



FICHE DE DONNEES DE SECURITE

réf. N° 58-P1, éd.10, 11/07/16

1 – IDENTIFICATION DU PRODUIT ET DE LA SOCIETE

Identification du produit : Fils plein de soudage en non alliés
TIG 70 S3 / TIG 70 S6
AWS A5.18 ER 70 S3 / ER 70 S6

Nom du distributeur : WELD°X 33 (0)2.40.91.34.11
ZI de Brais 36 rue Jacques Daguerre
44600 ST NAZAIRE France
info@weldx.com

2 – COMPOSITIONS ET INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

Symbole chimique	% poids	N° CAS	N° CE	TLV (mg/m ³)
Fe	> 96	7439-89-6	231-096-4	5
Mn	1 - 2	7439-96.5	231-105-1	0.2
Si oxides	< 1.2	69012-64.2		2
Cu	< 1	7440-50.8		1

On peut éventuellement trouver d'autres éléments, mais ceux-ci ne présentent pas de danger pour la santé, ou se situent à des taux de concentration trop bas pour être classés comme dangereux et ne sont pas soumis à des limites d'exposition reconnues.

3 – IDENTIFICATION DES DANGERS

3.1.2 Description des dangers et des risques

A la livraison : Non dangereux

Utilisation en soudage : Inhalation des fumées peut irriter les voies respiratoires.

Les radiations peuvent provoquer une irritation de la peau et des yeux.

Les scories peuvent provoquer des brûlures.

Des poussières et fumées peuvent se dégager au cours de la mise en œuvre, plus précisément au moment du soudage, du coupage thermique et du meulage.

L'inhalation à long terme d'un air ambiant par trop chargé en poussières et fumées peut affecter la santé des travailleurs.



réf. N° 58-P1, éd. 9, 12/12/13

4 – PREMIERS SECOURS

4.1 Généralités

Les mesures décrites aux paragraphes 4.2 et 4.3 ne concernent que les cas d'émissions de poussières et/ou de fumées. En cas de lésions aux yeux ou à la peau, consulter un médecin. Dans tous les cas arrêter l'exposition.

4.2 Inhalation

Assurez-vous d'une bonne circulation d'air frais. En cas de besoin, consulter un médecin.

4.3 Contact avec les yeux

Rincer abondamment les yeux à l'eau. En cas de besoin, consulter un médecin.

5 – MESURES DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

Le produit n'est pas inflammable.

6 – MESURES A PRENDRE EN CAS DE DISPERSION ACCIDENTELLE

Non applicable

7 – MANIPULATION ET STOCKAGE

Manipulation :

La manipulation de ces matériaux ne nécessite aucune technique particulière. On ne prendra que les précautions habituelles pour éviter de se blesser avec les bobines et autres conditionnements présentant des angles aigus.

Conseils d'utilisation : Ne pas mettre en contact avec certains acides.

Se protéger lors des procédés qui créent de la poussière.

Stockage

Mesures techniques : il est recommandé de conserver les produits dans leur emballage.

Conditions de stockage : ces alliages doivent être stockés à l'abri de l'humidité et des aléas climatiques.

Matières incompatibles : acides.

Matériaux d'emballage recommandés : bois-carton-plastique.



réf. N° 58-P1, éd. 9, 12/12/13

8 – CONTROLE DE L'EXPOSITION ET PROTECTION INDIVIDUELLE

8.1 Limites d'exposition

Il n'existe pas de limite d'exposition au produit.

8.2 Contrôle d'exposition

Des poussières et fumées peuvent se dégager au cours de la mise en œuvre, par exemple au moment du découpage, du meulage et du soudage. Celles-ci peuvent contenir des substances sujettes à des limites d'exposition. On s'assurera d'une ventilation générale ou locale suffisante ou d'un système d'extraction de fumée pour éviter de dépasser ces limites.

8.3 Protection des voies respiratoires

En cas de ventilation insuffisante, on palliera tout risque d'exposition aux poussières et fumées par des mesures de protection respiratoire appropriées.

8.4 Protection des mains

Par ailleurs, comme pour les métaux en général, on se protégera correctement les yeux et les mains.

Eviter un contact prolongé avec la peau – Porter des gants.

9 – PROPRIETES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Etat physique :	solide
Forme :	fil
Couleur :	gris métallique
Odeur :	sans
Ph :	non applicable
Température de fusion :	1370°C – 1520°C
Point éclair :	non applicable
Explosivité :	non applicable
Masse volumique :	7.7 - 8.1 kg/m ³
Solubilité :	non applicable

10 – STABILITE ET REACTIVITE

Stable et non réactif dans des conditions atmosphériques normales. Au contact d'acides puissants, risque de largages gazeux de décomposition, comme de l'hydrogène et des oxydes d'azote.



réf. N° 58-P1, éd. 9, 12/12/13

11 – INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

11.1 Toxicité orale ou par inhalation

Le danger concerne l'inhalation. Cependant, sous leurs formes ordinairement massives et soumis à des usages industriels normaux, les alliages ne peuvent être inhalés ou ingérés.

11.2 Toxicité dermatologique

Sous leurs formes ordinairement massives et soumis à des usages industriels normaux, les alliages ne se trouvent pas en contact prolongé ou répété avec la peau.

12 – INFORMATIONS ECOLOGIQUES

Persistence : Produit stable ne se décomposant pas dans un milieu naturel.

13 – CONSIDERATIONS RELATIVES A L'ELIMINATION

Déchets des résidus :

Il est recommandé de recycler directement en Aciéries ou au travers de recycleurs spécialisés les produits générés lors des opérations de meulage – découpe ou usinage. N° de déchet industriel : 120113 et 120101.

14 – INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Pas de précaution particulière.

15 – INFORMATIONS REGLEMENTAIRES

Aucune



réf. N° 58-P1, éd. 9, 12/12/13

16 – AUTRES INFORMATIONS

Le conseil de l'Europe a publié des notes d'orientation sur les métaux et alliages utilisés comme matériaux destinés au contact alimentaire `` en avril 2001.

Référence : NS ISO 11014-1.

Directives Européennes : 89/109/CE, 91/155/CE et 2001/58/CE.

Les fumées de soudage sont classées cancérigènes par le CIRC (Centre International de Recherche sur le Cancer) Groupe 2.B. Suspecté cancérigène.

DECLARATION

Les informations contenues dans cette Fiche de Données Sécurité se basent sur le niveau actuel des connaissances et d'expérience en la matière.

Les données contenues n'ont pas pour but de confirmer les propriétés des produits et ne constituent pas d'engagement contractuel légal. Elles ne devront pas davantage être utilisées comme base de commande.

En cas d'urgence

WELD°X : 00 33 2 40 91 34 11