

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

1. Descripción del producto/datos de la Empresa

1.1. Identificador del producto

Identidad del producto Low Alloy Flux Cored Wire

Nombres Alternativos MASTERCOR E81T1-B2, E81T1-B2L, E81T1-Ni1, E91T1-B3

1.2. Usos pertinentes conocidos de la sustancia o de la mezcla y usos desaconsejados

Uso Ver Ficha Técnica.

Método de aplicación Ver Ficha Técnica.

1.3. Datos del proveedor de la ficha de datos de seguridad

Nombre de la empresa Midalloy
630 Axminister Drive
St. Louis, MO 63026

Emergencia

24 horas Teléfono de emergencia (636) 349-6000 or
(800) 776-3300

Servicio de atención al cliente: Midalloy (866) 326-5911

2. Identificación de riesgos del producto

2.1. Clasificación de la sustancia o de la mezcla

Skin Sens. 1;H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

Resp. Sens. 1;H334 Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.

Carc. 2;H351 Susceptible de provocar cáncer.

STOT RE 1;H372 Provoca daños en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas. Órganos específicos objetivo (livianos)

2.2. Elementos de la etiqueta



Peligro.

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H334 Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.

H351 Se sospecha que provoca cáncer.

H372 Provoca daños en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

[Prevención]:

P201 Pedir instrucciones especiales antes del uso.

P202 No manipular la sustancia antes de haber leído y comprendido todas las instrucciones de seguridad.

P261 Evitar respirar el polvo / el humo / el gas / la niebla / los vapores / el aerosol.

P264 Lavarse concienzudamente tras la manipulación.

P270 No comer, beber ni fumar durante su utilización.

P272 Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo.

P280 Llevar guantes / gafas / máscara de protección.

P285 En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria.

[Respuesta]:

P302+352 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con agua y jabón abundantes.

P304+341 EN CASO DE INHALACIÓN: Si respira con dificultad, transportar a la víctima al exterior y mantenerla en reposo en una posición confortable para respirar.

P308+313 EN CASO DE exposición manifiesta o presunta: Consultar a un médico.

P314 Consultar a un médico en caso de malestar.

P321 Se necesita un tratamiento específico (ver ... en esta etiqueta).

P333+313 En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.

P342+311 En caso de síntomas respiratorios: Llamar a un CENTRO DE INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA o a un médico.

P363 Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas.

[Almacenamiento]:

P405 Guardar bajo llave.

[Eliminación]:

P501 Deseche contenedor y contenido de acuerdo con la legislación local y nacional.

3. Composición/información de ingredientes

Este producto contiene las siguientes sustancias que presentan un riesgo en el sentido de que el Estado las regulaciones sobre sustancias peligrosas.

Ingrediente/Denominaciones químicas	Peso %	Clasificación SGA	Notas
Iron Número de CAS: 0007439-89-6	75 - 100	No clasificado	[1]
Titanium dioxide Número de CAS: 0013463-67-7	1.0 - 10	No clasificado	[1][2]
Chromium Número de CAS: 0007440-47-3	1.0 - 10	Skin Sens. 1;H317 Resp. Sens. 1;H334 Eye Irrit. 2;H319 Aquatic Chronic 4;H413	[1][2]

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

Manganese compounds (as Mn) Número de CAS: 0007439-96-5	1.0 - 10	No clasificado	[1][2]
Nickel Número de CAS: 0007440-02-0	1.0 - 10	Carc. 2;H351 STOT RE 1;H372 Skin Sens. 1;H317 Aquatic Chronic 3;H412	[1][2]
Silicon Número de CAS: 0007440-21-3	1.0 - 10	No clasificado	[1][2]
Molybdenum Número de CAS: 0007439-98-7	1.0 - 10	No clasificado	[1][2]
Calcium Fluoride Número de CAS: 0007789-75-5	1.0 - 10	No clasificado	[1]

[1] Sustancia clasificada con un riesgo sanitario o medioambiental

[2] Sustancia con un límite de exposición en el entorno de trabajo

[3] Sustancia PBT o vPvB

* Los textos completos de las frases se muestran en la sección 16.

4. Primeros auxilios

4.1. Descripción de los primeros auxilios

Generalidades En cualquier caso de duda o cuando los síntomas persistan, busque atención médica.

