

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.

6010 Soldadura Electrodo					
Laser Weld		Número de teléfono de emergencia: 1-866-272-4378			
Fecha: 01 de febrero de 2008		de información de producto: 575-874-9188			
SECCIÓN 1: IDENTIFICACIÓN DE PRODUCTO					
nombre/clases de producto	AWS E6010 Soldadura Electrodo				
número de producto	E6010				
Fabricante	Archer Company USA, Inc. 2800 Airport Road #N, Santa Teresa, NM 88008				
SECCIÓN 2 – INGREDIENTES PELIGROSOS					
¡IMPORTANTE! Esta sección cubre los materiales que se fabrican de este producto. Los humos y gases producidos durante el soldado en uso normal, este producto están cubiertos por las secciones 5 a 8. Vea estas secciones para industrial información sobre la higiene. CAS muestra el número representante para los ingredientes enumerados. Todos los ingredientes enumerados pueden no estar presentes en estas medidas. El término "peligroso" de "Materiales peligrosos" debería interpretarse como un término requerido y definido en los riesgos Estándar de comunicación y no necesariamente hace implica la existencia de cualquier peligro.					
Ingredientes:	CAS No.	% de peso	TI V mg/m ³	PFI mg/m ³	Información Adicional:
Celulosa y otros carbohidratos	65996-61-4	5	10*	10*	* No aparece en la lista. Molestia valor máximo es de 10 miligramos por metro cúbico. Valor de NPE de óxido de hierro es 10 mg/m ³ . TLV de óxido de hierro es 5 miligramos por metro cúbico. ** Como polvo respirable. *** Con sujeción a las exigencias de las secciones 311, 312 y 313 de la planificación de emergencia y la Comunidad Right-to-Know ley de 1986 y de 40 CFR 370 y 372 información. (c) los valores son para emanaciones de manganeso. STEL (límite de exposición de corto plazo) es de 3.0 miligramos por metro cúbico
silicatos y otras partes	1344-09-8	<5	10*	10*	
Dioxido de titanio (como Ti)***	13463-67-7	<5	10	10	
hierro	7439-89-6	<5	10*	10*	
Manganeso y/o manganeso aleaciones y compuestos (como Mn)****	7439-96-5	1	0.2	1.0(c)	
magnetita	1309-48-4	1	10	15	
Silicatos minerales	1332-58-7	0.5	5**	5**	
Oxido de Hierro (como Fe)	65996-74-9	<0.5	5	10	
Limestone y/o calcio carbonato	1317-65-3	<0.5	10	15	
Grafito	7782-42-5	<0.5	2.5	2.5	
Alambre de acero al carbón núcleo	7439-89-6	85	10*	10*	
SECCIÓN 3 – LAS CARACTERÍSTICAS FÍSICAS					
Punto de ebullición: N/A	gravedad específica (H ₂ O = 1): N/A	solubilidad en agua: N/A			
Presión de vapor (mm Hg.) N/A	Punto de fusión N/A	% Volátil: N/A			
Densidad de vapor (Air = 1) N/A	Tasa de evaporación (acetato de butilo = 1) N/A	Apariencia y el olor: N/A			
SECCIÓN 4 – FUEGO Y DATOS de riesgo de explosión					
No inflamable. El Arco de soldadura y chispas, pueden prender combustibles e inflamables, guía estadounidense Nacional Standard Z49.1 para la prevención de incendios durante el uso de procedimientos de soldadura y aliados.					
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 es 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. Menor cantidad las emisiones de humo de este producto incluiría: principalmente óxido de hierro y fluoruros; secundariamente óxidos complejos de manganeso, potasio, silicio, sodio y zinc. Máximo espesor de humo para este producto (según el contenido de manganeso) es 4.0 miligramos por metro cúbico. La reacción de gases producidos puede incluir monóxido de carbono y dióxido de carbono. Óxidos de nitrógeno y ozono pueden Formarse por la radiación del arco.					

