

Fiche Signalétique

ER70S-2, ER70S-3, ER70S-6

Section 1: Identification de la matière

Nom du Fournisseur

TECHNIWELD

Nom de Manufacturier

Voir fournisseur

Adresse

2300 Winston Park Dr
Oakville, ON L6H 7T7

Adresse

Voir fournisseur

Numéro du téléphone

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

Numéro de téléphone

Voir fournisseur

Appellation commerciale S/O

Famille chimique: Métaux

Formule chimique: S/O

Utilisation de la matière
GMAW & GTAW

Section 2: Ingrédients dangereux

Alliage < 5% Cr, <1% Ni, < 1% Co

Aucune substance qu'on peut classer comme toxique ou nocif.

Ingrédients Dangereux	Concentration Approximative%	OSHA PEL No. CAS	OSHA PEL mg/m3	TLV-ACGIH mg/m3	CL50	DL50
Fer	96	7439-89-6*	N/D	5.0	N/D	N/D
Manganese	1.0-2.0	7439-96-5*	N/D	5.0	N/D	N/D
Silicione	0.5-1.2	7440-21-3*	N/D	N/D	N/D	N/D
Cuivre	0.5	7440-50-8	N/D	N/D	N/D	N/D
Autres	balance		N/D	N/D	N/D	N/D
Ozone		10028-15-6	N/D	0.2	N/D	N/D

* Le danger est en forme de vapeur.

Section 4: Risque d'incendie et explosion du matériel

Inflammabilité: Non inflammable.
Si oui, dans quelles conditions? S/O
Moyens d'extinction: S/O
Point d'éclair (°C): S/O
Seuil maximal d'inflammabilité (% par volume): S/O
Seuil minimal d'inflammabilité (% par volume): S/O
Température d'auto-inflammation: S/O
Produits de combustion dangereux: S/O
Sensibilité aux chocs: S/O
Sensibilité aux décharges électrostatiques: S/O

Section 5: Données sur la réactivité

Stabilité chimique: Oui
Incompatibilité avec d'autres substances: Oui
Si oui, avec lesquelles? Avec les acides et les bases forts.
Réactivité dans quelles conditions? S/O
Produits de décomposition dangereux: Voir audessous

Il n'est pas possible de classier 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.

Pour déterminer la composition et la quantité des émanations et des gaz auxquels les travailleurs sont exposés, il est recommandé de prendre un échantillon de l'air se trouvant à l'intérieur du casque du soudeur, s'il en porte, ou de son poste de travail (consulter ANSI/AWS F1.1, que l'on peut se procurer à l'"American Welding Society", et également F1.3 "Evaluating Contaminants in the Welding Environment-A Sampling Strategy Guide" qui donne des conseils supplémentaires sur les prélèvements

Section 6: Propriétés Toxiques;

Voie d'administration

la peau:	Non
Contact oculaire:	Non
Inhalation Aigue et chronique:	Oui
Ingestion:	Non

Les fumées et les gaz peuvent être dangereux pour votre santé. Des conditions allergiques et respiratoires préexistantes peuvent être aggravées chez certaines personnes.

Effets d'une surexposition aiguë des émanations de la soudure peuvent provoquer un malaise notamment : étourdissements, nausées, sécheresse ou irritation des yeux, du nez et de la gorge; des dommages aux poumons, fièvre et une réaction allergique.

Effets d'une surexposition chronique des émanations de la soudure entraînent une sidérose (dépôt de fer dans les poumons).

Limites d'exposition	5 mg/m ³	Tératogénicité	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 preventives

Matériel personnel de protection:

Équipement Respiratoire: Utiliser un respirateur filtrant l'air ou un respirateur autonome quand on soude dans un espace clos ou dans une zone de travail normale si le système d'évacuation ou de ventilation ne maintient pas l'exposition au-dessous de la TLV (Valeur limite d'exposition).

Yeux: Casque et lunettes de sécurité

Mains: Gants de soudure en cuir

Autre: Il est recommandé de porter des vêtements de soudeur pour se protéger contre les étincelles et les éclats de métal chaud.

Ventilation: Évacuation locale et ventilation générale dans les zones de soudages.

Section 7: Mesures preventives

Manutention: Les arcs et les étincelles sont des sources d'allumage possible pour les produits combustibles. Eviter des incendies.

Entreposage: Protéger les main et pieds.

Mesures en cas de déversement/de rejet accidentals: S/O

Renseignements sur la mise aux rebuts: Considérer les résidus inutilisés comme des déchets industriels. La matière première peut être fonder.

Renseignements spéciaux pour l'expédition: Aucun danger.

Section 9: Premiers Soins

Contact avec les yeux: Si un rayon de l'arc blesse les yeux, rincer à grande eau et obtenir de l'aide médicale.

Contact avec la peau: Traiter des brûlures, et obtenir de l'aide médicale.

Inhalation: transporter la victime à l'air frais. S'il y a arrêt respiratoire, pratiquer la respiration artificielle et obtenir de l'aide médicale.

Section 2: Préparation de la fiche signalétique

Préparé par: Techniweld
 (905) 829-8780
 1-800-268-4833

Date préparée: le 1er janvier 2014

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