

Fiche Signalétique

ACIER INOXYDABLE DE SOUDURE FIL NU

Section 1: Information sur le produit

Nom du Fournisseur



Nom du Manufacturier

Consulter le Fournisseur

Adresse

2300 Winston Park Dr
Oakville, ON L6H 7T7

Adresse

Consulter le Fournisseur

Numéro de téléphone

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

Numéro de Téléphone

Consulter le Fournisseur

Appellation commerciale:

N/A

L'utilisation du Produit

GMAW et GTAW d'acier inoxydable

Section 2: Ingrédients Dangereux

Type D'électrode 1: Fil Nu 307

Type D'électrode 2: Fil Nu 308,308L,308HiSil, 308LHiSil,308H,308MO,308MOL

Type D'électrode 3: Fil Nu 309,309L,309HC,309HiSil, 309LHiSil

Type D'électrode 4: Fil Nu 310,310HC

Type D'électrode 5: Fil Nu 312

Type D'électrode 6: Fil Nu 316,316L,316HiSil,316LHiSil

Type D'électrode 7: Fil Nu 317,317L

Type D'électrode 8: Fil Nu 318

Type D'électrode 9: Fil Nu 320 (20Cb-3), 320LR

Type D'électrode 10: Fil Nu 321A

Type D'électrode 11: Fil Nu 330

Type D'électrode 12: Fil Nu 347, 347HiSil

Type D'électrode 13: Fil Nu 410, 410NiMo

Type D'électrode 14: Fil Nu 420

Type D'électrode 15: Fil Nu 430

Type D'électrode 16: Fil Nu 502

Section 2: Ingrédients Dangereux (continue)

Type D'électrode 17: Fil Nu 505

Type D'électrode 18: Fil Nu 630(17-4) PH

Type D'électrode 19: Fil Nu 16-8-2

	CAS #	1	2	3	4	5	6	7	8
C	1317-65-3	0.04-0.14	0.03-0.08	0.03-0.12	0.08-0.45	0.15	0.30-0.08	0.03-0.08	0.08
Cr	7440-47-3	19.5-22.0	18.0-22.0	23.0-25.0	25.0-28.0	28.0-32.0	18.0-20.0	18.5-20.5	18.0-20.0
Ni	7440-02-0	8.00-10.7	9.00-12.0	12.0-14.0	20.0-22.50	8.0-10.5	11.0-14.0	13.0-15.0	11.0-14.0
Mo	7438-98-7	0.50-1.50	0.75-3.0	0.75	0.75	0.75	2.00-4.00	3.00-4.00	2.00-3.00
Cb+Ta	N/A	--	--	--	--	--	--	--	1.00
Mn	7439-96-5	3.30-4.75	1.00-2.50	1.00-2.50	1.00-2.50	1.00-2.50	1.00-2.50	1.00-2.50	.00-2.50
Si	7440-21-3	0.30-0.65	0.30-1.00	0.30-1.00	0.30-0.65	0.30-0.65	0.30-1.00	0.30-.65	0.30-0.65
Cu	7440-50-8	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
Fe	7439-89-6	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal

	CAS #	9	10	11	12	13	14	15	16
C	1317-65-3	.025-0.07	0.08	0.18-0.25	0.08	0.06-0.12	0.25-0.40	0.10	.10
Cr	7440-47-3	19.0-21.0	18.5-20.5	15.0-17.0	19.0-21.5	11.0-13.5	12.0-14.0	15.5-17.0	4.60-6.00
Ni	7440-02-0	32.0-36.0	9.00-10.5	34.0-37.0	9.00-11.0	0.60-5.00	0.60	0.60	0.60
Mo	7438-98-7	2.00-3.00	0.75	0.75	0.75	0.40-0.75	0.75	0.75	0.45-0.65
Cb+Ta	N/A	1.00	--	--	1.00	--	--	--	--
Mn	7439-96-5	1.50-2.50	1.00-2.50	1.00-2.5	1.00-2.50	0.60	0.60	0.60	0.60
Si	7440-21-3	0.15-0.60	0.30-0.65	0.30-0.65	0.30-1.00	0.50	0.50	0.50	0.50
Cu	7440-50-8	3.00-4.00	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75	0.75
Fe	7439-89-6	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal	Bal

