

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 1. Identificación de la sustancia o la mezcla y de la sociedad o la empresa

### 1.1. Identificador del producto

**Nombre comercial**

5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

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

**Tipo de artículo**

Este producto es un alambre de metal sólido continuo.

**Uso**

Soldeo al Arco

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

**Ficha de datos de seguridad creada por**

TDS Team

**Proveedor**

ESAB AB

Dirección de la calle

Box 8004

402 77 Göteborg

Sweden

Teléfono

+46 31 509000

Correo electrónico

sdsrequest@esab.com

página principal

www.esab.com

**Correo electrónico**

alcotec@alcotec.com

### 1.4. Teléfono de emergencia

**Número de teléfono de emergencias**

+46 31 509000

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## Disponibilidad fuera del horario de oficina

No

## Otros

No pertinente

## SECCIÓN 2. Identificación de los peligros

### 2.1. Clasificación de la sustancia o de la mezcla

#### Descripción

La forma en que estas sustancias están presentes en este producto no contribuye a una clasificación de riesgo del mismo. El producto no está clasificado

### 2.2. Elementos de la etiqueta

El producto no requiere etiquetado de conformidad con el Reglamento CLP (CE) n.º 1272/2008.

### 2.3. Otros peligros

#### Otros peligros

When this product is used in a welding process, the most important hazards are welding fumes, heat, radiation and electric shock. Evitar la exposición a soldadura, radiaciones, salpicaduras, descargas eléctricas, materiales calientes polvo y humos de soldaduras. La exposición excesiva a los vapores de corte, escaificación y soldadura puede provocar síntomas como fiebre de humo metálico, mareos, náuseas, sequedad o irritación de la nariz, garganta o ojos. La sobreexposición al corte, mandiles y humos de soldadura pueden afectar la función pulmonar. Las personas que portan estimuladores cardíacos ("marcapasos") no deben aproximarse a zonas donde se realicen tareas de soldadura o corte sin antes consultar a su médico y obtener información del fabricante del dispositivo. Los mayores riesgos al utilizar este producto en un procedimiento de soldadura son los humos de soldadura, el calor, la radiación y las descargas eléctricas.

Humos de soldadura: La sobreexposición a los humos de soldadura puede derivar en síntomas tales como fiebre del humo del metal, vértigo, náuseas, sequedad o irritación de la nariz, la garganta y los ojos. La sobreexposición crónica a los humos de soldadura puede afectar la función respiratoria. La sobreexposición a los compuestos de manganeso y manganeso por encima de los límites de exposición seguros puede causar daño irreversible al sistema nervioso central, incluido el cerebro, síntomas que pueden incluir dificultad para hablar, letargo, temblor, debilidad muscular, psicológica alteraciones y andar espástico.

Calor: Las salpicaduras y el metal fundido pueden causar quemaduras e iniciar incendios.

Radiación: El arco eléctrico puede dañar gravemente los ojos y la piel.

Electricidad: LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS pueden matar.

**FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD**  
*Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*

**Publicado:** 2018-01-14



# **5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire**

**Otros**

No pertinente



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 3. Composición/información sobre los componentes

### 3.2. Mezclas

Nombre químico	N.º CAS Nº CE REACH N.º Nº Índice	Concentración	Clasificación	H-frase Factor M Aguda Factor M Crónico	Observaciones
Aluminio	7429-90-5 231-072-3 - -	99 - 100%	-	- - -	-
Silicio	7440-21-3 231-130-8 - -	4,5 - 6%	-	- - -	-
hierro	7439-89-6 231-096-4 - -	0 - 0,8%	-	- - -	-
Cobre	7440-50-8 231-159-6 - -	0 - 0,3%	-	- - -	-
Titanio	7440-32-6 231-142-3 - -	0 - 0,2%	-	- - -	-
Cinc	7440-66-6 231-175-3 - -	0 - 0,1%	-	- - -	-
Manganeso	7439-96-5 231-105-1 - -	0 - 0,05%	-	- - -	-
polvo de magnesio (pirofórico)	7439-95-4 231-104-6 - -	0 - 0,05%	Water react. 1, Pyr. Sol. 1	H250, H260 - -	-

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## **Producto basado en**

Este producto es un alambre de metal sólido continuo.

