

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ (FDS)



Gougeage & Coupe

1	Identification	
1.1	Produit GHS identifier Nom commerciaux: 88 (AC-DC), DC CC Gouging Electrode	
1.2	Autres moyens d'identification: N. App.	
1.3	Utilisation recommandée du produit chimique et restriction d'utilisation: Utilisé pour le soudage à l'arc couvert pour le soudage à l' arc sous protection métallique, et l' électrode pour l' arc decarbone de l' air gouging. Ne pas souder à proximité de matériaux inflammables ou combustibles.	
1.4	Fournisseur: Arctec Alloys Limited 4304 - 10 St. NE, Calgary, Alberta, T2E 6K3 Téléphone: (403) 250-9355	
1.5	Téléphone d' urgence number: HealthLink 24/7 (Services de santé de l'Alberta): 800-624-2356 Utilisateurs de téléphones de l'extérieur de la province ou d'Internet: 866-408-5465	
2	Identification des dangers	
2.1	Classification de la substance ou du mélange: Classe: Cancérogénicité Classe: Mutagénicité des cellules germinales Classe: Toxicité spécifique pour certains organes cibles - (exposition répétée) Organes cibles: Poumons, reins, foie, système respiratoire, nerfs, sang, yeux, peau.	Catégorie: 1A Catégorie: 1B Catégorie: 1
2.2	Étiquetage du SGH: Mot de Signal: Danger Mentions de danger: H315 Provoque une irritation de la peau. H319 Provoque une sévère irritation des yeux. H331 Toxique par inhalation. H334 Peut provoquer des symptômes allergiques ou d'asthme ou des difficultés respiratoires par inhalation. H340 Peut provoquer des défauts génétiques. H350 Peut provoquer le cancer. H372 Provoque des lésions aux organes s par une exposition prolongée ou répétée. Conseils de prudence: P201 Se procurer les instructions spéciales avant l'utilisation. P202 Ne pas manipuler avant d'avoir lu et compris toutes les mesures de sécurité. P260 Ne pas respirer les poussières / fumées / gaz / brouillards / vapeurs / aérosols. P264 Se laver les mains soigneusement après manipulation. P270 Ne pas manger, ne pas boire et ne pas fumer pendant l'utilisation de ce produit. P272 Les vêtements de travail contaminés ne devraient pas sortir du lieu de travail. P280 Porter des gants de protection / des vêtements de protection / un équipement de protection des yeux / du visage. P283 Porter des vêtements résistant au feu ou ignifugés.	

