



SSECURITERÉÀSHEET

Section 1 : Identification du produit et de l'entreprise

<i>Étiquette d'un produit:</i>	Métaux d'apport et baguettes de soudure en aluminium mastic de
<i>Utilisation du produit:</i>	soudage ; charge de brasage sur métaux à base d'aluminium (ER) 4043,
<i>Code de l'article:</i>	5356, 5554
<i>Nom du fournisseur:</i>	Techniweld Corporation
<i>Adresse du fournisseur :</i>	2300 Winston Park Drive Oakville, ON L6H 7T7
<i>Adresse Web du fournisseur :</i>	www.techniweld.com
<i>Téléphone du fournisseur :</i>	905-829-8780 1-800-268-4833
<i>Fabricant:</i>	Nexal Aluminium inc.
<i>Adresse du fabricant :</i>	5938, promenade Ambler Mississauga, ON L4W 2N3
<i>Adresse Web du fabricant :</i>	www.nexalloy.com
<i>Téléphone du fabricant :</i>	1-905-629-8282
<i>Téléphone d'urgence:</i>	CHEMTREC (24 heures) 1-800-424-9300
<i>Préparé par:</i>	Techniweld Corporation
<i>Date de préparation :</i>	9 juillet 2015

Section 2 : Identification des dangers

<i>Classification:</i>	Non classés
<i>Éléments d'étiquetage:</i>	N'est pas applicable
<i>Autres dangers :</i>	Les rayons de l'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. L'arc de soudage et les étincelles peuvent enflammer les combustibles et les matériaux inflammables. La surexposition aux fumées et aux gaz de soudage peut être dangereuse. Les fumées de soudage produites par cette électrode de soudage peuvent contenir les éléments suivants : dioxyde de carbone, monoxyde de carbone, dioxyde d'azote, ozone.

Section 3 : Composition/Informations sur les ingrédients dangereux

INGRÉDIENTS DANGEREUX	NUMERO CAS	PEL OSHA	VLE ACGIH	APPROXIMATIF CONCENTRATION (%)
Aluminium (Al)	7429-90-5	15 (poussière totale), 5 (Resp.)	X10 (poussière), 5 (Resp)	Solde
Chrome (Cr) (*)	7440-47-3	1 (métal), 0,5 (Cr III), 0,05 (CrVI)	0,5 (métal), 0,5 (Cr III), 0,05 (Cr VI)	0,35
Cuivre (Cu)	7440-50-8	1 (poussière), 0,1 (fumée)	1 (poussière), 0,2 (fumée)	6,8
Fer (Fe) (limites sous forme de fumée d'oxyde)	7439-89-6	dix	5	0,95
Magnésium (Mg)	7439-95-4	15 (particules totales)	dix	5,5
Manganèse (Mn) (limites sous forme de fumée)	7439-96-5	1, 5*, 3,0**	0,2	1,0
Silicium (Si)	7440-21-3	15 (poussière), 5 (Resp)	dix	13,0
Béryllium (Be)	7440-41-7	0,002 (TWA)	0,002 (TWA)	0,0003
Poussière d'oxyde de titane (Ti)	7440-32-6	15 (particules totales), 5 (resp.)	dix	0,20
Fumée de zinc (Zn)	7440-66-6	5	5	0,30

Les % uniques sont maximum ; les ingrédients complets peuvent être trouvés sur le site Web ou les fiches techniques du fabricant. (*) CR III & VI solubles dans l'eau

Section 4 : Mesures de premiers secours

Inhalation:

L'inhalation peut être la cause la plus fréquente de surexposition due aux fumées de soudage. De grandes quantités de fumées de soudage provoquent une irritation du nez, des yeux et de la peau. Déplacez-vous de la zone qui a des vapeurs à l'air frais. Si la respiration est difficile, donner de l'oxygène. Si la personne ne respire pas, pratiquez la respiration artificielle et transportez-la à l'établissement médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.

Ingestion:

Pas une voie d'exposition prévue. Rincer complètement le mois et boire une tasse d'eau si conscient; obtenir une assistance médicale en cas de besoin.

Lentilles de contact:

En cas d'arc électrique ou de brûlures, obtenir une assistance médicale. Une exposition importante aux fumées de soudage peut provoquer une irritation des yeux. Rincer immédiatement les paupières supérieures et inférieures à grande eau. Après le rinçage initial, retirez toutes les lentilles de contact et continuez à rincer pendant au moins 15 minutes. Reposez les yeux pendant 30 minutes. Si les rougeurs, les brûlures, la vision floue ou l'enflure persistent, rendez-vous au centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.