## SECCIÓN 4. Primeros auxilios

### 4.1. Descripción de los primeros auxilios

#### **Descripción de los primeros auxilios**

No hay medidas de primeros auxilios deberían ser necesarias para este producto como enviado.  
Descargas eléctricas: Desconecte y corte la alimentación. Use un material no conductor para separar a la víctima de las piezas o cables conductores. Si la víctima no respira, se debe realizar respiración artificial, preferiblemente boca a boca. Si la víctima no tiene pulso, se debe realizar reanimación cardiopulmonar (RCP). Llame al servicio de emergencias para que un médico acuda al lugar del accidente.

#### **Inhalación**

Si la víctima no respira, se debe realizar respiración artificial y solicitar ayuda médica de inmediato. Si la víctima tiene dificultades para respirar, se le debe facilitar aire fresco y llamar al médico.

#### **Contacto con la piel**

En caso de quemaduras causadas por la radiación del arco, enjuague la zona rápidamente con agua fría. Si las quemaduras o la irritación persisten, busque asistencia médica. Para quitar el polvo o las partículas, lave la zona con jabón neutro y agua.

#### **Contacto con los ojos**

En caso de quemaduras de radiación causadas por el arco, consulte a un médico. Para eliminar el polvo o los humos, enjuague con agua durante al menos quince minutos. Si la irritación persiste, busque asistencia médica.

#### **Ingesta**

No es de esperar de acuerdo con la experiencia

### 4.2. Principales síntomas y efectos, agudos y retardados

No pertinente

### 4.3. Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente

No pertinente

### Otros

No pertinente



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 5. Medidas de lucha contra incendios

### 5.1. Medios de extinción

No pertinente

### 5.2. Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla

#### **Peligros especiales que la sustancia o el compuesto puede acarrear**

No hay recomendaciones específicas para los consumibles de soldadura. Los arcos y las chispas de soldadura pueden encender los materiales combustibles e inflamables. Use los medios de extinción recomendados para materiales en combustión y situaciones de incendio.

### 5.3. Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios

#### **Equipo de protección especial para bomberos**

Use un equipo de respiración autónomo, dado que los humos o vapores pueden ser nocivos.

### Otros

No pertinente

## SECCIÓN 6. Medidas en caso de vertido accidental

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

#### **Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia**

Utilizar protección para manos, cara, ojos, orejas y cuerpo tales como guantes o caretas con filtros inactivos para el arco, botas de seguridad, delantales, polainas, protectores para brazos y hombros. Conservar las ropas de protección limpias y secas.

### 6.2. Precauciones relativas al medio ambiente

#### **Precauciones relativas al medio ambiente**

Consulte la Sección 13.

### 6.3. Métodos y material de contención y de limpieza

#### **Métodos y material de contención y de limpieza**

Los objetos sólidos se pueden recoger y colocar en un contenedor. Los líquidos y las pastas deberían ser recogidos y colocados en un contenedor. Utilice equipo de protección adecuado al manipular estos materiales. No los deseche como basura.

### 6.4. Referencia a otras secciones

#### **Referencia a otras secciones**

Consulte la Sección 8 y la Sección 13.



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## Otros

No pertinente

## SECCIÓN 7. Manipulación y almacenamiento

### 7.1. Precauciones para una manipulación segura

#### Precauciones preventivas de manipulación

Manipular con cuidado para evitar pinchazos y cortes. Utilice guantes cuando manipule consumibles de soldadura. Evitar la exposición al polvo. No ingerir. Algunas personas pueden desarrollar una reacción alérgica a ciertos materiales. Mantenga todas las etiquetas de advertencias e identificativas.

### 7.2. Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades

#### Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades

Mantener el producto separado de sustancias químicas tales como los ácidos y las bases fuertes, que pueden causar reacciones químicas.

### 7.3. Usos específicos finales

#### Usos específicos finales

Soldeo al Arco

## Otros

No pertinente

## SECCIÓN 8. Controles de exposición/protección individual

### 8.1. Parámetros de control

#### Límites de exposición

Utilice equipo de monitoreo de higiene industrial para asegurar que la exposición no exceda los límites de exposición nacionales aplicables. Los siguientes límites se pueden utilizar como guía. A menos que se indique lo contrario, todos los valores son para promedios ponderados en el tiempo de 8 horas (TWA).