	<p>P284 En cas de ventilation insuffisante, porter une protection respiratoire.</p> <p>Déclarations de réponse:</p> <p>P308 + P313 En cas d'exposition ou en cause, obtenir des conseils médicaux / attention.</p> <p>P314 Consulter un médecin en cas de malaise.</p> <p>P332 + P352 En cas d'irritation de la peau: Laver abondamment à l'eau.</p> <p>P305 + P 351 + P338 EN CAS DE CONTACT AVEC LES YEUX: Rincer avec précaution à l'eau pendant plusieurs minutes. Enlevez les lentilles cornéennes si elles sont présentes et faciles à faire. Continuer à rincer.</p> <p>P337 + P313 Si l'irritation oculaire persiste: Consulter un médecin.</p>				
2.3	<p>Autres dangers qui ne donnent pas lieu à une classification:</p> <p>Pe avec s résonnant stimulateur cardiaque ne doivent pas approcher les opérations de soudage ou de coupe jusqu'à ce qu'ils aient consulté leur médecin et obtenu des informations auprès du fabricant de l'appareil.</p> <p>Chaleur: Les éclaboussures et la fonte des métaux peuvent causer des brûlures et déclencher des incendies.</p> <p>Rayonnement: Les rayons de l'arc peuvent endommager gravement les yeux ou la peau.</p> <p>Électricité: Un choc électrique peut tuer.</p>				
3	Composition / Information sur les composants				
	Nom chimique	N ° SDS et % en poids		Numero CAS	Numéro EINECS
		88 (AC-DC)	DC CC		
	Silicate d'aluminium	1-5	<0.1	1302-76-7	215-106-4
	Carbone	<0.1	60-100	7440-44-0	231-153-3
	Cuivre	<0.1	10-30	7440-50-8	231-159-6
	Graphite	<0.1	60-100	7782-42-5	231-955-3
	Le fer	60-100	<0.1	7439-89-6	231-096-4
	L'oxyde de magnésium	1-5	<0.1	1309-48-4	215-171-9
	Manganèse	1-5	<0.1	7439-96-5	231-105-1
4	Premiers secours				
4.1	Description des mesures de premiers secours nécessaires:				
	Inhalation:	Si la respiration est arrêtée, pratiquer la respiration artificielle. S'il n'y a pas de pouls détectable, commencez la réanimation cardio-pulmonaire (RCP). Obtenir une assistance médicale d'urgence immédiatement! Si la respiration est difficile, fournir de l'air frais et appeler un centre antipoison / un médecin.			
	Œil:	Pour les brûlures dues à un arc électrique, consultez votre médecin. Pour éliminer les poussières ou les vapeurs, rincez avec précaution à l'eau pendant au moins quinze minutes. Enlevez les lentilles cornéennes si elles sont présentes et faciles à faire. Si l'irritation persiste, consultez un médecin.			
	Peau:	Pour les brûlures de la peau causées par le rayonnement de l'arc, rincer rapidement à l'eau froide. Consulter un médecin pour les brûlures ou les irritations persistantes. Pour enlever la poussière ou les particules, laver à l'eau.			
	Ingestion:	N'est pas applicable.			
	Choc électrique:	Déconnectez-vous et éteignez l'appareil. Utilisez un matériau non conducteur pour éloigner la victime du contact avec des pièces sous tension ou des fils. Si vous ne respirez pas, commencez la respiration artificielle. S'il n'y a pas de pouls détectable, commencez la réanimation cardio-pulmonaire (RCP). Obtenir une assistance médicale d'urgence immédiatement!			
4.2	Principaux symptômes et effets, aigus et différés: Asthme, douleur thoracique, toux, respiration sifflante, oppression thoracique.				
4.3	Indication des éventuels soins médicaux et traitements spéciaux nécessaires: Asthme, douleur à la poitrine, toux, respiration sifflante, oppression thoracique. En cas d'exposition grave par inhalation, surveiller le patient pendant au moins 48 heures en cas de développement d'un œdème pulmonaire.				
4.4	Général: Passez à l'air frais et faites-vous soigner.				

5	Lutte contre l'incendie
5.1	Moyens d'extinction appropriés: Pas de recommandations spécifiques pour les consommables de soudage. Les arcs de soudage et les étincelles peuvent enflammer des matériaux combustibles et inflammables. Utilisez le moyen d'extinction recommandé pour les matériaux en combustion et la situation d'incendie.
5.2	Dangers spécifiques résultant de la substance ou du mélange: Dépend des matériaux en combustion. La fumée peut contenir des vapeurs de métaux toxiques telles que le chrome, le nickel, le manganèse provenant de produits de soudage.
5.3	Équipements de protection spéciaux ou actions pour les pompiers: Porter un appareil de protection respiratoire autonome.
6	Mesures de rejet accidentel
6.1	Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence: Voir la section 8.
6.2	Précautions pour la protection de l'environnement: Voir section 13.
6.3	Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage: Placer dans un récipient approprié pour une élimination appropriée.

