

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## RUBRIQUE 1: Identification de la substance/du mélange et de la société/l'entreprise

### 1.1 Identificateur de produit

**Nom commercial** 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### 1.2 Utilisations identifiées pertinentes de la substance ou du mélange et utilisations déconseillées

**Type de produit** Ce produit est un fil métallique continu continu.

**Utilisation** Soudage a l'arc

### 1.3 Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité

**Fiche de données de sécurité produite par** TDS Team

**Fournisseur** AlcoTec Wire Corporation

**Adresse** 2750 Aero Park Drive  
Traverse City, MI 49686  
USA

**Téléphone** 1-800-228-0750

**Courriel** orders@alcotec.com

**Site web** www.alcotec.com

### 1.4 Numéro d'appel d'urgence

**Numéros de téléphone d'urgence** AlcoTec 1-800-228-0750 / Chemtrec 1-800-424-9300

**Disponibilité en dehors des horaires de bureau** Non

**Autres**

Non pertinent

## RUBRIQUE 2: Identification des dangers

### 2.1 Classification de la substance ou du mélange

**Description** Dans la forme dans laquelle ces substances sont présentes, elles ne contribuent pas à classer le produit comme dangereux. Le produit n'est pas classé

### 2.2 Éléments d'étiquetage

Le produit ne nécessite pas d'étiquetage conformément au règlement CLP (CE) No 1272/2008

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme  
à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE  
1907/2006, directive CLP 1272/2008, également  
conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI  
Z400.1

Dé livré: 2019-11-01



### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### 2.3 Autres dangers

##### Autres dangers

When this product is used in a welding process, the most important hazards are welding fumes, heat, radiation and electric shock. Évitez l'exposition au brasage et soudage des fumées, rayonnement, éclaboussures, chocs électriques, matériaux chauffés et poussière. Une surexposition à la découpe, décricuage et fumées de soudage peuvent causer des symptômes comme la fièvre des métaux, des étourdissements, nausées, sécheresse ou irritation du nez, gorge ou les yeux. Une surexposition à la coupe, à l'écharnage et au soudage des fumées peut affecter la fonction pulmonaire. Les personnes portant un stimulateur cardiaque ou pacemaker ne doivent pas s'approcher des opérations de soudage ou de découpage avant d'avoir consulté un médecin et obtenu des informations du fabricant du dispositif. Lorsque ce produit est utilisé dans un processus de soudage, les risques les plus importants sont la chaleur, les rayonnements, les chocs électriques et les fumées.

Fumées: La surexposition aux fumées de soudage peut engendrer des symptômes du type vertiges, fièvre due aux fumées de soudage, nausées, sécheresse ou irritation du nez, de la gorge et des yeux. Une surexposition continue aux fumées de soudage peut affecter les fonctions pulmonaires. La surexposition au manganèse et à ses composés au-delà des limites tolérées peut provoquer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau, symptômes qui peuvent faire apparaître des troubles de la parole, engourdissements, tremblements, troubles musculaires et psychologiques, et spasmes.

Chaleur: La saleté et la fonte du métal peuvent causer des brûlures et déclencher des incendies.

Radiation: Les rayons d'arc peuvent endommager gravement les yeux ou la peau.

Electricité: Un choc électrique peut tuer.

#### Autres

Non pertinent

# FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



## 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### RUBRIQUE 3: Composition/informations sur les composants

#### 3.2 Mélanges

Nom chimique	Numéro CAS Numéro CE Numéro REACH Numéro index	Groupe	Classification	Phrase H Facteur M aigu Facteur M chronique	Remarque
Aluminium	7429-90-5 231-072-3 - -	99 - 100%	-	- - -	-
Silicium	7440-21-3 231-130-8 - -	0 - 0,95%	-	- - -	-
Fer	7439-89-6 231-096-4 - -	0 - 0,95%	-	- - -	-
Cuivre	7440-50-8 231-159-6 - -	0,05 - 0,2%	-	- - -	-
Zinc	7440-66-6 231-175-3 - -	0 - 0,1%	-	- - -	-
Manganèse	7439-96-5 231-105-1 - -	0 - 0,05%	-	- - -	-

#### Produit à base de

Ce produit est un fil métallique continu continu.