Nunca administre nada por boca a una persona inconsciente.

Inhalación Llevar a la persona afectada a donde pueda respirar aire fresco, y mantenerla abrigada y en reposo. Si la respiración es irregular o se detiene, administrar respiración artificial. Si la persona afectada está inconsciente, colocarla en la posición de reanimación y obtener atención médica inmediatamente. No dar nada por vía oral.

Ojos Inmediatamente enjuague los ojos con grandes cantidades de agua durante al menos 15 minutos, levantando alternativamente los párpados superior e inferior. Después de 5 minutos, si es apropiado, retire las lentes de contacto y continúe enjuagando los ojos durante 15 minutos adicionales. Llame a un médico inmediatamente.

Piel Si se desarrolla irritación o quemaduras repentinas después de la exposición, consulte a un médico.

Ingestión No induzca el vomito. Obtenga atención médica.

4.2. Principales síntomas y efectos, agudos y retardados

Descripción general Efectos de la sobreexposición
La soldadura por arco eléctrico puede crear uno de los siguientes riesgos para la salud:
RAYOS ARC pueden lesionar los ojos y quemar la piel. Puede matar. Vea la Sección 8.
VAPORES Y GASES puede ser peligroso para su salud.
RUTAS PRIMARIAS DE ENTRADA son el sistema respiratorio, los ojos y / o la piel. - Efectos de sobreexposición en el tiempo (agudo) - Fumos de soldadura - Puede provocar molestias como mareos, náuseas o sequedad o irritación de la nariz, la garganta o los ojos. Óxido de hierro - Ninguno conocido. Manganese -

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

Fiebre de los vapores metálicos caracterizada por escalofríos, fiebre, malestar estomacal, vómitos, irritación de la garganta y dolor en el cuerpo.

Fluoruros < / B> - Los compuestos de flúor evolucionados pueden causar quemaduras en la piel y los ojos, edema pulmonar y bronquitis.

Níquel, compuestos de níquel - Gusto metálico, náuseas, opresión en el pecho, fiebre, reacciones alérgicas. > Cromo - La inhalación de humos con compuestos de cromo VI puede causar irritación del sistema respiratorio, daño pulmonar y síntomas similares al asma. La ingestión de sales de cromo VI puede causar lesiones graves o la muerte. El polvo puede formar úlceras. Los ojos pueden arder por compuestos de cromo VI. Las reacciones alérgicas son probables en algunas personas de compuestos de cromo.

Cobre - Fiebre de humo metálico por óxido de cobre fresco. Bario - Dolor de ojos, rinitis, cefalea frontal, Sibilancias, espasmos laríngeos, salivación o anorexia. Sílice- Ninguno. Molibdeno - Ninguno. Tratar como un polvo molestia o humo. Dióxido de Titanio - Ninguno. Tratar como un polvo o humo molestos.

Aluminio, óxido de aluminio - Ninguno. Tratar como un polvo o humo molestos. Magnesio, óxido de magnesio - Ninguno. Tratar como un polvo o humo molestos. Posible riesgo de desarrollar cáncer. Contiene un componente que puede provocar el desarrollo de cáncer, según indican datos en animales (Consulte la Sección 3 y la Sección 15 para cada componente). El riesgo de desarrollar cáncer depende de la duración y el nivel de exposición. Tratar sintomáticamente Consulte la sección 2 para obtener más detalles

Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.

Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

Efectos de sobreexposición a largo plazo (crónicos) - Fumaje de soldadura - Los niveles excesivos pueden causar asma bronquial, fibrosis pulmonar, neumoconiosis o siderosis (depósitos de Fe en los pulmones). , Fe Oxide - Siderosis, puede afectar la función pulmonar. Los pulmones desaparecerán en el tiempo cuando la exposición a los vapores de hierro y sus compuestos cesa. El hierro y la magnetita (Fe₃O₄) no se consideran como materiales fibrogénicos.

Manganeso (Mn) - Sistema nervioso central efectuado llamado manganismo. Los síntomas son debilidad muscular y temblores. Pueden aparecer cambios de comportamiento y cambios en la escritura a mano. Los trabajadores sobreexpuestos a Mn deben recibir exámenes médicos trimestrales para la detección temprana.

