

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS)

Pour les consommables de soudage et les produits connexes
Conforme aux critères du Système général harmonisé de classification et d'étiquetage des produits chimiques (SGH), OSHA Hazard Communication Standard 29CFR 1910.1200
La norme doit être consultée pour les exigences spécifiques

FDS NO: 301

DATE DE RÉVISION : AVRIL 2017

EXAMINÉ : JUIN 2020

SECTION I – IDENTIFICATION of Produit et Société

Fabricant/Fournisseur : Welding Material Sales	Utilisation recommandée : Soudage à l'arc en métal blindé	Restriction d'utilisation: Inconnu	N ° de téléphone: 630-232-6421
Adresse: 3940 Stern Ave St. Charles IL 60174			Numéro d'urgence : 800-424-9300
Nom du produit: E4043/BD6000	Spécification: AWS AS.3 (Électrodes) Tiges revêtues d'aluminium		E-mail: sales@weldingmaterialsales.com

SECTION II - COMPOSITION I INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

Classification des dangers SGH: Non classé I Éléments d'étiquetage - Symbole de danger et mention d'avertissement = Aucun symbole ni mention d'avertissement

Mention de danger et Conseil de prudence = Non applicable

Autres dangers qui n'entraînent pas la classification et la vue d'ensemble du SGH: Les chocs électriques peuvent tuer. Portez une protection approuvée pour la tête, les mains et le corps, qui aide à prévenir les blessures causées par les radiations, les étincelles et les chocs électriques. L'arc de soudage et les étincelles peuvent enflammer des matériaux combustibles ou inflammables. Voir ANSI Z-49.1. Cela comprend le port de gants de soudeur et d'un écran facial protecteur et peut inclure des protège-bras, un tablier, des chapeaux, des protections pour les épaules, ainsi que des vêtements sombres et substantiels. Les soudeurs doivent être formés pour ne pas laisser des pièces sous tension se contracter avec la peau ou des vêtements et des gants mouillés. Les soudeurs doivent s'isoler du travail et du sol. Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Lisez et comprenez les instructions du fabricant et l'étiquette de précaution sur ce produit et les pratiques de sécurité de votre employeur. Voir Section XIII.

Tels qu'ils sont expédiés, il s'agit de tiges solides inodores qui sont ininflammables, non explosives, non réactives et non dangereuses et peuvent être recouvertes de cuivre. Substance : Les fumées et les gaz de soudage ne peuvent pas être classés simplement. La composition et la quantité de ces fumées et gaz dépendent du métal à souder, des procédures suivies et des électrodes utilisées. Les vapeurs peuvent affecter les yeux, la peau, le système respiratoire ainsi que le pancréas et le foie. Les travailleurs doivent être conscients que la composition et la quantité des fumées et des gaz auxquels ils peuvent être exposés sont influencées par : les revêtements qui peuvent être présents sur le métal à souder (comme la peinture, le placage ou la galvanisation), le nombre de soudeurs dans fonctionnement 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

(telles que les vapeurs d'hydrocarbures chlorés provenant de la procédure de nettoyage et de dégraissage). Lorsque la charge est consommée, les fumées et les produits de décomposition des gaz générés sont différents en pourcentage et en forme des ingrédients énumérés dans la section III, La composition de ces fumées et gaz est la matière concernée et non la composition de l'électrode elle-même. Les produits de décomposition comprennent ceux provenant de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation des ingrédients indiqués dans la section III, ainsi que ceux provenant du métal de base, du revêtement et des autres facteurs mentionnés ci-dessus.

Les constituants raisonnablement attendus des fumées de ce produit incluraient: Des oxydes complexes ou des composés de fer, de manganèse, de silicium, de cuivre, d'aluminium, de titane et de zirconium. (D'autres oxydes complexes peuvent être présents lors de l'utilisation de flux).

Identité chimique	N ° CAS.	EINECS#
Gaz carbonique	124-38-9	204-696-9
Monoxyde de carbone	630-8-0	211-128-3
Dioxyde d'azote	10102-44-0	233-272-6
Ozone	10028-15-6	233-069-2

SECTION III – COMPOSITION I INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

*Le terme « MATIÈRES DANGEREUSES » doit être interprété comme un terme requis et défini dans OSHA HAZARD COMMUNICATION STANDARD 29 CFR 1910.1200, cependant l'utilisation de ce terme n'implique pas nécessairement l'existence d'un danger.

