

SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 5
E 46	Data: 19.12.2019
	Sostituisce edizione 26/10/18 -4

1. IDENTIFICAZIONE DEL PRODOTTO E DELLA SOCIETA' PRODUTTRICE

- 1.1 **Identificazione del prodotto:** E 46 - Elettrodo rivestito per la saldatura ad arco elettrico
- 1.2 **Usi identificati pertinenti della miscela:** Saldatura ad arco elettrico, riservato all'uso professionale
- 1.3 **Identificazione della società:** SIDERARCO S.P.A
Via Murello, 11
12030 POLONGHERA (CN)
- 1.4 **Numero telefonico di emergenza:** (solo per informazioni tecniche)
Tel. 011 974314 - Fax. 011 974577 (ore d'ufficio 08.30 - 12.30 / 14.00 -18.00)
E-mail: elettrodi@siderarco.com

2. IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI

- 2.1 **Classificazione:** Gli elettrodi rivestiti sono delle miscele che non sono classificati come pericolosi secondo il regolamento 1272/2008, purché il loro stato fisico non permetta di provocare rischi di natura fisico-chimica o rischi per la salute o per l'ambiente. Possono purtroppo contenere sostanze pericolose elencate nella sezione 3.
- 2.2 **Elementi dell'etichetta:** Etichettatura non applicabile.
- 2.3 **Altri pericoli:**
Gli elettrodi rivestiti per la saldatura ad arco elettrico, non soddisfano i criteri per l'identificazione delle sostanze PBT o vPvB.

Pericoli durante l'impiego della saldatura

Generale: Le scintille possono provocare incendi, gli shocks elettrici possono uccidere, i campi elettromagnetici sono pericolosi per i portatori di pacemaker .

Inalazione: L'inalazione dei fumi di saldatura può provocare irritazione alle vie respiratorie, tosse. Inalazione eccessiva e o prolungata di fumi può provocare febbre da fumi metallici.

Contatto con la pelle: Radiazioni UV, IR, calore possono causare irritazione cutanea, la scoria può provocare bruciate.

Contatto con gli occhi: Radiazioni UV, IR, calore possono causare irritazione agli occhi, la scoria può provocare bruciate.

3. COMPOSIZIONE / INFORMAZIONE SUGLI INGREDIENTI

3.2 *Miscela Le sostanze presenti nella miscela sono :*

Sostanza	Valore (%)	N. CAS	N. EC	Numero di registrazione REACH	Regolamento 1272/2008	
					CLASSE	Indicazioni di pericolo
Ferro	65 - 75	7439-89-6	231-096-4	01-2119462838-24-XXXX		
Rutile	18 -22	1317-80-2	215-282-2			
Silicato(Sali di Potassio)	5 - 6	1312-76-1	215-199-1	01-2119456888-17-XXXX		
Mica	4 - 6	12001-26-2	601-648-2			
Minerali tipo Feldspato	4 - 6	68476-25-5	270-666-7			
Manganese	2 - 4	7439-96-5	231-105-1	01-2119449803-34-XXXX		
Calcare	2 - 3	1317-65-3	215-279-6			
Cellulosa	2 - 3	9004-34-6	232-674-9			

4. MISURE DI PRIMO SOCCORSO

SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 5
E 46	Data: 19.12.2019
	Sostituisce edizione 26/10/18 -4

4.1 Descrizione delle misure di primo soccorso

Inalazione (fumi di saldatura):

Assicurare la respirazione con aria fresca. In caso di difficoltà respiratoria persistente consultare un medico.

Contatto con la pelle (metallo o scoria rovente):

Smettere l'esposizione e lavare immediatamente la pelle con abbondante acqua fresca. Togliere di dosso gli eventuali indumenti bruciati. Consultare un medico se si presentano ustioni.

Contatto con gli occhi (scintille, scorie, fumi, radiazioni):

Lavare gli occhi con molta acqua. Limitare l'esposizione alla luce. Consultare un medico urgentemente.

4.2 Principali sintomi ed effetti sia acuti che ritardati

Consultare il punto 2.3 pericoli durante l'impiego della saldatura.

4.3 Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

Nessuna ulteriore informazione disponibile.

