

FICHE SIGNALÉTIQUE

Section 1: identification des produits et des sociétés

<i>Identifiant de produit:</i>	Métaux de remplissage en aluminium et tiges de soudage
<i>Utilisation du produit:</i>	Remplisseur de soudure; remplisseur de brasage sur des métaux à base d'aluminium
<i>Code article:</i>	(ER) 4043, 5356, 5554
<i>Nom du fournisseur:</i>	PowerWeld Inc.
<i>Adresse du fournisseur:</i>	2501, rue Beech Valparaiso, IN 46383
<i>Adresse Web du fournisseur:</i>	www.powerweldinc.com
<i>Téléphone fournisseur:</i>	219-462-8700 1-800-826-9073
<i>Fabricant:</i>	Nexal Aluminum Inc.
<i>Adresse du fabricant:</i>	5938, promenade Ambler Mississauga, ON L4W 2N3
<i>Adresse Web du fabricant:</i>	www.nexalloy.com
<i>Fabricant Téléphone:</i>	1-905-629-8282
<i>Téléphone d'urgence:</i>	CHEMTREC (24 heures) 1-800-424-9300
<i>Préparé par:</i>	PowerWeld Inc.
<i>Date de préparation:</i>	18 octobre 2018

Section 2: identification des dangers

<i>Classification:</i>	Non classifié
<i>Éléments d'étiquette:</i>	Non applicable
<i>Autres dangers:</i>	Les rayons d'arc peuvent blesser les yeux et brûler la peau. L'arc de soudage et les étincelles peuvent enflammer les combustibles et les matériaux inflammables. La surexposition aux fumées de soudage et aux gaz peut être dangereuse. Les fumées de soudage produites à partir de cette électrode de soudage peuvent contenir les éléments suivants: diOxyde de carbone, monoxyde de carbone, diOxyde d'azote, ozone.

Section 3: Composition Informations sur les ingrédients dangereux

INGRÉDIENTS dangereux	Numéro CAS	OSHA PEL	ACGIH TLV	Approximative CONCENTRATION (%)
Aluminium (Al)	7429-90-5	15 (poussière totale), 5 (REEE)	X10 (poussière), 5 (resp)	Ballance
Chrome (CR) (*)	7440-47-3	1 (métal), 0,5 (CR III), 0,05 (CR VI)	0,5 (métal), 0,5 (CR III), 0,05 (CR VI)	0,35
Cuivre (Cu)	7440-50-8	1 (poussière), 0,1 (fumée)	1 (poussière), 0,2 (fumée)	6,8
Fer (Fe) (limites comme Oxyde fumées)	7439-89-6	10	5	0,95
Magnésium (mg)	7439-95-4	15 (particules totales)	10	5,5
Manganèse (mn) (limites comme fumée)	7439-96-5	1,5 *, 3,0 * *	0,2	1,0

Silicium (Si)	7440-21-3	15 (poussière), 5 (REEE)	10	13,0
Béryllium (BE)	7440-41-7	0,002 (TWA)	0,002 (TWA)	0,0003
Titane(TI) Poussière d'oxyde	7440-32-6	15 (particules totales), 5 (REEE)	10	0,20
Fumée de zinc (Zn)	7440-66-6	5	5	0,30

Le pourcentage unique est maximum; les ingrédients complets peuvent être trouvés sur le site Web du fabricant ou des fiches techniques. (*) soluble dans l'eau CR III & VI

Section 4: première-aide Mesures

<i>Inhalation:</i>	L'inhalation peut être la cause la plus fréquente de surexposition due aux émanations de soudage. De grandes quantités de fumées de soudage causeront Irritation du nez, des yeux et de la peau. Déplacer de la zone qui a des émanations à l'air frais. Si la respiration est difficile, donner de l'oxygène. Si vous ne respirez pas, donnez la respiration artificielle et le transport au centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.
<i>Ingestion:</i>	Pas une voie d'exposition attendue. Rincez complètement le mois et Buvez une tasse d'eau si consciente; obtenir une assistance médicale si nécessaire.
<i>Contact visuel:</i>	Si le flash d'arc ou les brûlures se produisent, obtenir une assistance médicale. Une grande exposition aux fumées de soudage peut causer une irritation des yeux. Rincer immédiatement les paupières supérieures et inférieures avec beaucoup d'eau. Après le rinçage initial, enlevez les lentilles de contact et continuez à rincer pendant au moins 15 minutes. Les yeux de repos pendant 30 minutes. Si la rougeur, la brûlure, la vision floue ou le gonflement persiste, visitez le centre médical le plus proche pour un traitement supplémentaire.
<i>Contact cutané:</i>	Une grande exposition aux vapeurs de soudage peut causer une irritation cutanée. Si des brûlures se produisent, rincer à l'eau froide pendant 15 minutes; obtenir une assistance médicale si nécessaire.