Identité chimique Ingrédients	N ° CAS.	EINECS#	Identité chimique Ingrédients	N ° CAS.	EINECS#
Fer (Fe) (limites sous forme de fumées d'oxyde)	7439-89-6	231-096-4	Oxyde de potassium	12136-45-7	235-227-6
Aluminium (Al)	7429-90-5	231-072-3	Fluorure de lithium	7789-24-4	232-152-0
Silicium (Si)	7440-21-3	231-130-8	Talc	14807-96-6	238-877-9
Chlorure de sodium	7647-14-5	231-598-3	Chlorure de potassium	7447-40-7	231-211-8

Composition chimique Pourcentagé en poids de métal fondu

Classement AWS	Al	Si	Fe	Cu	Mn	Mg	Zn	Ti	Be
E4043	Équilibre	4.5-6.0	0.8	0.30	0.05	0.05	0.10	0.20	0.0008

Flux coating listed below - not included in above weld metal percent

Identité chimique	% par poids	N ° CAS.	EINECS#	Identité chimique	% par poids	N ° CAS.	EINECS#
Chlorure de sodium	5.0-25.0	7647-14-5	231-598-3	Silicate de sodium	< 6.0	1344-09-8	239-981-7
Chlorure de potassium	3.0-20.0	7447-40-7	231-211-8	Oxyde de potassium	< 2%	12136-45-7	235-227-6
Fluorure de calcium	< 6.0	7789-75-5	232-188-7	Talc	< 2%	14807-96-6	238-877-9
Fluorure de lithium	< 6.0	7789-24-4	232-152-0				

D'autres éléments ou ingrédients peuvent être présents mais en quantités bien inférieures à 1% ⁽¹⁾ Sous réserve des exigences de déclaration des sections 302, 304, 311, 312 et 313 de la loi de 1986 sur la planification d'urgence et le droit à l'information communautaire et 40CFR 370 et 372 ; (Resp)= Respiratoire/Respiration : Le soudage et l'élimination de produits contenant du chrome peuvent produire du chrome hexavalent et VOUS devez lire et suivre les règles finales de l'OSHA Fed Register # :71 : 10099-10385 datées du 28/02/2006. Administration de la sécurité et de la santé au travail 29 CFR 1910.1000 Limite d'exposition admissible (PEL). Valeur limite de seuil (TLV[R]) de la Conférence américaine des hygiénistes industriels gouvernementaux (ACGIH). *Limite de plafond **Limite d'exposition à court terme Les valeurs uniques sont maximales

SECTION IV – MESURES DE PREMIERS SECOURS

Le contact avec la peau, les yeux, l'ingestion ou l'injection ne devrait pas être une source d'exposition avec une protection appropriée.

Ingestion: Éviter le contact avec des vapeurs métalliques ou des puissances pouvant entraîner une ingestion

Inhalation: En cas d'arrêt de la respiration ou de difficulté à aller à l'air frais et, au besoin, pratiquer la respiration artificielle. Appeler une assistance médicale ou un médecin.

Contact avec la peau: Enlevez tout vêtement, gants ou autre équipement du personnel contaminé et lavez/rincez rapidement avec de l'eau et du savon doux. Pour une peau rougeâtre ou boursouflée due au rayonnement thermique/à l'arc, lavez/rincer rapidement à l'eau. Obtenez une assistance médicale ou l'aide d'un médecin au besoin.

Contact avec les yeux: le rayonnement de l'arc peut blesser les yeux et également provoquer un arc électrique - si cela se produit, déplacez-vous dans une pièce sombre pour retirer les lentilles au besoin, reposez-vous et couvrez les yeux avec des pansements antiadhésifs (pansement rembourré). quantités abondantes d'eau propre pendant au moins 15 minutes. Obtenez une assistance médicale ou l'aide d'un médecin au besoin ou si les problèmes persistent.