7	Manipulation et stockage
7.1	Précautions à prendre pour une manipulation sans danger: Portez des gants lors de la manipulation des produits de soudage. Éviter l'exposition à fumées et poussière. Conservez tous les avertissements et étiquettes d'identité.
7.2	Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités: Conserver dans un endroit sec. Tenir à l'écart des substances chimiques telles que les acides et les bases fortes, qui pourraient provoquer des réactions chimiques.
7.3	Utilisation (s) finale (s) spécifique (s): Welding.
8	Contrôle de l'exposition / protection individuelle

8.1	Paramètres de contrôle:			
Limites d'exposition: Utiliser un équipement de surveillance de l'hygiène industrielle pour s'assurer que les expositions ne dépassent pas la limite applicable limites d'exposition réglementaires (voir ci-dessous). Les TLV de l'ACGIH sont des limites recommandées et non des limites réglementaires. Sauf indication contraire, toutes les valeurs s'appliquent aux expositions moyennes pondérées dans le temps (TWA) sur 8 heures.				
Substance	N ° CAS	ACGIH TLV mg / m ³	VLEP de l'Alberta mg / m ³	VLEP de l'Alberta mg / m ³
Aluminium - Composés insolubles	7429-90-5	1(R)	N.Av.	1(R)
Composés solubles dans l'aluminium et alkyle	7429-90-5	N.Av.	2	N.Av.
Métal en aluminium	7429-90-5	1(R)	N.Av.	1(R)
Oxyde d'aluminium	1344-28-1	N.Av.	10	N.Av.
Cuivre (fumée)	7439-89-6	0.2	0.2	0.2
Graphite	7782-42-5	2 (R)	2 (R)	2 (R)
Oxyde de fer	1309-37-1	5(R)	5(R)	5
L'oxyde de magnésium	1309-48-4	10 (I)	10	10 (I), 3 (R)
Manganèse	7439-96-5	0.02(R), 0.1(I)	0.2	0.02(R), 0.1(I)
Silice (fumée amorphe)	69012-64-2	N.Av.	N.Av.	4.0, 1.5(R)
TLV de l'ACGIH: Valeurs limites d' exposition selon la Conférence américaine des hygiénistes industriels gouvernementaux. LEMT pour l'Alberta: Limites d'exposition professionnelle de l'Alberta BC ELs: Limites d'exposition de la Colombie-Britannique (R) fraction respirable, (I) fraction inhalable. Si aucune désignation (R) ou (I) n'est indiquée, les valeurs se rapportent aux particules totales.				

8.2	Contrôles techniques appropriés: Assurer une ventilation suffisante et une ventilation générale suffisante pour que l'exposition aux gaz et fumées de soudage soit inférieure aux limites d'exposition réglementaires. Utilisez des précautions particulières lors du soudage les aciers peints ou revêtus, car ils contiennent des substances dangereuses le revêtement peut être émis. Si le revêtement contient du plomb ou du mercure, enlever avant le soudage.	
8.3	Mesures de protection individuelle: Porter une protection des mains, de la tête, des yeux, de l'audition et du corps, comme des gants, un casque ou un masque pour le soudeur. Bouclier avec lentille filtrante, protège-oreilles / bouchons d'oreille, bottes de sécurité, tablier, protège-bras et épaules. Gardez les vêtements de protection propres et secs. Vérifiez régulièrement l'état des vêtements et des équipements de protection. Utilisation protection respiratoire (respirateur à adduction d'air P100 ou à adduction d'air, selon le cas) lorsque la ventilation est insuffisante pour maintenir les expositions au-dessous des limites réglementaires. Ne jamais utiliser de respirateur à purification d'air dans une atmosphère pauvre en oxygène.	
9	Propriétés physiques et chimiques	
9.1	Informations sur les propriétés physiques et chimiques de base:	
	Apparence, couleur:	Solide (fil ou tige), non volatile avec des couleurs variables.
	État physique:	Solide
	La température d'auto-inflammation:	Indisponible
	Température de décomposition:	Indisponible
	Taux d'évaporation:	N'est pas applicable
	Propriétés explosives:	N'est pas applicable
	Inflammabilité (solide, gaz):	N'est pas applicable
	Point de rupture:	N'est pas applicable
	Point initial d'ébullition et intervalle d'ébullition:	Indisponible
	Point de fusion:	> 1300 ° C /> 2372 ° F
	Point de congélation:	> 1300 ° C /> 2372 ° F
	Odeur:	Aucun
	Seuil d'odeur:	N'est pas applicable
	Propriétés oxydantes:	N'est pas applicable
	Coefficient de partage (n-octanol / eau):	Indisponible
	PH:	Indisponible
	Densité relative:	Indisponible
	Solubilité:	N'est pas applicable
	Limites supérieures / inférieures d'inflammabilité ou d'explosivité:	N'est pas applicable
	Densité de vapeur:	N'est pas applicable
	Pression de vapeur:	N'est pas applicable
	Viscosité:	N'est pas applicable
10	Stabilité et réactivité	
10.1	Réactivité: Peut réagir avec les acides et les bases fortes, produisant un gaz.	
10.2	Stabilité chimique: Ce produit est stable dans des conditions normales.	
10.3	Possibilité de réactions dangereuses: Peut réagir avec les acides et les bases fortes dégageant des gaz.	
10.4	Conditions à éviter: Humide, acides, bases.	
10.5	Matières incompatibles: Acides, bases.	
10.6	Produits de décomposition dangereux: Lorsque ce produit est utilisé dans un procédé de soudage, les produits de décomposition dangereux incluent ceux provenant de la volatilisation, de la réaction ou de l'oxydation des matériaux énumérés à la section 2 et ceux provenant du revêtement en métal de base. Des oxydes de carbone, des oxydes d'azote et de l'ozone peuvent également être produits. Laisser les solvants de nettoyage sécher	