Sección 5 – DATOS DE REACTIVIDAD (continuación)			
Determinar la composición y la cantidad de humos y gases a los que están expuestos los trabajadores, tomarse una muestra de aire desde dentro del casco del soldador, si está cansado o mejore la zona de respiración del trabajador. Si la ventilación expuesta no está por debajo de límites. Consulte ANSI/AWS F1.1, F1.2, F1.4 y F1.5, disponible en la American Welding Society, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126			
SECCIÓN 6: DATOS DE RIESGO DE SALUD			
Carcinogénesis: La composición de humos de soldadura o cobre soldadura, puede contener carcinógenos, dependiendo de varios factores que son desconocidos e imprevisible al Fabricante del producto (véase la sección 5). Siempre asuma que humos de soldadura o cobre soldadura puede contener materiales tóxicos o carcinogénicos y siga las prácticas de trabajo/higiene de sonido recomendadas por ANSI Z49.1.			
Valor límite del umbral: El ACGIH recomendó el límite general para soldadura industrial NOC – (de lo contrario no clasificada) es 5 mg/m ³ . ACGIH 1987-88 Estudios de la profecía que la TWA-TLV deben usarse como guías para el control de riesgos inherentes y los de salud no deberían ser utilizados como líneas finas entre seguridad y concentraciones peligrosas. Consulte la sección 5 para las emisiones de humo específico que se pueden modificar están en TLV. Valores de umbral límite son cifras publicadas por la Conferencia americana de Gobierno Industrial Higienistas. Las unidades son miligramos por metro cúbico de aire. Efectos de la sobreexposición: soldadura al arco eléctrico puede crear uno o más de los siguientes riesgos de salud: los humos y Gases pueden ser peligrosos para su salud. La entrada común es por inhalación. Entre otros medios están contacto con la piel e ingestión. Sobreexposición (aguda) a corto plazo los humos de la soldadura puede provocar malestares tales como la fiebre por humo de metal, mareos, náuseas o sequedad o irritación de nariz, garganta o los ojos. Podrían agravarse problemas respiratorios preexistentes (por ejemplo, asma, enfisema). Exposición a niveles extremadamente altos de fluoruros pueden causar dolor abdominal, diarrea, debilidad muscular y convulsiones. En casos extremos puede causar pérdida de conciencia y la muerte. A largo plazo (crónica) sobreexposición a humos de soldadura puede conducir a siderosis (depósitos de hierro en el pulmón) y puede afectar la función pulmonar. Manganeso. Sobreexposición puede afectar el sistema nervioso central, discapacidades con habla y el movimiento. Bronquitis y algunas fibrosis pulmonares, han sido reportadas. Exposición repetida a fluoruros pueden causar excesiva calcificación de el hueso y la calcificación de ligamentos de las costillas, la pelvis y la columna vertebral. Puede causar erupciones cutáneas. Radiación del arco pueden lesionar los ojos y agravar la piel. Cáncer de piel ha sido reportado. Descarga eléctrica puede matar. Si el soldado se deben realizar en ubicaciones húmedas o con ropa húmeda, sobre estructuras de metal o en mala posición, como sentado, de rodillas o recostado si hay un alto riesgo de accidente inevitable para ponerse en contacto con la pieza, utilice los siguientes equipos: Soldador Semiautomático DC, soldador manual DC (Barra) o soldador de CA con el control de voltaje reducido. Procedimientos de Emergencias y primeros auxilios: Llame por asistencia médica. Emplear técnicas de primeros auxilios recomendados por la Cruz Roja. SI LA RESPIRACIÓN ES difícil, dar oxígeno. Si no respira emplear las Técnicas de CPR (reanimación cardiopulmonar). EN CASO de SHOCK eléctrico, apague y siga tratamiento recomendado. En todos los casos, llame a un médico.			
HMIS Clasificación Salud = 2 Inflamabilidad = 0 Reactividad = 0	HMIS Escala 4 = Peligro Alto 3 = Peligro Grave 2 = Peligro Moderado 1 = Peligro Leve 0 = Peligro Mínimo	NFPA Clasificación Salud = 1 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			
Leer y comprender las instrucciones del fabricante y la etiqueta cautela en el producto. Consulte a Nacional estadounidense Z49.1 estándar, "Seguridad en soldadura y corte", publicado por la sociedad americana de soldadura, 550 N.W. LeJeune Road, Miami, FL 33126 y publicación de OSHA 2206 (29CFR1910), U.S. Government Printing Office, Washington, D.C. 20402 para más detalles sobre muchas de las siguientes: Información de eliminación: Descartar cualquier producto, residuos, contenedor desechable o revestimiento como residuos ordinario en el medio ambiente de manera aceptable según Ley Federal, Del Estado y Reglamentos locales a menos que se indique lo contrario.			
SECCIÓN 8: MEDIDAS DE CONTROL			
Especifica el tipo) utilizar protección para la respiración de humo, respirar con un respirador o aire suministrado al respirador cuando se soldarse en espacio confinados o en áreas de trabajo general, cuando el escape local o ventilación no cumpla con la disposición de las normas TLV.			
Ventilación: Utilizar suficiente ventilación, local en el arco, o ambos para evitar que los humos y gases le corten al trabajador la respiración en el lugar y las zonas general. Informar al soldador que mantenga la cabeza lejos de los vapores. Mantenga exposición al nivel más bajo posible.			
Protección de ojo: Casco Caratula o utilice Escudo de cara con filtro sombra del lente número 12 o más oscuro. Protéjase con otros protectores de pantallas y gafas de flash.			
Otras ropas de protección o equipos: Tener a la mano, cabeza y protección del cuerpo que ayuden a prevenir las lesiones de radiación, chispas y descargas eléctricas. Consulte Z49.1. En un mínimo de esto incluye guantes de soldador y un escudo protector de la cara y puede incluir brazo protectores, delantales, sombreros, protección de hombro, así como ropa oscuro en sustancia. Informar el soldador de no permitir que partes eléctricamente vivas o electrodos se pongan en contacto con la piel o ropa o guantes si están húmedas. Aislar del trabajo y terreno.			
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 causa cáncer.			
New Jersey información Right-To-Know: 5 más predominante ingredientes/peligrosos y no peligrosos) 1. Acero al carbono; 2. Celulosa y otros carbohidratos; 3. Manganeso y/o otras aleaciones de manganeso (como Mn); 4. Magnetita 5. Silicatos minerales			
Información de notificación de SARA título III: Todos los compuestos químicos marcados con un asterisco (*)son objeto de los productos químicos tóxicos Para las exigencias de la sección 313 información del título III de la ley (SARA) de reautorización y Supera las enmiendas de fondo 1986 y 40 CFR parte 372.			
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 comerciabilidad, para propósito particular, o cualquier otra garantía expresada o implícite 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.			