Symptômes/effets les plus importants, aigus et différés:

Symptômes: Une surexposition à court terme (aiguë) aux fumées de soudage peut entraîner une gêne telle que la fièvre des fondeurs, des étourdissements, des nausées, une sécheresse ou une irritation du nez, de la gorge ou des yeux. Les problèmes respiratoires préexistants peuvent être regroupés. Une surexposition à long terme (chronique) aux fumées de soudage peut entraîner une sidérose (dépôts de fer dans les poumons) et on pense qu'elle affecte la fonction pulmonaire. Le manganèse et les composés de manganèse dépassant les limites d'exposition sûres peuvent affecter ou causer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau : les symptômes peuvent entraîner des troubles de la parole et des mouvements, un manque d'énergie, une raideur des jambes, des pieds, des orteils, une faiblesse musculaire ainsi que troubles psychologiques. Des cas de bronchite et de fibrose pulmonaire ont également été signalés.

Dangers: Les fumées et les gaz de soudage ne peuvent pas être classés simplement. Se référer à la Section II sous Substance

SECTION V - MESURES DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

Tels qu'ils sont expédiés, il s'agit de tiges solides inodores avec un revêtement de flux qui sont ininflammables, non explosifs, non réactifs et non dangereux. Les arcs et les étincelles de soudage peuvent enflammer des matériaux combustibles ou inflammables. Lisez et comprenez les instructions du fabricant et l'étiquette de précaution sur ce produit et les pratiques de sécurité de votre employeur. Lire et comprendre : American National Standard ANSI 249.1 Safety in Welding, Cutting and Allied Processes, publié par l'AMERICAN WELDING SOCIETY, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, Florida 33126 ; Les normes de sécurité et de santé de l'OSHA sont publiées par l'U.S. Government Printing Office, 732 North Capitol Street NW, Washington, DC 20401.

Aussi National Fire Protection Association NFPA 51 B, Norme de prévention des incendies pendant le soudage, le coupage et autres travaux à chaud

Moyens d'extinction appropriés (et inappropriés): Tels qu'ils sont expédiés, ces articles ne brûleront pas, cependant, dans le cas échéant, utilisez les moyens recommandés pour les matériaux en feu, la situation d'incendie et les environs. Aucun média inapproprié connu à ce jour.

Dangers spécifiques dus aux produits chimiques: les arcs de soudage et les étincelles peuvent enflammer des matériaux combustibles ou inflammables
Équipements de protection spécifiques et précautions pour les pompiers: Porter un appareil respiratoire autonome et des vêtements de protection complets en cas d'incendie ou en présence de fumées et de vapeurs. Suivre les précautions générales de lutte contre l'incendie comme sur le lieu de travail.

SECTION VI - MESURES EN CAS DE DISPERSION ACCIDENTELLE

Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence: En présence de poussières et de vapeurs en suspension dans l'air, assurez-vous d'utiliser des contrôles de ventilation techniques adéquats et une protection personnelle pour éviter les recommandations de limites de surexposition figurant dans la section VIII.

Précautions environnementales: Contrôler les pratiques de travail pour éliminer les rejets dans l'environnement. Ces produits sont des tiges métalliques solides, sans risque de déversement ou de fuite à l'expédition. Si le produit fond, s'endiguer avec un support de type sable jusqu'à ce qu'il refroidisse en un solide et réutiliser/recycler comme ferraille.

Méthodes et matériaux de confinement et de nettoyage: Les tiges solides enrobées peuvent être ramassées et remises dans le conteneur d'origine. Nettoyez immédiatement en suivant toutes les consignes de sécurité ainsi qu'en utilisant toutes les protections individuelles de sécurité énumérées dans la section VIII. Éviter de générer de la poussière et empêcher les matériaux de pénétrer dans les drains, les égouts ou les sources d'eau. Considérations relatives à l'élimination figurant à la section XIII.

Lorsque des fumées et des vapeurs sont présentes. Suivre les précautions générales de lutte contre l'incendie comme sur le lieu de travail.

