni1, 71K6, 71T8, 81N1, 81N1+, 81N2, 91T8, XLNT-6; FABSHIELD OFFSHORE 71Ni (2) pyrophorique solide (cat. 1) (3) la substance ou le mélange qui est en contact avec l'eau émet des gaz inflammables (cat. 1, 2 et 3) (4) solide inflammable (cat. 1 et 2) (5) présent uniquement dans FABCOR 90, CVN, EDGE, EDGE D2, EDGE MC, EDGE Ni1, ELEMENT 70C6; MATRIX; METAL-COR MAXIM; METALLOY VANTAGE, VANTAGE CVN, VANTAGE D2, VANTAGE Ni1 (6) cancérogénicité (cat. 1A, 1B et 2) (7) présent uniquement dans FABCO ELEMENT 70T LF; FABCO XTREME 120, B2, B3; FABSHIELD XLNT-6 (8) présent uniquement dans FABSHIELD 21B, 23; TM 121, 123; SELF-SHIELD 11, 11GS (9) présent uniquement dans FABCO XTREME 71, 120, B2, B3; FABSHIELD 3Ni1, 71K6, 71T8, 81N1, 81N1+, 81N2, 91T8, XLNT-6, X80, X90, X100; FABSHIELD OFFSHORE 71Ni (10) présent uniquement dans FABSHIELD 21B, 0.030" et 0.035" 23, 7027; SELF-SHIELD 11, 0.030" et 0.035" 11GS; SPEED-SHIELD 11, 0.030" et 0.035" GS; TM 121, 0.030" et 0.035" 123 (11) présent uniquement dans FABSHIELD 71T8, 81N1+, 91T8, XLNT-6, X90; FABSHIELD OFFSHORE 71Ni (12) présent uniquement dans FABSHIELD 71K6, 81N1, 81N2, X80, X90, X100 (13) Sensibilité respiratoire (cat. 1, sous-cat. 1A et 1B) (14) sensibilité de la peau (cat. 1, sous-cat. 1A et 1B) (15) présent uniquement dans ELEMENT 71T1C, 81Ni2C; FABCO 105D2, 110K3-M; FABCOR F6W; GALVACOR; METALLOY WS; TM-81W, 811W; SubCOR WS; tous MEGAFIL et produits SubCOR SL (16) présent uniquement dans FABCO 85, 105D2; METALLOY EM13K-S; SPEED-ALLOY 105D2; TM 55, 75, 95D2, 105D2; SubCOR EM13K-S, EM13K-S MOD (17) voir les déclarations EUH de la section 16 (18) corrosion/irritation de la peau (cat. 1, 1A, 1B, 1C et 2) (19) présent uniquement dans FABCO 70XHP, 101M, 712M, 750M, 812 Ni1M ELEMENT 71T1C, 71T1M, 71Ni1C, 81K2C, 81K2M, 81Ni2C; FABSHIELD 3Ni1, 7027, 71K6, 71T8, 81N1, 81N2, 91T8, OFFSHORE 71Ni, X80, X90, X100 (20) substance ou mélange avec auto-chauffage (cat. 1 et 2) (21) toxicité aiguë (cat. 1, 2, 3 et 4) (22) toxicité organique cible spécifique (STOT) – exposition répétée (cat. 1 et 2) (23) dégâts aux yeux/irritation des yeux (cat. 1, et 2) (24) toxicité organique cible spécifique (STOT) – exposition simple ((cat. 1, 2) et cat. 3 pour les effets narcotiques et les irritations respiratoires, uniquement) (25) présent uniquement dans FABSHIELD 55 (26) présent uniquement dans FABSHIELD 0.045" - 3/32" 21B; TM 121 (27) présent uniquement dans FabCOR F6LS (28) solide d'oxydation (cat. 1, 2 et 3) (29) mutagène sur les cellules germinales (cat. 1A, 1B et 2) (30) toxicité pour la reproduction (cat. 1A, 1B et 2)

SECTION 4 – PREMIERS SECOURS

INGESTION : risque d'exposition improbable. Ni manger, ni boire, ni fumer pendant le soudage. Se laver les mains avant ces activités. Si les symptômes se développent, consulter un médecin.

INHALATION pendant le soudage : en cas de difficulté respiratoire, respirer l'air frais et consulter un médecin. Si la respiration est arrêtée, exécuter la respiration artificielle et appeler immédiatement un médecin.

CONTACT AVEC LA PEAU pendant le soudage : retirer les vêtements souillés et laver la peau à fond avec du savon et à l'eau. Si les symptômes se développent, consulter un médecin.

CONTACT AVEC LES YEUX pendant le soudage : la poussière ou les fumées de ce produit peuvent être éliminées des yeux avec de grandes quantités d'eau propre et tiède jusqu'au transport de la victime dans une clinique. Ne pas laisser la victime se frotter les yeux fermés. Appeler immédiatement un médecin.

