



SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di
830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008
direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI
Z400.1

CITOBASICO

Rilasciato: 2018-01-14

SEZIONE 1: identificazione della sostanza/miscela e della società/impresa

1.1. Identificatore del prodotto

Nome commerciale	CITOBASICO
------------------	------------

1.2. Usi identificati pertinenti della sostanza o della miscela e usi sconsigliati

Utilizzo	Saldatura ad arco
----------	-------------------

1.3. Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza

SDS creata da	TDS TEAM
---------------	----------

Fornitore	ESAB DENTON
-----------	-------------

Indirizzo	2800 Airport Road Denton, TX 76207
-----------	---------------------------------------

Telefono	1-800-372-2123
----------	----------------

Indirizzo email	sdsrequest@esab.com
-----------------	---------------------

Pagina web	www.esab.com
------------	--------------

1.4. Numero telefonico di emergenza

1-800-372-2123

Disponibile fuori dell'orario d'ufficio	No
---	----

Altro

Classificazione: EN ISO 2560-A: E 42 4 B 32 H5 SFA/AWS A5.1: E7018-1

SEZIONE 2: identificazione dei pericoli

2.1. Classificazione della sostanza o della miscela

Il prodotto non è classificato

2.2. Elementi dell'etichetta

Il prodotto non richiede etichettatura

2.3. Altri pericoli

Questo prodotto contiene diossido di titanio che e un probabile cancerogeno. Questo prodotto contiene quarzo, ma normalmente non in frazione inalabile. Il quarzo puo provocare silicosi e potrebbe causare il cancro. Evitare contatto con gli occhi ed inalazione delle polveri che si generano dal prodotto. Il contatto cutaneo non e normalmente pericoloso ma dovrebbe essere evitato per prevenire possibili reazioni allergiche. I portatori di pacemaker non devono avvicinarsi alle zone di esecuzione di operazioni di saldatura o taglio finche non abbiano consultato il loro medico ed ottenuto informazioni dal costruttore del pacemaker stesso. Quando questo prodotto e usato in un processo di saldatura, i rischi maggiori sono: calore, radiazioni, shock elettrico e fumi di saldatura.

Fumi: La lunga esposizione ai fumi di saldatura puo portare a sintomi quali: febbre da fumi, capogiro, nausea, irritazione di naso, gola e occhi. La cronica esposizione puo limitare la funzione polmonare. Sovraesposizione a manganese e ai composti di manganese al di sopra dei limiti di esposizione puo causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale, incluso il cervello; Sintomi di questa situazione possono essere discorsi confusi, apatia, tremori, debolezza muscolare, disturbi psicologici ed andatura traballante. disturbi psicologici e andatura spastica

Calore: Spruzzi e metallo fuso possono causare bruciature e generare incendi.

Radiazioni: L'arco elettrico puo severamente danneggiare occhi e pelle.

Elettricita: Lo shock elettrico puo uccidere.

Altro

Sommario delle Emergenze: Rivestito con retinici di metallo in vari colori. Questo prodotto e normalmente non considerato pericoloso come spedito. Indossare guanti durante la manipolazione per evitare di contaminare le mani con polvere di prodotto.



SEZIONE 3: composizione/informazioni sugli ingredienti

3.2. Miscele

Nome chimico	Numero CAS (Chemical Abstracts Service) Numero CE Numero REACH	Concentrazione	Classificazione	R-frase H-frase
Ferro	7439-89-6 231-096-4 Registered	30 - 40%	- -	- -
Calcare	1317-65-3 215-279-6 -	20 - 30%	- -	- -
Fluoruri	7789-75-5 232-188-7 -	15 - 20%	- -	- -
Ossido di titanio**	13463-67-7 236-675-5 -	5 - 10%	- -	- -
Silicati	1312-76-1 215-199-1 -	5 - 10%	- -	- -
Manganese	7439-96-5 231-105-1 -	2 - 5%	- -	- -
Quarzo*	14808-60-7 238-878-4 -	2 - 5%	- STOT RE 1	- H372
Silicio	7440-21-3 231-130-8 -	2 - 5%	- -	- -
Cellulosa	9004-34-6 232-674-9 -	1 - 2%	- -	- -

Prodotto a base di

Questo prodotto e un preparato di una bacchetta metallica rivestita mediante estrusione. Il tipo di filo di base e in acciaio dolce.