SECTION VII - MANUTENTION ET STOCKAGE

Précautions à prendre pour une manipulation sans danger: Manipuler avec précaution en portant des gants et réduire au minimum la formation de poussières et de fumées en suspension dans l'air. Si nécessaire, utilisez des contrôles de ventilation d'ingénierie adéquats et une protection personnelle pour éviter les recommandations de limites de surexposition trouvées dans la section VIII. Lisez également la norme nationale américaine ANSI 249.1 Safety in Welding, Cutting and Allied Processes, publiée par l'AMERICAN WELDING SOCIETY, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, Florida 33126; Les normes de sécurité et de santé de l'OSHA sont publiées par l'U.S. Government Printing Office, 732 North Capitol Street NW, Washington, DC 20401. Ne pas manger ni boire pendant l'utilisation de ces produits et assurer une ventilation adéquate. Se laver les mains après utilisation.

Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités: Tous les employés qui manipulent ces produits doivent être formés pour les manipuler en toute sécurité. Ouvrez les emballages de ces produits/récipients sur une surface stable et sûre et doivent être correctement étiquetés en tout temps. Stockez les produits dans des emballages fermés d'origine, dans un endroit frais et sec, tout en évitant les températures extrêmes ou les éléments incompatibles tels que les acides, les oxydants, les halogènes ou d'autres bases fortes. Suivez toujours toutes les réglementations conformément aux directives locales/régionales/étatiques/nationales.

SECTION VIII - CONTRÔLES D'EXPOSITION/PROTECTION INDIVIDUELLE

Paramètres de contrôle

Flux ou autres ingrédients	N° CAS.	EINECS#	Limite d'exposition (mg/m ³)		
			OSHA PEL	ACGIH TLV	NIOSH REL
Fer (Fe) (limites sous forme de fumées d'oxyde)	7439-89-6	231-096-4	10	5 (Rép)	5.0
Aluminium (Al) ⁽¹⁾	7429-90-5	231-072-3	15 (poussière totale) 5 (Rép)	10 (poussière) 1(Rép)	15 (le total) 5 (Rép)
Manganèse (Mn) (limites sous forme de fumée) ⁽¹⁾	7439-96-5	231-105-1	1, 3.0** , 5*	0.02 (Rép) 0.1***	1.0, 3.0**
Silicium (Si)	7440-21-3	231-130-8	15 (poussière) 5 (Rép)	RETIRÉ	5 (Rép) 10 (LE TOTAL)
Cuivre (Cu) ⁽¹⁾	7440-50-8	231-159-6	1 (poussière) 0.1(fumée)	1 (poussière) 0.2 (fumée)	1.0
Chlorure de sodium	7647-14-5	231-598-3	NA	NA	NA
Chlorure de potassium	7447-40-7	231-211-8	NA	NA	NA
Fluorure de calcium	7789-75-5	232-188-7	2.5	2.5	2.5
Fluorure de lithium	7789-24-4	232-152-0	2.5	2.5	2.5
Oxyde de potassium	12136-45-7	235-227-6	10(particule totale) 5 (Rép)	15(poussière totale) 3(Rép)	Le plus bas possible
Talc	14807-96-6	238-877-9	0.3(particule totale) 0.1(Rép)	2 (Rép)	2 (Rép)
Silicate de sodium	1344-09-8	239-981-7	NA	NA	NA
Silicate de potassium	1312-76-1	215-199-1	NA	NA	NA
Dioxyde de carbone (valeurs ppm)	124-38-9	204-696-9	5,000	5,000 , 30,000**	5,000 , 30,000**
Monoxyde de carbone (valeurs ppm)	630-8-0	211-128-3	50	25	35, 200*
Dioxyde d'azote (valeurs ppm)	10102-44-0	233-272-6	5	0.2	1** ,
Ozone (valeurs ppm)	10028-15-6	233-069-2	0.1	0.05	0.1*

LIMITES D'EXPOSITION BIOLOGIQUE ACGIH BEL: FLUORURES (Urine) Avant le quart de travail 2 mg/g & Fin du quart de travail 3 mg/g

D'autres éléments ou ingrédients peuvent être présents mais en quantités bien inférieures à 1 %. (1) Sous réserve des exigences de déclaration des articles 302, 304, 311, 312 et 313 de la loi de 1986 sur la planification d'urgence et le droit à l'information communautaire et 40CFR 370 et 372 ; (Resp)= Respiratoire/ Respiration ; (C) TLV & PEL pour Cr soluble dans l'eau. III et Cr. VI, Le soudage et le coupage de produits contenant du chrome peuvent produire du chrome hexavalent et VOUS devez lire et suivre les règles finales de l'OSHA Fed Register

#7 I: 10099-10385 du 28/02-2006. Administration de la sécurité et de la santé au travail 29 CFR 1910. 1000 Limite d'exposition admissible (PEL). Valeur limite de seuil (TLV[R]) de l'American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGTH).

