

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

Este Material cumple con técnicas sobre hoja seguridad (MSDS) los requisitos estándares del comunicado de peligro de OSHA.

E71T-1 FLUX-CORED WELDING WIRE				
Laser Weld		Número de teléfono de emergencia: 1-866-272-4378		
Fecha: 01 de febrero de 2003		Numero Información de producto: 575-874-9188		
SECCIÓN 1: IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO				
Nombre del producto/Clase: AWS 5.20, E71T-1 Flux-Cored Welding Wire				
Número de producto: E71T-1				
Fabricante: Archer Company USA, Inc. 2900 Airport Road #N, Santa Teresa, NM 88008				
SECCIÓN 2 – INGREDIENTES PELIGROSOS				
Materiales	CAS Numero	ACGIH TLV (1998)		STEL (mg/m ³)
		TWA (mg/m ³)	OSHA-PEL (1993) TWA (mg/m ³)	
Aluminio	7429-90-5	5 (En humo de soldadura)	5 (En humo de soldadura)	-
Hierro	7439-89-6	5 Oxido en Humo	10 (Particulas totales)	-
Magnesio	1309-48-4	10 Oxido en humo	15 (en humo, Total particulas)	-
Manganeso	7439-96-5	0.2 (Humo) C5 (STEL)	1 (humo)	3
Silicatos Minerales (UsoFormula cuarzo)	14808-60-7	0.1	0.1 (Polvo Respirable)	-
Silicon	7440-21-3	10 (Polvo)	5 (Respirable)	-
Fluoruro de sodio	7681-49-4	2.5 (como F)	2.5 (como F)	-
Dioxido de titanio	13463-67-7	10 (Polvo)	5 (Respirable)	-
SECCIÓN 3 – LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS				
Punto de ebullición: N/A		Gravedad Especifica (H ₂ O = 1): N/A		Solubilidad en agua: N/A
Presión de vapor (mm Hg): N/A		Punto de Derretimiento: N/A		% volátil: N/A
Densidad de vapor (Aire = 1): N/A		Tasa de evaporación (acetato de butilo =1): N/A		apariencia y el olor: Cable Duro o blando
SECCIÓN 4 – FUEGO Y DATOS de riesgo de explosión				
Punto de Alumbriamiento (método usado): N/A		Limites Inflamables:		LEL: N/A UEL: N/A
Medio de extinción: N/A				
Procedimientos especiales de lucha contra incendios: No inflamable. Arcos de soldadura y chispas puede prender combustibles y inflamables. Consulte American estándar nacional Z49.1 para la prevención de incendios durante el uso de soldadura y de procedimientos aliados.				
Fuego de explosión: N/A				
SECCIÓN 5: DATOS DE REACTIVIDAD				
Productos de peligrosa descomposición: Los humos y gases, no pueden simplemente clasificarse. La composición y cantidad de estos dependen del metal soldado, el proceso, procedimiento y utilización los electrodos.				
Otras condiciones que también influyen en la composición y la cantidad de los humos y gases a que los trabajadores pueden estar				
Expuestos, incluyen: revestimientos en el metal soldados (por ejemplo, pintura, placas o galvanizado), el número de soldadores y lo grande del lugar del trabajador, la calidad y cantidad de ventilación, la posición de cabeza del soldador con respecto a la estela de humo, así como la presencia de contaminantes en la atmósfera (como los vapores de hidrocarburos, clorados de limpieza y desengrasantes activos).				
Cuando se consume el electrodo, gas y humos productos de descomposición generados, pueden ser diferentes en su porcentaje y los formulario de ingredientes enumerados en la sección 2.La separación de los productos de una operación normal incluyen un precedentes de la volatilización, reacción o oxidación del material que se muestra en la sección 2, además de los de los metales comunes y recubrimientos, etc... Como se ha señalado anteriormente. Se entiende, sin embargo, que los elementos y/o óxidos que hay que mencionar casi siempre están presentes como óxidos complejos y no como metales.				
(Características del humo de soldadura de arco: Sociedad americana e soldadura). Los elementos o óxidos que se enumeran a continuación corresponden a las categorías ACGIH ubicadas en (TLV Limite del umbral de valores límites de sustancias químicas y agentes físicos en el entorno de trabajo). Razonablemente incluirían los mandantes de la campana: complejos óxidos de hierro, manganeso, silicio, aluminio, magnesio, calcio y bario. Fluoruros también estaría presentes.				