#### Límites nacionales de exposición en el trabajo

**FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD**  
*Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*



Publicado: 2018-01-14

# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

<i>Agente químico</i>	<i>N.º CAS Nº CE</i>	<i>Límite de la exposición ppm / mg/m³</i>	<i>Límite de exposición a corto plazo ppm / mg/m³</i>	<i>Fuente</i>	<i>Nota</i>	<i>Año</i>
Aluminio	7429-90-5 231-072-3	- 10	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Metal en polvo	2018
Aluminio	7429-90-5 231-072-3	- 2	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Alquijos, como Al	2018
Aluminio	7429-90-5 231-072-3	- 5	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Humos de soldadura, como Al	2018
Silicio	7440-21-3 231-130-8	- -	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	-	2018
hierro	7439-89-6 231-096-4	- -	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	-	2018
Cobre	7440-50-8 231-159-6	- 0,2	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Humo	2018
Cobre	7440-50-8 231-159-6	- 1	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Polvo y niebla	2018
Titanio	7440-32-6 231-142-3	- -	- -	Instituto Nacional de	-	2018





# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

Agente químico	N.º CAS Nº CE	Límite de la exposición ppm / mg/m <sup>3</sup>	Límite de exposición a corto plazo ppm / mg/m <sup>3</sup>	Fuente	Nota	Año
				Seguridad e Higiene en el Trabajo		
Manganeso	7439-96-5 231-105-1	- 0,2	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Manganeso ele- mental, Compuestos inorgánicos de Man- ganeso, como Mn. Fracción inhal- able	2018
Manganeso	7439-96-5 231-105-1	- 0,05	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	Manganeso ele- mental, Compuestos inorgánicos de man- ganeso, como Mn. Fracción respirable	2018
Cinc	7440-66-6 231-175-3	- -	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	-	2018
polvo de magnesio (pirofórico)	7439-95-4 231-104-6	- -	- -	Instituto Nacional de Seguridad e Higiene en el Trabajo	-	2018

## 8.2. Controles de la exposición

No pertinente

### Otros

#### Otros

Evitar la exposición a soldadura, radiaciones, salpicaduras, descargas eléctricas, materiales calientes polvo y humos de soldaduras. Los soldadores deben estar entrenados para evitar el contacto con los cables eléctricos y aislar las piezas conductoras.

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## **Ventilación**

Use una máscara o un sistema de respiración con suministro de aire para soldar o realizar soldadura fuerte en un espacio confinado o en un lugar en el que los medios de extracción y ventilación no sean suficientes para mantener los valores de exposición dentro de los límites seguros. Tenga especial cuidado cuando suelde materiales pintados o revestidos, ya que el revestimiento podría emitir sustancias peligrosas. Asegúrese de que haya ventilación suficiente, extracción local, o ambos, para eliminar los humos y gases de soldadura de la zona de respiración de los soldadores y del área general.

## **SECCIÓN 9. Propiedades físicas y químicas**

### **9.1. Información sobre propiedades físicas y químicas básicas**

#### **Aspecto, forma**

No pertinente

#### **Aspecto, color**

Gris plata

#### **Olor**

Ninguno

#### **Umbral de Olor**

No pertinente

#### **Valor del pH**

No pertinente

#### **Punto de fusión/punto de congelación**

970 - 1515 °F

#### **Punto de ebullición inicial e intervalo del punto de ebullición**

No pertinente

#### **Punto de inflamación**

No pertinente

#### **Velocidad de Evaporación**

No pertinente

#### **Inflamabilidad (Sólido, Gas)**

No pertinente

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

**Límites superior/inferior de inflamabilidad**

No pertinente

**Vapor**

No pertinente

**Densidad de Vapor**

No pertinente

**Densidad relativa**

0.1 lb/in<sup>3</sup>

**Solubilidad**

No pertinente

**Hidrosolubilidad**

Ninguno

**Coefficiente de partición (Coefficiente de partición n-octanol/agua)**

No pertinente

**Temperatura de ignición**

No pertinente

**Temperatura de descomposición**

No pertinente

**Viscosidad, cinemática**

No pertinente

**Viscosidad, dinámica**

No pertinente

**Propiedades explosivas**

No pertinente

**Propiedades oxidantes**

No pertinente

**9.2. Otros datos**

No pertinente

**Otros**

No pertinente



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 10. Estabilidad y reactividad

### 10.1. Reactividad

#### Reactividad

El producto es inerte bajo condiciones normales de uso, almacenamiento y transporte.