NOTE: dans tous les cas graves, contactez le médecin immédiatement. Les téléphonistes locaux peuvent fournir le numéro du Centre régional de lutte contre le poison.

Section 5: mesures de lutte contre l'incendie

<i>Inflammables:</i>	Pas
<i>Moyens d'extinction:</i>	Non applicable
<i>Température d'auto-inflammation:</i>	Données non disponibles
<i>Produits de combustion dangereux:</i>	Données non disponibles
<i>Sensibilité des données d'explosion à</i> <i>Impact mécanique:</i>	Données non disponibles
<i>Sensibilité des données d'explosion à</i> <i>Décharge statique:</i>	Données non disponibles
<i>EQUIPEMENTS SPECIAUX:</i>	Non applicable
<i>Précautions à prendre pour les pompiers:</i>	Ce produit tel qu'expédié est ininflammable; Cependant, fines copeaux et de la poussière puis-jencrease la cote d'explosion sous certaines chaleur et autres risques d'inflammation. L'hydrogène gazeux et les émanations irritantes peuvent se former lorsqu'ils sont impliqués dans un incendie ou si la décomposition est causée par l'eau, l'alcool ou les hydroxydes de sodium. Ne pas utiliser d'eau avec des métaux en fusion et utiliser des vêtements/équipements de sécurité autonomes en cas d'incendie.

Section 6: mesures de mainlevée accidentelle

Équipement de protection:

Procédures d'urgence:

Procédure de fuite ou de déversement:

Des gants peuvent être portés tout en manipulant l'aluminium.

Ce produit est en forme de tige et de fil et n'a aucun danger comme expédié.

En cas de renversement, le produit peut être ramassé (portant des gants) et remis dans le récipient. Si les métaux deviennent fondu, contiennent du sable et permettent retour retour dans un solide pour recycler comme ferraille.

Section 7: manutention et entreposage

Procédures et équipement de manutention: Des gants de protection appropriés peuvent être portés tout en manipulant le produit. Pendant toutes les opérations, ne mangez pas ou ne buvez pas tout en manipulant et assurez la ventilation appropriée pendant le soudage, le brasage ou le traitement.

Exigences de stockage:

Entreposer dans un endroit frais, sec et peu humide.

Incompatibilités:

Aucun connu

Section 8: contrôles d'exposition/protection personnelle

Limites d'exposition:

INGRÉDIENTS	CANADA VALEUR TWA (MG/M3)					LIMITES D'EXPOSITION (MG/M3)	
	UN	BC	M	O	Q	OSHA PEL	ACGIH TLV
Aluminium (Al)	5 ^P , 10 (poussière)	1 ^{REEE}	1 ^{RF}	1 ^{RF}	10, 5 ^{WF}	15(poussière totale), 5 ^{REEE}	10 (poussière), 1 ^{REEE}
Chrome (CR)	0,5	0,5, 0,01 (CR VI)			0,5	1(Metal), 0,5 (CR III), 0,005 (CR VI)	0.5 (métal), 0,5 (CR III), 0,05 (CR VI)
Cuivre (Cu)		1 ^{DM} , 0.2 (fumée)		0.2 (fumée)	1 ^{DM} , 0.2 (fumée)	1 (poussière), 0,1 (fumée)	1 (poussière), 0.2 (fumée)
Fer (Fe) [fumée d'oxyde]	5 ^{REEE}	10,0 ^{STEL} , 5 ^{FD} , 3 ^{RF} , 10,0 ^{TD}	5 ^{FD}	5 ^{RF}	5 ^{FD} , 10,0 ^{TD} , 10(Fumées)	10	5
Magnésium (mg)	10 (fumée d'oxyde)	boîte 10,0 ^{STEL} , 3, 10,0 ^{UI}		10,0 ^{Si}	10 (fumée)	15 (particules totales)	10
Manganèse (mn) [fumée]		0,2	0,1 ^{Si} , 0,02 ^{RF}	0,2	3 (fumée) ^{STEL} , 5 (poussière), 1 (fumée)	1,5 ^{CL} , 3,0 ^{STEL}	0,2
Silicium (si)					10,0 ^{TD}	15 (poussière), 5 ^{REEE}	10
Béryllium (BE)						0,002 (TWA)	0,002 (TWA)
Titane(TI) Poussière d'oxyde						15 (particules totales), 5 ^{REEE}	10
Zirconium		5, 10,0 ^{STEL}			5, 10,0 ^{STEL}		
Fumée de zinc (Zn)	2 ^{REEE} , 10,0 ^{STEL REE}		2 ^{RF} , 10,0 ^{STEL RF}		5, 10,0 ^{STEL} , 10,0 ^{TD}	5	5

