


Fiche de données de sécurité

Fil fourré sans gaz E71T-GS

Section 1: Information produit	
<u>Nom du fournisseur</u>	<u>Nom du fabricant</u>
	Référez-vous au fournisseur
<u>Adresse</u>	<u>Adresse</u>
2300 promenade Winston Park Oakville (Ontario) L6H 7T7	Référez-vous au fournisseur
<u>Numéro de téléphone</u>	<u>Numéro de téléphone</u>
(905) 829-8780 1-800-268-4833	Référez-vous au fournisseur
<u>Nom commercial</u> : E71T-GS	<u>Utilisation du produit</u> : Électrode en acier au carbone pour le soudage à l'arc avec fil fourré sans protection gazeuse externe.

Section 2: Ingrédients dangereux

Hasardeux Ingrédients	Approximatif Concentration %	Numero CAS	PEL OSHA (mg/m3)	VLE ACGIH (mg/m3)	CL50	DL50
Fer	80-90	7439-89-6	5R	dix	N / A	N / A
Manganèse	0,5-2,0	7439-96-5	5CL	0,2	N / A	N / A
Le dioxyde de titane	0-3.0	13463-67-7	5R	dix	N / A	N / A
Silicium	0-2.0	7440-21-3	5R	dix	N / A	N / A
Spath fluor	2.0-12.0	7789-75-5	2,5 (comme F)	2.5 (comme F)	N / A	N / A
Aluminium	1.0-5.0	7429-90-5	5R	dix	N / A	N / A
Magnésium	1.0-3.0	7439-95-4	5R	dix	N / A	N / A
Fluorure de baryum	1.0-5.0	7787-32-8	0,5 (comme Ba)	0,5 (comme Ba)	N / A	N / A

CL=Limite Plafond R= Fraction Respirable

Section 2 : Données physiques

État physique : Solide	Point d'ébullition : N/A
Odeur et apparence : Inodore	Point de congélation : N/A
Seuil d'odeur (PPM): N/A	Solubilité dans l'eau : N/A
Gravité spécifique : N/A	% volatil (par volume): N/A
Pression de vapeur (MM) : N/A	PH : N/A
Densité de vapeur (Air =1) : N/A	Coefficient de répartition eau/huile : N/A
Taux d'évaporation : N/A	

Section 4 : Risque d'incendie ou d'explosion

Inflammable : Non. L'arc de soudage et les étincelles peuvent enflammer les combustibles. Moyens d'extinction : N/A

Point d'éclair : N/A

Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume) : N/A

Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume) : N/A

Température d'auto-inflammation : N / A

Produits de combustion dangereux: N / A

Données d'explosion-sensibilité à l'impact mécanique : N/A

Données d'explosion-sensibilité à la décharge statique : N/A

Article 5 : Données de réactivité

Stabilité chimique : Oui Incompatibilité avec d'autres substances : Si oui, **Non** lesquelles ? N / A

Réactivité dans quelles conditions ? N / A

Produits de décomposition dangereux:

Les fumées et les gaz de soudage ne peuvent pas être classés simplement. La composition et la quantité des deux dépendent du métal à souder, du processus, des procédures et des électrodes utilisées. D'autres conditions qui influencent également la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs peuvent être exposés comprennent : les revêtements sur le 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 les vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant des activités de nettoyage et de dégraissage.)

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 2. Les produits de décomposition du fonctionnement normal comprennent ceux provenant de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation des matériaux indiqués dans la section 2. , plus ceux du métal de base et du revêtement, etc., comme indiqué ci-dessus.

Article 5 : Données de réactivité (suite)

Il est entendu cependant que les éléments et/ou oxydes à mentionner sont pratiquement toujours présents sous forme d'oxydes complexes et non sous forme de métaux. (Caractérisation des fumées de soudage à l'arc : American Welding Society). Les éléments ou oxydes répertoriés dans la section 2 correspondent aux catégories ACGIH situées dans (Valeurs limites d'exposition TLV pour les substances chimiques et les agents physiques dans l'environnement de la salle de travail).

Les constituants raisonnablement attendus de la fumée incluraient : des oxydes complexes de fer, de manganèse, de silicium et de titane. Du fluor peut être présent.

Article 6 : Informations toxicologiques

Le soudage à l'arc électrique peut créer un ou plusieurs des risques pour la santé suivants : Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau

Un choc électrique peut tuer

Les fumées et les gaz peuvent être dangereux pour la santé

Voies d'entrée principales : Le système respiratoire, les yeux et/ou la peau

Effets aigus de surexposition :

Les fumées de soudage peuvent entraîner des malaises tels que des étourdissements, des nausées ou une sécheresse ou une irritation du nez, de la gorge ou des yeux.

