

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS)

ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

IDENTIFICACION DE SOLDADURA

ALLOYS QUALITIUM™, INC
7:00 a.m. – 6:00 p.m.
Tel.: 786-3727246
Email: support@alloysqualitium.com
Ultima revisión: Junio de 2009

I. PRODUCTO QUIMICO

ALLOYS QUALITIUM™ O-8660

II. COMPOSICION / INFORMACION DE INGREDIENTES

PREPARACION:

Núcleo del alambre: : Fe bal. ;Mn <1,0%; Si<0,7%; C<0,15%

Ingredientes Peligrosos:

Importante: Esta sección cubre los materiales de los cuales el producto está fabricado. Los humos y gases producidos durante el uso normal de este producto están contemplados en la sección V. El término "peligroso" en "material peligroso" debería estar interpretado como un término requerido y definido en "OSHA" comunicación de peligro estándar o (corriente) 29 CFR-1910-1200 y no implica necesariamente la existencia de peligro. Los químicos o compuestos o combinaciones reportados por la sección 313 de "SARA" están marcados por el símbolo #.

INGREDIENTES	CAS#	%DE ALCANCE	OSHA PEL mg/m3	ACGIH-TLV mg/m3	CANCEROGENICIDAD	FACE - R
Hierro	7439-89-6	35-45	5	10(como Fe2O3)	NO	
Cromo #	7440-47-3	13-23	.05 (Cr VI)	.05 (CR VI)	SI	R40
Níquel #	7440-02-0	5-15	1	1	SI	R40. R43
Manganeso	7439-96-5	1-11	5	1	NO	
Silicio	7440-21-3	1-1.0	5 (como SiO2)	3 (como SiO2)	NO	
Molibdeno	7439-98-7	1-11	15	10	NO	
Dióxido de Titanio	13463-67-7	1-11	15	10	NO	
Silicato de Potasio	1312-76-1	1-11	No registrado	5	NO	
Carbonato de Calcio	1317-65-3	1-11	5 (como CaO)	10	NO	
Fluoruro de Calcio	7789-75-5	1-11	2.5 (como F)	2.5 (como F)	NO	
Oxido de Cromo	1308-38-9	1-11	2.5 (Cr VI)	.05 (Cr VI)	SI	
Silicato de Sodio	1344-09-8	1-11	No registrado	5	NO	
Feldespatos	68476-25-5	1-11	No registrado	2	NO	

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS) ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

INGREDIENTS	CAS#	% RANGE	OSHA PEL mg/m ³	ACGIH-TLV mg/m ³	CARCINOGENICITY	R-PHASE
Sodium Fluoroaluminate	15096-52-3	1-11	2.5 (as F)	2.5 (as F) 2.0 (as Al)	NO	
Carbon	1333-86-4	5-15	15	3.5	NO	
Calcium Carbonate	1317-65-3	1-11	5	10	NO	
Molybdenum	7439-98-7	1.5-15	15	10	NO	
Titanium Dioxide	13463-67-7	.5-3.5	15	5	NO	
Calcium Fluoride	7789-75-5	.5-3.5	2.5 (as F)	2.5 (as F)	NO	
Niobium	7440-03-1	8-12	5	0	NO	
Manganese#	7439-96-5	1-3	.5	5	NO	
Iron	7439-89-6	30-40	5	10 (as Fe ₂ O ₃)	NO	
Silicon	7440-21-3	.1-1.0	5 (as SiO ₂)	3 (as SiO ₂)	NO	
Sodium Silicate	1344-09-8	1-11	Not Regstrd.	5	NO	
Potassium Silicate	1312-76-1	1-11	Not Regstrd.	5	NO	
Graphite	7440-44-0	1-11	Not Regstrd.	5	NO	
Fe Vanadium	12604-58-9	.5-3.5	1	3 Stel	NO	
Chromium#	7440-47-7	18-28	5	.5	YES	
Tungsten	7440-33-7	2-5	2.5	5	NO	

III. IDENTIFICACION DE PELIGRO

Efectos exposición aguda:

Ruta(s) de entrada: Inhalación y contacto con la piel.