Notes: ^{UN} Canada Alberta OLEs – code de santé et de sécurité au travail annexe 1 tableau 2; ^{BC} Canada Colombie-Britannique OLEs – limites d'exposition professionnelle pour les substances chimiques, le règlement sur la santé et la sécurité au travail 296/97, tel que modifié; ^M Canada Manitoba OLEs – règlement de sécurité 217/2006, Loi sur la sécurité et la santé au travail^{MM} Fraction inhalable pour^M; ^O Canada Ontario OLEs – contrôle de l'exposition à des agents biologiques ou chimiques; ^Q Canada Alberta OLEs – règlement du ministère du travail concernant la qualité du milieu de travail; ^P Pyrophoriques Powder; ^{CL} Limite de plafond; ^{STEL} Limite d'exposition à court terme; ^{SI} Inhalable Foteurs ^{FD} Fumées et poussières; ^{TD} ; Poussière totale; ^{boîte} Poussière respirable et/ou FUME sur Entire BOx ^{UI} Fumée inhalable; ^{REEE} Inhalables ^{RF}Fraction inhalable; ^{WF} Fumée de soudage; ^{DM} Poussière et brouillard

Contrôles techniques:

Assurez-vous que la ventilation et la protection respiratoire sont utilisées lors du soudage, du brasage ou du traitement. La protection respiratoire est recommandée et des informations peuvent être trouvées Concernant les

	normes OSHA (29 CFR 1910,134), aussi bien comme normes CSA Z 94.4, ainsi que de nombreuses autres normes de sécurité.
<i>Équipement de protection individuelle:</i>	Utilisez un casque de soudage approprié ou un bouclier de sécurité, ainsi que des vêtements et des gants, comme requis pour les tâches de travail. Ne mangez pas ou ne buvez pas en utilisant ces produits et lavez-vous les mains après utilisation.

Article 9: Physique et propriétés chimiques

<i>État physique:</i>	Solide
<i>Odeur et apparence:</i>	Métal argenté inodore
<i>Seuil d'odeur (ppm):</i>	Non applicable
<i>Ph:</i>	Non applicable
<i>Point de fusion:</i>	658 ° c (1218 ° f)
<i>Point de congélation:</i>	Non applicable
<i>Point d'ébullition:</i>	4521 ° f (2494 ° c)
<i>Flashpoint:</i>	Non applicable
<i>Limite supérieure d'inflammabilité (% en volume):</i>	Non applicable
<i>Limite inférieure d'inflammabilité (% en volume):</i>	Non applicable

Article 10: Stabilité et réactivité

<i>Stabilité chimique:</i>	Stable
<i>Possibles réactions dangereuses:</i>	Pendant le soudage, braser et traitement: fumées, poussières et gaz Décomposition peut former.
<i>Conditions à éviter:</i>	Évitez les températures extrêmes
<i>Matériaux à éviter (incompatibilités):</i>	Acides forts; bases solides; oxydants puissants; oxydes métalliques; alcools hydrocarbures Halogènes
<i>Conditions de réactivité:</i>	Non applicable
<i>Décomposition dangereuse ParProduits:</i>	Non disponible
<i>Polymérisation dangereuse:</i>	Ne se produit pas

Article 11: Informations toxicologiques

<i>Peau Contactez</i>	Les rayons d'arc peuvent brûler la peau; cancer de la peau a été signalé.
<i>Absorption cutanée:</i>	Non applicable
<i>Contact visuel:</i>	Les rayons de l'arc peuvent blesser les yeux.
<i>Inhalation:</i>	L'inhalation est la voie d'exposition la plus probable; Voir «effets de l'exposition aiguë» et «effets de l'exposition chronique» ci-dessous.
<i>Ingestion:</i>	Peu probable en raison de la forme du produit.
<i>Effets de l'exposition aiguë:</i>	La surexposition ou l'inhalation de grandes quantités de fumées de soudage peut provoquer des symptômes tels que la fièvre des fumées métalliques, des étourdissements, des nausées, la sécheresse et l'irritation de votre nez, la gorge ou les yeux ainsi que les maladies pulmonaires.
<i>Effets de l'exposition chronique:</i>	Surexposition ou inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage avec des composés du chrome peut causer le cancer. Autres surexposition ou inhalation prolongée de grandes quantités de fumées de soudage les symptômes peuvent inclure des dommages au système nerveux central, le système respiratoire, la peau et pourrait affecter des organes tels que le pancréas et Foie.