Contact avec la peau:

Une exposition importante aux fumées de soudage peut provoquer une irritation de la peau. En cas de brûlures, rincer à l'eau claire et froide pendant 15 minutes ; obtenir une assistance médicale en cas de besoin.

REMARQUE : Dans tous les cas graves, contactez immédiatement un médecin. Les opérateurs téléphoniques locaux peuvent fournir le numéro du centre antipoison régional.

Section 5 : Mesures de lutte contre l'incendie

Inflammable:

Non

Moyens d'extinction :

N'est pas applicable

Température d'auto-inflammation :

Données non disponibles

Produits de combustion dangereux :

Données non disponibles

Données d'explosion Sensibilité à

Impact mécanique :

Données non disponibles

Sensibilité des données d'explosion à

Décharge statique :

Données non disponibles

Équipement spécial:

N'est pas applicable

Précautions pour les pompiers :

Ce produit tel qu'expédié est ininflammable ; cependant, les copeaux fins et la poussière peuvent augmenter le taux d'explosion sous certaines conditions de chaleur et d'autres risques d'inflammation. De l'hydrogène gazeux et des vapeurs irritantes peuvent se former en cas d'incendie ou si la décomposition est causée par l'eau, l'alcool ou les hydroxydes de sodium. N'utilisez pas d'eau contenant des métaux en fusion et utilisez des vêtements/équipements de sécurité autonomes en cas d'incendie.

Section 6 : Mesures en cas de déversement accidentel

Équipement de protection :

Des gants peuvent être portés lors de la manipulation de l'aluminium.

Procédures d'urgence:

Ce produit est sous forme de tige et de fil et ne présente aucun danger tel qu'expédié.

Procédure en cas de fuite ou de déversement :

En cas de déversement, le produit peut être ramassé (avec des gants) et remis dans le récipient. Si les métaux fondent, les contenir avec du sable et les laisser redevenir un solide pour les recycler en ferraille.

Section 7 : Manipulation et stockage

Procédures et équipement de manutention :

Des gants de protection appropriés peuvent être portés lors de la manipulation du produit. Pendant toutes les opérations, ne pas manger ni boire pendant la manipulation et assurer une ventilation adéquate pendant le soudage, le brasage ou le traitement.

Exigences de stockage :

Conserver dans un endroit frais, sec et peu humide.

Incompatibilités :

Aucun connu

Section 8 : Contrôles de l'exposition/protection individuelle

Les limites d'exposition:

je INGRÉDIENTS	(UNE)	CANADA VME VALUE(MG/M3)			EXPOSURE LIMIT(MG/M3)		
		(AVANT JC)	(M)	(O)	(Q)	PEL OSHA	VLE ACGIH
Aluminium (Al)	5 _(p) , 10(poussière)	1(Résp.)	1(RF)	1(RF)	10, 5 _(WF)	15 (poussière totale), 5 _(Résp.)	10(poussière), 1 _(Résp.)
Chrome (Cr)	0,5		0,5, 0,01 (CrVI)		0,5	1 (métal), 0,5 (Cr III), 0,005 (Cr VI)	0,5 (métal), 0,5 (Cr III), 0,05 (Cr VI)
Cuivre (Cu)		1 _(DM) , 0,2 (fumée)		0,2 (fumée)	1 _(DM) , 0,2 (fumée)	1(poussière), 0.1(fumée)	1(poussière), 0.2(fumée)
Fer (Fe) [fumée d'oxyde]	5 _(Résp.)	10.0 _(STEL) , 5 _(FD) , 3 _(RF) , 10.0 _(TD)	5 _(FD)	5 _(RF)	5 _(FD) , 10.0 _(TD) , 10(fumée)	dix	5
Magnésium (Mg)	10(oxyde fumée)	(boîte)10.0 _(STEL) , 3, 10.0 _(UI)	10.0 _(SI)		10(fumée)	15 (particules totales)	dix
Manganèse (Mn) [fumée]	0,2		0,1 _(SI) , 0,02 _(RF)	0,2	3(fumée) _(STEL) , 5 _(poussière) , 1(fumée)	1, 5 _(LC) , 3.0 _(STEL)	0,2
Silicium (Si)					10.0 _(TD)	15(poussière), 5 _(Résp.)	dix
Béryllium (Be)						0,002 (TWA)	0,002 (TWA)
Poussière d'oxyde de titane (Ti)						15 (total particulaire), 5 _(Résp.)	dix
Zirconium		5, 10,0 _(STEL)			5, 10,0 _(STEL)		
Fumée de zinc (Zn)	2 _(REEE) , 10,0 _(STEL) (Rep)		2 _(RF) , 10,0 _(STEL) (RF)		5, 10,0 _(STEL) , 10.0 _(TD)	5	5