Estabilidad		Las condiciones para evitar: evitar la inhalación de humo creado por el proceso de soldado.		
Inestable <input type="checkbox"/>				
Estable <input checked="" type="checkbox"/>				
Incompatibilidad (Material para evitar): Evitar las superficies pintadas, galvanizadas o Soldadura				
Descomposiciones peligrosas o subproductos: productos de reacción de gases pueden incluir monóxido de carbono y dióxido de carbono. Óxidos de nitrógeno y puede formarse ozono por la radiación del arco. Recomendamos la manera de determinar la composición y cantidad de humos y gases a los que están expuestos los trabajadores es tomar una muestra de aire dentro casco del soldador, si este está cansado o en la respiración del trabajador es adecuada. (Consulte ANSI/AWS F1.1, disponible en la "Sociedad Americana de Soldadura," P.O. Box 351040, Miami, FL 33135. Además, de AWS es F1.3 "Evaluación de contaminantes en el entorno de la soldadura – Guía de estrategia de muestreo", que proporciona consejos adicionales sobre muestreo). Deben analizarse materiales descritos en esta sección, como mínimo.				
Riesgos de		Podrían ocurrir <input type="checkbox"/>		
Polimerización		No podrían ocurrir <input checked="" type="checkbox"/>		
		Condiciones para evitar: N/A		

SECCIÓN 6: DATOS DE RIESGO DE SALUD			
Valor limite del umbral: Se ha establecido el nivel de exposición para la soldadura de campana en 5 mg/m ³ con NPE de OSHA y TLV del ACGIH. TLV-TWAs deben utilizarse como guía en el control de riesgos para la salud y no como líneas finas entre las concentraciones seguras y excesivas. Efectos de la sobreexposición: radiación del arco eléctrico puede crear uno o varios de los siguientes riesgos de salud: vapores y gases pueden ser peligrosos para su salud. Principales rutas de entrada son el sistema respiratorio, ojos y piel. Corto - Termina de sobreexposición (aguda) de humos de soldadura puede provocar malestares como mareos, náuseas, o sequedad o irritación de nariz, garganta o los ojos. Manganeso – dióxido de manganeso (MnO ₂) evitar la sobreexposición y aplicar la respiración artificial, si es necesario. Lavar los ojos o la piel con agua para eliminar el polvo. Fluoruro – compuestos de fluoruro evolucionados pueden causar quemaduras la piel y ojos; además de bronquitis pulmonar. A largo plazo (crónica) sobreexposición puede conducir siderosis (depósitos de hierro en los pulmones) y se cree por algunos investigadores que afectan funciones pulmonares. Manganeso – sobreexposición a largo plazo de dióxido de manganeso (MnO ₂) compuestos de manganeso puede afectar el sistema nervioso central. Los síntomas incluyen debilidad muscular, temblores similares a la enfermedad de Parkinson. También pueden aparecer los cambios de comportamiento y los cambios en la escritura a mano. Los empleados sobreexpuestos a compuestos de manganeso deben obtener exámenes trimestrales para la detección temprana de manganim. Fluoruro – repetidos sobreexposición a fluoruros puede causar erosión ósea grave aunque se minimiza el efecto al combinarse con hierro. Radios de arco pueden agravar las lesiones los ojos y piel. Descarga eléctrica puede matar. Aplique procedimientos de Emergencias y primeros auxilios: Llame por asistencia médica. Emplear técnicas de primeros auxilios recomendados por la Cruz Roja. Los ojos y piel: Si después de la exposición a la luz se desarrolla irritación o quemaduras, consultar a un médico. Carcinogénico: La composición de humos de soldadura puede contener carcinógenos, dependiendo de varios factores que son desconocidos e imprevisible para el fabricante del producto (véase la sección 5). Siempre asumen que humos de soldadura puede contener materiales tóxicos o carcinogénicos y siga las prácticas de trabajo/higiénicas recomendadas por ANSI Z49.1 del sonido.			