Fluoruros - erosión ósea grave (osteoporosis) y moteado de los dientes. - Fibrosis pulmonar o neumoconiosis. Los estudios de los trabajadores de la refinera de níquel indicaron una mayor incidencia de cánceres pulmonares y nasales. Cromo - Ulceración y perforación del tabique nasal. La irritación respiratoria puede ocurrir con síntomas parecidos al asma. Los trabajadores de la producción de cromato expuestos al compuesto de cromo VI tienen un exceso de cáncer de pulmón. Los compuestos de cromo VI se absorben fácilmente a través de la piel que el cromo III. La exposición a compuestos solubles de bario puede causar trastornos nerviosos y puede tener efectos deletéreos en el corazón, el sistema circulatorio y muscular.

Bario Sílice - La sobreexposición a la sílice cristalina respirable puede producir silicosis. La sílice cristalina respirable es un carcinógeno humano conocido. Molibdeno, aluminio, óxido de aluminio, magnesio, óxido de magnesio - Tratar como un polvo molestia. Poco efecto adverso en los pulmones. No produce una enfermedad orgánica o efecto tóxico significativo

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

cuando las exposiciones están bajo control.

5. Prevención y extinción de incendios

5.1. Medios de extinción

Utilizar medidas de extinción apropiadas para las circunstancias locales y el entorno circundante.

5.2. Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla

Productos de descomposición peligrosos: Los humos y gases de soldadura no pueden clasificarse simplemente. La composición y la cantidad de ambos dependen del metal que se está soldando, del proceso, de los procedimientos y de los electrodos usados. Otras condiciones que influyen también en la composición y cantidad de los humos y gases a los que pueden estar expuestos los trabajadores son: recubrimientos sobre el metal que se está soldando (tal como pintura, chapado o galvanizado), el número de soldadores y el volumen del área de trabajo, La calidad y la cantidad de ventilación, la posición de la cabeza del soldador con respecto a la pluma de humo, así como la presencia de contaminantes en la atmósfera (como los vapores de hidrocarburos clorados de las actividades de limpieza y desengrasado). Los productos de descomposición de la operación normal incluyen aquellos originados por la volatilización, reacción u oxidación de los materiales mostrados en la Sección 3, más los de los metales base y Revestimiento, etc., como se ha indicado anteriormente. Se entiende, sin embargo, que los elementos y / u óxidos a mencionar están virtualmente siempre presentes como óxidos complejos y no como metales (Véase Caracterización del Vapor de Soldadura de Arco, de la American Weld Soc.) Componentes razonablemente esperados del humo Incluyen: óxidos complejos de hierro, manganeso, silicio y titanio. Puede tener fluoruros presentes. También puede contener cromo, níquel, molibdeno y / o cobre. Los productos de reacción gaseosos pueden incluir monóxido de carbono y dióxido de carbono. Los óxidos de ozono y nitrógeno pueden ser formados por la radiación del arco. Una forma recomendada de determinar la composición y la cantidad de humos y gases a los que están expuestos los trabajadores es tomar una muestra de aire dentro del casco del soldador si está desgastada o en la zona de respiración del trabajador. Vea ANSI / AWS F1.1. Como mínimo, los materiales listados en esta sección deben ser analizados.

Evitar respirar el polvo / el humo / el gas / la niebla / los vapores / el aerosol.

5.3. Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios

El arco de soldadura y las chispas pueden encender combustibles y materiales inflamables. Consulte la Norma Nacional Americana Z49.1 para la prevención de incendios durante el uso de procedimientos de soldadura y aliados.

Guía de Respuesta a Emergencias (ERG) N.º No existen datos.

6. Medidas en caso de vertido accidental

6.1. Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia

Use equipo protector personal adecuado (vea sección 8).

6.2. Precauciones relativas al medio ambiente

Impedir que los derrames vayan a desagües o cursos de agua.

Seguir buenas prácticas de higiene personal. Lavarse las manos antes de comer, beber, fumar o ir al servicio. Quitarse cuanto antes la ropa ensuciada y lavarla a fondo antes de volver a usarla.

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

6.3. Métodos y material de contención y de limpieza

Evite que los residuos contaminen el entorno. Deseche cualquier residuo del producto, contenedor desechable, o revestimiento de una manera ambientalmente aceptable, en total conformidad con las regulaciones federales, estatales y locales.