	CAS #	17	18	19
C	1317-65-3	0.10	0.05	0.10
Cr	7440-47-3	8.00-10.5	16.0-16.75	14.5-16.5
Ni	7440-02-0	0.50	4.50-5.00	7.50-9.50
Mo	7438-98-7	0.80-1.20	0.75	1.00-2.00
Cb+Ta	N/A	--	0.15-30.0	--
Mn	7439-96-5	0.60	0.25-0.75	1.00-2.50
Si	7440-21-3	0.50	0.75	0.30-0.65
Cu	7440-50-8	0.75	3.25-4.00	0.75
Fe	7439-89-6	Bal	Bal	Bal

IMPORTANT

Les électrodes de soudages sont de solides non dangereux à températures ambiantes. Cette section couvre les matériaux à partir desquels ces produits sont fabriqués. Les fumées et gaz produits pendant le soudage durant l'utilisation normale de ces produits sont couverts dans la section 6 et 7.

Fil Fourré

Ingrédients Dangereux	CAS #	OSHA PEL (mg/m3)	ACGIH TLV (mg/m3)
*Chrome (VI)	7440-47-3	0.10	0.05
*Nickel (soluble)	7440-02-0	1.00	0.10
*Molybdène (soluble)	7439-98-7	5.00	5.00
Manganèse	7439-96-5	5.00(ceiling)	1.00(fume)
Silicium (SiO ₂ amorphes respirable)	60676-86-0	0.08	0.10
Cuivre (fumée)	7440-50-8	0.10	0.20

* Substance identifiée par une autre source comme un cancérigène suspecté ou confirmés d'infection humaine.

Substances de composition variable

Ingrédients Dangereux	CAS #	OSHA PEL (mg/m3)	ACGIH TLV (mg/m3)
Les fumes de soudage	NOC	----	5.00

Section 3: Physical Data

État physique: Solide	Point d'ébullition: N/A
Odeur et Apparence: Métallique, couleur argent-gris	Point de congélation: N/A
Seuil de l'odeur (PPM): N/A	Solubilité dans l'eau: N/A
Densité: N/A	% Volatiles (en Volume): N/A
Pression de Vapeur (MM): N/A	pH: N/A
Densité de Vapeur (Air =1): N/A	Coefficient de distribution de l'eau/d'huile: N/A
Taux d'évaporation: N/A	

Section 4: Risque d'incendie ou d'explosion

Inflammable: Non

Moyen d'extinction: Cet alliage est non-combustible. Utiliser un agent extincteur approprié pour l'incendie environnant.

Procéd d'extinction: Si ce produit est réduit en poudre, la prudence doit être utilisée pour éviter un incendie ou d'explosion. Pour éteindre un incendie de poudre métallique, utiliser du sable sec, graphite sec une autre classe de poudre "D" de l'extinction.

Risque inhabituels d'incendie et d'explosion: Pas de feu ou d'explosion inhabituels sont associés à ce matériel.

Point d'éclair: Aucun

Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume): Aucun

Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume): Aucun

Température d'auto inflammation: N/A
Produits de combustion dangereux: N/A
Explosion des données de sensibilité à l'impact mécanique: N/A
Explosion des données de sensibilité à la décharge statique: N/A

Section 5: Données sur la réactivité

Conditions d'instabilité: Stable

Incompatibilité avec: S/O

Produits de décomposition dangereux: Il n'est pas possible de classer simplement les émanations et les gaz dus à la soudure. Leur composition et leur quantité dépendent du métal qui est soudé, ainsi que du processus, des procédures et du métal d'apport utilisés. D'autres conditions peuvent également influencer sur la composition et la quantité des émanations et des gaz auxquels les travailleurs pourraient être exposés, notamment le revêtement sur le métal qui est soudé (comme la peinture, le placage, la galvanisation, etc.) le nombre de soudeurs et l'espace de la zone de travail, la qualité et la quantité de ventilation, la position de la tête du soudeur par rapport au nuage de particules, de même que la présence de contaminants dans l'atmosphère (comme des vapeurs d'hydrocarbure chloré provenant d'activités de nettoyage et de dégraissage).

Lorsque le métal d'apport est consommé, les émanations et le gaz produits sont d'une forme et d'un pourcentage différents de ceux listés dans la section Ingrédients dangereux, plus ceux du métal de base, du revêtement, etc.

Ces composants sont d'une forme des composés complexes (caractérisation des fumées de l'arc de soudage: American Welding Society). Les fumées normalement présents comprennent: oxydes complexes de fer, manganèse et silicium et titane. Le fluorure peut être présent.