Ojos y Piel: al soldar, los rayos de arco pueden herir piel de ojos y quemadura

Inhalación: La exposición de níquel con contenido de polvo y humos de soldadura puede causar irritación de la parte superior del ducto respiratorio. Puede causar sensibilidad respiratoria en personas o individuos susceptibles. Es de esperar una descomposición razonable de productos por el uso normal de estos productos incluyendo un complejo de óxidos de los materiales listados en la sección 2, como también monóxido de carbono, dióxido de carbono, ozono y óxidos de nitrógeno (referirse a "caracterización de los humos de soldadura de arco" disponible en la Sociedad Americana de Soldadura). La TLV para el manganeso (0.02 mg/m³) se alcanzara antes de que el limite general para humos de soldadura de 5 mg/m³ se alcance en el monitor de niveles de humos de manganeso. La única forma de determinar la verdadera identidad de los productos de descomposición es a base de análisis y muestreos. La composición y cantidad de los humos y gases en los cuales un trabajador podría estar sobreexposto puede ser determinado a base de una muestra obtenida en el interior del casco del soldador (si hay desgaste) o en la zona de respiración del trabajador. Véase

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS) ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

ANSI/AWS F1.1 "Método para muestreo de partículas aerotransportadas generadas por la soldadura y procesos relacionados". Disponible por la Sociedad Americana de Soldadura.

Ingestión: Las cantidades ingeridas incidentalmente por el manipuleo industrial no son causa probable de lesión. La dosis oral aislada de toxicidad es baja.

Los efectos de exposición crónica: Refiérase a la sección 11 para la información toxicológica específica.

IV. MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS

Inhalación: Si el efecto ocurre, sacar la víctima a un sitio con aire puro y fresco

Piel: Lavar con jabón y suficiente agua

Ojos: Irrigar con agua por varios minutos

Ingestión: Enjuagar la boca

Nota para el Medico: No hay advertencias en particular

V. MEDIDAS PARA EXTINCION DE FUEGO

Medios para extinguir: No hay peligro al tomar medidas especiales.

Equipo de protección especial cuando se combate el fuego: ninguno.

VI. MEDIDAS DE LIBERACION ACCIDENTAL

Precauciones Individuales: Abolir formación de polvo/respiración de polvo.

Precauciones de Protección Ambiental: No hay indicaciones particulares.

Medidas de Limpieza: Quitar mecánicamente los productos dañados o pasados.

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS) ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

VII. ALMACENAMIENTO Y MANIPULEO

MANEJO

Con equipo de transporte estándar.

ALMACENAMIENTO

Almacenar en sitio seco y en paquetes cerrados.

VIII. CONTROLES A LA EXPOSICION/PROTECCION PERSONAL

Medidas Tecnicas: Usar sistema de succion adecuado para humos de soldadura
Evitar la inhalacion de polvo de esmerilar.

Limites de Exposicion: Ver seccion 2

Proteccion Personal:

- Proteccion respiratoria:** usar respirador para purificar el aire
 - Proteccion para las manos:** use guantes apropiados para prevenir contacto con la piel
 - Proteccion de los Ojos:** usar casco o mascara para soldar
 - Proteccion de la Piel:** usar indumentaria apropiada para prevenir contacto con la piel o cuerpo (overoles especiales)
-
-

IX. PROPIEDADES FISICAS Y QUIMICAS

Estado Fisico: solido.

Olor: ninguno

PH: no aplicable

Punto de Fusión: 1830-2730° F, 1000-1500° C

Densidad Relativa: 5-8 g/cm³

Solubilidad: no es soluble in agua

X. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

ESTABILIDAD

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS)

ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

Condiciones para abolir: no aplicable.

Materiales a evitar: reacción con ácidos.

Productos de Descomposición Peligrosos: desconocidos.

XI. INFORMACION TOXICOLOGICA

Efectos a la exposicion aguda

Toxicidad para animales: Valores LD/LC 50 Níquel> 9 000mg/Kg

Efectos locales: no aplicable.