ACGTH - American Conference of Governmental Industrial Hygienists, une association professionnelle qui établit des limites d'exposition a utilisé une ligne directrice dans le contrôle des risques pour la santé mais pas une indication de limites d'exposition sûres et dangereuses **TLV - Valeur limite de seuil** - une concentration en suspension dans l'air d'une substance, qui représente des conditions sous auquel on pense généralement que presque tous les travailleurs peuvent être exposés à plusieurs reprises sans effet nocif. La durée doit être prise en compte, y compris les indices d'exposition biologique sur 8 heures et **BEI**, représentent les niveaux de déterminants les plus susceptibles d'être observés dans des échantillons prélevés sur un travailleur en bonne santé qui a été exposé à des produits chimiques dans la même mesure qu'un travailleur avec une exposition par inhalation au **TLV.OSHA** - US Occupational Safety and Health Administration. **PEL** - Limite d'exposition admissible - cette valeur d'exposition signifie la même chose qu'un TLV, sauf qu'il s'agit de la ligne directrice de l'OSHA.

Protection des yeux: Portez un casque ou un écran facial avec une teinte de verre filtrant 12-14 ou plus foncée pour le soudage à l'arc. Protégez les autres travailleurs en fournissant des écrans et des lunettes flash. Utilisez un écran facial avec une lentille filtrante du numéro de teinte approprié (selon ANSI Z49 .1-1988, "Safety in Welding and Cutting").

Vêtements de protection: Portez une protection approuvée 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. Cela comprend le port de gants de soudeur et d'un écran facial protecteur et peut inclure des protège-bras, un tablier, des chapeaux, des protections pour les épaules, ainsi que des vêtements sombres et substantiels. Les soudeurs doivent être formés pour ne pas laisser des pièces sous tension se contracter avec la peau ou des vêtements et des gants mouillés. Les soudeurs doivent s'isoler du travail et du sol.

Ventilation: Utilisez une ventilation abondante et/ou un échappement local à l'arc, pour maintenir les fumées et les gaz en dessous de la valeur limite seuil dans la zone de respiration du travailleur et la zone de travail générale. Les soudeurs doivent être avisés de garder la tête hors des fumées.

Protection respiratoire: Utilisez un respirateur de fumées ou un respirateur à adduction d'air lors du soudage dans un espace confiné ou une zone de travail générale où l'évacuation et/ou la ventilation locales ne maintiennent pas l'exposition en dessous de la valeur limite.

HYGIÈNE/ PRATIQUES DE TRAVAIL: Avec tous les produits chimiques/matériaux, évitez de mettre ces produits SUR VOUS ou EN VOUS. Se laver les mains après avoir manipulé ces produits. Ne pas manger ni boire pendant la manipulation de ces produits. Utilisez la ventilation et d'autres contrôles techniques pour minimiser l'exposition potentielle à ces produits.

SECTION IX - PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Apparence/Couleur/Odeur/État physique/Forme: Baguettes de soudage pleines rondes argentées à grises qui sont inodores avec un revêtement de flux variant en couleur généralement blanc
Seuil olfactif / pH / Point d'éclair / Taux d'évaporation / Inflammabilité (solide, gaz) / Inflammabilité supérieure et inférieure ou limites d'explosivité: Aucune donnée disponible
Pression de vapeur et densité / Densité relative / Solubilité (eau/autre) / Coefficient de partage (n-octanol/eau) / Auto-inflammation Température de décomposition: Aucune donnée disponible

SECTION X- STABILITÉ et RÉACTIVITÉ

Stabilité chimique: Ces produits sont considérés comme stables tels qu'ils sont expédiés et dans des conditions normales

Possibilité de réactions dangereuses: Aucune donnée et ne se produira pas **Conditions à éviter:** Éviter l'exposition à des températures extrêmes, Matières incompatibles
 Matières incompatibles : Articles incompatibles tels que les acides, les oxydants et les halogènes Acides forts, oxydants forts, acides minéraux et halogènes.