SEZIONE 4: misure di primo soccorso

4.1. Descrizione delle misure di primo soccorso

Inalazione

Se la respirazione si interrompe, eseguire respirazione artificiale e richiedere immediato intervento medico. Se la respirazione e difficoltosa, esporre all'aria pura e chiamare il medico.

Contatto con la pelle

Per bruciature dovute a colpi d'arco, chiamare il medico. Per rimuovere sporco o fumi, sciacquare con acqua per almeno quindici minuti. Se il problema persiste, chiamare il medico. Per scottature della pelle causate da irraggiamento, sciacquare immediatamente con acqua fresca. Richiedere intervento medico per scottature o irritazioni persistenti. Per rimuovere sporco o particelle, lavare con acqua e sapone.



4.2. Principali sintomi ed effetti, sia acuti che ritardati

Non applicabile

4.3. Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

Non applicabile

Altro

Scosse elettriche: scollegare e spegnere l'alimentazione. Utilizzare un materiale non conduttivo a vittima di tirare lontano dal contatto con parti in tensione o cavi elettrici. Se non respira, iniziare la respirazione artificiale, preferibilmente respirazione bocca a bocca. Se nessun impulso rilevabile, iniziare la CPR

Contattare immediatamente un medico.

Generale: Esporre all'aria pura e chiedere intervento medico.

SEZIONE 5: misure antincendio

5.1. Mezzi di estinzione

Mezzi di estinzione idonei

Nessuna raccomandazione specifica per prodotti di saldatura. Gli spruzzi di saldatura possono innescare incendi di materiali combustibili o infiammabili. Utilizzare i mezzi di estinzione raccomandati per i materiali in fiamme e per situazioni di incendio.

5.2. Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

Non applicabile

5.3. Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

Attrezzature di protezione per i vigili del fuoco

Indossare maschere di respirazione poiche i fumi o i vapori possono essere pericolosi.

SEZIONE 6: misure in caso di rilascio accidentale

6.1. Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Indossare sempre protezioni per mani, testa, occhi, orecchi e corpo, quali: guanti, grembiuli, gambali e bracciali da saldatore, protezioni degli occhi specifiche per saldatura e scarpe di sicurezza. Tenere sempre l'equipaggiamento pulito e asciutto.

6.2. Precauzioni ambientali

Fare riferimento alla sezione 13.

6.3. Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Parti solide possono essere raccolte e riposte in apposito contenitore. Liquidi o paste devono essere raccolti e travasati in appositi contenitori. Indossare adeguati dispositivi di protezione mentre si manipolano questi prodotti. Non smaltire come scarto.

6.4. Riferimento ad altre sezioni

Manipolazione e immagazzinamento

vedere sezione 8/13.



SEZIONE 7: manipolazione e immagazzinamento

7.1. Precauzioni per la manipolazione sicura

Misure preventive per manipolazione

Maneggiare con cura per evitare punture e tagli. Indossare guanti quando si maneggiano consumabili di saldatura. Evitare l'esposizione alle polveri. Non ingerire. Alcune persone possono essere allergici a certi materiali. Conservare tutte le etichette di attenzione ed identificazione.

7.2. Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilit 

Usi finali specifici

Mantenere separato da sostanze chimiche come acidi o basi forti che possano innescare reazioni chimiche

7.3. Usi finali particolari

Controllo dell'esposizione/protezione individuale

Saldatura ad arco

SEZIONE 8: controllo dell'esposizione/protezione individuale

8.1. Parametri di controllo

Valori limite di esposizione

Utilizzare strumenti di monitoraggio delle condizioni di igiene industriale per assicurare che l'esposizione non superi i limiti nazionali applicabili. I seguenti limiti di esposizione possono essere utilizzati come linea guida. Se non diversamente indic Per informazioni sulla analisi dei fumi di saldatura riferirsi alla Sezione 10.

Limiti di esposizione nazionali

<i>Ingredient e</i>	<i>Numero CAS</i>	<i>Numer o CE</i>	<i>Valore Limite p onderato mg/m3-ppm</i>		<i>Valore Limite per brev i esposizioni mg/m3-ppm</i>		<i>Not a</i>	<i>Fonte</i>	<i>Anno</i>
Calcare	1317-65-3	215-279-6	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Quarzo*	14808-60-7	238-878-4	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Silicati	1312-76-1	215-199-1	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Ossido di ti tanio**	13463-67-7	236-675-5	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Fluoruri	7789-75-5	232-188-7	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Silicio	7440-21-3	231-130-8	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Ferro	7439-89-6	231-096-4	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Manganes e	7439-96-5	231-105-1	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017
Cellulosa	9004-34-6	232-674-9	-	-	-	-	-	IFA GE STIS	2017



8.2. Controlli dell'esposizione

Misure di precauzione tecniche	Evitare esposizioni ai fumi di saldatura, alle radiazioni, agli spruzzi, allo shock elettrico, ai materiali ad alta temperatura e alle polveri.
Protezione delle vie respiratorie	Assicurare sufficiente ventilazione ed estrazione, od entrambi,nella zona dell'arco, per mantenere l'area di respiro del saldatore libera da fumi e gas di saldatura.