7. Manipulación y almacenamiento

7.1. Precauciones para una manipulación segura

Tener cuidado al manipular los recipientes, a fin de evitar daños y vertidos.

IMPORTANTE - Mantener la exposición por debajo del PEL / TLV. Use el monitoreo de higiene industrial para asegurar que el uso de este material no genere exposiciones que excedan el PEL / TLV. Utilice siempre ventilación de extracción.

Consulte la sección 2 para obtener más detalles - [Prevención]:

7.2. Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades

Materiales incompatibles: No existen datos.

Consulte la sección 2 para obtener más detalles - [Almacenamiento]:

7.3. Usos específicos finales

No existen datos.

8. Límites de exposición y equipo de protección personal

8.1. Parámetros de control

Exposición

CAS N.º	Ingrediente	Fuente	Valor
0007439-89-6	Iron	OSHA	Ningún Límite Establecido
		ACGIH	Ningún Límite Establecido
		NIOSH	Ningún Límite Establecido
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007439-96-5	Manganese	OSHA	C 5 mg/m3 *See specific listings for specific compounds.
		ACGIH	TWA: 0.2 mg/m3 R
		NIOSH	TWA 1 mg/m3 ST 3 mg/m3 *See specific listings for specific compounds.
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007439-98-7	Molybdenum	OSHA	TWA 15 mg/m3 [*Note: The PEL also applies to other insoluble molybdenum compounds (as Mo).]
		ACGIH	TWA: 0.5 mg/m3 (soluble) TWA: 3 mg/m3 (insoluble respriable) 10 mg/m3 (insoluble inhalable)
		NIOSH	no established RELs
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007440-02-0	Nickel	OSHA	TWA 1 mg/m3 [*Note: The PEL does not apply to Nickel carbonyl.]
		ACGIH	Insoluble TWA: 0.05 mg/m3 A1, 1, (I) Soluble TWA: 0.05

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

			mg/m3 A1, 1, 2B, (I)
		NIOSH	Ca TWA 0.015 mg/m3 [*Note: The REL does not apply to Nickel carbonyl.]
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007440-21-3	Silicon	OSHA	TWA 15 mg/m3 (total) TWA 5 mg/m3 (resp)
		ACGIH	Ningún Límite Establecido
		NIOSH	TWA 10 mg/m3 (total) TWA 5 mg/m3 (resp)
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007440-47-3	Chromium compounds (as Cr (III))	OSHA	TWA 1 mg/m3 [*Note: The PEL also applies to insoluble chromium salts.]
		ACGIH	TWA: 0.5 mg/m3 (III)
		NIOSH	TWA 0.5 mg/m3
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0007789-75-5	Calcium Fluoride	OSHA	Ningún Límite Establecido
		ACGIH	Ningún Límite Establecido
		NIOSH	Ningún Límite Establecido
		Proveedor	Ningún Límite Establecido
0013463-67-7	Titanium dioxide	OSHA	TWA 15 mg/m3
		ACGIH	TWA: 10 mg/m3 2B, Revised 2006,
		NIOSH	Footnote ca
		Proveedor	Ningún Límite Establecido

8.2. Controles de la exposición

Sistema respiratorio Use respirador respirable o respirador con suministro de aire cuando se suelde en un espacio confinado o donde el escape o ventilación local no mantenga la exposición por debajo del límite de exposición recomendado.

Ojos Use casco o utilice un protector facial con la lente del filtro. Proporcione pantallas protectoras y anteojos de destello, si es necesario, para proteger a otros. Como regla general, comienza con una sombra demasiado oscura para ver la zona de soldadura. A continuación, vaya a la siguiente sombra más clara, que da suficiente vista de la zona de soldadura.

Piel Use protección para las manos, la cabeza y el cuerpo, que ayudan a prevenir lesiones por radiación, chispas y descargas eléctricas. Consulte ANSI Z49.1. Como mínimo, esto incluye guantes de soldador y un escudo protector de la cara, y puede incluir protectores de brazos, sombreros de delantales, protección de hombro, así como ropa substancial oscura. Entrenar al soldador para que no toque las partes eléctricas vivas y para aislarse del trabajo y del suelo.

Controles de ingeniería Use suficiente ventilación, escape local en el arco, o ambos, para mantener los vapores y gases de la zona de respiración del trabajador y el área general. Entrenar al soldador para mantener la cabeza fuera de los vapores.