Les rayonnements d'arc peuvent blesser les yeux. En cas d'exposition aux rayonnements d'arc, déplacer la victime dans une chambre noire. Déposer les lentilles de contact selon les besoins pour le traitement, couvrir les yeux d'un pansement et laisser la personne se reposer. Consulter un médecin si les symptômes persistent.

La section 11 de cette SDS concerne les effets aigus de la surexposition aux différents ingrédients des consommables de soudage. La section 8 de cette SDS énumère les limites d'exposition et couvre les méthodes de protection de vous-même et de vos collègues.

SECTION 5 – LUTTE CONTRE L'INCENDIE

Dangers d'incendie : Les consommables applicables à cette fiche tels qu'ils sont expédiés sont non réactifs, ininflammables, non explosifs et essentiellement non dangereux jusqu'au soudage.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Les arcs et étincelles de soudage peuvent allumer des produits combustibles et inflammables. Si des matériaux inflammables, incluant les conduites de carburant ou hydrauliques, dans la zone de travail et si le travailleur ne peut déplacer le travail ou le matériau inflammable, un bouclier anti-feu comme une tôle ou une couverture anti-feu doit être placé(e) par-dessus le matériau inflammable. Si le travail de soudage est exécuté dans les 10 mètres (~35 pieds) ou plus des matériaux inflammables, placer une personne responsable dans la zone de travail pour agir comme surveillant afin d'observer où les étincelles volent et pour saisir un extincteur ou donner l'alarme au besoin.

Les consommables de soudage inutilisés peuvent rester chauds pendant un certain temps après le soudage. Consulter la norme de l'institut de normalisation nationale américaine (ANSI) Z49.1 pour plus d'information générale de sécurité sur l'utilisation et la manipulation des consommables de soudage et les procédures associées.

Moyens d'extinction adéquats : ce produit est essentiellement inflammable avant le soudage. Dès lors, utiliser un produit d'extinction adéquat pour l'incendie avoisinant.

Moyens d'extinction inadéquats : aucun moyen connu.

SECTION 6 – MESURES EN CAS DE REJET ACCIDENTEL

Dans le cas d'un rejet de produits consommables solides de soudage, les objets solides peuvent être recueillis et placés dans un conteneur de mise au rebut. Si de la poussière et/ou des fumées sont présentes dans l'air, utiliser les contrôles d'ingénierie adéquats et au besoin, une protection personnelle pour éviter la surexposition. Se reporter aux recommandations de la section 8. Porter un équipement de protection personnelle adéquat pendant la manipulation. Ne pas mettre au rebut sans précaution.

SECTION 7 – MANIPULATION ET ENTREPOSAGE

MANIPULATION : Aucune exigence particulière dans la forme fournie. Manipuler prudemment pour éviter les coupures. Porter des gants en manipulant les consommables de soudage. Éviter l'exposition à la poussière. Ne pas ingérer. Certaines personnes peuvent développer une réaction allergique à certains matériaux. Conserver toutes les étiquettes d'avertissement et de produit.

ENTREPOSAGE : Les acides doivent être séparés des bases fortes pour éviter des réactions chimiques.

SECTION 8 – CONTRÔLES D'EXPOSITION/PROTECTION PERSONNELLE

Lire et comprendre les consignes et les étiquettes de l'emballage. Les fumées de soudage ne possèdent pas de limite d'exposition autorisée OSHA PEL spécifique ni de valeur de limite de seuil ACGIH TLV. L'OSHA PEL pour les particules – non réglementé autrement (PNOR) est de 5 mg/m³ – fraction respirable, 15 mg/m³ – poussière totale. ACGIH TLV pour les particules – non spécifié autrement (PNOS) : 3 mg/m³ – particules respirables, 10 mg/m³ – particules respirables. Les composés complexes individuels dans la fumée peuvent présenter un OSHA PEL ou un ACGIH TLV inférieur à OSHA PNOR et ACGIH PNOS. Un hygiéniste industriel, OSHA PEL pour les contaminants de l'air (29 CFR 1910.1000) et ACGIH TLV doit être consulté pour déterminer les constituants spécifiques de fumée présents et leurs limites respectives d'exposition. Toutes les limites d'exposition sont indiquées en milligrammes par mètre cube (mg/m³).