Produits de décomposition dangereux: Lire la substance dans la section II. Le soudage et le coupage de produits contenant du chrome peuvent produire du chrome hexavalent et VOUS devez lire et suivre les règles finales de l'OSHA Fed Register #71: 10099-10385 en date du 28/02-2006. Administration de la sécurité et de la santé au travail 29 CFR 1910.1000 Limite d'exposition admissible (PEL). La meilleure méthode pour déterminer la composition réelle des fumées et des gaz générés est de prélever un échantillon d'air à l'intérieur du casque du soudeur s'il est porté ou dans la zone de respiration. Environnement".

SECTION XI- INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

Oral/Dermique/Inhalation Fer: (Homme-enfant) ; TDLo : 77 mg/kg. Orale (rat); DL50 : 30 g/kg. Intrapéritonéale (lapin); LDLo : 20 mg/kg. Orale (cobaye); DL50 : 20 g/kg. Orale (rat); TDLo : 63 g/kg/6W-C. Inhalation (rat); 250 mg/m3/6H/4W-I. Intratrachéale (rat) ; TDLo : 450 mg/kg/15W-1. **Silicium:** Toxicité orale aiguë (DL50) : 3160 mg/kg [Rat]. **Cuivre:** DL50 orale aiguë : 481 mg/kg (rat); **Manganèse:** Toxicité orale aiguë (DL50) : 9000 mg/kg [Rat].

Fluorure (a F): DL50 orale aiguë : 4 250 mg/kg (rat); **Silicate de sodium:** DL50 orale aiguë : 1,1 g/kg (rat); **Silicate de potassium:** DL50 orale aiguë : 1 500 g/kg (rat) CL50 par inhalation (rat) > 2,06 g/m3 DL50 cutanée (rat) > 5 000 mg/kg ; **Aluminium:** CL50 par inhalation (rat I h) : 7,6 mg/l ;

Corrosion ou irritation cutanée / Lésions oculaires graves ou irritations / Sensibilisation respiratoire ou cutanée / Mutagénicité sur les cellules germinales / Toxicité pour la reproduction / Toxicité spécifique pour certains organes cibles - exposition unique / Toxicité spécifique pour certains organes cibles - exposition répétée : Non classé Cancérogénicité: Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et les fesses peau. Des cancers de la peau ont été signalés.

Informations sur les voies d'exposition probables: L'ingestion n'est pas une voie d'exposition probable pour ce produit ou attendue dans des conditions normales d'utilisation. En cas d'ingestion, appeler immédiatement un médecin ! Ne pas faire vomir sauf indication contraire du personnel médical. Rincer la bouche avec de l'eau si la personne est consciente. Ne jamais faire boire ou faire vomir si la personne est inconsciente, a des convulsions ou ne respire pas. L'inhalation de fumées et de gaz de soudage peut être dangereuse pour la santé. **Contact avec la peau/les yeux:** Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Des cancers de la peau ont été signalés. Centre international de recherche sur le cancer IARC & National Toxicology Program (NTP) & OSHA Substances spécifiquement réglementées