HMS Clasificación Salud = 2 Inflamabilidad = 0 Reactividad = 0	HMS Escala 4 = Peligro Alto 3 = Peligro Grave 2 = Peligro Moderado 1 = Peligro Leve 0 = Peligro Mínimo	NFPA Clasificación Flamabilidad = 0 Reactividad = 0 Otros = N/A	NFPA Escala 4 = Peligro Alto 3 = Peligro Grave 2 = Peligro Moderado 1 = Peligro Leve 0 = Peligro Mínimo
Sección 7 – las precauciones para SEGURO MANEJO Y USO			
Lea y comprenda las instrucciones y la etiqueta del fabricante de cautela con el producto. Consultar la American National Standard Z49.1, "Seguridad en la soldadura y en corte", publicado por la sociedad americana de soldadura, P.O. Box 351040, Miami, FL 33135 y OSHA publicación 2206 (29CFR1910), U.S. Oficina de impresiones gubernamentales, Washington, D.C. 20402 para obtenga más detalles sobre muchas de las acciones siguientes:			
Los pasos para ser tomados en el caso material es liberado o Derramado: Este producto no es peligroso. No hay precauciones especiales necesarias por tener el material usado. Sobrantes puede ser reutilizado. Siga las reglamentaciones federales, estatales y locales, con respecto a su disposición.			
Método de eliminación de residuos: Desechar cualquier producto, de residuos, en contenedor desechable o con revestimiento interior de una manera ambientalmente aceptable, en plena conformidad con los reglamentos federales, estatales y locales.			
SECCIÓN 8: MEDIDAS DE CONTROL			
Respiradores de emanaciones aprobados o protección equivalente según regla de NIOSH (especificar el tipo) o aire suministrado al respirador cuando este soldando en espacios limitados o no tener exposición continua donde la ventilación de escape local no cumple con TLV.			
Ventilación: Utilizar suficiente ventilación, local en el arco, o para evitar que ambos humos y gases le corten al trabajador la respiración en el lugar y en las zonas generales. Informar al soldador que mantenga la cabeza lejos de los vapores. Mantenga exposición al nivel más bajo posible.			
Guantes de protección: Guantes de soldador de cuero resistentes al desgaste o de otros materiales resistentes al calor.			
Protección de ojo: Casco protector o utilice caratula con lente de filtro. Como regla general que contenga sombras número 14, si es necesario puede ajustar el número de sombra más oscura o clara. Proporcione protectores de pantallas y gafas para la luz, también es necesario, otras protecciones.			
Otras ropas de protección o equipos: protección de desgaste cuerpo de mano, cabeza y que ayuden a prevenir las lesiones de la chispa de radiación y descargas eléctricas. Consulte Z49.1 ANSI. Como mínimo esto incluye guantes de soldador y una caratula con escudo de protección y puede incluir protectores del brazo, delantales, sombreros, protección de hombro, así como ropa no sintética oscura. Para que el soldador no toque piezas eléctricas vivas y para aislar el del trabajo y del suelo.			
Prácticas de trabajo/higiénica: Mantener la exposición por debajo de la NPE/TLV. Utilice la supervisión de higiene industrial para asegurarse de que su uso de este material no crea exposiciones que superan NPE/TLV. Utilice siempre la ventilación. Consulte las siguientes fuentes para obtener información adicional importante. ANSI Z49.1 The American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, FL 33135 – Estados Unidos de OSHA (29CFR1910) Departamento de trabajo, Washington, D.C. 20210.			
OTRA INFORMACIÓN NECESARIA POR ESTADO O LEY FEDERAL			
Información de la Proposición 65 de California: Advertencia: este producto contiene un químico que se sabe que en el estado de California a provocan cáncer.			
New Jersey información Right-To-Know: 5 más predominante ingredientes/peligrosos y no peligrosos) 1. Hierro; 2. Aluminio; 3. Manganeso; 4. Magnesio; 5. Silicio.			
Información de notificación de SARA título III: Todos los compuestos químicos marcados con un asterisco son productos químicos tóxicos sujeta a las exigencias de la sección 313 del título III de las enmiendas de fondo Siper y reautorización ley (SARA) de 1986 y 40 372 de parte de CFR información.			
Renuncia expresada e implícita en la Garantías: La información en este documento se cree que es correcta, así como la fecha de emisión. Sin embargo, no ofrece garantías de su idoneidad comercialiable, para propósito particular, o cualquier otra garantía expresada o implícita en relación con la precisión o integridad de esta información, ni con los resultados obtenidos de la utilización de esta información o el producto, la seguridad de este producto, u los riesgos relacionados con su uso.			