5. MISURE ANTINCENDIO

Durante l'impiego, le scintille e la scoria calda possono provocare incendi.

Eseguire la saldatura lontano da sostanze combustibili.

5.1 Mezzi di estinzione

In caso di incendio utilizzare i mezzi di estinzione previsti per il materiale infiammato.

5.2 Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

Il prodotto non è infiammabile.

5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

Indossare l'adeguato equipaggiamento protettivo secondo il materiale infiammato.

6. MISURE IN CASO DI RILASCIO ACCIDENTALE

6.1 Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Equipaggiare gli addetti con protezione adeguata (guanti, scarpe antinfortunistiche).

6.2 Precauzioni ambientali

Tenere lontano da scarichi e acque di superficie.

6.3 Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Sul terreno, spazzare o spalare. Raccogliere in contenitori adeguati.

6.4 Riferimento ad altre sezioni

Raccogliere secondo sezione 13.

7. MANIPOLAZIONE E IMMAGAZZINAMENTO

7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura

Il prodotto non richiede precauzioni particolari per la sua manipolazione.

Il prodotto non deve venire in contatto con acidi o basi che possono provocare reazioni e generare fumi pericolosi.

Togliere gli indumenti contaminati e i dispositivi di protezione prima di accedere alle zone in cui si mangia.

Lavare le mani e le altre aree della pelle esposte con acqua e sapone prima di mangiare, bere, fumare e quando si lascia il luogo di lavoro.

7.2 Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità

Conservare in luogo protetto e asciutto per impedire il contatto con l'umidità ed evitare l'ossidazione del prodotto.

Sostanze chimiche che possono causare reazioni (acidi, forti ossidanti, sostanze caustiche) non devono

SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 5
E 46	Data: 19.12.2019
	Sostituisce edizione 26/10/18 -4

essere tenute nello stesso luogo del prodotto.
Mantenere le confezioni chiuse quando non in uso.

7.3 Usi finali particolari

Non applicabile

8. PROTEZIONE PERSONALE / CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE

8.1 Parametri di controllo

Principali contaminanti atmosferici generati durante il processo di saldatura

Sostanza	N. CAS	N. EC	TLV-TWA (mg/m ³) Valore massimo consentito per un'esposizione prolungata –media ponderata (8 ore al giorno/40 ore settimanali)		FONTE
			Valori	(Valore espresso come)	
Fe₂O₃	1309-37-1	215-168-2	5		EH40/2005
Mn₃O₄	1317-35-7	215-266-5	0,2	(Mn) frazione inalabile	2017/164/EU
Mn₃O₄	1317-35-7	215-266-5	0,05	(Mn) frazione respirabile	2017/164/EU
CuO	1317-38-0	215-269-1	1	(Cu)	EH40/2005
CaO	1305-78-8	215-138-9	1	frazione respirabile	2017/164/EU
MgO	1309-48-4	215-171-9	4	frazione respirabile	EH40/2005
Al₂O₃	1344-28-1	215-691-6	4		EH40/2005
SiO₂	112945-52-5	601-216-3	2,4		EH40/2005
TiO₂	13463-67-7	236-675-5	4		EH40/2005
CO	630-08-0	211-128-3	23		2017/164/EU
O₃	10028-15-6	233-069-2	0,4	Valore per una esposizione a breve termine (15 min.)	EH40/2005
NO₂	10102-44-0	233-272-6	0,96		2017/164/EU

8.2 Controlli dell'esposizione

Protezione per le vie respiratorie: Non respirare i gas / fumi / vapori emessi durante l'utilizzo.

Installare sul posto di lavoro un potente aspiratore, per eliminare i fumi di saldatura nel momento della loro creazione (banchi con aspirazione, cappe ecc. con eventuali dispositivi di filtrazione prima del loro rilascio nell'atmosfera), costruiti secondo la norma EN ISO 15012-2:2008.

E' importante mantenere una buona ventilazione generale nel luogo di lavoro..

Quanto il processo di saldatura dura più di 80 minuti al giorno si consiglia l'utilizzo di una mascherina classe FFP2 (UNI EN 149:2009).