Otras prácticas laborales Lea y comprenda las instrucciones del fabricante y la etiqueta de precaución del producto.
Seguir buenas prácticas de higiene personal. Lavarse las manos antes de comer, beber, fumar o ir al servicio. Quitarse cuanto antes la ropa ensuciada y lavarla a fondo antes de volver a usarla.

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

Consulte la sección 2 para obtener más detalles

9. Propiedades físico-químicas

9.1. Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

Aspecto	Sólido
Olor	No especificado.
Umbral olfativo	No está determinado
pH	No Medido
Punto de fusión / punto de congelación (°C)	No Medido
Punto inicial de ebullición y rango de ebullición (°C)	No Medido
Punto de inflamación	Non-Flammable
Tasa de evaporación (éter = 1)	No Medido
Inflamabilidad (sólido, gas)	No aplicable
Límites superior/inferior de inflamabilidad o de explosividad	Límite inferior de explosión,: No Medido Limite explosivo superior: No Medido
Presión de vapor (Pa)	No Medido
Densidad del vapor	No Medido
Gravedad específica	No Medido
Solubilidad en agua	Sin medir
Coefficiente de reparto n-octanol/agua (Log Kow)	Sin medir
Temperatura de autoignición (°C)	No Medido
Temperatura de descomposición (°C)	No Medido
Viscosidad (cSt)	No Medido

9.2. Información adicional

Sin más datos de relevancia.

10. Estabilidad y reactividad

10.1. Reactividad

No se producen polimerizaciones peligrosas.

10.2. Estabilidad química

Estable en circunstancias normales.

10.3. Posibilidad de reacciones peligrosas

No existen datos.

10.4. Condiciones que deben evitarse

No existen datos.

10.5. Materiales incompatibles

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

No existen datos.

10.6. Productos de descomposición peligrosos

Los humos y gases de soldadura no pueden clasificarse simplemente. La composición y la cantidad de ambos dependen del metal que se está soldando, del proceso, de los procedimientos y de los electrodos usados. Otras condiciones que influyen también en la composición y cantidad de los humos y gases a los que pueden estar expuestos los trabajadores son: recubrimientos sobre el metal que se está soldando (tal como pintura, chapado o galvanizado), el número de soldadores y el volumen del área de trabajo, La calidad y la cantidad de ventilación, la posición de la cabeza del soldador con respecto a la pluma de humo, así como la presencia de contaminantes en la atmósfera (como los vapores de hidrocarburos clorados de las actividades de limpieza y desengrasado). Los productos de descomposición de la operación normal incluyen aquellos originados por la volatilización, reacción u oxidación de los materiales mostrados en la Sección 3, más los de los metales base y Revestimiento, etc., como se ha indicado anteriormente. Se entiende, sin embargo, que los elementos y / u óxidos a mencionar están virtualmente siempre presentes como óxidos complejos y no como metales (Véase Caracterización del Vapor de Soldadura de Arco, de la American Weld Soc.) Componentes razonablemente esperados del humo Incluyen: óxidos complejos de hierro, manganeso, silicio y titanio. Puede tener fluoruros presentes. También puede contener cromo, níquel, molibdeno y / o cobre. Los productos de reacción gaseosos pueden incluir monóxido de carbono y dióxido de carbono. Los óxidos de ozono y nitrógeno pueden ser formados por la radiación del arco. Una forma recomendada de determinar la composición y la cantidad de humos y gases a los que están expuestos los trabajadores es tomar una muestra de aire dentro del casco del soldador si está desgastada o en la zona de respiración del trabajador. Vea ANSI / AWS F1.1. Como mínimo, los materiales listados en esta sección deben ser analizados.