Section 6: Propriétés Toxicologiques

Voie de Pénétration/ d'Exposition Possibles

Les fumées et les gaz peuvent être dangereux pour votre santé. Un choc électrique peut être mortel. Le rayonnement de l'arc peut provoquer des lésions oculaires et brûler la peau.

Voie de Pénétration/ d'Exposition Possibles: La voie de pénétration primaire est par inhalation, les yeux et/ou la peau.

Effets d'une surexposition des émanations de la soudure peuvent provoquer un malaise notamment: étourdissements, nausées, sécheresse ou irritation des yeux, du nez et de la gorge.

Fer, Oxyde de Fer: Aucun danger.

Manganèse: Les émanations de métal peuvent causer des effets typiques de la fièvre des fondeurs, nausées, fièvre, frissons, essoufflement, fatigue et maux de tête.

Fluorures: Des composés de fluorure peuvent être générés et peuvent causer des brûlures de la peau et des yeux.; un œdème pulmonaire et une bronchite.

Dioxyde de Titane: Aucun danger.

Magnésium, Oxyde de Magnésium: Aucun danger.

Aluminum, Oxyde d'Aluminum: Aucun danger.

Effets d'une surexposition chronique: Des niveaux excessifs peuvent causer un asthme, une fibrose ou une sidérose (depot de fer dans les poumons).

Fer/Oxyde de Fer: Une sidérose ou des dépôts de fer dans les poumons. Les poumons se libéreront avec le temps, lorsque l'exposition au fer et à ses composés cessera.

Manganèse: Peut causer un dommage au système nerveux central. Les symptômes y compris une maladie de Parkinson secondaire, des modifications de comportement et les changements dans l'écriture peuvent également se produire.

Fluorures: un ostéoporose.

Dioxyde de Titanium: Pas d'effets sérieux sur des poumons.

Magnesium, Oxyde de Magnesium: Pas d'effets sérieux sur des poumons

Aluminum, Oxyde d'Aluminum: Pas d'effets sérieux sur des poumons

Limites d'exposition	5 mg/M3	Toxicité pour la reproduction	N/A
Irritation de matériel	N/A	Téatogénicité	N/A
Sensibilisation à la matière	N/A	Mutagénicité	N/A
Cancérogénicité	Voir ci-dessus	Produits toxicologiquement synergiques	N/A

Section 7: Mesures de Prévention:

Equipement de protection individuel:

Equipement Respiratoire: Porter un appareil respiratoire approuvé NIOSH ou un équivalent ou un appareil respiratoire avec apport d'air quand le soudage se fait dans un endroit confiné ou lorsque le système de ventilation générale ou locale ne permet pas de maintenir les concentrations de fumées sous la TLV.

Yeux: Porter une masque ou un écran facial muni de filters appropriés. Placer des écrans protecteurs ou fournir des lunettes de sécurité pour protéger les autres travailleurs

Autre: Se protéger les mains, la tête et le corps pour éviter les blessures dues au rayonnement, aux étincelles et aux chocs électriques. Cela comprend au minimum des gants de soudeur, et un écran facial de protection et peut comprendre des manchettes, un tablier, un casque, des épaulières ainsi qu'un vêtement sombre suffisamment épais. Apprendre aux soudeurs les risques de travailler avec l'électricité et de s'isoler de la pièce et de la terre.

Ventilation: Utiliser une ventilation suffisante, un système d'évacuation au niveau de l'arc, ou les deux pour éloigner les fumées et gaz du poste de travail et de la zone en général. Apprendre au soudeur à tenir la tête en dehors des fumées. Réduire au minimum l'exposition.

Section 7: Mesures de Prévention (continue)

Renseignements sur la mise au rebut: Mettre au rebut les produits résidus conformément aux règlements fédéraux, provinciaux ou locaux.

Section 8: Premiers Soins

Appeler un médecin. Employer les techniques de premiers soin recommandées par la Société canadienne de la Croix-Rouge.

Peau et Yeux: Si une irritation se développe, consulter un médecin.

Section 9: Information sur la préparation de cette fiche signalétique

Préparé par: Techniweld Date préparée: le 9 septembre 2014
(905) 829-8780
1-800-268-4833

Ces données sont jugés exactes par le fabricant. Le fabricant ne donne aucune garantie et decline la responsabilité quant à l'utilisation de ces produits.