INGRÉDIENT	CAS	EINECS	OSHA PEL	ACGIH TLV
ALUMINIUM###	7429-90-5	231-072-3	5 R* (poussière), 15	1 R* {A4} 5 (fumées de soudage, comme Al)
OXYDE D'ALUMINIUM##	1344-28-1	215-691-6	5 R*	1 R* {A4} 10 (comme Al, particules totales)
TRIOXYDE D'ANTIMOINE	1309-64-4	215-175-0	0,5 (comme Sb)	0,5 (comme Sb) {A2}
COMPOSÉS DE BARYUM (comme Ba)	7440-39-3	231-149-1	0,5 (comme Ba)	0,5 (comme Ba) {A4}
FLUORURE DE BARYUM#	7787-32-8	232-108-0	0,5 (comme Ba)	0,5 (comme Ba) {A4}
CARBONATE DE CALCIUM	1317-65-3	215-279-6	5 R*, 5 (comme CaO)	3 R*, 2 (comme CaO)
OXYDE DE CÉRIUM	1306-38-3	215-150-4	5 R*, 15 (poussière)	3 R*, 10
CHROME#	7440-47-3	231-157-5	1 (métal) 0,5 (Cr II & Cr III Comp.) 0,005 (Cr VI Comp., Calif. OSHA PEL)	0,5 (métal) {A4} 0,003 (Cr III Comp.) {A4; DSEN; RSEN} 0,0002 (Cr VI Sol Comp.) {A1; Peau; DSEN; RSEN}
COBALT (Métal, poussière et fumée, comme Co)	7440-48-4	231-158-0	0,1 (poussière et fumée)	0,0005 (Cr VI STEL) 0,02 {A3}
CUIVRE	7440-50-8	231-159-6	0,1 (fumée), 1 (poussière)	0,2 (fumée), 1 (poussière)
SPATH FLUOR FER+	7789-75-5 7439-89-6	232-188-7 231-096-4	2,5 (comme F) 5 R*	2,5 (comme F) {A4} 5 R* (Fe ₂ O ₃) {A4}
OXYDE DE FER	1309-37-1	215-168-2	10 (fumée d'oxyde)	5 R* (Fe ₂ O ₃) {A4}
CARBONATE DE LITHIUM	554-13-2	209-062-5	5 R*, 15 (poussière)	3 R*, 10 (poussière)
FLUORURE DE LITHIUM	7789-24-4	232-152-0	2,5 (comme F)	2,5 (comme F) {A4}
OXYDE DE LITHIUM	12057-24-8	235-019-5	1 ■ ■	3 R*, 10 (poussière)
MAGNÉSIUM+	7439-95-4	231-104-6	5 R*	3 R*
OXYDE DE MAGNÉSIUM	1309-48-4	215-171-9	15 (fumée, total de particules)	10 I* {A4}
MANGANÈSE#	7439-96-5	231-105-1	5 CL ** (fumée) 1, 3 STEL*** ■	0,1 I* {A4} ◆ 0,02 R* ◆ ◆
OXYDE DE MANGANÈSE	1344-43-0	215-171-9	5 CL ** (fumée) 1, 3 STEL*** ■	0,1 I* {A4} ◆ 0,02 R* ◆ ◆
MOLYBDÈNE	7439-98-7	231-107-2	5 R*	3 R*; 10 I* (Ele et Insol) 0,5 R* (composés solubles) {A3}
NICKEL#	7440-02-0	231-111-4	1 (métal) 1 (composés solubles) 1 (composés insolubles)	1,5 I* (Ele) {A5} 0,1 I* (composés solubles) {A4} 0,2 I* (composés insolubles) {A1}
SILICE++	14808-60-7	238-878-4	0,05 R*	0,025 R* {A2}
(Fumée de silice amorphe)	69012-64-2	273-761-1	0,8	3 R*
SILICIUM+	7440-21-3	231-130-8	5 R*	3 R*
FLUORURE DE STRONTIUM	7783-48-4	232-000-3	2,5 (comme F)	2,5 (comme F) {A4}
TITANE+	7440-32-6	231-142-3	5 R*	3 R*
DIOXYDE DE TITANE	13463-67-7	236-675-5	15 (poussière)	10 {A4}
ZINC	7440-66-6	231-175-3	Non établi	Non établi
ZIRCONIUM	7440-67-7	231-176-9	5 (composés Zr) 5, 10 STEL*** ■ (composés Zr)	5, 10 STEL*** (composés Zr) {A4}

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

R* – fraction respirable I* – fraction respirable ** – limite de plafond *** – limite d'exposition à court terme + – comme particule de nuisance traitée sous les « particules autrement réglementées » selon OSHA ou les « particules non autrement spécifiées » selon ACGIH ++ – la silice cristalline est liée dans le produit tel qu'il existe dans l'emballage. Toutefois, les recherches indiquent que la silice est présente dans les fumées de soudage amorphe (non cristallines) forme #- substance à signaler par la section 313 SARA ## – substance à signaler par la section 313 SARA seulement sous forme fibreuse ### – substance à signaler conformément à l'article 313 SARA comme poussière ou vapeur ■ – NIOSH REL TWA et STEL ■■ – AIHA limite de plafond de 1 mg/m³ ◆ – limite de 0,1 mg/m³ pour Mn respirable en 2015 par l'ACGIH ◆◆ – limite de 0,02 mg/m³ pour Mn respirable en 2015 par l'ACGIH Ele – Élément Sol – Soluble Insol – Insoluble Inorganique – Composés inorganiques – composés NOS – non spécifié à {A1} – cancérigène confirmé chez l'humain par l'ACGIH {A2} – cancérigène humain soupçonné par ACGIH {A3} – cancérigène confirmé chez l'animal avec pertinence inconnue pour les humains par l'ACGIH {A4} – non classifié comme cancérigène pour les humains par l'ACGIH {A5} – non soupçonné des cancérigènes pour les humains par l'ACGIH (forme non cristalline) DSEN – sensibilisation cutanée RSEN – sensibilisation respiratoire EINECS – inventaire européen des produits chimiques commercialisés nombre de substance OSHA – U.S. Occupational Safety and Health Administration ACGIH – conférence américaine des hygiénistes industriels gouvernementaux.

