

## Fiche de données de sécurité

### Bronze au silicium

#### **Section 1: Information produit**

Nom du fournisseur



Adresse

2300 promenade Winston  
Park Oakville, ON L6H 7T7

Numéro de téléphone

(905) 829-8780  
1-800-268-4833

Nom commercial : ERCuSi-A

Formule chimique : N / A

Nom du fabricant

Référez-vous au fournisseur

Adresse

Référez-vous au fournisseur

Numéro de téléphone

Référez-vous au fournisseur

Utilisation du produit

GMAW et GTAW

#### **Section 2: Ingrédients dangereux**

Hasardeux Ingrédients	Approximatif % par poids	Numero CAS	PEL OSHA (mg/m3)	VLE ACGIH (mg/m3)	CL50	DL50
<b>Mn</b>	<b>1.0-2.0</b>	<b>7439-96-5</b>	<b>1,0 (fumée)</b>	<b>0,2 (fumée)</b>	<b>N / A</b>	<b>N / A</b>
<b>Si</b>	<b>X</b>	<b>7440-21-3</b>	<b>5 (respirable)</b>	<b>10 (poussière)</b>	<b>N / A</b>	<b>N / A</b>
<b>Cu</b>	<b>93.0-97.0</b>	<b>7440-50-8*</b>	<b>. 1 (fumée)</b>	<b>0,2 (fumée)</b>	<b>N / A</b>	<b>N / A</b>

**X= Le matériel est présent**

\* Un astérisque (\*) après le numéro CAS indique un produit chimique toxique soumis aux exigences de déclaration de l'article 313 de la loi de 1986 sur la planification d'urgence et le droit de savoir de la communauté (SARA) et 40 CFR partie 372.

**Section 3 : Données physiques**

État physique : Solide. Fil à base de cuivre.	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 : 7,4-9,0	% volatil (par volume): N/A
Pression de vapeur (MM) : N/A	pH : s.o.
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

Moyens d'extinction : Ce produit ne brûle pas ; cependant, les arcs de soudage et les étincelles peuvent enflammer des matériaux combustibles et inflammables. Utiliser les moyens d'extinction recommandés pour les matériaux en combustion et la situation d'incendie. Voir ANSI Z49.1 "Safety in Welding and Cutting" et "Safe Practices" Code SP publié par l'American Welding Society PO Box 351040, Miami, Fl. 33135 et NFPA 51B "Cutting and Welding Processes" publiés par la National Fire Protection Association, Batterymarch Park, Quincy, MA 02269 pour des informations supplémentaires sur la prévention et la protection contre les incendies.

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 : Non

Produits de décomposition dangereux : Les fumées et gaz de soudage ne peuvent pas être classés simplement. La composition et la quantité des deux dépendent du matériau travaillé, du processus, des procédures et des consommables utilisés. D'autres conditions qui influencent également la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels les travailleurs peuvent être exposés comprennent ; revêtements sur le matériau à travailler (tels que peinture, placage ou galvanisation), le nombre d'opérations de soudage 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 ou de peinture). Lorsque les matériaux sont consommés,

#### **Article 5 : Données de réactivité (suite)**

Produits de décomposition raisonnablement attendus : lors de l'utilisation normale de ces produits, on peut citer un complexe d'oxydes des matériaux répertoriés dans la section 2, ainsi que du monoxyde de carbone, du dioxyde de carbone, de l'ozone et des oxydes d'azote (se reporter à "Characterization of Arc Welding Fume" disponible auprès de l'American Welding Society.) Les limites de fumées pour le manganèse et le cuivre peuvent être atteintes avant que la limite générale pour les fumées de soudage de 5 mg/m<sup>3</sup> ne soit atteinte. Surveillez les fumées pour les niveaux de manganèse et de cuivre. La seule façon de déterminer la véritable identité des produits de décomposition est l'échantillonnage et l'analyse. La composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels un travailleur peut être surexposé peuvent être déterminées à partir d'un échantillon prélevé à l'intérieur du casque du soudeur, s'il est porté, ou dans la zone respiratoire du travailleur. Voir ANSI/AWS F1.

#### **Article 6 : Données sur les risques physiques et sanitaires**

Le travail à l'arc électrique peut créer un ou plusieurs des risques physiques ou sanitaires suivants. Les fumées et les gaz peuvent être dangereux pour votre santé. Un choc électrique peut vous tuer. Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Le bruit peut endommager l'ouïe. Une description détaillée supplémentaire des risques sanitaires et physiques et de leurs conséquences peut être trouvée dans les publications gratuites F52-529 « Précautions et pratiques de sécurité pour le soudage et le coupage électriques » et F2035 « Précautions et pratiques de sécurité pour le soudage, le coupage et le chauffage au gaz ». Vous pouvez obtenir des copies auprès de votre fournisseur local.

