1 IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO E DELLA SOCIETA'

Scheda SSP n° 2
Prodotto: Filo per saldatura tipo IT-SG2
Classificazione: AWS A 5.18 ER 70S-6 ; EN ISO 14341 -A- G3Si1
Fornitore: ITALFIL S.p.A. Via dell'industria 21 - 35010 Gazzo Padovano (PD) Italy

N° di telefono di emergenza: Tel. (+39) 049 9426216 Fax (+39) 049 9429210
e-mail: loris.simionato@italfil.com

2 IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI

Questo prodotto è normalmente considerato non pericoloso nella forma in cui è spedito. Indossare guanti durante la movimentazione per prevenire tagli e abrasioni. Il contatto cutaneo non è normalmente pericoloso ma dovrebbe essere evitato per prevenire possibili reazioni allergiche.
I portatori di pacemaker non devono avvicinarsi alle zone di esecuzione di operazioni di taglio o saldatura finchè non abbiano consultato il loro medico e ottenuto informazioni dal costruttore del pacemaker stesso.

Calore: Spuzzi e metallo fuso possono causare bruciature e generare incendi

Radiazioni: L'arco elettrico può severamente danneggiare occhi e pelle.

Shock: Lo shock da corrente elettrica può uccidere

Fumi: La lunga esposizione ai fumi della saldatura può portare a sitomi quali: nausa, capogiro, irratazione di gola naso e occhi, febbre da fumi. La cronica esposizione può limitare la funzione polmonare.
Sovraesposizione al manganese e a certi composti del manganese può causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale, incluso il cervello.
Sintomi di questa situazione possono essere discorsi confusi, apatia, tremori, debolezza muscolare.

3 COMPOSIZIONE ED INFORMAZIONE SUI COMPONENTI

Componenti del filo	Peso %	CAS #	EINECS #	Classificazione di pericolosità	IARC	NTP	Elenco OSHA
Cromo	<1	7440-47-3	231-157-5	No	-	-	-
Rame	<1	7440-50-8	231-159-6	No	-	-	-
Ferro	>90	7439-89-6	231-096-4	No	-	-	-
Manganese	1-2	7439-96-5	231-105-1	No	-	-	-
Silicio	<1	7440-21-3	231-130-8	No	-	-	-

Classificazione di pericolosità seconda la Direttiva Europea 67/548/EEC, per le frasi R vedere sezione 16
Valutazione secondo l'Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro
Classificazione in accordo all'undicesimo Rapporto sulle Sostanze Cancerogene, pubblicato dall'USA National Toxicologic Program; Sostanze cancerogene secondo l'OSHA. Occupational Safety & Health Administration (USA)

4 MISURE DI PRIMO INTERVENTO

Inalazione: Se la respirazione si interrompe, eseguire la respirazione artificiale e chiamare il medico
Se la respirazione è difficoltosa esporre all'aria pura e chiamare il medico.

Occhi: Per lesioni di corpi estranei, tentare di rimuoverli sciacquando a lungo gli occhi con acqua e fare ricorso a cure mediche . Chiamare il medico per bruciature dovute a colpi d'arco.

Pelle: Per scottature della pelle causate da irraggiamento, sciaquare immediatamente con acqua fresca. Richiedere l'intervento del medico per scottature o irritazioni persistenti.

Shock elettrico Interrompere immediatamente l'alimentazione elettrica ed allontare l'infortunato dalla fonte di energia con un mezzo non conduttivo. Se non respira praticare respirazione artificiale. Se non c'è battito cardiaco rilevabile, iniziare la rianimazione cardioplmonare (CPR) e chiamare immediatamente un medico.

Generale: Esporre all'aria pura e chiedere l'intervento medico

5 MISURE ANTINCENDIO

Nessuna raccomandazione specifica per prodotti di saldatura. Gli spruzzi di saldatura possono innescare incendi di materiali conbustibili o infiammabili. Utilizzare i mezzi di estinzione raccomandati per i materiali in fiamme e per la situazione dell'incendio. Indossare maschere di respirazione poiché i fumi o i vapori possono essere pericolosi.

6 MISURE IN CASO DI FUORIUSCITA DEL PRODOTTO

Parti solide possono essere raccolte e riposte in apposite contenitore. Liquidi o paste devono essere raccolti e travasati in appositi contenitori. Indossare adeguati dispositivi di protezione mentre si manipolano questi prodotti.
Precauzioni personali: vedere sezione 8
Precauzioni per l'ambiente: vedere sezione 13

7 MANIPOLAZIONI E STOCCAGGIO

Manipolazione: Maneggiare con cura per evitare punture e tagli e indossare guanti nel maneggiare consumabili di saldatura. Evitare l'esposizione alle polveri. Non ingerire. Alcune persone possono essere allergiche a certi materiali. Conservare tutte le etichette di attenzione e identificazione.

Stoccaggio: Mantenere separato da sostanze chimiche come acidi o basi forti che possano innescare reazioni chimiche.