Non cancérigène identifié

Symptômes liés aux caractéristiques physiques, chimiques et toxicologiques: Inhalation: Une surexposition à court terme (aiguë) aux fumées de soudage peut entraîner une gêne telle que la fièvre des fondeurs, des étourdissements, des nausées, une sécheresse ou une irritation du nez, de la gorge ou des yeux. Les problèmes respiratoires préexistants peuvent être regroupés. Une surexposition à long terme (chronique) aux fumées de soudage peut entraîner une sidérose (dépôts de fer dans les poumons) et on pense qu'elle affecte la fonction pulmonaire. Le manganèse et les composés de manganèse dépassant les limites d'exposition sûres peuvent affecter ou causer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau : les symptômes peuvent entraîner des troubles de la parole et des mouvements, un manque d'énergie, une raideur des jambes, des pieds, des orteils, une faiblesse musculaire ainsi que troubles psychologiques. Des cas de bronchite et de fibrose pulmonaire ont également été signalés. Les composés de cuivre et d'alliage de cuivre ont des effets avec le système GASTRO-INTESTINAL. **Effets différés et immédiats et effets chroniques d'une exposition à court et à long terme:** Il n'y a pas de risques immédiats pour la santé associés à la forme fil ou tige de ce produit. Les troubles cutanés, respiratoires, pancréatiques et hépatiques peuvent être aggravés par des surexpositions prolongées aux poussières ou fumées générées par ces produits. Les problèmes respiratoires préexistants peuvent être aggravés. Une surexposition à long terme (chronique) aux fumées de soudage peut entraîner une sidérose (dépôts de fer dans les poumons) et on pense qu'elle affecte la fonction pulmonaire. Le manganèse et les composés de manganèse dépassant les limites d'exposition sûres peuvent affecter ou causer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau : les symptômes peuvent entraîner des troubles de la parole et des mouvements, un manque d'énergie, une raideur des jambes, des pieds, des orteils, une faiblesse musculaire ainsi que troubles psychologiques. Des cas de bronchite et de fibrose pulmonaire ont également été signalés. Traiter les symptômes et éliminer la surexposition. **Autres informations lors de l'utilisation: Toxicité aiguë par inhalation:** Dioxyde de carbone LC Lo (Homme, 5 min) : 90000 ppm, Monoxyde de carbone LC 50 (Rat, 4 h) : 1 300 mg/l, Dioxyde d'azote LC 50 (Rat, 4 h) : 88 ppm, Ozone LC Lo (humain, 30 min) : 50 ppm,

SECTION XII- INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

Écotoxicité / Persistance et dégradabilité / Potentiel de bioaccumulation / Mobilité dans le sol : Aigu ; Poissons /Invertébrés aquatiques Milieu aquatique

=Fer= LC50 Silure de rivière (Ictalurus punctatus) > 500 mg/l, 96 heures ; Cuivre CL50 Tête-de-boule (Pimephales promelas) 1,6 mg/l, 96 heures, CE50 Puce d'eau (Daphnia obtusa) 0,102 mg/l, 48 heures ; Silicate de sodium CL 50 (poisson-moustique occidental (Gambusia affinis), 96 h) : 1 800 mg/l, CE50 /Puce d'eau (Ceriodaphnia dubia), 48 h) : 22,94 - 49,01 mg/l ; Manganèse = CE 50 (Puce d'eau (Daphnia magna), 48 h) : 40 mg/l ; Silicate de potassium = CE50 Daphnia magna (Daphnia) > 146 mg/L, 48 h; Silicate de sodium; CE50 Daphnia magna (Daphnia) = 216 mg/L, 96 h; , Toxicité pour l'environnement pour les plantes aquatiques CL50 (algues vertes (scenedesmus dimorphus) 3 jours) 0,0623 mg/l, Persistance et dégradabilité / Mobilité dans le sol : Aucune donnée Bioaccumulable Accumulation potentielle/Le produit contient des substances potentiellement bioaccumulables. Potentiel de bioaccumulation Facteur de bioconcentration (FBC) Produit : Aucune donnée disponible. Substance(s) spécifiée(s) : Cuivre et/ou alliages et composés de cuivre (en Cu) Algues bleu-vert (Anacystis nidulans), Facteur de bioconcentration (FBC) : 36.01 (Statique) ;

Autres effets nocifs: Peut-être nocif pour la vie aquatique. Ne pas laisser le matériau se répandre dans l'environnement sans les autorisations gouvernementales appropriées. Aucune autre information pertinente disponible.

SECTION XIII-CONCIDERATIONS RELATIVES A L'ELIMINATION

Méthodes d'élimination: Éviter ou minimiser la génération de déchets. Dans la mesure du possible, collectez les déchets et les sous-produits avec une pièce d'identité appropriée pour le recyclage. L'élimination des déchets doit être conforme aux réglementations fédérales, nationales, provinciales, d'État et locales appropriées. Ces produits, s'ils ne sont pas altérés par l'utilisation, peuvent être éliminés par traitement dans une installation autorisée ou selon les recommandations de votre autorité locale de réglementation des déchets dangereux.