### 10.2. Estabilidad química

#### Estabilidad química

Estable en condiciones normales.

### 10.3. Posibilidad de reacciones peligrosas

No pertinente

### 10.4. Condiciones que deben evitarse

#### Condiciones que deben evitarse

Incompatible con ácidos fuertes y agentes oxidantes. Este producto está diseñado únicamente para procedimientos de soldadura manual.

### 10.5. Materiales incompatibles

#### Materiales incompatibles

Incompatible con ácidos fuertes y agentes oxidantes.

### 10.6. Productos de descomposición peligrosos

#### Productos de descomposición peligrosos

Cuando este producto es utilizado en un procedimiento de soldeo, las sustancias peligrosas que se desprenden, incluyen los productos resultantes de la volatilización, reacción u oxidación de los materiales relacionados en el punto 3 y aquellos que proceden del material base y su revestimiento. La cantidad de humos generada por este producto, varía dependiendo de los parámetros de soldeo y las dimensiones.

### Otros

#### Otros

Consulte los límites nacionales de exposición para los componentes de los humos, incluidos los límites de exposición para los componentes de humos indicados en la Sección 8. En algunos países, el manganeso tiene un bajo límite de exposición que se puede superar fácilmente. Los productos gaseosos que cabe esperar incluyen óxidos de carbono, óxidos de nitrógeno y ozono. Los contaminantes presentes en el aire del entorno de soldadura pueden verse afectados por el proceso de soldadura y afectar la composición química de los humos y gases, así como la cantidad producida.



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 11. Información toxicológica

### 11.1. Información sobre los efectos toxicológicos

#### Información sobre los efectos toxicológicos

La inhalación de humos y gases de soldadura puede ser peligrosa para la salud. La clasificación de los humos de soldadura es difícil debido a que el material base, los revestimientos, la contaminación del aire y los procesos empleados pueden variar. La Agencia Internacional para la Investigación sobre el Cáncer (IARC) ha clasificado los humos de soldadura como posiblemente carcinógenos para los seres humanos (Grupo 2B).

#### Toxicidad aguda

La sobreexposición a los humos de soldadura puede derivar en síntomas tales como fiebre del humo del metal, vértigo, náuseas, sequedad o irritación de la nariz, la garganta y los ojos.

#### Corrosión o irritación cutáneas

No hay datos disponibles

#### Lesiones oculares graves o irritación ocular

No hay datos disponibles

#### sensibilización respiratoria o cutánea

No hay datos disponibles

#### Mutagenicidad en células germinales

No hay datos disponibles

#### Genotoxicidad

No hay datos disponibles

#### Carcinogenicidad

No hay datos disponibles

#### Toxicidad tras una toma prolongada

No hay datos disponibles

#### Toxicidad para la reproducción

No hay datos disponibles

#### toxicidad específica en determinados órganos (STOT) — exposición única

No hay datos disponibles

#### toxicidad específica en determinados órganos (STOT) — exposición repetida

No hay datos disponibles

## FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

Esta Ficha de datos de seguridad cumple con el Anexo II de 830/2015 que enmienda la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP 1272/2008, y también respeta las normas ISO 11014-1 y ANSI Z400.1



Publicado: 2018-01-14

# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### **peligro por aspiración**

No hay datos disponibles

### **LD50 Oral**

No hay datos disponibles

### **LD50 Dérmico**

No hay datos disponibles

### **LC50 Inhalación**

No hay datos disponibles

### **Otros**

#### **Efectos graves**

No hay datos disponibles

#### **Efecto a largo plazo**

Toxicidad crónica: La sobreexposición a los humos de soldadura puede afectar la función pulmonar. La sobreexposición al manganeso y los compuestos de manganeso por encima de los límites de exposición segura puede causar daños irreversibles en el sistema nervioso central, incluido el cerebro, cuyos síntomas pueden incluir dificultad en el habla, letargo, temblor, debilidad muscular, alteraciones psicológicas y andar espástico