<i>Irritation de produit:</i>	Non disponible
<i>Sensibilisation au produit:</i>	Non disponible
<i>Cancérogénicité:</i>	OSHA (29 CFR 1910,1200) listes de nickel et Chromium comme cancérogènes possibles, welding fumes comme cancérogènes possibles (2B), et hexavalent chromium comme cancérogène pour les (1) par monographies du CIRC. Chromium confirmée comme cancérogène pour l'homme (A1) per ACGIH et nous Rapport NTP sur le carcinogène
<i>Effets reproductifs:</i>	Non disponible
<i>Sensibilisation respiratoire:</i>	Non disponible
<i>Données toxicologiques:</i>	Aiguë orale (rat) – <i>Manganèse</i> (DL50): 9000 mg/kg; <i>Silicium</i> (DL50): 3160 mg/kg

Section 12: Informations écologiques

<i>Toxicité aquatique et terrestre:</i>	Non disponible
<i>Persistence et biodégradabilité:</i>	Non disponible
<i>Bioaccumulables Potentiel:</i>	Non disponible
<i>Mobilité des sols:</i>	Non disponible

Article 13: Considérations sur l'élimination

Note: Jetez toujours les déchets conformément aux réglementations locales, provinciales et fédérales.

<i>Manipulation sûre:</i>	Les gants peuvent être portés tout en manipulant les produits jetés ou non désirés.
<i>Méthodes de Disposition:</i>	Recycle si possible. Ne pas laisser pénétrer les drains, les égouts ou les cours d'eau. Jetez aucun des produit, résidus, conteneurs ou doublures recherchés dans un contenant d'élimination approprié de manière acceptable pour l'environnement, comme l'exige la législation pertinente.

Section 14: Information sur les transports

Ce matériel n'est pas considéré comme un bien dangereux par règlement de transport.

Section 15: Information réglementaire

<i>Produits contrôlés canadiens</i>	
<i>Règlements:</i>	Ce produit a été classé selon les critères de danger du règlement sur les produits contrôlés du Canada, section 33.
<i>Californie Exposition admissible</i>	
<i>Limites pour les contaminants chimiques:</i>	Aluminium, oxyde d'aluminium, chrome, cuivre, magnésium, oxyde de magnésium, manganèse, silicium, titane, vanadium, fer, oxyde de fer, zirconium, zinc, oxyde de zinc
<i>Proposition 65 de la Californie:</i>	Chromium hexavalent Compounds énumérés ci-après – a Substances cancérogènes et toxiques reproductrices énumérées, substance cancérogène 2/27/1987, toxine de développement 12/19/2008, toxine reproductrice 12/19/2008, toxine reproductrice mâle 12/19/2008
<i>Massachusetts – Loi sur les substances:</i>	Aluminium, oxyde d'aluminium, chrome, cuivre, magnésium, oxyde de magnésium, manganèse, silicium, vanadium, oxyde de fer, zirconium, zinc, oxyde de zinc
<i>New Jersey – Droit de savoir dangereux</i>	
<i>Liste des substances:</i>	Aluminium, oxyde d'aluminium, chrome, cuivre, oxyde de fer, composés de chromium hexavalent, magnésium, oxyde de magnésium, manganèse, silicium,

Pennsylvanie – substance dangereuse

Liste:

titane, oxyde de titane, vanadium, zinc, oxyde de zinc, zirconium

Aluminium, oxyde d'aluminium, chrome, cuivre, oxyde de fer, composés de chrome hexavalent, oxyde de fer, magnésium, manganèse, silicium, fumée de soudure, vanadium, oxyde de zinc et zirconium

Section 16: autres renseignements

Date de la dernière révision:

18 octobre 2018

Date de préparation:

10 Juillet 2015

Ce Format SDS est conforme au SGH. PowerWeld Inc. fournit les informations contenues dans les présentes de bonne foi, mais ne fait aucune déclaration quant à son exhaustivité ou sa précision. Ce document n'est destiné qu'à guider la manipulation appropriée du matériel par une personne dûment formée qui utilise ce produit. L'utilisation du produit et les conditions d'utilisation échappent au contrôle PowerWeld. La garantie des matériaux est limitée aux résultats d'essai du rendement de produit comme détaillé dans les certificats de conformité. L'interprétation des résultats des tests est la responsabilité de l'utilisateur final. Aucune autre garantie, expresse ou tacite, n'est faite.