SECTION XIV- INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Numéro ONU / Nom d'expédition des Nations Unies / Classe(s) de danger pour le transport / Groupe d'emballage / Polluant marin / Précautions spéciales: Non réglementé comme marchandise dangereuse ou non réglementé, Pas de réglementation internationale

SECTION XV- INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES

États-Unis : ÉTAT DE L'INVENTAIRE TSCA: Les composants de ces produits sont répertoriés dans l'inventaire TSCA

QUANTITÉ À RAPPORTER CERCLA (RQ): Cuivre = 5000 lb. (pour les particules de moins de 100 micromètres) ..

Manganèse = Quantité à déclarer: Inclus dans le règlement mais sans valeurs de données. Voir règlement (40 CFR 302.4).

EPCRA/SARA Titre III 313 Produits chimiques toxiques Les composants métalliques suivants sont répertoriés comme SARA 313 « Produits chimiques toxiques » et pourraient faire l'objet d'un rapport annuel SARA 313. Voir la section 3 pour le pourcentage en poids. **Seuil d'ingrédient et de**

divulgaration: concentration de minimis de 1,0% de cuivre ; Manganèse 1,0 % concentration de minimis ;

Section 311 Classe de danger: Tel qu'expédié: Immédiat (aigu) En cours d'utilisation : Immédiat et retardé (aigu)

Proposition 65 de la Californie: ces produits peuvent contenir ou produire des produits chimiques connus de l'État de Californie pour causer le cancer et/ou des malformations congénitales (ou d'autres problèmes de reproduction). (Code de santé et de sécurité articles 25249.5 et suivants)

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS)

FDS NO: 301

DATE DE RÉVISION : AVRIL 2017

EXAMINÉ : JUIN 2020

Liste des réglementations des États américains :

Substances toxiques et dangereuses désignées par l'Alaska: Manganèse.

Substances dangereuses en Californie Substance répertoriée: , Cuivre, Manganèse, Molybdène, Silicium, Fer, Oxyde de fer

Liste des substances de Floride: Manganèse

Liste des substances toxiques de l'Illinois: cuivre, manganèse et silicium.

Liste Kansas-Section 302/313: Cuivre et Manganèse.

Liste des substances du Massachusetts: cuivre, manganèse, silicium

Michigan - Registre des matières critiques: Cuivre.

Minnesota-Liste des substances dangereuses: fumées de soudage, manganèse et silicium.

Missouri-Employer Information/Toxic Substance List: Cuivre, Manganèse, Silicium,

New Jersey-Droit de savoir Liste des substances dangereuses: Cuivre, fer, oxyde de fer, manganèse, silicium, fluorure (comme F)

Dakota du Nord-Liste des produits chimiques dangereux, quantités à déclarer: Cuivre.

Liste des substances dangereuses en Pennsylvanie: cuivre, manganèse, silicium, fluorure (en tant que F),

Liste des substances dangereuses du Rhode Island: fumées de soudage, manganèse, nickel, silicium,

Liste des substances dangereuses du Texas: manganèse

Liste des substances dangereuses de la Virginie-Occidentale: Manganèse.

Substances toxiques et dangereuses du Wisconsin: Manganèse.

SECTION XVI- AUTRES INFORMATIONS

Date d'approbation: 13/04/2016 NOUVEAU numéro de FDS: 022-Alum-Coated

Cotes HMIS® Santé: 2 Inflammabilité: 0 Danger physique: 0

CODES NFPA: INCENDIE: 0 SANTÉ: 2 RÉACTIVITÉ: 0



US DOT = Le matériau n'est pas dangereux et n'est pas considéré comme un élément dangereux.

Welding Material Sales Inc. estime que les informations contenues dans cette fiche de données de sécurité (FDS) sont exactes.

Welding Material Sales Inc. n'exprime ni n'implique aucune garantie concernant ces informations.