VENTILATION : Prévoir suffisamment de ventilation ou d'échappement d'arc ou les deux, pour maintenir les fumées et les gaz en dessous du seuil PEL/TLV au travail dans votre zone respiratoire et la zone générale. Former le soudeur pour qu'il écarte sa tête des fumées.

PROTECTION RESPIRATOIRE : utiliser un respirateur de fumée homologué NIOSH ou équivalent ou un respirateur fourni lors du soudage en atmosphère confinée ou lorsque l'évacuation ou la ventilation ne maintient pas l'exposition en dessous des limites réglementaires.

PROTECTION DES YEUX : porter un casque ou utiliser un écran facial avec filtre pour le soudage à l'arc ouvert. Commencer normalement par Shade n° 14. Régler au besoin en sélectionnant le numéro plus clair ou plus foncé suivant. Fournir les écrans de protection et les lunettes de sécurité, selon les besoins, pour protéger les autres de l'arc de soudage.

VÊTEMENTS DE PROTECTION : Porter une protection des mains, de la tête et du corps pour éviter les blessures du rayonnement, des étincelles et des chocs électriques. Voir la norme ANSI Z49.1. Ceci comprend un minimum des gants de soudeur et un écran facial de protection qui peut comprendre des manchettes, des tabliers, des chapeaux, la protection d'épaules ainsi que des vêtements en fibre naturelle sombre. Former le soudeur pour qu'il ne touche pas les pièces sous tension et s'isole lui-même du travail et du sol.

PROCÉDURE DE NETTOYAGE DES ÉCLABOUSSURES ET DES FUITES : Non applicable

PRÉCAUTIONS SPÉCIALES (IMPORTANT) : En soudant avec des électrodes qui exigent une ventilation spéciale (telles que les produits en acier inoxydable ou durs, ou autres qui nécessitent une ventilation spéciale, ou sur l'acier plaqué plomb ou cadmium et autres métaux ou revêtements en acier galvanisé, qui produisent des fumées dangereuses) maintenir l'exposition sous le seuil PEL/TLV. Utiliser la surveillance de l'hygiène industrielle pour assurer votre utilisation de ce matériau ne crée pas de risque qui dépasse le seuil PEL/TLV. Toujours utiliser une ventilation d'échappement. Se reporter aux sources suivantes pour plus d'information : Institut national américain de normalisation (ANSI) Z49.1 ; sécurité de soudage et de découpe, publiée par la société américaine de soudage, 8669 NW 36 Street, # 130, Miami, Floride 33166-6672, téléphone : 800-443-9353 ou 305-443-9353 ; et publication OSHA 2206 (29 CFR 1910), office d'impression du gouvernement des États-Unis, Washington, DC 20402.

SECTION 9 – PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Les consommables applicables à cette fiche tels qu'ils sont expédiés sont non réactifs, ininflammables, non explosifs et essentiellement non dangereux jusqu'au soudage.

ÉTAT PHYSIQUE : Solide

ASPECT : fil rond fourré

TEINTE : Gris

ODEUR : sans odeur

SEUIL D'ODEUR : Non applicable

pH : Non applicable

POINT DE FUSION/POINT DE CONGÉLATION : Non applicable

POINT D'ÉBULLITION INITIALE ET PLAGE D'ÉBULLITION : Non applicable

POINT ÉCLAIR : Non applicable

TAUX D'ÉVAPORATION : Non applicable

INFLAMMABILITÉ (SOLIDE, GAZ) : Non applicable

LIMITES SUPÉRIEURE/INFÉRIEURE D'INFLAMMABILITÉ OU D'EXPLOSION : Non applicable

PRESSION DE VAPEUR : Non applicable

DENSITÉ DE VAPEUR : Non applicable

DENSITÉ RELATIVE : Non applicable

SOLUBILITÉ : Non applicable

COEFFICIENT DE PARTITION : N-OCTANOL/EAU : Non applicable

TEMPÉRATURE D'AUTOALLUMAGE : Non applicable

TEMPÉRATURE DE DÉCOMPOSITION : Non applicable

VISCOSITÉ : Non applicable

SECTION 10 – STABILITÉ ET RÉACTIVITÉ

GÉNÉRAL : Les consommables de soudage applicables à cette fiche sont solides et non volatiles dans la forme de l'expédition. Ce produit est destiné uniquement à l'utilisation avec les paramètres de soudage de conception. Lorsque ce produit est utilisé pour le soudage, des fumées dangereuses peuvent être créées. D'autres facteurs à considérer incluent le métal de base, la préparation du métal de base et les recouvrements du métal de base. Tous ces facteurs peuvent contribuer à la fumée et aux gaz générés pendant le soudage. La quantité de fumée varie avec les paramètres de soudage.