Altro

Mantenere il luogo di lavoro e gli indumenti protettivi puliti e asciutti.
Istruire i saldatori ad evitare contatti con parti elettriche scoperte e a isolare ogni parte conduttrice. Controllare regolarmente lo stato degli indumenti protettivi e degli impianti.

Ventilazione	Quando si salda o si brasa in uno spazio confinato o dove le aspirazioni localizzate o la ventilazione non siano sufficienti, usare la maschera a casco o la maschera respiratore. Prestare particolare attenzione quando si salda acciaio verniciato o rivestito poiche sostanze pericolose possono venir emesse.
--------------	--

SEZIONE 9: proprietà fisiche e chimiche

9.1. Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

Aspetto	Solido, non volatile di diverso colore.
Aspetto, colore	Non applicabile
Aspetto, lo stato fisico	Non applicabile
Coefficiente di ripartizione: n-ottanolo/acqua	Non applicabile
Densità di vapore	Non applicabile
Densità relativa	Non applicabile
Infiammabilità (solidi, gas)	Non applicabile
Limite superiore/inferiore di infiammabilità o esplosione	Non applicabile
Odore	Non applicabile
Pressione di vapore	Non applicabile
Proprietà esplosive	Non applicabile
Proprietà ossidanti	Non applicabile
Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione	Non applicabile
Punto di fusione	>1300°C / >2300°F
Punto di fusione / congelamento	Non applicabile



SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di
830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008
direttiva, anche in conformità con ISO 11014-1 e ANSI
Z400.1

CITOBASICO

Rilasciato: 2018-01-14

Punto di infiammabilità Non applicabile

Soglia di odore Non applicabile

Solubilità Non applicabile

Temperatura di autoaccensione Non applicabile

Temperatura di decomposizione Non applicabile

Valore pH Non applicabile

Velocità di evaporazione Non applicabile

Viscosità Non applicabile

9.2. Altre informazioni

Non applicabile

SEZIONE 10: stabilità e reattività

10.1. Reattività

Reattività Contatto con sostanze chimiche quali acidi e basi forti potrebbe generare gas.

10.2. Stabilità chimica

Stabilità chimica Questo prodotto è stabile alle normali condizioni.

10.3. Possibilità di reazioni pericolose

Non applicabile

10.4. Condizioni da evitare

Condizioni da evitare Questo prodotto è inteso solo per la produzione di materiali di consumo per saldatura.

10.5. Materiali incompatibili

Non applicabile

10.6. Prodotti di decomposizione pericolosi

Prodotti di decomposizione pericolosi Se il prodotto viene usato in un processo di saldatura, i prodotti di decomposizione pericolosi comprendono i prodotti di volatilizzazione, reazione o ossidazione delle sostanze elencate nella Sezione 3 e quelli del metallo di base e del rivestimento.
L'ammontare dei fumi generati da questo prodotto varia con i parametri di saldatura e la dimensione, ma generalmente non è superiore a 5-15 g/Kg di consumabile.
Fumi di analisi/peso % meno di
Nessun dato disponibile



SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

CITOBASICO

Rilasciato: 2018-01-14

Altro

Riferirsi ai limiti di esposizione ai composti dei fumi applicabili a livello nazionale includendo i limiti di esposizione per i composti dei fumi reperibili nella Sezione 8. Il manganese ha un limite di esposizione basso che in alcune nazioni puo essere facilmente superato. I probabili costituenti dei fumi di saldatura includono ossidi di carbonio, ossidi di azoto ed ozono. Tutti i contaminanti attorno alla zona di saldatura possono essere influenzati dal processo di saldatura stesso e possono influire sulla composizione sulla quantita di fumi o gas prodotti.

