

Fiche Signalétique

E71T-GS

Section 1: Information sur le produit

Nom du Fournisseur



Nom du Fabricant

Voir Fournisseur

Adresse

2300 Winston Park Dr
Oakville, ON L6H 7T7

Numéro du téléphone

Voir Fournisseur

Numéro du téléphone

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

Numéro du téléphone

Voir Fournisseur

Appellation commerciale: E71T-GS

Utilisation du produit: Electrode
pour soudage

Section 2: Ingrédients dangereux

Ingrédients Dangereux	Concentration Approx. %	No. CAS	OSHA PEL (mg/m3)	ACGIH-TLV (mg/m3)	CL50	DL50
Fer	80-90	7439-89-6	5R	10	N/A	N/A
Manganèse	0.5-2.0	7439-96-5	5CL	0.2	N/A	N/A
Dioxyde de Titane	0-3.0	13463-67-7	5R	10	N/A	N/A
Silicon	0-2.0	7440-21-3	5R	10	N/A	N/A
Fluorspar	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	10	N/A	N/A
Magnésium	1.0-3.0	7439-95-4	5R	10	N/A	N/A
Fluorure de Barium	1.0-5.0	7787-32-8	0.5 (comme Ba)	0.5 (comme Ba)	N/A	N/A

CL=Limite maximum R= Fraction Respirable

Section 3: Caractéristiques physiques de la matière

Etat physique: solide	Point d'ébullition: N/D
Odeur et Apparence: aucune odeur	Point de fusion: N/D
Seuil d'odeur:(PPM): N/D	Solubilité dans l'eau (20°C): N/D
Tension de vapeur (mmHg): N/D	% Volatute (par volume): N/D
Densité de vapeur: (Air =1): N/D	pH: N/D
Vitesse d'évaporation: N/D	Coefficient de repartition eau/huile: N/D

Section 4: Risque d'incendie ou d'explosion

Conditions d'inflammabilité: Non inflammable. L'arc et les étincelles de soudage peuvent enflammer les combustibles et les produits inflammables

Point d'éclair: N/D

Méthodes d'extinction: N/D

Température d'autoinflammation: N/D

Limite d'inflammabilité maximale/minimale: N/D

Produits dangereux résultant de la combustion: N/D

Données sur l'explosivité – sensibilité à l'impact mécanique et aux décharges d'électricité statique: N/D

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 recouvrement, etc.

Ces composants sont d'une forme des composés complexes (caractérisation des fumées de l'arc de soudage: American Welding Society). Les fumées normalement présentes 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.; une oedème pulmonaire et une bronchite.

Dioxyde de Titane: Aucun danger.

Magnésium, Oxyde de Magnésium: Aucun danger.

Aluminium, Oxyde d'Aluminium: Aucun danger.

Effets d'une surexposition chronique: Des niveaux excessifs peuvent causer un asthme, une fibrose ou une sidérose (dépot 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: une ostéoporose.

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

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

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

Limites d'exposition	5 mg/m ³	Térogénicité	S/O
Sensibilisation à la matière	S/O	Mutagénicité	S/O
Cancérogénicité	S/O	Irritante de la matière	
Effets nocifs sur la reproduction	S/O	Matières synergiques	S/O

Section 7: Mesures de Prévention:

Équipement de protection individuel:

Équipement 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 filtres 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.

Manutention: N/D

Entreposage: N/D

Mesures en cas de déversement/de rejet accidentals: N/D

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 soins 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 1er janvier 2015
 (905) 829-8780
 1-800-268-4833

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