*Remarques:*_(UNE)Canada Alberta OLEs – Occupational Health & Safety Code Schedule 1 table 2;_(AVANT JC)Canada Colombie-Britannique OLEs – Occupational Exposure Limits for Chemical Substance, Occupational Health & Safety Regulation 296/97, tel que modifié;_(M)Canada Manitoba OLEs – Règlement sur la sécurité 217/2006, Loi sur la sécurité et la santé au travail;_(MM)Fraction respirable pour;_(M)_(SI)Canada Ontario OLE – Contrôle de l'exposition aux agents biologiques ou chimiques;_(O)Canada Alberta OLEs – Ministry of Labour Regulation Respecting the Quality of the Work Environment;_(p)poudre pyrophorique;_(LC)Limite de plafond;_(STEL)Limite d'exposition à court terme;_(SI)fraction inhalable;_(FD)Fumée et poussière;_(TD)Poussière totale;_(boîte)Poussière et/ou fumée respirable sur toute la boîte;_(UI)fumées inhalables;_(Résp.)Respirable;_(RF)fraction respirable;_(WF)fumées de soudage;_(DM)Poussière et brume

Contrôles techniques :

Assurez-vous qu'une ventilation et une protection respiratoire adéquates sont utilisées lors du soudage, du brasage ou du traitement. Une protection respiratoire est recommandée et des informations peuvent être trouvées concernant les NORMES OSHA (29 CRF 1910.134), ainsi que les normes CSA Z94.4, ainsi que de nombreuses autres normes de sécurité.

Équipement de protection individuelle:

Utilisez un casque de soudage ou un écran de sécurité approprié, ainsi que des vêtements et des gants, selon les besoins des tâches. Ne pas manger ni boire pendant l'utilisation de ces produits et se laver les mains après utilisation.

Section 9 : Propriétés physiques et chimiques

État physique:

Solide

Odeur et apparence :

Métal argenté inodore

Seuil d'odeur (ppm):

N'est pas applicable

pH :

N'est pas applicable

Point de fusion:

1218 °F (658 °C)

Point de congélation:

N'est pas applicable

Point d'ébullition:

4521°F (2494°C)

Point de rupture:

N'est pas applicable

Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume) :

N'est pas applicable

Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume) : N'est pas applicable

Section 10 : Stabilité et réactivité

<i>Stabilité chimique:</i>	Écurie
<i>Réactions dangereuses possibles :</i>	Pendant le soudage, le brasage et le traitement : des fumées, de la poussière et une décomposition de gaz peuvent se former.
<i>Conditions à éviter :</i>	Évitez les températures extrêmes
<i>Matériaux à éviter (incompatibilités) :</i>	Acides forts ; bases fortes; oxydants forts; oxydes métalliques; alcools; hydrocarbures; halogènes
<i>Conditions de réactivité : sous-produits de décomposition dangereux. Polymérisation hasardeuse:</i>	N'est pas applicable Pas disponible Ne se produit pas