SEZIONE 11: informazioni tossicologiche

11.1. Informazioni sugli effetti tossicologici

Informazioni sugli Effetti Tossicologici	Il respirare fumi e gas di saldatura puo essere pericoloso per la salute. La classificazione dei fumi di saldatura risulta difficoltosa a causa dei diversi materiale base e rivestimenti, contaminazione dell'aria e dei processi stessi. L'Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro (IARC) ha classificato i fumi di saldatura come possibili cancerogeni per l'uomo (Gruppo 2B).
Tossicità acuta	Sovraesposizione ai fumi di saldatura porta a sintomi quali febbre da fumi metallici, nausea, capogiri, secchezza e irritazione di naso, gola e occhi.
Corrosione cutanea/irritazione cutanea	Nessun dato disponibile
Gravi danni oculari/irritazione oculare	Nessun dato disponibile
sensibilizzazione respiratoria o cutanea	Nessun dato disponibile
Mutagenicità sulle cellule germinali	Nessun dato disponibile
Genotossicità	Nessun dato disponibile
Cancerogenicità	*Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e/e classificato come cancerogeni per gli esseri umani secondo IARC. * * Questo prodotto contiene sostanze che possono causare il cancro, che e classificato come possibile cancerogeno per gli esseri umani secondo IARC.
Tossicità a dose ripetuta	Nessun dato disponibile
Tossicità per la riproduzione	Nessun dato disponibile
tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione singola	Nessun dato disponibile
tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) — esposizione ripetuta	Nessun dato disponibile
pericolo in caso di aspirazione	Nessun dato disponibile
LD50 orale	Nessun dato disponibile
LD50 Dermico	Nessun dato disponibile



SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di 830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008 direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI Z400.1

CITOBASICO

Rilasciato: 2018-01-14

LC50 Inalazione	Nessun dato disponibile
Altro	
Effetto cronici	Continua sovraesposizione ai fumi di saldatura puo limitare la funzionalita polmonare. Sovraesposizione a manganese e ai composti di manganese al di sopra dei limiti di esposizione puo causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale, incluso il cervello; Sintomi di questa situazione possono essere discorsi confusi, apatia, tremori, debolezza muscolare, disturbi psicologici ed andatura traballante. disturbi psicologici e andatura spastica Un'inalazione prolungata di biossido di titanio oltre i limiti d'esposizione sicuri puo provocare malattie polmonari e tumori. La frazione inalabile del quarzo e cancerogena per l'apparato respiratorio; tuttavia il processo di saldatura trasforma il quarzo da forma cristallina a forma amorfa che invece non e considerata cancerogena.

SEZIONE 12: informazioni ecologiche

12.1. Tossicità

Tossicità acuta	Nessun dato disponibile
Tossicità	Nessun dato disponibile
Acquatico	Nessun dato disponibile
Terraneo	Nessun dato disponibile
Tossicità acuta sui pesci	Nessun dato disponibile
Tossicità acuta sulle alghe	Nessun dato disponibile
Tossicità acuta sui crostacei	Nessun dato disponibile
Tossicità cronica	Nessun dato disponibile

12.2. Persistenza e degradabilità

Persistenza e degradabilità	Nessun dato disponibile
Degradazione / trasformazione	Nessun dato disponibile

12.3. Potenziale di bioaccumulo

Potenziale di bioaccumulo	Nessun dato disponibile
---------------------------	-------------------------

12.4. Mobilità nel suolo

Mobilità	Nessun dato disponibile
----------	-------------------------

12.5. Risultati della valutazione PBT e vPvB

Risultati della valutazione PBT e vPvB	Nessun dato disponibile
--	-------------------------



12.6. Altri effetti avversi

Altri effetti avversi

Il materiale potrebbe degradare nel tempo e per esposizione agli agenti atmosferici, nei componenti che si originano dai consumabili e dai materiali in uso nei procedimenti di saldatura. Evitare di porlo in condizioni che potrebbero portare ad accumuli nel terreno o nel sottosuolo.

SEZIONE 13: considerazioni sullo smaltimento

13.1. Metodi di trattamento dei rifiuti

Considerazioni sullo smaltimento

Scaricare ogni prodotto, residuo, contenitore o involucro in maniera accettabile per l'ambiente, in completo accordo comunque con le Leggi nazionali e locali. Se possibile, utilizzare procedure di riciclaggio.
USA RCRA: Questo prodotto non e considerato un rifiuto pericoloso quando smaltito.
I residui di saldatura potrebbero degradare e accumularsi nel terreno e nel sottosuolo.