#### Autres informations, substances

Ingredients not listed shall not exceed 0.05% by weight individually, Total combination of ingredients not listed shall not exceed 0.15% by weight. Beryllium shall not exceed 0.0003% by weight.

### RUBRIQUE 4: Premiers secours

#### 4.1 Description des premiers secours

##### Description des premiers secours

Aucune mesure de premiers secours ne devrait être requise pour ce produit tel qu'il est expédié.  
Choc électrique: Débranchez et éteignez l'appareil. Utiliser un matériau non conducteur pour éloigner la victime du contact avec des pièces ou des fils vivants. Si vous ne respirez pas, commencez la respiration artificielle, de préférence bouche-à-bouche. Si aucune pulsation n'est détectée, commencer la cardio-ressuscitation pulmonaire (CPR) et appeler immédiatement un médecin.

## 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### Inhalation

Si la respiration est arrêtée, effectuer la respiration artificielle et appeler immédiatement un médecin. Si la respiration est difficile, se mettre à l'air frais et appeler un médecin.

### Contact avec la peau

Pour des brûlures de la peau causées par la radiation de l'arc, qui rougissent au contact de l'eau froide, consulter un médecin. Les brûlures et irritations persistantes doivent faire l'objet d'un suivi médical. Pour enlever les poussières et particules, laver avec du savon doux et de l'eau.

### Contact avec les yeux

Pour les brûlures de rayonnement causées par les radiations de l'arc ; consulter un médecin. Pour retirer les poussières ou les fumées, rincer avec de l'eau pendant au moins 15 minutes. Si l'irritation persiste, consulter un médecin.

### Ingestion

Selon l'expérience n'est pas prévisible

#### 4.2 Principaux symptômes et effets, aigus et différés

Non pertinent

#### 4.3 Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires

Non pertinent

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 5: Mesures de lutte contre l'incendie

#### 5.1 Moyens d'extinction

Non pertinent

#### 5.2 Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

##### Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange

Pas de recommandations spécifiques pour les consommables de soudage. Les arcs de soudage et étincelles peuvent mettre à feu des matériaux combustibles et inflammables. Utiliser les appareils d'extinction recommandés pour les matériaux enflammés.

#### 5.3 Conseils aux pompiers

##### Équipement spécial de protection pour les pompiers

Porter les appareils respiratoires adéquats car les fumées ou vapeurs peuvent être nocives.

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 6: Mesures à prendre en cas de dispersion accidentelle

#### 6.1 Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

##### Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence

Porter des protections aux mains, à la tête, aux yeux, aux oreilles et au corps (gants de soudeurs, casque et masque pour le visage avec verres filtrants, chaussures de sécurité, tablier, protection des bras et des épaules). Maintenir l'espace de travail ainsi que les vêtements de protection propres et secs.

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### 6.2 Précautions pour la protection de l'environnement

##### Précautions pour la protection de l'environnement

Reportez-vous à l'article 13.

#### 6.3 Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

##### Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage

Les objets solides peuvent être ramassés et placés dans un récipient. Les liquides ou pâtes peuvent être pris et placés dans un récipient. Porter l'équipement de protection individuel approprié quand vous manipulez ces matériaux. Ne les jeter pas en tant qu'ordures.

#### 6.4 Référence à d'autres rubriques

##### Référence à d'autres sections

Reportez-vous à l'article 8 et l'article 13.