Inhalación: No aplicable para el producto. Para humos de soldadura ver sección 3.

En los humos de soldadura de Cromo (VI) presenta causas de cáncer.

Ingestión: no aplicable.

Contacto con la piel: puede causar dermatitis en individuos sensibles.

CANCEROGENISIDAD:

El níquel metálico y ciertas aleaciones están clasificadas como posibles cancerígenos para humanos, basada en inadecuada evidencia de efectos en humanos. Mientras que estudios epidemiológicos han demostrado un incremento de riesgo de cáncer nasal, pulmones y posible riesgo de cáncer de la laringe, los agentes causantes de estos riesgos son los sulfuros de níquel. Los sulfuros de níquel y óxidos de níquel. Los procesos de refinar el níquel al calcinar el sulfuro de níquel están vinculados con el cáncer más no con el níquel metálico en sí.

Las evidencias que implican que el metal de níquel o aleación de níquel o el proceso hidrometalurgico de refinado de níquel como cancerígeno respiratorio para humanos es falso. Estudios de mortalidad Cohorte de trabajadores en industrias en las cuales la exposición era limitada al metal de níquel o a procesos hidrometalurgicos no encontraron asociación entre la exposición al metal de níquel y sus aleaciones al desarrollo subsecuente de cáncer respiratorio.

Los efectos de sobreexposición crónica (largo término) a contaminantes en el aire pueden conducir a acumulaciones en los pulmones, una condición la cual podría ser vista como áreas densas en las radiografías. La severidad de los cambios es proporcional al tiempo de exposición. Los cambios vistos no están necesariamente asociados con síntomas o signos con la reducción de función o enfermedad pulmonar. Los cambios en los rayos X pueden ser causados por factores no asociados al trabajo tales como el tabaquismo, etc. El níquel y el Cromo (algunos productos) son considerados cancerígenos. Una sobreexposición a largo término a humos de níquel podría causar también fibrosis pulmonar y edema. La sobreexposición a compuestos de manganeso podría afectar el sistema nervioso central. Síntomas son debilidad, languidez, falta de sueño, debilidad muscular, alteración emocional y espasmódica. El efecto del manganeso en el sistema nervioso es irreversible.

XII. INFORMACION ECOLOGICA

Acerca del Producto: datos desconocidos

Acerca de los Ingredientes: datos desconocidos

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS) ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

XIII. CONSIDERACIONES PARA DESHACERSE DE LOS DESECHOS

Producto: para eliminación del producto, consultar compañías de reciclaje o a las autoridades apropiadas de la localidad.

Empaque: puede deshacerse del producto en rellenos de basura aprobados provistos para tal fin y observando los reglamentos de la localidad.

XIV. INFORMACION DE TRANSPORTE

REGLAMENTOS INTERNACIONALES:

Embarque por tierra: sin peligro

- Ferrocarril / ruta (RID/ADR):

Embarque por mar: sin peligro

Embarque por aire: sin peligro

XV. INFORMACION REGLAMENTARIA

Etiqueta CEE: no necesaria

Símbolos de peligro e indicaciones: Xn

Frases R-: R40:

R43:

Frases S-: S22:

S36:

XVI. OTRA INFORMACION

La información en este documento se cree que debe ser correcta en la fecha de la publicación. Sin embargo no hay garantía expresa que implique precisión e integridad de esta información. Esta información y el producto están provistos en condición tal que la persona que la reciba hará o tomara sus propias determinaciones como el propósito adecuado en particular en las condiciones que esta persona asuma en el riesgo del uso de esto.

Esta hoja de datos de material de seguridad acata el mandato de EC 91/155/EEC y 93/112/EEC Incluyendo las modificaciones de 2001/58/EC.

Acata el estándar de comunicaciones de OSHA de 29 CFR 1910.1200 y las enmiendas de " Superfund" y Acta de Reautorización (SARA) de la Ley Publica de 1986 - 99-499

HOJA DE DATOS DE MATERIAL DE SEGURIDAD (MSDS)
ALEACIONES DE SOLDADURA ALLOY O-8660

Fin de Documento.