## SECCIÓN 12. Información ecológica

### 12.1. Toxicidad

#### **Toxicidad aguda**

No hay datos disponibles

#### **Toxicidad**

No hay datos disponibles

#### **Agua**

No hay datos disponibles

#### **Tierra**

No hay datos disponibles

#### **Toxicidad grave para los peces**

No hay datos disponibles



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

**Toxicidad grave para las algas**

No hay datos disponibles

**Toxicidad grave para los crustáceos**

No hay datos disponibles

**Toxicidad crónica**

No hay datos disponibles

**12.2. Persistencia y degradabilidad**

**Persistencia y degradabilidad**

No hay datos disponibles

**Descomposición/transformación**

No hay datos disponibles

**12.3. Potencial de bioacumulación**

**Potencial de bioacumulación**

No hay datos disponibles

**12.4. Movilidad en el suelo**

**Movilidad**

No hay datos disponibles

**12.5. Resultados de la valoración PBT y mPmB**

**Resultados de la valoración PBT y mPmB**

No hay datos disponibles

**12.6. Otros efectos adversos**

**Otros efectos adversos**

No hay datos disponibles

**Otros**

**Otros**

Los materiales y consumibles de soldadura pueden descomponerse en sus elementos originales o en los productos residuales resultantes del procedimiento de soldadura. Evite las situaciones que puedan provocar su acumulación en el suelo o en las aguas subterráneas.



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 13. Consideraciones relativas a la eliminación

### 13.1. Métodos para el tratamiento de residuos

#### Consideraciones relativas a la eliminación

RCRA de EE. UU.: Este producto no se considera desecho peligroso cuando se descarta. Elimine cualquier producto, residuo o recipiente desechable de forma segura para el medio ambiente y de conformidad con las leyes federales y locales. Use procesos de reciclaje siempre que sea posible. Los residuos de los consumibles y procesos de soldadura pueden degradarse y acumularse en suelos y aguas subterráneas.

#### Otros

No pertinente

## SECCIÓN 14. Información relativa al transporte

### 14.1. Número ONU

No pertinente

### 14.2. Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas

No pertinente

### 14.3. Clase(s) de peligro para el transporte

No pertinente

### 14.4. Grupo de embalaje

No pertinente

### 14.5. Peligros para el medio ambiente

No pertinente

### 14.6. Precauciones particulares para los usuarios

No pertinente

### 14.7. Transporte a granel con arreglo al anexo II del Convenio MARPOL y el Código IBC

No pertinente

#### Otros

No pertinente



## FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

*Esta Ficha de datos de seguridad cumple con el Anexo II de 830/2015 que enmienda la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP 1272/2008, y también respeta las normas ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*



Publicado: 2018-01-14

# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## SECCIÓN 15. Información reglamentaria

### 15.1 Reglamentación y legislación en materia de seguridad, salud y medio ambiente específicas para la sustancia o la mezcla

#### Normativa europea

Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y del Consejo, del 18 de diciembre de 2006, en relación a la Registración, Evaluación, Autorización y Restricción de Productos Químicos (REACH), que establece una Agencia Europea de Químicos, enmienda la Directiva 1999/45/CE y deroga la Regulación del Consejo (CEE) n.º 793/93 y la Regulación de la Comisión (CE) n.º 1488/94 como también la Directiva del Consejo 76/769/CEE y las Directivas de las Comisiones 91/155/CEE, 93/67/CEE, 93/105/CE y 2000/21/CE.

Reglamento (CE) n.º 1272/2008 del Parlamento Europeo y del Consejo, del 16 de diciembre de 2008, en relación a la clasificación, etiquetado y envasado de sustancias químicas y mezclas, que enmienda y deroga las Directivas 67/548/CEE y 1999/45/CE y enmienda la Regulación (CE) n.º 1907/2006

Reglamento (UE) 2015/830 de la Comisión, del 28 de mayo de 2015, que enmienda el Reglamento (CE) n.º 1907/2006 del Parlamento Europeo y el Consejo en relación a la Registración, Evaluación, Autorización y Restricción de Productos Químicos (REACH)

DIRECTIVA 2008/98/CE DEL PARLAMENTO EUROPEO Y DEL CONSEJO, del 19 de diciembre de 2008, en relación al desecho, y deroga determinadas Directivas.