11. Información toxicológica

Toxicidad aguda

Nota: Cuando no hay datos LD50 específicos de ruta para una toxina aguda se utilizó la estimación de punto de toxicidad aguda convertida en el cálculo de la ETA (estimación de toxicidad aguda) del producto

Ingrediente	Oral LD50, mg/kg	Piel LD50, mg/kg	Inhalación Vapor LC50, mg/L/4 horas	Inhalación Vapor LC50, mg/L/4 horas	Inhalación Gas LC50, ppm
Iron - (7439-89-6)	98,600.00, Rata - Categoría: NA	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.
Titanium dioxide - (13463-67-7)	10,000.00, Rata - Categoría: NA	10,000.00, Conejo - Categoría: NA	No existen datos.	6.82, Rata - Categoría: NA	No existen datos.
Chromium compounds (as Cr (III)) - (7440-47-3)	422.00, Rata - Categoría: 4	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.
Manganese - (7439-96-5)	>2,000.00, Rata - Categoría: 5	500.00, Conejo - Categoría: 3	19.00, Rata - Categoría: 4	No existen datos.	No existen datos.
Nickel - (7440-02-0)	9,001.00, Rata - Categoría:	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

	NA				
Silicon - (7440-21-3)	> 5,000.00, Rata - Categoría: NA	> 5,000.00, Conejo - Categoría: NA	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.
Molybdenum - (7439-98-7)	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.
Calcium Fluoride - (7789-75-5)	4,250.00, Rata - Categoría: 5	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.	No existen datos.

Datos de agentes cancerígenos

CAS N.º	Ingrediente	Fuente	Valor
0007439-89-6	Iron	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0007439-96-5	Manganese	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0007439-98-7	Molybdenum	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0007440-02-0	Nickel	OSHA	Carcinógeno regulado: sí
		TPN	Conocido: sí; Sospechado: sí
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: sí; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0007440-21-3	Silicon	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0007440-47-3	Chromium compounds (as Cr (III))	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: sí; Grupo 4: No;
0007789-75-5	Calcium Fluoride	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: No; Grupo 3: No; Grupo 4: No;
0013463-67-7	Titanium dioxide	OSHA	Carcinógeno regulado: No
		TPN	Conocido: No; Sospechado: No
		IARC	Grupo 1: No; Grupo 2a: No; Grupo 2b: sí; Grupo 3: No; Grupo 4: No;

Clasificación	Categoría	Descripción del riesgo
Toxicidad oral aguda	---	No aplicable
Toxicidad cutánea aguda	---	No aplicable

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

Toxicidad aguda por inhalación	---	No aplicable
Corrosión o irritación cutáneas	---	No aplicable
Lesiones o irritación ocular graves	---	No aplicable
Sensibilización respiratoria	1	Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.
Sensibilización cutánea	1	Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
Mutagenicidad en células germinales	---	No aplicable
Carcinogenicidad	2	Susceptible de provocar cáncer.
Toxicidad para la reproducción	---	No aplicable
Toxicidad específica en determinados órganos (STOT) – exposición única	---	No aplicable
Toxicidad específica en determinados órganos (STOT) – exposición repetida	1	Provoca daños en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.
Peligro de aspiración	---	No aplicable

12. Información ecológica

12.1. Toxicidad

El preparado ha sido evaluado según el método convencional de cálculo de la Directiva de Preparados Peligrosos 1999/45/EC y no está clasificado como peligroso para el medio ambiente, pero contiene sustancia(s) peligrosa(s) para el medio ambiente.

Ecotoxicidad en el medio acuático

Ingrediente	96 hr LC50 pescado, mg/l	48 hr EC50 crustáceos, mg/l	ErC50 algas, mg/l
Iron - (7439-89-6)	No Disponible	No Disponible	No Disponible
Titanium dioxide - (13463-67-7)	No Disponible	No Disponible	No Disponible
Chromium compounds (as Cr (III)) - (7440-47-3)	77.50, Pimephales promelas	1.20, Daphnia magna	580.00 (72 hr), Chlorella pyrenoidosa
Manganese - (7439-96-5)	3.61, Oncorhynchus mykiss	1.61, Daphnia magna	4.50 (72 hr), Desmodesmus subspicatus
Nickel - (7440-02-0)	15.62, Poecilla reticulata	0.15, Mytilus trossolus	0.327 (72 hr), Ankistrodesmus falcatus
Silicon - (7440-21-3)	No Disponible	No Disponible	250.00 (72 hr), Pseudokirchnerella subcapitata
Molybdenum - (7439-98-7)	No Disponible	No Disponible	No Disponible
Calcium Fluoride - (7789-75-5)	324.00, Cyprinus carpio	3.30, Daphnia magna	43.00 (96 hr), Scenedesmus subspicatus

12.2. Persistencia y degradabilidad

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

No existen datos disponibles sobre su preparación.