avant de souder. Les produits de décomposition thermique des solvants de nettoyage halogénés peuvent être extrêmement toxiques. La quantité de fumées générées par le soudage manuel à l'arc varie en fonction des paramètres de soudage et des dimensions, mais ne dépasse généralement pas 5 à 15 g / kg de consommable.

11 Informations toxicologiques

11.1 Voies d'exposition probables: x Inhalation x Contact cutané x Lentilles de contact __Ingestion

Toxicité aiguë: Une surexposition aux fumées de soudage peut provoquer une irritation des yeux, du nez, de la gorge et des poumons. Il peut en résulter une fièvre des fondeurs (frissons, fièvre, maux d'estomac, vomissements, irritation de la gorge, douleurs musculaires), des vertiges, des nausées, une sécheresse ou une irritation du nez, de la gorge, des poumons et des yeux. Une restriction des voies respiratoires avec resserrement de la poitrine et une toux peut survenir. Une exposition excessive peut provoquer un œdème pulmonaire retardé (après 24 à 48 heures), pouvant être fatal.

Corrosion cutanée / irritation cutanée: Irritation.

Lésions oculaires graves / irritation oculaire: Irritation.

Sensibilisation respiratoire et / ou cutanée: Oui.

Mutagénicité des cellules germinales: Non disponible.

Génotoxicité: Oui.

Cancérogénicité: Oui.

Toxicité pour la reproduction: Oui.

STOT - exposition unique: Non disponible.

STOT - exposition répétée: oui - Les poumons et la peau.

Nocif par inhalation: Oui.

Exposition unique: Oui.

Danger d'aspiration: Non.

Exposition répétée: Oui.

Effets interactifs: Non disponible.

Nom chimique	Numero CAS	Numéro EINECS	CL50, inhalation, 4 heures	DL50, par voie orale
Silicate d'aluminium	1302-76-7	215-106-4	N.Av.	N.Av.
Carbone	7440-50-8	231-159-6	N.Av.	>10000 mg/kg
Cuivre	7440-50-8	231-159-6	N.Av.	472 mg/kg, rat
Graphite	7782-42-5	231-955-3	N.Av.	>2000 mg/kg, rat
Le fer	7439-89-6	231-096-4	N.Av.	750 mg/kg, rat
L'oxyde de magnésium	1309-48-4	215-171-9	N.Av.	3870 mg/kg, rat
Manganèse	7439-96-5	231-105-1	>1500 mg/m3	9000 mg/kg, rat