Voie de surexposition : La principale voie d'entrée des produits de décomposition est l'inhalation. Le contact avec la peau, le contact avec les yeux et l'ingestion sont possibles. L'absorption par contact avec la peau est peu probable. Lorsque ces produits sont utilisés conformément aux recommandations et que la ventilation maintient l'exposition aux produits de décomposition sous les limites recommandées dans cette section, une surexposition est peu probable.

Effets de la surexposition aiguë (à court terme) aux gaz, fumées et poussières peut entraîner une irritation des yeux, des poumons, du nez et de la gorge. Certains gaz toxiques associés au soudage peuvent provoquer un œdème pulmonaire, l'asphyxie et la mort. Une surexposition aiguë peut inclure des signes et des symptômes tels que des larmoiements, une irritation du nez et de la gorge, des maux de tête, des étourdissements, des difficultés respiratoires, une toux fréquente ou des douleurs thoraciques. .

Conditions médicales préexistantes aggravées par une surexposition : Les personnes souffrant d'allergies ou d'une fonction respiratoire altérée peuvent avoir des symptômes aggravés par l'exposition aux fumées de soudage ; cependant, une telle réaction ne peut pas être prédite en raison de la variation de la composition et de la quantité des produits de décomposition.

#### **Article 6 : Données sur les risques physiques et sanitaires (suite)**

Effets de la surexposition chronique (à long terme) : aux contaminants de l'air peut entraîner leur accumulation dans les poumons, une condition peut être considérée comme des zones denses sur les radiographies pulmonaires. La sévérité du changement est proportionnelle à la durée de l'exposition. Les changements observés ne sont pas nécessairement associés à des symptômes ou à des signes de réduction de la fonction pulmonaire ou de maladie. De plus, les changements aux rayons X peuvent être causés par des facteurs non liés au travail tels que le tabagisme, etc. démarche.

Les limites d'exposition pour les ingrédients sont répertoriées dans la section 2. La TWA OSHA de 1989 pour les fumées de soudage est de 5mg/m<sup>3</sup>. Les valeurs TLV-TWA doivent être utilisées comme un guide dans le contrôle des risques pour la santé et non comme une ligne de démarcation entre des concentrations sûres et excessives. Lorsque ces produits sont utilisés conformément aux recommandations du fabricant et que les mesures préventives enseignées dans cette fiche signalétique sont suivies, une surexposition aux substances dangereuses ne se produira pas.

Les limites d'exposition	<b>5mg/m<sup>3</sup></b>	Toxicité pour la reproduction	N / A
Irritation du matériau	N / A	Tératogénicité	N / A
Sensibilisation au matériel	N / A	Mutagénicité	N / A
Cancérogénicité	<b>Non</b>	Produits toxicologiquement synergiques	N / A

#### **Article 7 : Mesures préventives**

Lisez et comprenez les instructions du fabricant et l'étiquette de mise en garde sur ce produit. Voir la norme nationale américaine Z-49.1 "Safety in Welding and Cutting" publiée par l'American Welding Society PO Box 351040, Miami, FL 33135 et la publication OSHA 2206 (29C.FR 1910) US Government Printing Office, Superintendent of Documents, PO Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 pour plus de détails sur la plupart des éléments suivants :

##### Équipement de protection individuelle:

Protection respiratoire : Utiliser un respirateur respiratoire ou un respirateur à adduction d'air 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.

Protection des yeux : Porter un casque ou utiliser un écran facial avec lentille filtrante. En règle générale, commencez par une teinte trop foncée pour être vue dans la zone de soudure. Ensuite, passez à la prochaine teinte plus claire qui donne une vue suffisante de la zone de soudure. Prévoir des écrans de protection et des lunettes flash, si nécessaire pour protéger les autres.

Vêtements de protection : Portez une protection pour la tête, les mains et le corps qui aide à prévenir les blessures causées par les radiations, les étincelles et les chocs électriques. Voir ANSI Z-49.1. 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 et substantiels. Former le soudeur à ne pas toucher les pièces électriques sous tension et à s'isoler du travail et de la terre.

## **Article 7 : Mesures préventives (suite)**

Contrôles techniques : Ventilation : Utiliser une ventilation suffisante, une évacuation locale au niveau de l'arc ou les deux pour maintenir les fumées et les gaz sous les 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

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

Exigences de stockage : N/A

Informations d'expédition spéciales : N/A

## **Article 8 : Premiers secours**

En cas d'urgence, appelez les secours médicaux. Utiliser la technique de premiers soins recommandée par la Croix-Rouge canadienne. Si la respiration est difficile, donner de l'oxygène et appeler un médecin. En cas de choc électrique, débranchez et coupez l'alimentation. En cas d'arrêt respiratoire, commencer la respiration artificielle, de préférence le bouche-à-bouche. S'il n'y a pas de pouls détectable, commencer la réanimation cardio-pulmonaire (RCP). Appelez immédiatement un médecin. Pour Arc Burn, appliquez des compresses froides et propres et appelez 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.