Protezione delle estremità: Mani: Guanti per saldatura

Piedi: Scarpe antinfortunistiche

Protezione per la pelle: E' necessario provvedere ad una adeguata protezione della pelle nelle condizioni d'uso, per evitare esposizione a:

- spruzzi di saldatura
- scorie
- radiazione dell'arco elettrico.

Protezione per gli occhi: Usare una maschera di protezione dotata di appropriato vetro inattinico con tonalità minima 9, secondo EN 379.

E' vietato indossare lenti a contatto.

Ingestione / Igiene del lavoro: Non mangiare, non bere e non fumare durante l'impiego.

9. PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

Aspetto: Solido color grigio

Odore: Privo di odore

Soglia olfattiva: non applicabile – preparato privo di odore

pH: non applicabile - preparato solido

Punto di fusione: > 1300 °C

Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione: dati non disponibili

Punto di infiammabilità: dati non disponibili

Velocità di evaporazione: dati non disponibili

Infiammabilità (solidi, gas): dati non disponibili

Limiti superiori/inferiori di infiammabilità o di esplosività: dati non disponibili

Tensione di vapore: dati non disponibili

Densità di vapore: dati non disponibili

Densità relativa: 7,8 g/cm³ (valore valido per l'anima metallica della miscela)

Solubilità: dati non disponibili

Coefficiente di ripartizione: n-ottanolo/acqua: dati non disponibili

Temperatura di autoaccensione: dati non disponibili

Temperatura di decomposizione: dati non disponibili

Viscosità: non applicabile - preparato solido

Proprietà esplosive: dati non disponibili

Proprietà ossidanti: dati non disponibili

9.2 Altre informazioni

Nessuna disponibile.

10. STABILITA' E REATTIVITA'

10.1 Reattività

Nessuna in condizioni normali

10.2 Stabilità chimica

Stabile in condizioni normali

10.3 Possibilità di reazioni pericolose

Nessuna in condizioni normali

10.4 Condizioni da evitare

Nessuna in condizioni normali

10.5 Materiali incompatibili

Acidi forti, basi e agenti ossidanti forti.

10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi

Durante l'impiego della saldatura si formano gas creati dalla radiazione dell'arco elettrico e della fusione del preparato, generati dalle sostanze elencate nel capitolo 3, dal materiale di base e dal loro rivestimento come: Lubrificanti, Solventi, Vernici, Composti metallici, Grasso, ecc.

I fumi di saldatura contengono principalmente le sostanze indicate nella sezione 8.

11. INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE**11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici**Tossicità acuta

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Corrosione /irritazione cutanea

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Gravi danni oculari/irritazione oculare

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Sensibilizzazione respiratoria o cutanea

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Mutagenicità sulle cellule germinali

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Cancerogenicità

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossica per la riproduzione

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossica specifica per organi bersaglio (STOT) – esposizione singola

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossica specifica per organi bersaglio (STOT) – esposizione ripetuta

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Pericolo in caso di aspirazione

Sulla base dei dati disponibili i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

11.1.12 Altre informazioni

Questo preparato e le relative emissioni creati dalla radiazione dell'arco elettrico possono indurre reazioni allergiche o sensibilizzanti, aggravando di conseguenza affezioni sistemiche esistenti.

L'eccessiva esposizione ai fumi di saldatura può dar luogo a: febbre, nausea, vertigini, irritazione oculare, irritazione delle vie respiratorie e di altre membrane mucose.

L'eccessiva esposizione ai fumi di saldatura può dar luogo a infezioni polmonari, bronchiali e/o causare difficoltà respiratorie.

I fumi di saldatura sono classificati dal IARC (Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro), come cancerogeni: Gruppo 2B agenti sospetti come cancerogeni.

L'eccessiva esposizione al Manganese può avere effetti sul sistema nervoso centrale e/o aggravare infezioni pre-esistenti.

12. INFORMAZIONI ECOLOGICHE**12.1 Tossicità**

Gli elettrodi di saldatura essendo in forma massiccia non presentano pericoli per l'ambiente.

12.2 Persistenza e degradabilità

Gli elettrodi di saldatura essendo in forma massiccia non presentano pericoli per l'ambiente.

12.3 Potenziale di bioaccumulo

Nessun dato disponibile

12.4 Mobilità nel suolo

Gli elettrodi di saldatura essendo in forma massiccia non presentano tendenza di movimento nel ambiente.