Section 11 : Informations toxicologiques

<i>Contact avec la peau:</i>	Les rayons de l'arc peuvent brûler la peau; cancer de la peau a été signalé. N'est pas applicable
<i>Absorption cutanée :</i>	
<i>Lentilles de contact:</i>	Les rayons de l'arc peuvent blesser les yeux.
<i>Inhalation:</i>	L'inhalation est la voie d'exposition la plus probable; reportez-vous aux sections « Effets de l'exposition aiguë » et « Effets de l'exposition chronique » ci-dessous.
<i>Ingestion:</i>	Peu probable en raison de la forme du produit.
<i>Effets de l'exposition aiguë :</i>	La surexposition ou l'inhalation de grandes quantités de fumées de soudage peut provoquer des symptômes tels que la fièvre des fondeurs, des étourdissements, des nausées, une sécheresse et une irritation du nez, de la gorge ou des yeux ainsi qu'une maladie pulmonaire.
<i>Effets de l'exposition chronique :</i>	La surexposition ou l'inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage contenant des composés de chrome peut provoquer le cancer. D'autres symptômes de surexposition ou d'inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage peuvent inclure des dommages au système nerveux central, au système respiratoire, à la peau et peuvent affecter des organes tels que le pancréas et le foie.
<i>Irritation du produit :</i>	Pas disponible
<i>Sensibilisation au produit :</i>	Pas disponible
<i>Cancérogénicité :</i>	L'OSHA (29 CFR 1910.1200) répertorie le nickel et le chrome comme cancérogènes possibles, les fumées de soudage comme cancérogènes possibles (2B) et le chrome hexavalent comme cancérogène pour l'homme (1) selon les monographies du CIRC. Chrome hexavalent confirmé comme cancérogène pour l'homme (A1) par ACGIH et US NTP Report on Carcinogen
<i>Effets sur la reproduction :</i>	Pas disponible
<i>Sensibilisation respiratoire :</i>	Pas disponible
<i>Données toxicologiques :</i>	Aigu oral (Rat) – <i>Manganèse</i> (DL50) : 9 000 mg/kg ; <i>Silicium</i> (LD50): 3160mg/kg

Section 12 : Informations écologiques

<i>Toxicité aquatique et terrestre :</i>	Pas disponible
<i>Persistance et dégradabilité :</i>	Pas disponible
<i>Potentiel de bioaccumulation :</i>	Pas disponible
<i>Mobilité du sol :</i>	Pas disponible

Section 13 : Considérations relatives à l'élimination

REMARQUE : Toujours éliminer les déchets conformément aux réglementations locales, provinciales et fédérales.

Manipulation sans danger:

Des gants peuvent être portés lors de la manipulation de produits jetés ou non désirés.

Méthodes d'élimination :

Recyclez si possible. Ne pas laisser pénétrer dans les canalisations, les égouts ou les cours d'eau. Jetez tout produit, résidu, contenant ou revêtement non désiré dans un contenant d'élimination approprié d'une manière acceptable pour l'environnement, comme l'exige la législation en vigueur.

Section 14 : Informations sur le transport

Ce matériau n'est pas considéré comme une marchandise dangereuse selon les règlements de transport.

Article 15 : Informations réglementaires

Produits contrôlés canadiens

Règlements:

Ce produit a été classé selon les critères de danger du Règlement sur les produits contrôlés du Canada, article 33.

Californie – Exposition admissible

Limites pour les contaminants chimiques :

Aluminium, Oxyde d'aluminium, Chrome, Cuivre, Magnésium, Oxyde de magnésium, Manganèse, Silicium, Titane, Vanadium, Fer, Oxyde de fer, Zirconium, Zinc, Oxyde de zinc

Massachusetts – Loi sur les substances :

Aluminium, Oxyde d'aluminium, Chrome, Cuivre, Magnésium, Oxyde de magnésium, Manganèse, Silicium, Vanadium, Oxyde de fer, Zirconium, Zinc, Oxyde de zinc

New Jersey – Droit de savoir dangereux

Liste des substances :

Aluminium, Oxyde d'aluminium, Chrome, Cuivre, Oxyde de fer, Composés de chrome hexavalent, Magnésium, Oxyde de magnésium, Manganèse, Silicium, Titane, Oxyde de titane, Vanadium, Zinc, Oxyde de zinc, Zirconium

Pennsylvanie – Substance dangereuse

Lister:

Aluminium, Oxyde d'aluminium, Chrome, Cuivre, Oxyde de fer, Composés de chrome hexavalent, Oxyde de fer, Magnésium, Manganèse, Silicium, Fumées de soudage, Vanadium, Oxyde de zinc et Zirconium

Article 16 : Autres informations

Date de préparation :

9 juillet 2015

Date de la dernière révision :

9 juillet 2015

Ce format de FDS est conforme au SGH. Techniweld Corporation fournit les informations contenues dans ce document de bonne foi mais ne fait aucune déclaration quant à leur exhaustivité ou leur exactitude. Ce document est uniquement destiné à servir de guide pour la manipulation de précaution appropriée du matériau par une personne correctement formée utilisant ce produit. L'utilisation du produit et les conditions d'utilisation sont hors du contrôle de Techniweld. La garantie des matériaux est limitée aux résultats des tests de performance du produit, comme détaillé dans les certificats de conformité. L'interprétation des résultats des tests relève de la responsabilité de l'utilisateur final. Aucune autre garantie, expresse ou implicite, n'est donnée.