STABILITÉ : Ce produit est stable dans les conditions normales.

RÉACTIVITÉ : Le contact avec les acides ou les bases fortes peut causer la génération de gaz.

SECTION 11 – INFORMATION TOXICOLOGIQUE

EFFETS À COURT TERME (AIGUS) DE LA SUREXPOSITION : Fumées de soudage – Peuvent causer des malaises telles que des étourdissements, des nausées, une sécheresse ou une irritation du nez, de la gorge et des yeux. **Oxyde d'aluminium** – Irritation du système respiratoire. **Composés d'antimoine** – Irritation du nez, de la gorge, des yeux et de la peau. **Baryum** – Yeux endoloris, rhinite, maux de tête, respiration sifflante, spasmes laryngés, salivation et anorexie. **Oxyde de calcium** – La poussière et les fumées peuvent causer l'irritation du système respiratoire, de la peau et des yeux. **Chrome** – L'inhalation de fumée avec les composés de chrome (VI) peut causer une irritation des voies respiratoires, des lésions pulmonaires et des symptômes de type asthmatique. L'ingestion des sels de chrome (VI) peut entraîner de graves blessures voire le décès. La poussière sur la peau peut former des ulcères. Les yeux peuvent être brûlés par les composés de chrome (VI). Des réactions allergiques peuvent se produire chez certaines personnes. **Cobalt** – Irritation pulmonaire, toux, dermatite, perte de poids. **Cuivre** – Fièvre des fondeurs caractérisée par un goût métallique, l'oppression de la poitrine et la fièvre. Les symptômes peuvent durer 24 à 48 heures à la suite d'une surexposition. **Fluorures** – Les composés de fluorure peuvent causer des brûlures cutanées et oculaires, des œdèmes pulmonaires et la bronchite. **Fer, oxyde de fer** – Aucune réaction connue. Traité comme des poussières ou fumées nuisibles. **Composés de lithium** – Une surexposition peut causer des tremblements et des nausées. **Magnésium, oxyde de magnésium** – Une surexposition à l'oxyde peut causer la fièvre des fondeurs, caractérisée par un goût métallique, une oppression thoracique et la fièvre. Les symptômes peuvent durer 24 à 48 heures à la suite d'une surexposition. **Manganèse, oxyde de manganèse** – La fièvre des fondeurs, caractérisée par des frissons, la fièvre, le mal de l'estomac, les vomissements, l'irritation de la gorge et des douleurs du corps. La récupération est généralement achevée dans les 48 heures de la surexposition. **Molybdène, oxyde de cérium** – Irritation des yeux, du nez et de la gorge. **Nickel, composés de nickel** – Goût métallique, nausées, oppression thoracique, fièvre du fondeur, réaction allergique. **Silice (amorphe)** – La poussière et les fumées peuvent causer l'irritation du système respiratoire, de la peau et des yeux. **Composés de strontium** – Les sels de strontium sont généralement non toxiques et normalement présents dans le corps humain. En grandes doses orales, ils peuvent causer des troubles gastro-intestinaux, des vomissements et des diarrhées. **Dioxyde de titane** – Irritation du système respiratoire. **Zinc** – La fièvre des fondeurs crampes d'estomac, irritations cutanées, vomissement, nausée et anémie. **Zirconium** – Peut causer une irritation des yeux, du nez et de la gorge par les effets mécaniques.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