8 CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE /PROTEZIONE INDIVIDUALE

1. Misure di ingegneria: assicurare sufficiente ventilazione ed estrazione nella zona dell'arco per rendere l'area di respiro del saldatore libera da fumi e gas di saldatura. Mantenere il posto di lavoro e l'equipaggiamento di protezione asciutti e puliti.
Evitare contatti con parti elettriche scoperte e isolare ogni parte conduttrice.
In spazi aperti , mantenersi il più lontano possibile dai fumi durante l'operazione di saldatura.
Controllare regolarmente lo stato degli indumenti protettivi e degli impianti.

2. Dispositivi di protezione individuale (DPI) : Usare il respiratore quando si saldi o si brasi in spazi chiusi o il sistema di estrazione o ventilazione localizzata non sia sufficiente. Prestare particolare attenzione quando si salda acciaio verniciato o rivestito poiché sostanze pericolose possono venir emesse. Indossare sempre protezioni per mani, testa, occhi, orecchi e corpo quali: guanti, grembiuli, gambali e bracciali da saldatore, protezioni degli occhi specifiche per saldatura e scarpe di sicurezza.

I seguenti limiti di esposizione possono essere utilizzati come linee guida. Se non diversamente indicato, tutti i valori sono da intendere come valori medi sulle 8 ore (TWA). Per informazioni sull'analisi dei fumi di saldatura riferirsi alla sezione 10.

Sostanza	**CAS#**	**ACGIH TLV** (mg/m3)	**OSHA PEL** (mg/m3)
Cromo	7440-47-3	0,5	1
Rame	7440-50-8	1 (d&m) ; 0,2 (f)	1 (d&m), 0,1 (f)
Ferro	7439-89-6	5**	10 (f)
Manganese	7439-96-5	0,2	5 (ceil)
Silicio	7440-21-3	-	15* , 5**

Valori limite di soglia in accordo a ACGIH; Limiti di esposizione secondo Occupational Safety & Health Administration (USA)
* Polvere totale; ** Frazione respirabile; *** Frazione inalabile; (f) fumo; (d) polvere; (m) nebbia, (ceil) superiore.

9 PROPRIETA' FISICO CHIMICHE

Aspetto: Solido, non volatile di diverso colore
Punto di fusione: >1000°C / >1800°F

10 STABILITA' E REATTIVITA'

Generale: da utilizzarzi solo per saldare
Stabilità: stabile alle normali condizioni
Reattività: a contatto con sostanze chimiche quali acidi e basi forti potrebbe generare gas

Quando questo prodotto è utilizzato in un processo di saldatura, i prodotti pericolosi da decomposizione includono quelli generati dalla volatizzazione, reazione ed ossidazione dei materiali listati nella sezione 3 e di quelli del metallo base e del rivestimento. L'ammontare dei fumi generati da questo prodotto varia con i parametri di saldatura e la dimensione, ma in genere non è superiore a 5-10 g/Kg di consumabile. I fumi di questo prodotto contengono composti dei seguenti elementi chimici. Il rimanente non è analizzato secondo gli standard disponibili.

Analisi dei fumi:	**Fe**	**Mn**	**Si**	**Pb**	**Cu**	**Ni**	**Cr**
Peso % inferiore di:	65	5	5	0,1	1	0,1	0,1

Riferirsi ai limiti di esposizione ai composti dei fumi applicabili a livello nazionale includendo i limiti di esposizione per i composti dei fumi reperibili nella Sezione 8.
Una quantità significativa del Cromo contenuto nei fumi può essere cromo esavalente, che ha un limite di esposizione molto basso in alcuni Stati. Il manganese ha un limite di esposizione molto basso che in alcune nazioni può essere facilmente superato. I probabili costituenti dei fumi di saldatura includono ossidi di carbonio, ossidi di azoto ed ozono.
Tutti i contaminanti attorno alla zona di saldatura possono essere influenzati dal processo di saldatura stesso.

11 INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE

Il respirare fumi e i gas di saldatura può essere pericoloso per la salute.
L'Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro ha classificato i fumi di saldatura come possibili cancerogeni per l'uomo.

Tossicità acuta: la sovraesposizione ai fumi di saldatura porta a sintomi quali nausee, mal di testa, capogiri, secchezza ed irritazione del naso, gola occhi febbre da fumi metallici.

Tossicità cronica: Continua sovraesposizione ai fumi di saldatura può limitare la funzionalità polmonare. Sovraesposizione al manganese e a certi composti del manganese può causare danni al sistema nervoso compreso il cervello. Prolungata inalazione dei composti di nichel e cromo al di sopra dei limiti di esposizione può causare il cancro.

12 INFORMAZIONI ECOLOGICHE

Il materiale potrebbe degradare, nel tempo e per esposizioni agli agenti atmosferici, nei componenti che si originano dai consumabili e dai materiali in uso nei procedimenti di saldatura. Evitare di porlo in condizioni che potrebbero portare ad accumuli sul terreno.