Toxicité chronique: Une exposition répétée aux fumées de soudage peut provoquer une maladie pulmonaire progressive (pneumoconiose à poussière mixte) qui gêne la respiration. Une fibrose pulmonaire a été rapportée chez des travailleurs après une exposition prolongée à l'aluminium. L'inhalation de vapeurs de cuivre peut causer la fièvre des vapeurs de métaux et la congestion nasale, une ulcération et une perforation. L'inhalation de graphite peut provoquer une bronchite à poussière, un dépôt dans les poumons et peut augmenter le risque de cancer du poumon. Bien que l'inhalation de fer ne soit pas particulièrement toxique par rapport à de nombreux autres métaux, elle se déposera dans les poumons, provoquant éventuellement une sidérose. Cela peut entraîner un essoufflement, une toux et une diminution de la fonction pulmonaire. Des dépôts peuvent également se produire dans les yeux et, dans certains cas, conduire à la cataracte et à la cécité nocturne. L'oxyde de magnésium semble présenter un faible degré de toxicité systémique. L'inhalation peut provoquer une irritation des yeux, du nez et de la gorge et la toux. Certaines preuves suggèrent que l'oxyde de magnésium pourrait être en mesure de provoquer une réponse de la fièvre des fondeurs à forte concentration. L'exposition au manganèse peut causer des dommages neurologiques, notamment: Lenteur, modification de la démarche, modification de l'écriture manuscrite, spasmes musculaires, crampes, tremblements, troubles de la parole et changements de comportement. Celles-ci peuvent devenir permanentes en cas de surexposition prolongée.

12	Information écologique
12.1	Toxicité: Non disponible.
12.2	Persistance et dégradabilité: Non disponible.
12.3	Potentiel bioaccumulatif: Non disponible.
12.4	Mobilité dans le sol: Non disponible.
12.5	Résultats des évaluations PBT et vPvB: Non disponible.
12.6	Autres effets indésirables: Non disponible.
12.7	Autres: Les matériaux et les matériaux de soudage peuvent se dégrader et devenir résistants aux intempéries en composants provenant des matériaux ou des matériaux utilisés dans le processus de soudage. Évitez toute exposition à des conditions pouvant entraîner une accumulation dans les sols ou les eaux souterraines.
13	Considérations relatives à l'élimination
13.1	Méthodes d'élimination et de traitement des déchets: Réutiliser ou recycler si possible. Jeter tout produit, résidu, contenant jetable ou doublure d'une manière acceptable pour l'environnement, en totale conformité avec les réglementations fédérales, provinciales et locales. Utilisez les procédures de recyclage si disponible. USA RCRA: Les résidus de produits de soudage et de procédés de soudage pourraient se dégrader et s'accumuler dans les sols et les eaux souterraines.
14	Informations de transport
14.1	Numéro UN: Non applicable.
14.2	Nom d'expédition des Nations unies: Non applicable.
14.3	Classe (s) de danger pour le transport: Non applicable.
14.4	Groupe d'emballage: Non applicable.
14.5	Risques environnementaux: Non applicable.
14.6	Précautions particulières à prendre par l'utilisateur: Non applicable.
14.7	Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention Marpol et au recueil IBC: Non applicable.
15	Informations réglementaires
15.1	Réglementations / législation en matière de santé, de sécurité et d'environnement spécifiques à la substance ou au mélange (s'applique aux émissions atmosphériques lors de l'utilisation).
	<p>Canada:</p> <p>Classe: Cancérogénicité Catégorie: 1A</p> <p>Classe: Mutagénicité des cellules germinales Catégorie: 1B</p> <p>Classe: Toxicité spécifique pour certains organes cibles - (exposition répétée) Catégorie: 1</p> <p>Organes cibles: Poumons, reins, foie, système respiratoire, nerfs, sang, yeux, peau</p> <p>Loi canadienne sur la protection de l'environnement (CEPA): Tous les composants de ce produit figurent sur la liste intérieure des substances (LIS).</p> <p>ETATS-UNIS:</p> <p>En vertu de la norme OSHA Hazard Communication Standard, ce produit est considéré dangereux.</p> <p>Ce produit contient ou fabrique un produit chimique reconnu par l'état de Californie comme pouvant causer le cancer et des anomalies congénitales (ou tout autre danger pour la reproduction). (Code de la santé et de la sécurité de Californie, articles 25249.5 et suivants). Loi sur le contrôle des substances toxiques de l'EPA des États-Unis: Tous les composants de ce produit figurent sur la liste d'inventaire TSCA ou sont exclus de la liste.</p> <p>Quantités à déclarer (QR) et / ou quantités de planification de seuil (TPQ) au titre III du CERCLA / SARA:</p> <p>Le produit est une solution solide sous la forme d'un article solide: Cuivre RQ 5000 lb; Manganèse RQ DND. Les déversements ou les rejets entraînant la perte de tout ingrédient supérieur ou égal à son QR doivent être immédiatement notifiés au Centre national d'intervention et à votre comité local de planification des mesures d'urgence.</p>