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 7: Manipulation et stockage

#### 7.1 Précautions à prendre pour une manipulation sans danger

##### Mesures préventives pour la manipulation

Manipuler avec précaution afin d'éviter piqûres et coupures. La manipulation de consommables de soudage requiert le port de gants. Éviter l'exposition à la poussière. Ne pas ingérer. Certaines personnes peuvent développer une réaction allergique à certains matériaux. Conserver toutes les étiquettes d'avertissement et d'identité.

#### 7.2 Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités

##### Conditions nécessaires pour assurer la sécurité du stockage, tenant compte d'éventuelles incompatibilités

Tenir à l'écart des substances chimiques telles que les acides et des substances très basiques qui pourraient causer des réactions chimiques.

#### 7.3 Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

##### Utilisation(s) finale(s) particulière(s)

Soudage à l'arc

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 8: Contrôles de l'exposition/protection individuelle

#### 8.1 Paramètres de contrôle

##### Valeurs limites d'exposition

Hygiène industrielle utilisation surveillance équipement pour s'assurer que l'exposition ne dépasse pas les limites de l'exposition nationale applicable. Les limites suivantes peuvent servir d'orientation. Sauf indication contraire, toutes les valeurs sont pour 8 heures (TWA) est en moyenne pondérée dans le temps.

Limites nationales d'exposition professionnelle

# FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



## 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

Constituant	Numéro CAS Numéro CE	Valeurs limites de moyenne d'exposition ppm / mg/m <sup>3</sup>	Valeurs limites à court terme ppm / mg/m <sup>3</sup>	Source	Remarque :	Année
Manganèse	7439-96-5 231-105-1	- -	- -	INRS	-	2016
Silicium	7440-21-3 231-130-8	- 10	- -	INRS	aérosol respirable	2016
Fer	7439-89-6 231-096-4	- -	- -	INRS	-	2016
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 10	- -	INRS	aérosol inhalable	2016
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 5	- -	INRS	aérosol respirable	2016
Cuivre	7440-50-8 231-159-6	- 0,2	- -	INRS	fumés	2016
Cuivre	7440-50-8 231-159-6	- 1	- -	INRS	poussières, en Cu	2016
Zinc	7440-66-6 231-175-3	- -	- -	INRS	-	2016

### 8.2 Contrôles de l'exposition

Non pertinent

### Autres

#### Autres

Évitez l'exposition au brasage et soudage des fumées, rayonnement, éclaboussures, chocs électriques, matériaux chauffés et poussière. Former les soudeurs pour qu'ils évitent tout contact avec les pièces électriques sous tension et isolent les pièces conductrices.

#### Ventilation

Utiliser des masques à gaz ou des masques alimentés par air lorsque le soudage ou le brasage s'effectue dans un espace confiné, ou lorsque les circuits d'évacuation de l'air et les ventilations ne sont pas suffisantes, afin de préserver une exposition dans les limites tolérées. Faites attention lorsque vous soudez des aciers peints ou revêtus, car des substances dangereuses du revêtement peuvent être émises. Assurer une ventilation suffisante, une aspiration locale ou les deux, pour empêcher les fumées et les gaz de soudage de pénétrer dans la zone respiratoire et les espaces communs.

## RUBRIQUE 9: Propriétés physiques et chimiques

### 9.1 Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles

**Aspect, forme** Non pertinent

**Aspect, couleur** Gris argenté

**Odeur** Aucun

**Seuil olfactif** Non pertinent

**pH** Non pertinent



## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01

### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

<b>Point de fusion / congélation</b>	970 - 1515 °F
<b>Point d'ébullition initial et intervalle de points d'ébullition</b>	Non pertinent
<b>Point d'inflammation</b>	Non pertinent
<b>Vitesse d'évaporation</b>	Non pertinent
<b>Inflammabilité (état solide, gazeux)</b>	Non pertinent
<b>Supérieure / inférieure d'inflammabilité ou limites d'explosivité</b>	Non pertinent
<b>Pression de vapeur</b>	Non pertinent
<b>Densité des vapeurs</b>	Non pertinent
<b>Densité relative</b>	0.1 lb/in <sup>3</sup>
<b>Solubilité</b>	Non pertinent
<b>Hydrosolubilité</b>	Aucun
<b>coefficient de partage n-octanol/eau</b>	Non pertinent
<b>Température d'auto-allumage</b>	Non pertinent
<b>Température de dégradation</b>	Non pertinent
<b>Viscosité cinématique</b>	Non pertinent
<b>Viscosité, dynamique</b>	Non pertinent
<b>Propriétés explosives</b>	Non pertinent
<b>Caractéristiques oxydantes</b>	Non pertinent