EFFETS À LONG TERME (CHRONIQUES) DE LA SUREXPOSITION : Fumées de soudage – Des niveaux excessifs peuvent causer de l'asthme bronchique, la fibrose pulmonaire, la pneumoconiose ou la « sidérose ». Les études ont conclu que la preuve est faite de risque de mélanome oculaire chez les soudeurs. **Oxyde d'aluminium** – Fibrose pulmonaire et emphysème. **Composés d'antimoine** – Fièvre des fondeurs, dermatite, kératite, conjonctivite, ulcération et perforation de la cloison nasale. Éviter les situations dans lesquelles l'hydrogène frais réagit avec l'antimoine pour former de la stibine qui est extrêmement toxique. **Baryum** – La surexposition à long terme à des composés solubles de baryum peut causer des troubles nerveux et peut avoir des effets délétères sur le cœur, le système circulatoire et la musculature. **Oxyde de calcium** – Une exposition prolongée peut provoquer une ulcération de la peau ainsi qu'une perforation de la paroi nasale, une dermatite et une pneumonie. **Chrome** – Ulcération et perforation de la paroi nasale. Une irritation respiratoire peut se produire avec des symptômes qui ressemblent à l'asthme. Les études ont montré que les travailleurs de production de chrome exposés à des composés de chrome hexavalent sont davantage exposés au risque de cancer du poumon. Les composés de chrome (VI) sont plus rapidement absorbés par la peau que les composés de chrome (III). Les bonnes pratiques exigent la réduction de l'exposition des employés aux composés de chrome (III) et (VI). **Cobalt** – Une surexposition répétée aux composés de cobalt peut réduire la capacité pulmonaire, diffuser la fibrose nodulaire des poumons et créer une hypersensibilité respiratoire. **Cuivre** – Un empoisonnement par le cuivre a été signalé dans la littérature suite à l'exposition à des hauts niveaux de cuivre. Des dommages au foie peuvent se produire en raison de l'accumulation de cuivre dans le foie, caractérisés par la destruction des cellules et la cirrhose. Les niveaux élevés de cuivre peuvent causer de l'anémie et la jaunisse. Des niveaux élevés de cuivre peuvent causer des dommages au système nerveux central caractérisés par la séparation des fibres nerveuses et la dégénérescence cérébrale. **Fluorures** – Sérieuse érosion des os (ostéoporose) et tache sur les dents. **Fer, fumées d'oxyde de fer** – Peut causer la sidérose (dépôts dans les poumons) dont certains chercheurs croient que la fonction pulmonaire peut être affectée. Les poumons se nettoient lorsque l'exposition au fer et à ses composés cesse. Fer et magnétite (Fe₃O₄) ne sont pas considérés comme fibrogéniques. **Composés de lithium** – Doivent être considérés comme potentiellement tératogéniques. **Magnésium, oxyde de magnésium** – Aucun effet néfaste sur la santé à long terme n'a été rapporté dans la littérature. **Manganèse, oxyde de manganèse** – La surexposition à long-terme aux composés de manganèse peut affecter le système nerveux central. Les symptômes peuvent être similaires à la maladie de Parkinson et peuvent comprendre la lenteur, les changements dans l'écriture, des anomalies de la démarche, des spasmes musculaires et des crampes et moins fréquemment, des tremblements et des changements du comportement. Les employés qui sont surexposés aux composés de manganèse peuvent être examinés par un médecin pour une détection précoce des problèmes neurologiques. La surexposition au manganèse et aux composés de manganèse au-delà des limites d'exposition sécuritaires, peut causer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris le cerveau, les symptômes qui peuvent inclure des troubles d'élocution, de la léthargie, des tremblements, une faiblesse musculaire, des troubles psychologiques et une démarche spasmodique. **Molybdène, oxyde de cérium** – Une surexposition prolongée peut causer une perte d'appétit, une perte de poids, une perte de coordination musculaire, des difficultés respiratoires et de l'anémie. **Nickel, composés de nickel** – Fibrose pulmonaire ou pneumoconiose. Les études des travailleurs de raffinerie de nickel indiquent une incidence plus élevée de cancers du poumon et du nez. **Silice (amorphe)** – La recherche indique que la silice est présente dans les fumées de soudage sous forme amorphe. La surexposition à long terme peut causer la pneumoconiose. Les formes non cristallines de la silice (silice amorphe) sont considérées comme ayant un faible potentiel fibrotique. **Composés de strontium** – Le strontium à haute dose est connu pour se concentrer dans les os. Les principaux signes de toxicité chronique, qui implique le squelette, ont été étiquetés comme le « rachitisme de strontium ». **Dioxyde de titane** – Irritation pulmonaire et fibrose légère. **Zinc** – Dommages au pancréas et perturbation du métabolisme protéinique, cause d'artériosclérose. **Zirconium** – Peut causer la fibrose pulmonaire et la pneumoconiose.

CONDITIONS MÉDICALES AGGRAVÉES PAR L'EXPOSITION : Personnes avec troubles des fonctions pulmonaires (conditions de type asthme) pré-existants. Les personnes avec stimulateur cardiaque ne peuvent approcher les opérations de soudage et de découpe avant d'avoir consulté un médecin et obtenu des informations auprès du fabricant de l'appareil. Des respirateurs doivent être portés uniquement après avoir été médicalement prescrits par le médecin-conseil de la société.

PROCÉDURES D'URGENCE ET DE PREMIERS SECOURS : Appeler un médecin. Utiliser les techniques de premiers secours recommandées par la Croix rouge américaine. Si de l'irritation ou des brûlures électriques se développent après l'exposition, consulter un médecin.

CANCÉROGÉNÉCITÉ : Les composés de chrome VI, les composés de nickel et la silice (quartz cristallin) sont classés par le AIRC^E groupe 1 et cancérigènes NTP^Z groupe K. Dioxyde de titane, nickel métallique/alliages, fumées de soudage, dioxyde d'antimoine et cobalt : classés dans le groupe cancérigènes 2B AIRC. Les composés de chrome VI et les composés de cobalt doivent être considérés comme cancérigènes sous OSHA (29 CFR 1910.1200).

PROPOSITION 65 CALIFORNIENNE :

⚠ AVERTISSEMENT: Ce produit peut vous exposer à des agents chimiques, y compris dioxyde de titane et / ou chrome et / ou nickel, identifiés par l'État de Californie comme pouvant causer le cancer, et monoxyde de carbone, reconnu(s) par l'État de Californie comme pouvant causer des malformations congénitales ou autres effets nocifs sur la reproduction. Pour de plus amples informations, prière de consulter www.P65Warnings.ca.gov.