	Les composants métalliques suivants sont répertoriés en tant que substances chimiques toxiques SARA 313 et sont potentiellement soumis à la notification annuelle SARA 313 (avec les concentrations de minimis): Cuivre, 1,0%. Voir la section 3 pour le% en poids.
15.2	Autre: Lisez et comprenez les instructions du fabricant, les pratiques de sécurité de votre employeur et les règles de santé et de sécurité. Instructions sur l'étiquette. Respectez toutes les réglementations applicables. Prendre des précautions lors du soudage et protéger vous et les autres. AVERTISSEMENT: Les vapeurs et les gaz de soudage sont dangereux pour la santé et peuvent endommager les poumons et d'autres organes. Utilisez une ventilation adéquate. LES CHOCS ÉLECTRIQUES peuvent tuer. ARC RAYS et SPARKS peuvent blesser les yeux et brûler la peau. Portez une protection adéquate des mains, de la tête, des yeux et du corps.
16	les autres informations
16.1	<p>États-Unis: Norme nationale américaine Z49.1. "Sécurité dans le soudage et le coupage", ANSI / AWS F1.5.Méthodes d'échantillonnage et d'analyse des gaz issus de la soudure et des procédés connexes., ANSI / AWS F1.1 «Méthode d'échantillonnage des particules en suspension dans l'air générées par la soudure et les procédés connexes», AWSF3.2M / F3.2 «Guide de ventilation des fumées de soudure», Soudage américain Society, 550 North Le Jeune Road, Miami, Floride, 33135. Fiches d'informations sur la sécurité et la santé disponibles sur AWS à l'adresse www.aws.org. Publication OSHA 2206 (29 CFR 1910), Imprimerie gouvernementale américaine, surintendant des documents, PO Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954. Conférence Américaine des Hygiénistes (ACGIH), Seuil Valeurs limites et indices biologiques d'exposition, 6500 Glenway Ave, Cincinnati, Ohio 45211, États - Unis. NFPA 51B «Norme relative à la prévention des incendies lors du soudage, du coupage et autres travaux à chaud» publiée par la National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169</p> <p>Canada: Norme CSA CAN / CSA-W117.2-01 «Sécurité dans les processus de soudage, coupage et techniques connexes»</p>
16.2	Cette fiche de sécurité a été préparée par Arctec Alloys Limited sur la base d'informations obtenues de sources réputées exactes et fiables. Cependant, ces informations sont fournies sans aucune déclaration ni garantie, expresse ou implicite, concernant leur exactitude ou leur exhaustivité. Les conditions ou les méthodes de manipulation, de stockage, d'utilisation et d'élimination du produit sont hors du contrôle et de la connaissance d'Arctec Alloys Limited. Pour cette raison et pour d'autres raisons, Arctec Alloys Limited n'assume aucune responsabilité et décline expressément toute responsabilité quant aux pertes, dommages ou dépenses qui en découlent ou liés de quelque manière que ce soit à la manipulation, au stockage, à l'utilisation ou à la mise au rebut du produit.