#### 9.2 Autres informations

Non pertinent

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 10: Stabilité et réactivité

### 10.1 Réactivité

**Réactivité** Le produit n'est pas réactif dans des conditions normales d'utilisation, de stockage et de transport.

### 10.2 Stabilité chimique

**Stabilité chimique** Stable dans des conditions normales.

## 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### 10.3 Possibilité de réactions dangereuses

Non pertinent

### 10.4 Conditions à éviter

#### Conditions à éviter

Incompatible avec des acides forts et des oxydants forts. Ce produit n'est préconisé que pour le soudage.

### 10.5 Matières incompatibles

#### Matières incompatibles

Incompatible avec des acides forts et des oxydants forts.

### 10.6 Produits de décomposition dangereux

#### Produits de décomposition dangereux

Quand ce produit est utilisé pendant le procédé de soudage, des produits dangereux peuvent provenir de l'évaporation, de l'oxydation ou de réaction des produits signalés dans la section 3 ou des produits provenant du métal de base et de l'enrobage. La quantité de fumées générée par ce produit varie en fonction des paramètres de soudage et des dimensions.

### Autres

#### Autres

Se référer aux limites d'exposition nationales applicables pour les composés de fumées y compris les limites d'exposition pour les composés de fumées inclus dans la section 8. Les tolérances d'exposition au manganèse étant très restreintes dans certains pays, les limites peuvent être très rapidement dépassées. Les produits gazeux peuvent inclure des oxydes de carbone, des oxydes d'azote et de l'ozone. Des contaminants d'air, autour du secteur du soudage, peuvent être causés par le procédé de soudage et influencer la composition et la quantité des fumées et gaz produits.

## RUBRIQUE 11: Informations toxicologiques

### 11.1 Informations sur les effets toxicologiques

#### Informations sur les effets toxicologiques

L'inhalation de fumées de soudage et de gaz peut être dangereuse pour la santé. La classification des fumées de soudage est difficile compte tenu de la diversité des matériaux de base, des enrobages, de la contamination de l'air et des procédés. L'Agence Internationale pour la Recherche sur le Cancer (IARC) a classé les fumées de soudage comme probablement cancérogènes aux humains (Groupe 2B).

#### Toxicité aiguë

La surexposition aux fumées de soudage peut avoir comme conséquence des symptômes comme la fièvre, le vertige, la nausée, sécheresse ou irritation du nez, de la gorge ou des yeux.