INGRÉDIENT	CAS	AIRC ^E	NTP ^Z	OSHA ^H	65 ^O
ALUMINIUM	7429-90-5	---	---	---	---
OXYDE D'ALUMINIUM	1344-28-1	---	---	---	---
TRIOXYDE D'ANTIMOINE	1309-64-4	2B	---	---	X
COMPOSÉS DE BARYUM (comme Ba)	7440-39-3	---	---	---	---
FLUORURE DE BARYUM	7787-32-8	---	---	---	---
CARBONATE DE CALCIUM	1317-65-3	---	---	---	---
OXYDE DE CÉRIUM	1306-38-3	---	---	---	---
CHROME	7440-47-3	1 ²³ , 3 ²	K ²³	X ²³	X ²³
COBALT	7440-48-4	2B	---	X	X
CUIVRE	7440-50-8	---	---	---	---
SPATH FLUOR	7789-75-5	---	---	---	---
FER	7439-89-6	---	---	---	---
OXYDE DE FER	1309-37-1	3	---	---	---
CARBONATE DE LITHIUM	554-13-2	---	---	---	X
FLUORURE DE LITHIUM	7789-24-4	---	---	---	---
OXYDE DE LITHIUM	12057-24-8	---	---	---	---
MAGNÉSIUM	7439-95-4	---	---	---	---
OXYDE DE MAGNÉSIUM	1309-48-4	---	---	---	---
MANGANÈSE	7439-96-5	---	---	---	---
OXYDE DE MANGANÈSE	1344-43-0	---	---	---	---
MOLYBDÈNE	7439-98-7	---	---	---	---
NICKEL	7440-02-0	2B ^B , 1 ^{BB}	S ^B , K ^{BB}	---	X ^B , X ^{BB}
SILICE	14808-60-7	1 ^U	K	---	X
(Fumée de silice amorphe)	69012-64-2	---	---	---	---
SILICIUM	7440-21-3	---	---	---	---
FLUORURE DE STRONTIUM	7783-48-4	---	---	---	---
TITANE	7440-32-6	---	---	---	---
DIOXYDE DE TITANE	13463-67-7	2B	---	---	X

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Rayonnement Ultraviolet	---	1	---	---	---
Fumées de soudage	---	1	---	---	---
ZINC	7440-66-6	---	---	---	---
ZIRCONIUM	7440-67-7	---	---	---	---

E – Agence internationale de recherche sur le cancer (1 – cancérigène pour les humains, 2A – probablement cancérigène pour les humains, 2B – peut être cancérigène pour les humains, 3 – non classifiable en ce qui concerne les humains, 4 probablement non cancérigène pour les humains) Z – Programme national de toxicologie (K – cancérigène connu, S – cancérigène soupçonné) H – OSHA liste des cancérigènes connus O – proposition de Californie 65 (X – sur la liste de proposition 65) --- Les tirets indiquent que l'ingrédient ne figure pas dans la liste AIRC, NTP, OSHA ou 65 Σ – chrome métallique et composés de chrome III ΣΣ – Chrome VI β – Nickel métallique et alliages ββ – composés de nickel Ψ – silice cristalline α-Quartz --- Les tirets indiquent que l'ingrédient ne figure pas dans la liste AIRC, NTP, OSHA ou proposition 65

SECTION 12 – INFORMATION ÉCOLOGIQUE

Les processus de soudage peuvent libérer des fumées directement dans l'environnement. Le fil de soudage peut se dégrader s'il reste à l'extérieur sans protection. Les résidus des consommables de soudage et les processus peuvent dégrader et s'accumuler dans le sol et les mappes phréatiques.

SECTION 13 – CONSIDÉRATIONS DE MISE AU REBUT

Utiliser les procédures de recyclage disponibles. Mettre au rebut tout produit, résidu, emballage contenant un conteneur jetable ou de doublure d'une manière acceptable pour l'environnement, en conformité avec la réglementation fédérale, nationale et locale.

SECTION 14 – INFORMATION SUR LE TRANSPORT

Aucune réglementation ni restriction internationale ne s'applique. Aucune précaution particulière ne doit être prise.

SECTION 15 – INFORMATION RÉGLEMENTAIRE

Lire et comprendre les consignes du fabricant, les pratiques de sécurité de l'employeur et les consignes de santé et de sécurité sur l'étiquette et la fiche sécurité. Observer toute la réglementation locale et fédérale. Prendre les précautions nécessaires pour protéger vous et les autres.

Loi au sujet des substances toxiques EPA des États-Unis : tous les constituants de ces produits figurent sur la liste d'inventaire TSCA ou sont exclus de la liste.

CERCLA/SARA TITRE III : Quantités à signaler (RQ) et/ou quantités seuil (TPQ) :

Nom d'ingrédient

RQ(lb)

TPQ (lb)

Les produits de cette fiche SDS sont une solution solide dans la forme d'un article solide. -- --

Les éclaboussures ou rejets résultant d'une fuite d'un ingrédient quelconque à niveau égal ou supérieur à son RQ exigent un signalement immédiat au Centre de réaction national et à votre comité de planification local d'urgence.