12.3. Potencial de bioacumulación

Sin medir

12.4. Movilidad en el suelo

No existen datos.

12.5. Resultados de la valoración PBT y MPMB

Este producto no contiene sustancias PBT/vPvB.

12.6. Otros efectos adversos

No existen datos.

13. Indicaciones para su eliminación

13.1. Métodos para el tratamiento de residuos

No verter en drenajes ni cursos de agua. Los residuos y recipientes vacíos se deben eliminar de acuerdo con los reglamentos dispuestos en la Ley de Control de Contaminación (Control of Pollution Act) y la Ley de Protección Ambiental (Environmental Protection Act).

Si se usa la información que se entrega en esta hoja de datos, se debe obtener orientación de la autoridad encargada de regular sobre los desechos, para ver si se aplican las normas especiales sobre desechos.

14. Información para el transporte

	DOT (Transporte doméstico de superficie)	IMO / IMDG (Transporte marítimo)	ICAO/IATA
14.1. Número ONU	No aplicable	No regulado	No regulado
14.2. Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas	No regulado	No regulado	No regulado
14.3. Clase(s) de peligro para el transporte	Clase de riesgo según el DOT: No aplicable	Código Marítimo Internacional de Mercaderías Peligrosas (IMDG): No aplicable Subclase: No aplicable	Clase de aire: No aplicable
14.4. Grupo de embalaje	No aplicable	No aplicable	No aplicable
14.5. Peligros para el medio ambiente			
Código Marítimo Internacional de Mercaderías Peligrosas (IMDG)	Contaminante marino: No;		
14.6. Precauciones particulares para los usuarios	No existen más datos		

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

15. Reglamentación

Información normativa general Los datos reglamentarios de la sección 15, no pretenden estar todos incluidos, solo algunas reglamentaciones seleccionadas están representadas.

EE.UU. Ley de Control de Sustancias Tóxicas (TSCA) Todos los ingredientes de este producto están listados en el inventario TSCA (ley de control de sustancias tóxicas) o no ha exigencia de ser listados.

Clasificación según el Sistema de Información sobre Materiales Peligrosos en el Lugar de Trabajo (WHMIS)

D2A

EE.UU. EPA Tier II Peligros

Incendio: No

Caída brusca de presión: No

Reactivo: No

Aguda: Sí

Crónica: Sí

EPCRA 302 Extremamente Peligroso:

(sin la lista de los ingredientes del producto)

Químicos Tóxicos EPCRA 313:

Chromium

Manganese compounds (as Mn)

Nickel

Proposición 65 - Carcinógenos:

Nickel

Titanium dioxide

Proposición 65 - Toxinas Desarrolladas:

(sin la lista de los ingredientes del producto)

Proposición 65 - Toxinas Reproductivas Femeninas:

(sin la lista de los ingredientes del producto)

Proposición 65 - Toxinas Reproductivas Masculinas:

(sin la lista de los ingredientes del producto)

16. Otras informaciones

Fecha de revisión 08/29/2017

Las informaciones y recomendaciones contenidas aquí están basadas sobre los datos que se creen

Ficha de Seguridad

Low Alloy Flux Cored Wire

Fecha de revisión:

08/29/2017

ser los correctos. De cualquier forma, no garantimos ni aseguramos la información que es dada o contenida aquí; expresada o subentendida. Nosotros no aceptamos responsabilidad y negamos toda responsabilidad por cualquier efecto perjudicial que pueda ser causado por la exposición a nuestros productos. Clientes y usuarios de este producto deben cumplir con todas las leyes de salud y seguridad aplicables, reglamentaciones y órdenes.

El texto completo de las frases que aparecen en el apartado 3 es:

H317 Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

H319 Provoca irritación ocular grave.

H334 Puede provocar síntomas de alergia o asma o dificultades respiratorias en caso de inhalación.

H351 Se sospecha que provoca cáncer.

H372 Provoca daños en los órganos tras exposiciones prolongadas o repetidas.

H412 Nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

H413 Puede ser nocivo para los organismos acuáticos, con efectos nocivos duraderos.

Midalloy cree que la información contenida en este SDS es exacta. Sin embargo, Midalloy no expresa ni implica ninguna garantía con respecto a esta información.

Fin de la FISPQ