Directiva 94/62/CE del Parlamento Europeo y del Consejo, del 20 de diciembre de 1994, sobre el envasado y el desecho de envases.

## FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

*Esta Ficha de datos de seguridad cumple con el Anexo II de 830/2015 que enmienda la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP 1272/2008, y también respeta las normas ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*



Publicado: 2018-01-14

# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### **Otras disposiciones, limitaciones y regulaciones legales**

Regulaciones de Polonia:

Ley del 25 de febrero de 2011 sobre las sustancias químicas y sus mezclas (OJ n.º 63, art. 322).

Regulación del Ministerio de Trabajo y Política Social del 6 de junio de 2014 sobre la Concentración máxima permitida y la Intensidad de los agentes perjudiciales para la salud en el ambiente de trabajo (Dz. u. z. 2014, poz 817).

La Ley sobre Desechos del 14 de diciembre de 2012, Revista de Leyes del 2013, ítem 21 con enmiendas

Ley del 13 de junio de 2013 sobre el manejo de envases y el desecho de envases (Revista de Leyes de 2013, ítem 888).

Regulación del Ministerio de Medioambiente del 9 de diciembre de 2014 sobre el catálogo de residuos (Revista de Leyes de 2014, ítem 1923).

Regulación del Ministerio de Economía del 21 de diciembre de 2005. Requisitos esenciales en relación al equipo de protección personal (Revista de Leyes n.º 259, ítem 2173).

Regulación del Ministerio de Salud del 2 de febrero de 2011 sobre las pruebas y las medidas de los factores perjudiciales para la salud en el ambiente de trabajo (Revista de Leyes de 2011, n.º 33, ítem 166).

Regulaciones de los EE. UU.:

EE. UU.: Este producto contiene o produce una sustancia química que el Estado de California reconoce como causante de cáncer y anomalías de nacimiento (u otros daños reproductivos) (Código de Higiene y Seguridad de California § 25249.5 et seq.).

CERCLA/SARA Parte III Cantidades a comunicar (RQ) y/o cantidades límites de planificación (TPQ): Un producto es una solución sólida en la forma de un elemento sólido. Los derrames o fugas que resulten en la pérdida de alguno de los componentes en una cantidad igual o mayor a la RQ exigen la inmediata notificación al Centro Nacional de Respuesta y al Comité Local de Planificación de Emergencias.

313 Químicos tóxicos EPCRA/SARA Título III: Los siguientes componentes metálicos están clasificados como "Productos Químicos Tóxicos" de acuerdo con la Sección 313 de la SARA y, posiblemente, están sujetos a informes anuales de dicha Sección. Para conocer el porcentaje por peso, consulte la Sección 3.

Manganeso: Concentración de minimis del 1,0 %

Aluminio: concentración 1.0% de minimis

Cobre: 1,0% de minimis concentration

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD  
Esta Ficha de datos de seguridad cumple  
con el Anexo II de 830/2015 que enmienda  
la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP  
1272/2008, y también respeta las normas  
ISO 11014-1 y ANSI Z400.1

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

Zinc: Concentración de minimis del 1,0 %

Inventarios internacionales:

Australia: La(s) sustancia(s) en este producto cumple(n) con los requisitos de inventario del Inventario Australiano de Sustancias Químicas (en inglés, AICS)

Ley de Control de Sustancias Tóxicas (TSCA) de la EPA de EE. UU.: Todos los componentes de este producto están en la lista de la TSCA o están exentas de inclusión en la lista.

Ley Canadiense para la Protección del Medio Ambiente (CEPA, por sus siglas en inglés): Todos los componentes de este producto están en la Lista Nacional de Sustancias (DSL).

## 15.2. Evaluación de la seguridad química

### Evaluación de la seguridad química

No disponible

### Otros

#### Otros

Lea y entienda las instrucciones del fabricante, las prácticas de seguridad de su empresa y las instrucciones de higiene y seguridad de la etiqueta. Observe cualquier legislación federal y local. A la hora de soldar, tome las precauciones necesarias para protegerse a sí mismo y a los demás.