Section 311 Classification des dangers

Comme expédié : Immédiat

En utilisation : Immédiat différé

EPCRA/SARA TITRE III 313 PRODUITS CHIMIQUES TOXIQUES : Les composants métalliques suivants sont énumérés dans SARA 313 comme produits chimiques toxiques et potentiellement soumis à une signalisation annuelle SARA 312 : aluminium, trioxyde d'antimoine, composés de baryum, fluorure de baryum, chrome, cobalt, cuivre, carbonate de lithium, manganèse, oxyde de manganèse, nickel et zinc. Voir la section 3 pour le pourcentage de poids.

CLASSIFICATION CANADIENNE WHMIS : Classe D ; division 2, sous-division A

RÉGLEMENTATION DES PRODUITS CONTRÔLÉS AU CANADA Ce produit a été classé conformément au critère de danger CPR et SDS. Il contient toute l'information requise par le CPR.

LOI CANADIENNE DE PROTECTION DE L'ENVIRONNEMENT (CEPA) : Tous les constituants de ces produits figurent sur la liste des substances domestiques (DSL).

SECTION 16 – AUTRE INFORMATION

Les déclarations de danger suivantes, fournies à l'annexe de (CE) N° 29/1910.1200 (CLP) correspondent aux colonnes étiquetées « Déclaration de danger GHS » à la section 3 de cette fiche de sécurité. Prendre les précautions adéquates et les mesures de précaution nécessaires pour éliminer ou limiter les risques associés.

H228 : Solide inflammable

H250 : Prend feu spontanément au contact de l'air

H252 : Auto-chauffant en grandes quantités, peut prendre feu

H260 : En contact avec l'eau, des gaz inflammables peuvent s'enflammer spontanément.

H261 : En contact avec l'eau, dégage des gaz inflammables.

H271 : Peut provoquer un incendie ou une explosion, oxydant fort

H301 : toxique si ingéré

H302 : dangereux si ingéré

H311 : toxique en contact avec la peau

H314 : cause de graves blessures de la peau et des dégâts aux yeux

H317 : peut causer une réaction allergique de la peau

H319 : cause une grave irritation oculaire

H330 : fatal si respiré

H332 : dangereux si respiré

H334 : peut causer une allergie ou des symptômes d'asthme ou des difficultés respiratoires en cas d'inhalation

H335 : peut causer une irritation respiratoire

H340 : peut causer des dégâts génétiques

H350 : peut causer le cancer

H351 : susceptible de causer le cancer

H361 : susceptible de nuire à la fertilité ou au fœtus

H372 : cause des dégâts organiques en cas d'exposition prolongée ou répétée

H373 : peut causer des dégâts organiques en cas d'exposition prolongée ou répétée

H400 : très toxique pour la vie aquatique

H410 : très toxique pour la vie aquatique avec des effets à long terme

H412 : dangereux pour la vie aquatique avec des effets à long terme

H413 : peut causer des effets nocifs à long terme à la vie aquatique

L'information supplémentaire suivante au sujet du danger (déclaration EUH) appartenant à la section 3 est également reprise dans la norme de communication de danger OSHA (29 CFR partie 1910.1200) :

EUH014 – Réagit violemment avec l'eau

Pour plus d'information, se reporter aux sources suivantes :

États-Unis : Institut national américain de normalisation (ANSI) Z49.1 « Sécurité du soudage et de découpe », ANSI/Société américaine de soudage (AWS) F1.5 « Méthodes d'échantillonnage et d'analyse des gaz de soudage et des processus alliés », ANSI/AWS F1.1 « Méthode d'échantillonnage des particules dans l'air générées par le soudage et les processus associés », AWSF3.2M/F3.2 « Guide de ventilation pour fumée de soudage », American Welding Society, 8669 NW 36 Street, # 130, Miami, Floride 33166-6672, téléphone : 800-443-9353 ou 305-443-9353. Fiches de sécurité et de santé disponibles chez AWS sur le site www.aws.org.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Publication OSHA 2206 (29 C.F.R. 1910), Office d'impression gouvernemental des États-Unis, superintendant des documents, boîte postale 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954.

Valeurs limites de seuil et indices d'exposition biologique, Conférence américaine des hygiénistes industriels gouvernementaux (ACGIH), 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, États-Unis.

NFPA 51B « Norme de prévention incendie pendant le soudage, la découpe et les autres travaux à chaud » publiée par l'Association nationale de protection incendie, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

Canada : Norme **CSA CAN/CSA-W117.2-01** « Sécurité de soudage, découpe et processus alliés ».

Hobart Brothers LLC recommande fortement aux utilisateurs de ce produit l'étude de ce document SDS, de l'information de l'étiquette de produit et de la prise de conscience de tous les dangers associés avec le soudage. Hobart Brothers LLC estime que ces données sont exactes et reflètent l'opinion d'experts qualifiés concernant les recherches actuelles. Cependant, Hobart Brothers LLC ne peuvent garantir ni expressément ni implicitement cette information.