Fer, oxyde de fer - Aucun n'est connu. Traiter comme une poussière ou une fumée gênante

Manganèse - Fièvre des fondeurs caractérisée par des frissons, de la fièvre, des maux d'estomac, des vomissements, une irritation de la gorge et des courbatures

Fluorures - Les composés fluorés dégagés peuvent provoquer des brûlures de la peau et des yeux, un œdème pulmonaire et une bronchite

Dioxyde de titane - Aucun n'est connu. Traiter comme une poussière ou une fumée gênante

Magnésium, Oxyde de Magnésium - Aucun n'est connu. Traiter comme une poussière ou une fumée gênante

Aluminium, oxyde d'aluminium - Aucun n'est connu. Traiter comme une poussière ou une fumée gênante

Effets chroniques de la surexposition :

Fumées de soudage - des niveaux excessifs peuvent provoquer de l'asthme bronchique, une fibrose pulmonaire, une pneumoconiose ou une « sidérose »

Fer, vapeurs d'oxyde de fer - Sidérose ou dépôts de fer dans les poumons susceptibles d'affecter la fonction pulmonaire. Les poumons se dégageront à temps lorsque l'exposition aux vapeurs de fer et à ses composés cessera. Le fer et la magnétite (Fe₃O₄) ne sont pas considérés comme des matériaux fibrogènes. Manganèse – Effets sur le système nerveux central appelés « manganisme ». Les symptômes comprennent une faiblesse musculaire, des tremblements similaires à la maladie de Parkinson. Des changements de comportement et des changements d'écriture peuvent également apparaître. Les employés surexposés aux composés de manganèse doivent subir des examens médicaux trimestriels pour la détection précoce du manganisme.

Article 6 : Informations toxicologiques (suite)

Fluorures - Érosion osseuse grave (ostéoporose) et marbrure des dents.

Dioxyde de titane - Traiter comme une poussière nuisible. Peu d'effets indésirables sur les poumons. Ne produit pas de maladie organique importante ou d'effet toxique lorsque les expositions sont maintenues sous contrôle raisonnable. Potentiellement réversible.

Magnésium, oxyde de magnésium - Traiter comme une poussière nuisible. Peu d'effets indésirables sur les poumons. produire une maladie organique importante ou un effet toxique lorsque les expositions sont maintenues sous contrôle raisonnable. Potentiellement réversible.

Aluminium, oxyde d'aluminium - Traiter comme une poussière nuisible. Peu d'effets indésirables sur les poumons. Ne produit pas de maladie organique importante ou d'effet toxique lorsque les expositions sont maintenues sous contrôle raisonnable. Potentiellement réversible

Les limites d'exposition	5mg/m3	Toxicité pour la reproduction	N / A
Irritation du matériau	N / A	Tératogénicité	N / A
Sensibilisation au matériel	N / A	Mutagénicité	N / A
Cancérogénicité	Non	Produits toxicologiquement synergiques	N / A

Article 7 : Mesures préventives

Équipement de protection individuelle:

Protection des yeux: Porter un casque ou porter un écran facial avec lentille filtrante. En règle générale, commencez par la teinte numéro 14. Ajustez si nécessaire en sélectionnant la prochaine teinte plus claire et/ou plus foncée. Prévoir des écrans de protection et des lunettes flash, si nécessaire, pour protéger les autres.

Protection respiratoire: Utiliser un respirateur à fumées ou un respirateur à adduction d'air approuvé par le NIOSH ou équivalent lors du soudage dans un espace confiné ou lorsque l'évacuation ou la ventilation locale ne maintient pas l'exposition en dessous de la TLV.

Vêtements de protection: Portez des protections pour les mains, la tête et le corps qui aident à prévenir les blessures causées par les radiations, les étincelles et les chocs électriques. Voir ANSI Z49.1. Au minimum, cela comprend des gants de soudeur et un écran facial de protection, et peut inclure des protège-bras, des tabliers, des chapeaux, des protections pour les épaules, ainsi que des vêtements sombres non synthétiques. Former le soudeur à ne pas toucher les pièces électriques sous tension et à s'isoler du travail et de la terre. **Contrôles techniques:** Utilisez une ventilation suffisante, une évacuation locale au niveau de l'arc, ou les deux, pour maintenir les fumées et les gaz en dessous des TLV dans la zone respiratoire du travailleur et dans la zone générale. Entraînez le soudeur à garder la tête hors des fumées.

Procédure en cas de fuite ou de déversement: N / A **Procédures**

et équipement de manutention: N / A

Traitement des déchets: Empêcher les déchets de contaminer le milieu environnant. Jeter tout produit, résidu, contenant jetable ou doublure d'une manière acceptable pour l'environnement, en pleine conformité avec les réglementations locales, provinciales et fédérales.

Exigences de stockage : Informations spéciales d'expédition : N/A

Article 8 : Premiers secours

Appelez à l'aide médicale. Employez les techniques de premiers secours recommandées par la Croix-Rouge. Yeux et peau : Si une irritation ou des brûlures éclair se développent après l'exposition, consulter un médecin.

Article 9 : Informations sur la préparation

Préparé par: Techniweld
 (905) 829-8780
 1-800-268-4833

Date de préparation : 1er janvier 2015

Le fabricant estime que ces données sont exactes et reflètent l'opinion d'un expert qualifié concernant la recherche actuelle. Cependant, le fabricant ne peut donner aucune garantie expresse ou implicite quant à ces informations.