#### Corrosion cutanée/irritation cutanée

Aucune donnée disponible

#### Lésions oculaires graves/irritation oculaire

Aucune donnée disponible

#### sensibilisation respiratoire ou cutanée

Aucune donnée disponible

#### Mutagenicité sur les cellules germinales

Aucune donnée disponible

#### Génotoxicité

Aucune donnée disponible

#### Cancérogénicité

Aucune donnée disponible





## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01

### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

<b>Toxicité par administration répétée</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité pour la reproduction</b>	Aucune donnée disponible
<b>toxicité spécifique pour certains organes cibles — exposition unique</b>	Aucune donnée disponible
<b>toxicité spécifique pour certains organes cibles — exposition répétée</b>	Aucune donnée disponible
<b>danger par aspiration</b>	Aucune donnée disponible
<b>LD50 Orale</b>	Aucune donnée disponible
<b>LD50 Dermique</b>	Aucune donnée disponible
<b>LC50 Inhalation</b>	Aucune donnée disponible
<i>Autres</i>	
<b>Effets graves</b>	Aucune donnée disponible
<b>Effets chroniques</b>	Toxicité chronique: La surexposition aux fumées de soudage peut affecter les fonctions pulmonaires. La surexposition au manganèse et à ses composés au delà des limites tolérées peut provoquer des dommages irréversibles au système nerveux central, y compris au cerveau, symptômes qui peuvent faire apparaître des troubles de la parole, engourdissements, tremblements, troubles musculaires troubles psychologiques et la démarche spastique

## RUBRIQUE 12: Informations écologiques

### 12.1 Toxicité

<b>Toxicité aiguë</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité</b>	Aucune donnée disponible
<b>Eau</b>	Aucune donnée disponible
<b>Sol</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité aiguë pour les poissons</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité aiguë pour les algues</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité aiguë pour les crustacés</b>	Aucune donnée disponible
<b>Toxicité chronique</b>	Aucune donnée disponible

### 12.2 Persistance et dégradabilité

<b>Persistance et dégradabilité</b>	Aucune donnée disponible
-------------------------------------	--------------------------

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

**Dégradation / Devenir dans l'environnement** Aucune donnée disponible

#### 12.3 Potentiel de bioaccumulation

**Potentiel de bioaccumulation** Aucune donnée disponible

#### 12.4 Mobilité dans le sol

**Mobilité** Aucune donnée disponible

#### 12.5 Résultats des évaluations PBT et vPvB

**Résultats des évaluations PBT et vPvB** Aucune donnée disponible

#### 12.6 Autres effets néfastes

**Autres effets néfastes** Aucune donnée disponible

#### Autres

**Autres** Les consommables de soudage peuvent se désagréger en éléments provenant du produit d'apport ou des matériaux utilisés lors du procédé de soudage. Éviter l'exposition dans des conditions qui pourraient conduire à des accumulations dans les sols ou des voies d'eaux.

## RUBRIQUE 13: Considérations relatives à l'élimination

#### 13.1 Méthodes de traitement des déchets

**Considérations relatives à l'élimination** USA RCRA : Ce produit n'est pas considéré comme un déchet dangereux lorsqu'il est éliminé ou jeté. Enlever chaque produit, résidu, emballage ou "liner" d'une façon écologique et en accord avec la réglementation en vigueur. Utiliser des procédures de recyclage si disponible. Les résidus des consommables et des procédés de soudage peuvent s'accumuler dans la terre et l'eau souterraine.

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 14: Informations relatives au transport

#### 14.1 Numéro ONU

Non pertinent

#### 14.2 Nom d'expédition des Nations unies

Non pertinent

#### 14.3 Classe(s) de danger pour le transport

Non pertinent



## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01

### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### 14.4 Groupe d'emballage

Non pertinent

#### 14.5 Dangers pour l'environnement

Non pertinent

#### 14.6 Précautions particulières à prendre par l'utilisateur

Non pertinent

#### 14.7 Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention Marpol et au recueil IBC

Non pertinent

#### Autres

Non pertinent

## RUBRIQUE 15: Informations relatives à la réglementation

### 15.1 Réglementations/Législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement

#### Réglementations européennes

Règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil du 18 décembre 2006 concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques, ainsi que les restrictions applicables à ces substances (REACH), instituant une Agence européenne des produits chimiques, modifiant la directive 1999/45/CE et abrogeant les règlements (CEE) n° 793/93 du Conseil et (CE) n° 1488/94 ainsi que la directive 76/769 /CEE du Conseil et les directives de la Commission 91/155 /CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE et 2000/21/CE.