13 CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

Scaricare ogni prodotto, residuo, contenitore o involucro in maniera accettabile per l'ambiente in completo accordo comunque con le Leggi nazionali e locali. Se possibile usare procedure di riciclaggio.
USA RCRA: Il prodotto non utilizzato o i residui di prodotto contenenti cromo sono considerati rifiuti pericolosi quando smaltiti.
RCRA caratteristica identificativa del rifiuto: D007 rifiuto tossico nocivo.

14 INFORMAZIONI SUL TRASPORTO

Nessuna Norma o restizione internazionale applicabile.

15 INFORMAZIONI SULLE REGOLAMENTAZIONI

Leggere e conoscere le istruzioni del produttore relative alla salute e sicurezza poste sull'imballo.
Seguire le Norme nazionali e locali. Quando si salda prendere le opportune precauzioni per se e per gli altri.
ATTENZIONE: Fumi e gas impiegati durante la saldatura possono essere dannosi per la salute
Lo SHOCK ELETTRICO può uccidere.
L'ARCO ELETTRICO e le SCARICHE ELETTRICHE possono danneggiare gli occhi e la pelle.
Indossare adeguati DPI.

Canada: WHMIS classification: Class D; Division 2, Subdivision A
Canadian Environmental Protection Act (CEPA): Tutti i costituenti di questo prodotto sono inclusi nella Domestic Substance List (DSL).

USA: In accordo allo Standard OSHA, questo prodotto è considerato pericoloso.
Questo prodotto contiene o produce sostanze chimiche che, secondo lo Stato della California, causano cancro o difetti alla nascita (o altri rischi in fase di riproduzione).
United States EPA Toxic Substances Control Act: Tutti i costituenti di questo prodotto sono sulla lista TSCA o non hanno le caratteristiche per essere inclusi.

Classificazione di pericolosità secondo Sezione 311

Come spedito:	Immediato
In uso:	Ritardo immediato

EPCRA / SARA Title III Toxic Chemicals
I seguenti componenti sono inclusi nel SARA 313 "Sostanze Tossiche" e soggette al reporting annuale SARA 313.

Nome del componente:	Soglia di rilevamento:
Cromo	1,0% concentrazione minima
Manganese	1,0% concentrazione minima
Rame	1,0% concentrazione minima

16 ALTRE INFORMAZIONI

Questa Scheda di Sicurezza è stata revisionata a causa di modifiche ad alcuni paragrafi e sostituisce la rev. 3 del 2008

Riferimenti:

U.S.A. American National Standard Z49.1 "Sicurezza in saldatura e taglio", ANSI/AWS F1.5 "Metodo di campionamento ed analisi dei fumi di saldatura e processi affini", ANSI/AWS F1.1 "Metodo di campionamento di particelle aerodisperse generate da saldatura e processi affini", AWSF3.2M/F3.2 "Guida alla ventilazione dei fumi di saldatura", American Welding Socety, 550 North Le Jeune Road, Miami, Florida, 33135.

OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Prinling Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954

American Conference of Governmental Hygienists, valori limite di soglia ed indici di esposizione biologica, 6500 Glenway Ave, Cincinatti, Ohio 45211, USA.

NFPA 51B "Standard per la prevenzione degli incendi durante le operazioni di saldatura, taglio ed altri lavori a caldo" pubblicato dalla National Fire Protection Association,1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

U.K. WMA Publication 236 and 237, "Hazards from Welding fume", The arc welder at work, some general aspects of health and safety", available from the manufacturer

GERMANY: Unfallverhütungsvorschrift BGV D1, "Schweiβen, Schneiden und verwandte Verfahren"

CANADA: CSA Standard CAN/CSA-W117.2-01 "Sicurezza in saldatura, taglio e processi affini".

Questo prodotto è stato classificato secondo il criterio di pericolosità del CPR e la Scheda di Sicurezza contiene tutte le informazioni richieste dal CPR.

Per promuovere un sicuro impiego del prodotto l'utilizzatore deve:

1. leggere con attenzione la presente SSP (SCHEDA DI SICUREZZA PRODOTTO) prendendo consapevolezza della pericolosità e delle misure di sicurezza da adottare per limitare ogni rischio

2. fornire le stesse informazioni ad ogni suo cliente di questo prodotto, richiedendo che lo stesso provveda a sua volta alla informazione sui rischi e sulla sicurezza

3. portare a conoscenza dei suoi impiegati e agenti le informazioni contenute nel presente documento e ogni altra informazione relativa a rischi e sicurezza riguardanti il prodotto.

Le informazioni contenute in questa scheda di sicurezza si basano sui dati in nostro possesso al momento della compilazione. Poiché tutti i prodotti chimici possono avere rischi sconosciuti per la salute, in relazione anche alle condizioni di utilizzo e ai tipi di processo che non sono da noi controllabili, ITALFIL S.p.A. non si assume alcuna responsabilità.

ITALFIL S.p.A.
Ufficio Tecnico - R.S.P.P.