

Fiche de Données de Sécurité (MSDS)
(EG)1907/2006, (EG)1272/2008, (EG)453/2010

1. IDENTIFICATION DU PRODUIT ET DE LA SOCIETE

1.1 Identification du produit

Nom commercial : Lastifil 10015
Usage : fil massif cuivré pour le soudage MIG/MAG d'acier faiblement allié

1.2 Fournisseur/fabricant

Nom : Lastek Belgium n.v./s.a.
Adresse : Industriepark Wolfstee, Toekomstlaan 50 - 2200 Herentals
Téléphone/ Fax : tél. 014/22.57.67 - fax. 014/22.32.91 – E-mail: info@lastek.be

1.3 Téléphone en cas d'urgence : 014/22.57.67

2. COMPOSITION ET INFORMATION SUR LES COMPOSANTS

Acier faiblement allié contenant du chrome, nickel, molybdène, silicium, manganèse et fer.
La surface est cuivrée (<0.5%)

3. RISQUES

Le produit même ne pose pas des risques mais en cas d'utilisation l'arc électrique peut poser un des risques possibles suivants:

- des fumées et des gaz dégagés lors de soudage peuvent être nocifs à la santé
- la radiation de l'arc électrique (rayons UV) peut blesser les yeux et brûler la peau
- la radiation infrarouge (rayons IR) de l'arc ou du métal chaud peut blesser les yeux
- un choc électrique peut être fatal

Inhalation excessive des fumées de soudage pendant des longues durées peut causer des affections des poumons

Le bout d'un fil coupé est aigu et peut causer une entaille ou une coupure.

4. MESURES DE PREMIER SECOURS

Inhalation : en cas d'inhalation excessive de fumées de soudage porter la personne vers l'air frais.
Ingestion : n.a.
La peau : en cas de brûlure rincer abondamment avec de l'eau froide et si nécessaire consulter un médecin
Les yeux : n.a.

5. MESURES EN CAS D'INCENDIE

Extincteurs appropriés : le produit est incombustible
Extincteurs non utilisables : n.a.
Moyens de protection spéciaux des pompiers : n.a.
Instructions spéciales : n.a.

6. MESURES EN CAS DE DEGAGEMENT ACCIDENTEL DU PRODUIT

Méthode de nettoyage : n.a.

7. MANIPULATION ET CONSERVATION

Manipulation : lors du soudage utiliser une extraction des fumées (voir sect. 8)
Stockage : des bobines lourdes doivent être stockées d'une manière stable afin d'éviter un risque de chute. Protéger les mains et les pieds.

8. MESURES DE PROTECTION PERSONNELLE

Mesures techniques : lors du soudage prendre les précautions nécessaires : prévoir une extraction des fumées et une bonne aération de la place de travail. Employer des vêtements de protection.

Valeurs limites max. : (Liste belge - A.R. 20.05.2011 – 2006/161/CE)

	CASno.	Valeur limite
Fumées de soudage	---	5 mg/m ³
Oxyde de fer (fumée)	1309-37-1	5 mg/m ³
Manganèse et ses composés	7439-96-5	0.2 mg/m ³
Chrome VI (compos solubles)	7440-47-3	0.05 mg/m ³
Nickel (compos solubles)	7440-02-0	0.1 mg/m ³
Molybdène (compos solubles)	7439-98-7	0.5 mg/m ³
Cuivre (fumée)	7440-50-8	0.2 mg/m ³

Protection personnelle

Voies respiratoires : en cas d'une extraction ou ventilation insuffisante utiliser un appareil respiratoire indépendant.

Yeux : utiliser une protection des yeux et du visage, des lunettes de sûreté bien fermées ou un écran visière
utiliser un filtre obscur avec une couleur adaptée. Le choix du grade de coloration dépend des conditions du travail et de la vue personnelle du soudeur ce qui peut varier pour différentes personnes. Le grade de protection doit être choisi en correspondance avec l'ampérage utilisé, le métal de base et le diamètre de l'électrode. Le grade conseillé pour le soudage semi-automatique MIG/MAG est de 10 à 13.

Mains : des gants appropriés lors du soudage

Peau : des vêtements et des chaussures de protection appropriés lors du soudage

9. CARACTERISTIQUES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

Forme physique :	solide	Limites d'explosion :	
Odeur :	pas d'odeur	LEL (limite inférieure) :	n.a.
Couleur :	fil cuivré	UEL (limite supérieure) :	n.a.
PH :	n.a.	Pression de vapeur :	n.a.
Point d'ébullition :	n.a.	Densité (relative) :	7-8 g/cm ³
Point de fusion :	env. 1400 - 1500 °C	Solubilité dans l'eau :	insoluble
Point d'inflammation :	n.a.		

10. STABILITE ET REACTIVITE

Stabilité : stable

Conditions à éviter : n.a.

Produits incompatibles : n.a.

Produits de décomposition dangereux : ce fil ne dégage pas des fumées ou gaz à la température ambiante. Lors de l'emploi des fumées de soudage sont dégagées (voir sect. 8) .

11. DONNEES TOXICOLOGIQUES

Route d'entrée : inhalation de fumées

Symptômes/effets : inhalation excessive des fumées peut provoquer des effets suivants

irritation des voies respiratoires, vertige, nausées ou de la fièvre métallique.

Une exposition excessive et de longue durée à des fumées de soudage peut causer des affections pulmonaires ou influencer le fonctionnement des poumons. Des composants de chrome hexavalentes sont considérées comme carcinogènes. Ceci est basé sur des études, en conditions autre que la soudure, indiquant un plus grand risque de cancer pulmonaire et nasale.

12. DONNEES ECOLOGIQUES

Produit contenant du fer, ne pas jeter dans l'environnement

13. INSTRUCTION D'ELIMINATION

Des déchets de fil peuvent être éliminés comme de la ferraille en conformité avec les lois et règlements locaux.

Liste de déchets (2000/532/CE) :

12 01 13 déchets de soudure

12 01 02 autres particules de métaux ferreux

14. INFORMATION POUR LE TRANSPORT

UN-nr : n.a.

ADR/RID : n.a.

IMDG : n.a.

IATA : n.a.

15. INFORMATION LEGALE

Voir la section 3 de texte :

Les codes H: H312 / H319 / H332 / H335

16. INFORMATION SUPPLEMENTAIRE

Cette information ne concerne que le produit décrit ci-dessus, employé pour l'usage mentionné, et est basée sur la connaissance et expérience actuelle dans notre possession, car nous ne connaissons pas les conditions d'emploi de l'utilisateur qui sont hors de notre influence. Le produit ne peut être employé que pour l'application mentionnée dans §1 sans permission explicite par écrit.

Cette information n'est pas une garantie ou une indication de qualité du produit. Cette fiche de sécurité décrit le produit en vue des exigences de sécurité et n'a pas le but d'être traitée comme information technique du produit.

C'est toujours la responsabilité de l'utilisateur de prendre les mesures nécessaires pour respecter les lois et règlements locaux en vigueur.

Nom : W. Goossens

Date : 20.06.2016