Règlement (CE) n° 1272/2008 du Parlement européen et du Conseil du 16 décembre 2008 relatif à la classification, à l'étiquetage et à l'emballage des substances et des mélanges, modifiant et abrogeant les directives 67/548/CEE et 1999/45/CE et modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006

Règlement (UE) 2015/830 de la Commission du 28 mai 2015 modifiant le règlement (CE) n° 1907/2006 du Parlement européen et du Conseil concernant l'enregistrement, l'évaluation et l'autorisation des substances chimiques (REACH)

DIRECTIVE 2008/98/CE DU PARLEMENT EUROPÉEN ET DU CONSEIL du 19 novembre 2008 sur les déchets et abrogeant certaines directives.

Directive 94/62/CE du Parlement européen et du Conseil du 20 décembre 1994 relative aux emballages et aux déchets d'emballages.

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Dé livré: 2019-11-01

### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### Autres réglementations, limitations et législations

Règlements de la Pologne :

ACTE du 25 février 2011 sur les substances chimiques et leurs mélanges (JO n° 63, poz. 322).

Règlement du Ministre du travail et de la politique sociale du 6 juin 2014 sur la concentration maximale admissible et l'intensité des agents nocifs pour la santé en milieu de travail (Dz. U. Z. 2014, poz 817).  
La loi sur les déchets du 14 décembre 2012, Journal des lois de 2013, point 21 avec amendements

Loi du 13 juin 2013 sur la gestion des emballages et les déchets d'emballages (Journal des lois de 2013, article 888).

Règlement du ministre de l'environnement du 9 décembre 2014 sur le catalogue des déchets (Journal des lois de 2014, point 1923).

Règlement du ministre de l'économie du 21 décembre 2005. Concernant les exigences essentielles pour les équipements de protection individuelle (Journal. Lois n° 259, point. 2173).

Règlement du ministre de la santé du 2 février 2011 relatif aux essais et mesures de facteurs nocifs pour la santé sur le lieu de travail (Journal des lois 2011, n° 33, point 166).

Règlements des États-Unis :

USA: Ce produit contient ou produit un composé chimique connu dans l'Etat de Californie pour causer le cancer et anomalies de naissance (ou autre anomalies de reproduction) (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq.)

CERCLA/SARA Titre III Quantités Rapportables (RQs) et/ou Quantités Seuil (TPQs): Le produit est une solution solide sous la forme d'un article solide. Les versements ou les sorties aboutissant à la perte de n'importe quel ingrédient a/ou au dessus du RQ exigent la notification du Centre National d'Urgence et de votre Comité Local d'Urgence.

EPCRA/SARA Title III 313 Produits chimiques toxiques : Les composants métalliques suivants sont repris comme « Produits chimiques toxiques » SARA 313 et potentiellement sujets à un reporting annuel SARA 313. Voir section 3 pour le pourcentage en poids.

Manganèse : 1,0 % de concentration de minimis

Aluminium: 1,0 % de concentration de minimis

Cuivre 1,0% concentration de mini

Zinc : 1,0 % de concentration de minimis

Inventaires Internationaux :

Australie : La ou les substances contenues dans ce produit est/sont conformes aux exigences d'inventaire de l'inventaire australien des substances chimiques (AICS)

United States EPA Toxic Substance Control Act: Tous les constituants de ce produit figurent sur la liste d'inventaire de TSCA ou sont exclus de la liste.

Loi canadienne sur la protection de l'environnement (LCPE) : Tout (s) composant(s) de ce produit figure/figurent sur la liste intérieure des substances (LIS).

#### 15.2 Évaluation de la sécurité chimique

Évaluation de la sécurité chimique

Indisponible



## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Déjà délivré: 2019-11-01

### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### Autres

##### Autres

Lisez et comprenez les instructions du fabricant, les pratiques de sécurité de votre employeur et les consignes de sécurité et de santé sur l'étiquette. Respectez les règlements fédéraux et locaux. Prenez des précautions lors de la soudure et de la protection, et d'autres personnes.