PRECAUCIÓN: los gases y los humos de soldadura son peligrosos para su salud y pueden dañar los pulmones y otros órganos. Utilice ventilación adecuada. LAS DESCARGAS ELÉCTRICAS pueden matar.

EL ARCO ELÉCTRICO y LAS CHISPAS pueden dañar los ojos y causar quemaduras en la piel.

## SECCIÓN 16. Otra información

### Enmiendas en las condiciones de la revisión anterior

Esta Hoja de Datos de Seguridad ha sido revisada debido a las modificaciones a las Secciones 1-16

## FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

*Esta Ficha de datos de seguridad cumple con el Anexo II de 830/2015 que enmienda la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP 1272/2008, y también respeta las normas ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

### **Referencias a literatura relevante y fuentes de datos**

Véase ESAB "Soldadura y corte - Riesgos y medidas", F52-529 "Precauciones y prácticas seguras para la soldadura y corte eléctricos" y F2035 "Precauciones y prácticas seguras para la soldadura por gas, corte y calentamiento" disponibles en ESAB y [www.esab.com](http://www.esab.com)

Estados Unidos: Si tiene preguntas sobre esta FDS, comuníquese con ESAB en [www.esab.com](http://www.esab.com) o [sds.esab@esab.se](mailto:sds.esab@esab.se).

EE. UU.: Norma Nacional Americana Z49.1 "Seguridad en Soldadura y Corte", ANSI / AWS F1.5 "Métodos para Muestreo y Análisis de Gases de Soldadura y Procesos Aliados", ANSI / AWS F1.1 "Método para el muestreo de partículas aerotransportadas generadas por procesos de soldadura y aliados", AWSF3.2M / F3.2 "Guía de ventilación para humos de soldadura", Sociedad Estadounidense de Soldadura, 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Las fichas informativas sobre higiene y seguridad se pueden obtener de la AWS en [www.aws.org](http://www.aws.org).

EE. UU.: Publicación 2206 de la OSHA (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954

EE. UU.: Conferencia Estadounidense de Expertos en Higiene del Gobierno (ACGIH), Valores Límite Umbral e Índices de Exposición Biológicos, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.

EE. UU.: NFPA 51B "Norma para la prevención de incendios durante los procedimientos de soldadura, corte y otros trabajos en caliente", publicada por la Asociación Nacional de Protección contra Incendios, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

UK: WMA Publicación 236 y 237, "Peligros de los humos de soldadura", "El soldador en el trabajo, algunos aspectos generales de la salud y la seguridad".

Alemania: Reglamento de prevención de accidentes BGV D1, "Soldadura, corte y procedimientos relacionados".

Canadá: Canadá: Norma CAN/CSA-W117.2-01 "Seguridad en procedimientos de soldadura y corte y procesos relacionados".

Este producto se ha clasificado de acuerdo con los criterios de riesgo del CPR y la ficha de datos de seguridad contiene toda la información requerida por el CPR.

### **Significado de las frases**

## FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

*Esta Ficha de datos de seguridad cumple con el Anexo II de 830/2015 que enmienda la CE n.o 1907/2006, Directiva CLP 1272/2008, y también respeta las normas ISO 11014-1 y ANSI Z400.1*

Publicado: 2018-01-14



# 5183 Aluminum Welding and Metallizing Wire

## Otros

### **Información adicional**

ESAB ruega a los usuarios del producto que estudien esta ficha de datos de seguridad (FDS) para ser conscientes de los riesgos y la información de seguridad del producto. Para el uso adecuado de este producto, el usuario debería:

notificar a sus empleados, agentes y contratistas la información incluida en esta FDS y cualquier información sobre seguridad/peligros del producto.

Proporcionar la misma información a cada uno de los usuarios de este producto.

Solicite a dichos clientes que notifiquen a los empleados y clientes los mismos peligros del producto y la información de seguridad.

La información aquí contenida se ofrece de buena fe y se basa en datos técnicos que ESAB considera fiables. Puesto que las condiciones de uso están fuera de nuestro control, no asumimos responsabilidad alguna en relación con el uso que se haga de esta información, ni ofrecemos garantía alguna, sea implícita o explícita, en relación con dicha información. Para obtener más información, póngase en contacto con ESAB.