SEZIONE 14: informazioni sul trasporto

14.1. Numero ONU

Non applicabile

14.2. Nome di spedizione dell'ONU

Non applicabile

14.3. Classi di pericolo connesso al trasporto

Non applicabile

14.4. Gruppo di imballaggio

Non applicabile

14.5. Pericoli per l'ambiente

Non applicabile

14.6. Precauzioni speciali per gli utilizzatori

Non applicabile

14.7. Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL ed il codice IBC

Non applicabile

Altro

Europeiske avtalen vedrorende internasjonal transport av farlig varer av veien (ADR)



SEZIONE 15: informazioni sulla regolamentazione

15.1 Norme e legislazione su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela

Regolamenti UE

Regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 18 dicembre 2006 concernente la registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche (REACH), che istituisce un'Agenzia europea per sostanze chimiche, che modifica la direttiva 1999/45/CE e che abroga il regolamento (CEE) n. 793/93 del Consiglio e regolamento (CE) n. 1488/94 della Commissione, nonché la direttiva del Consiglio 76/769/CEE e Commissione le direttive 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE e 2000/21/CE.

Regolamento (CE) n. 1272/2008 del Parlamento europeo e del Consiglio, del 16 dicembre 2008 relativo alla classificazione, etichettatura e imballaggio delle sostanze e delle miscele, che modifica e abroga le direttive 67/548/CEE e 1999/45/CE e che modifica il regolamento (CE) n. 1907/2006

Regolamento (UE) 2015/830 della Commissione, del 28 maggio 2015, che modifica il regolamento (CE) n. 1907/2006 del Parlamento europeo e del Consiglio concernente la registrazione, la valutazione, l'autorizzazione e la restrizione delle sostanze chimiche (REACH)

DIRETTIVA 2008/98/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO E DEL CONSIGLIO. del 19 novembre 2008. relativa ai rifiuti e che abroga alcune direttive.

Parlamento europeo e direttiva 94/62/CE del Consiglio, del 20 dicembre 1994 sugli imballaggi e i rifiuti di imballaggio.

Altre normative, limitazioni e disposizioni di legge

Regolamenti di Polonia:

LEGGE del 25 febbraio 2011 su sostanze chimiche e loro miscele (GU n. 63, poz. 322).

Regolamento del ministro del lavoro e delle politiche sociali del 6 giugno 2014 sulla concentrazione massima ammissibile e intensità di agenti dannosi per la salute nell'ambiente di lavoro (DZ. u. z 2014, poz 817 La legge sui rifiuti del 14 dicembre 2012, Gazzetta delle leggi del 2013, articolo 21 con emendamenti

Legge del 13 giugno 2013 sulla gestione degli imballaggi e rifiuti di imballaggio (Gazzetta delle leggi del 2013, elemento 888 Regolamento del ministro dell'ambiente del 9 dicembre 2014 il catalogo dei rifiuti (Gazzetta delle leggi del 2014, elemento 1923). Regolamento del ministro dell'economia del 21 dicembre 2005. Riguardante i requisiti essenziali per i dispositivi di protezione individuale (Gazzetta. Le leggi n. 259, elemento. 2173) Regolamento del ministro della salute del 2 febbraio 2011 su prove e misurazioni di fattori nocivi per la salute nell'ambiente di lavoro (Gazzetta delle leggi 2011, n. 33, articolo 166).

USA Regolamenti:

USA: Questo prodotto contiene o produce sostanze chimiche che, secondo lo Stato della California, causano cancro o difetti alla nascita (o altri rischi in fase di riproduzione). (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

CERCLA/SARA Title III Quantità riportabili (RQs) e/o Quantità di Soglia pianificate (TPQs). Questo prodotto è una soluzione solida nella forma di un materiale solido Spargimenti o rilasci di qualunque ingrediente in quantità pari o al di sopra del suo RQ richiedono immediata notificazione al National Response Center ed al Comitato locale di gestione delle Emergenze

EPCRA/SARA Titolo III 313, Chimici Tossici: I seguenti componenti metallici sono elencati come SARA 313 "Sostanze chimiche tossiche" e potenzialmente soggette al report annuale SARA 313. Vedere la Sezione 3 per il peso percentuale.

Manganese: 1.0 % concentrazione al minimo

Legge canadese di protezione ambientale (CEPA): Tutti i costituenti di questo prodotto e/sono sulla lista di sostanze nazionali (DSL).