AVERTISSEMENT: les fumées de soudage et les gaz sont dangereux pour votre santé et peuvent endommager les poumons et autres organes. Utiliser une ventilation adéquate. LES ARCS ELECTRIQUES et les ETINCELLES peuvent causer des blessures aux yeux et des brûlures de la peau. LES RAYONS DE L'ARC ET LES ÉTINCELLES peuvent blesser les yeux et brûler la peau.

## RUBRIQUE 16: Autres informations

#### Modifications par rapport à la révision précédente

Cette fiche de données de sécurité a été révisée en raison des modifications apportées aux sections 1-16.

#### Références bibliographiques et sources de données

Se référer à ESAB "Soudage et coupe - Risques et mesures", F52-529 "Précautions et pratiques sûres pour la soudure et la coupe électriques" et F2035 "Précautions et pratiques sûres pour la soudure, la coupe et le chauffage au gaz" disponibles auprès de ESAB, et à: [www.esab.com](http://www.esab.com)

Etats-Unis: Contactez AlcoTec au [orders@alcotec.com](mailto:orders@alcotec.com) ou 1-800 228-0750 si vous avez des questions sur ce SDS.

USA: Norme nationale américaine Z49.1 Sécurité dans le soudage et la coupe, ANSI / AWS F1.5 Méthodes d'échantillonnage et d'analyse des gaz provenant de la soudure et des procédés connexes, ANSI / AWS F1.1 "Méthode d'échantillonnage des particules aéroportées générées par soudage et procédés alliés", AWSF3.2M / F3.2 "Guide de ventilation pour fumée soudée", Société américaine de soudure, 550 North Le Jeune Road, Miami, Floride 33135. Fiches de renseignements sur la santé et la sécurité disponibles auprès d'AWS à [www.aws.org](http://www.aws.org).

USA: OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), Imprimerie du Gouvernement des Etats-Unis, Superintendent of Documents, P.O. Boîte 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954

USA: Conférence américaine des hygiénistes gouvernementaux (ACGIH), Valeurs limites d'exposition et indices d'exposition biologique, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, États-Unis.

USA: NFPA 51B "Standard for Fire Prevention During Welding, Cutting, and Other Hot Work" published by the National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

UK: WMA Publication 236 et 237, « Dangers de soudage Fume », « le soudeur à l'arc au travail, certains généraux des aspects de santé et de sécurité ».

Germany: Unfallverhütungsvorschrift BGV D1, "Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren".

Canada: Canada: norme CSA CAN / CSA-W117.2-01 "Sécurité dans la soudure, la coupe et les procédés alliés".

Ce produit a été classifié selon les critères de risque du CPR, et la Fiche de Données de Sécurité contient toute l'information exigée par le CPR.

#### Signification des phrases

## FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Cette fiche de données de sécurité est conforme à l'annexe II du 830/2015 modifiant le numéro CE 1907/2006, directive CLP 1272/2008, également conforme aux normes ISO 11014-1 et ANSI Z400.1

Délivré: 2019-11-01



### 1100 Aluminum Welding and Metallizing Wire

#### Autres

##### Autres informations

ESAB demande aux utilisateurs de ces produits d'étudier ces fiches de données de sécurité (FDS) et de prendre connaissance des dangers et des instructions de sécurité. Pour promouvoir le bon usage de ce produit:

communiquer à ses employés, agents et sous-traitants les informations figurant dans la présente fiche de données de sécurité ainsi que toute information relative aux dangers/a la sécurité.

fournir la même information à chacun de ses clients pour le produit.

Demandez à ces clients d'informer les employés et les clients pour les mêmes risques de produits et les informations de sécurité.

Les informations ci-dessus sont données de bonne foi et basées sur des données techniques que ESAB pense fiable. Les conditions d'utilisation étant hors de notre contrôle, nous n'endossons aucune responsabilité quant à l'utilisation de ces données, et, par conséquent, ne délivrons aucune garantie, dument exprimée ou bien implicite. ESAB contact pour plus d'informations