12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB

SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 5
E 46	Data: 19.12.2019
	Sostituisce edizione 26/10/18 -4

Non è richiesta una relazione sulla sicurezza chimica per gli elettrodi.

12.6 Altri effetti avversi

Gli elettrodi possono degradare, dopo un lungo periodo di esposizione agli agenti atmosferici, se sono fuori dal loro imballo ed all'aperto.

13. CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti

Adeguarsi ai regolamenti in vigore localmente per quanto riguarda lo smaltimento.

Applicare la stessa procedura per lo smaltimento della scoria prodotta dalla saldatura.

Codice per lo smaltimento industriale secondo la decisione della commissione 2014/955/UE:

12 01 13 Rifiuti di saldatura

12 01 01 Limatura e trucioli di materiali ferrosi

12 01 02 Polveri e particolato di materiali ferrosi

12 01 03 Limatura e trucioli di materiali non ferrosi

14. INFORMAZIONI SUL TRASPORTO

14.1 Numero ONU

Non applicabile.

14.2 Nome di spedizione dell'ONU

Non applicabile.

14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto

Non applicabile.

14.4 Gruppo di imballaggio

Non applicabile.

14.5 Pericoli per l'ambiente

Non applicabile.

14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori

Nessuna precauzione particolare.

14.7 Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL ed il codice IBC

Non applicabile.

15. INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE

15.1 Disposizioni legislative e regolamenti su salute, sicurezza e ambiente per la miscela

Nessuna informazione o prescrizione pertinente dell'Unione in materia di sicurezza, salute e ambiente.

Nessuna informazione sulla situazione normativa a livello nazionale.

15.2 Valutazione della sicurezza chimica

Nessuna valutazione della sicurezza chimica è stata fatta per il preparato.

16. ALTRE INFORMAZIONI

Revisione: completa della scheda per adeguamento con il regolamento 830/2015

Legenda delle abbreviazioni:

PBT: sostanza persistente, bioaccumulabile e tossica

VPvB: molto persistente e molto bioaccumulabile

Principali riferimenti bibliografici e fonti di dati:



SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 5
E 46	Data: 19.12.2019
	Sostituisce edizione 26/10/18 -4

Regolamento n. 1907/2006 (REACH)

Regolamento n. 830/2015

Regolamento 1272/2008

Jenkins N., Moreton J., Oakley P.J., Stevens S.M. Welding fume: Sources. Characteristics. Control.v 1-3.
The Welding Institute 1981.

<https://echa.europa.eu/it/>

Eurofer, Eurometaux and European Welding Association:

recommendations for Exposure Scenarios, Risk Management Measures and to identify Operation Conditions under which metals, alloys and metallic articles may be safely welded.

EH40/2015 workplace exposure limits approved by the Health and Safety Executive.

Regolamento 2019/130/EU

Regolamento 2017/164/EU

d.Lgs 81/2008 allegato XXXVII

Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente

RINUNCIA ALLA RESPONSABILITA'

Le informazioni fornite in questa scheda dati di sicurezza sono state tratte da fonti da noi ritenute attendibili. La correttezza delle informazioni, esplicite o implicite, non viene garantita. L'utilizzatore deve assicurarsi della idoneità e completezza delle informazioni in relazione allo specifico uso del prodotto. Le condizioni o i metodi di manipolazione, immagazzinamento, utilizzo o smaltimento del prodotto esulano dal nostro controllo e dal nostro ambito informativo.

E' sempre responsabilità dell'utente conformarsi alle norme di igiene, sicurezza o protezione dell'ambiente previste dalle leggi in vigore. Per queste ed altre ragioni, non ci assumiamo alcuna responsabilità e neghiamo espressamente la responsabilità per perdite, danni o spese derivanti dal, o associate in qualche modo al, maneggio, immagazzinaggio, uso o eliminazione del prodotto. Questa scheda è stata preparata e deve essere usata unicamente per questo prodotto. Se il prodotto viene usato come componente di un altro prodotto, questa scheda dati di sicurezza non è necessariamente valida. Le informazioni contenute in questa scheda sono relative alla sicurezza e non sostituiscono le informazioni tecniche del presente prodotto.

Fine del documento