15.2. Valutazione della sicurezza chimica

Valutazione della sicurezza chimica

Non disponibile



SCHEDA DI SICUREZZA

Questa scheda di dati di sicurezza conforme allegato II di
830/2015 che modifica EC n. 1907/2006, CLP 1272/2008
direttiva, anche in conformita con ISO 11014-1 e ANSI
Z400.1

CITOBASICO

Rilasciato: 2018-01-14

Altro

Leggere e comprendere le istruzioni del produttore, le norme di sicurezza dei propri addetti e le istruzioni relative alla salute e sicurezza sull'etichetta. Osservare ogni norma nazionale e locale. Quando si salda, prendere le opportune precauzioni per se e per gli altri.
ATTENZIONE: Fumi e gas da saldatura sono pericolosi per la tua salute e possono danneggiare i polmoni ed altri organi. Usare adeguata ventilazione!
Lo SHOCK ELETTRICO puo uccidere. L'ARCO ELETTRICO e le SCARICHE ELETTRICHE possono danneggiare gli occhi e la pelle.
Indossare adeguate protezioni per testa, occhi e corpo.

SEZIONE 16: altre informazioni

Modifiche alla revisione precedente

La presente Scheda di dati di sicurezza e stata revisionata per delle modifiche alle Sezioni 1-16.
Fare riferimento a ESAB "Saldatura e taglio - Rischi e misure", F52-529 "Precauzioni e pratiche sicure per la saldatura e il taglio elettrici" e F2035 "Precauzioni e procedure sicure per la saldatura a gas, taglio e riscaldamento" disponibili presso ESAB e a: www.esab.com

Principali riferimenti bibliografici e fonti dei dati

Stati Uniti: Contattare ESAB al sito www.esabna.com o al numero 1-800 ESAB-123 se si hanno domande in merito alla presente SDS. Standard nazionale americano Z49.1 "Sicurezza nella saldatura e nel taglio", ANSI/AWS F1.5 "Metodi per il campionamento e l'analisi dei gas dei processi di saldatura e affini", ANSI/AWS F1.1 "Metodo per il campionamento di particelle sospese generatesi dai processi di saldatura e affini", AWSF3.2M/F3.2 "Guida all'aerazione per i fumi di saldatura", Societa americana della saldatura, 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Turvallisuus- ja terveystiedotuslehdet saatavana AWS: Itä osoitteesta www.aws.org.
OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954
American Conference of Governmental Hygienists (ACGIH), Valori limite di soglia ed indici di esposizione biologica, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.
NFPA 51B "Standard per la prevenzione degli incendi durante la saldatura, il taglio e altri lavori a caldo" pubblicato dalla National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.
UK: Pubblicazione WMA 236 e 237, "Pericoli di saldatura", "Saldatore ad arco al lavoro, alcuni aspetti generali di salute e sicurezza"
Germany: Regolamentazione antinfortunistica BGV D1, "Saldatura, taglio e procedure correlate"
Canada: CSA Standard CAN/CSA-W117.2-01 "Sicurezza nei processi di saldatura, taglio e affini".
Questo prodotto e stato classificato secondo il criterio di pericolosita del CPR e la Scheda di Sicurezza contiene tutte le informazioni richieste dal CPR.

Significato delle frasi

STOT RE 1 - Tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione ripetuta Categoria di pericolo 1
H372 - Provoca danni agli organi in caso di esposizione prolungata o ripetuta.

Altro

Altre informazioni

ESAB richiede agli utilizzatori di questo prodotto di leggere attentamente questa Scheda di dati di Sicurezza e di prendere consapevolezza della pericolosità e delle misure di sicurezza da adottare per limitare ogni rischio. Per promuovere un sicuro impiego del prodotto l'utilizzatore deve:
- Notificare dipendenti, agenti e appaltatori delle informazioni contenute in questa scheda dati di sicurezza ed eventuali informazioni su pericoli/sicurezza del prodotto.
- fornire queste informazioni ad ogni cliente di questo prodotto.
Richiedere a tali clienti di comunicare ai dipendenti e ai clienti gli stessi rischi di prodotti e le informazioni di sicurezza.
Queste informazioni sono date in buona fede e si basano su dati tecnici che ESAB ritiene essere affidabili. Poiché le condizioni di utilizzo sono fuori dal nostro controllo, non si assume responsabilità per un utilizzo non conforme a quanto prescritto. Contattare ESAB per maggiori informazioni.