

SÄKERHETSDATABLAD

Esab OK Femax 38.95

Omarbetad: 2003-10-01

Internt nr:

Ersätter datum:

1. NAMNET PÅ ÄMNET/PREPARATET OCH BOLAGET/FÖRETAGET

- | | |
|--|--|
| <input type="checkbox"/> Godkänt för användning | |
| <input type="checkbox"/> Godkänt för Laboratorieanvändning | |
| <input type="checkbox"/> Godkänd av Ahlsell AB | |

HANDELSNAMN Esab OK Femax 38.95**SYNONYMER** klassificeringar: EN 499: E 38 4 B 73 H10 SFA/AWS A5.1: E7028**ANVÄNDNINGS-
OMRÅDE** Metallbågsvetsning**FORMEL****M-nr**

185850

185852

185853

Leverantörens artikelnummer

185850, 185852, 185853

Benämning

OK Femax 38.95

OK Femax 38.95

OK Femax 38.95

INHEMSK TILLVERKARE/IMPORTÖR

Företag ESAB AB
Adress Box 8004
Postnr/Ort 402 77 Göteborg
Land Sverige
Telefon +46 31 509000

Nödtelefon **Information**
112

2. FARLIGA EGENSKAPER

GENERELLT

Undvik ögonkontakt och inandning av damm från produkten. Hudkontakt är normalt ingen fara men bör undvikas för att förebygga eventuella allergiska reaktioner. När denna produkt används i en svetsprocess är de främsta riskerna värme, strålning, elektrisk ström och rök.

Värme: Sprut, smältande metall och gnistor kan orsaka brännskador och starta bränder.

Strålning: Strålning från ljusbåge kan ge allvarliga skador på ögon eller hud.

Elektricitet: Elektrisk ström kan vara livsfarlig.

Rök: Overexponering för svetsrök kan resultera i symptom som yrsel, illamående, uttorkning eller irritation av näsa, svalg eller ögon. Långvarig exponering för svetsrök kan orsaka lungskador. Denna produkt innehåller ämnen som kan påverka nervsystemet.

3. SAMMANSÄTTNING / UPPGIFTER OM BESTÅNDSDELAR

Nr	Ämnesnamn	Reg.Nr.	EG-nr	CAS-nr	Vikt-%	Klassificering

1	Fluorider		232-188-7	7789-75-5	5	
2	Järn		231-096-4	7439-89-6	70	
3	Kalksten		215-279-6	1317-65-3	20	
4	Mangan		231-105-1	7439-96-5	5	
5	Kiselgel		231-545-4	7631-86-9	5	
6	Kisel		231-130-8	7440-21-3	5	
7	Zirkoniumsilikat		233-252-7	10101-52-7	15	

Teckenförklaring: T+=mycket giftig, T=giftig, C=frätande, Xn=hälsoskadlig, Xi=irriterande E=explosiv, O=oxiderande, F+=extremt brandfarlig, F=mycket brandfarlig, N=miljöfarlig, Canc.=cancerframkallande, Mut=mutagen, Rep=Reproduktionstoxisk, Konc.=koncentration

SAMMANSÄTTNINGSKOMMENTARER

Denna produkt är en beredning av kärntråd med extruderat hölje. Kärntrådstypen är olegerat stål.
Faroklassificering enligt EG Directive 67/548/EEC, R-fraser se rubrik 16.

4. FÖRSTA HJÄLPEN

GENERELLT

Ventilera och tillkalla medicinsk hjälp.

INANDNING

Vid andningssvårigheter, ventilera och kontakta läkare.

HUDKONTAKT

Vid hudskador från ljusbågsstrålning, uppsök läkare.

KONTAKT MED ÖGONEN

Vid brännskador orsakade av ljusbåge, kontakta läkare.

5. BRANDBEKÄMPNINGÅTGÄRDER

INFORMATION

Inga särskilda för tillsatsmaterial.

6. ÅTGÄRDER VID OAVSIKTLIGA UTSLÄPP

ÅTGÄRDER FÖR UNDVIKANDE AV PERSONSKADOR

Se punkt 8.

SÄKERHETSÅTGÄRDER FÖR SKYDD AV YTTRE MILJÖN

Se punkt 13.

7. HANTERING OCH LAGRING

HANTERINGSFÖRESKRIFTER

Undvik exponering för svetsrök, strålning, svetsprut, elstötar, heta material och damm. Förtär inte. Hanteras varsamt för att undvika stick och skärsår.

LAGRING

Förvaras separat från kemiska substanser som t.ex. syror eller starka baser vilka kan orsaka kemiska reaktioner.

8. BEGRÄNSNING AV EXPONERINGEN / PERSONLIGT SKYDD

FÖREBYGGANDE ÅTGÄRDER

Säkerställ tillräcklig ventilation och utsug vid svetsbågen, så att svetsrök och gaser hålls borta från svetsarens andningszon. Håll arbetsplats och skyddskläder rena och torra. Svetsaren skall informeras om att undvika kontakt med strömförande delar och isolera ledande delar. Kontrollera regelbundet skick hos skyddskläder och utrustning.

ANDNINGSSKYDD

Använd friskluftsmask eller tryckluftsmask vid svetsning eller hårdlödning i trånga utrymmen.

INFORMATION

Använd skydd för hand, huvud, ögon och kropp såsom svetshandskar, hjälm eller ansiktsskydd med filterglas, skyddsskor, förkläde, arm och axelskydd. Håll skyddskläderna rena och torra.

Hygieniska gränsvärden enligt ACGIH 2002:

Ämne CAS# EINECS# TLV (mg/m³)

Fluorider 7789-75-5 232-188-7 2,5

Järn 7439-89-6 231-096-4 5

Kalksten 1317-65-3 215-279-6 10

Mangan 7439-96-5 231-105-1 0,2

Kiselgel 7631-86-9 231-545-4 10

Kisel 7440-21-3 231-130-8 10

Zirkoniumsilikat 10101-52-7 233-252-7 5

GRÄNSVÄRDEN:

9. FYSIKALISKA OCH KEMISKA EGENSKAPER

FORM

Fast, icke-flyktig.

FÄRG

Varierande färg.

Fysikaliska och kemiska parametrar

Smält-/steln.punkt:	>1300°C		
---------------------	---------	--	--

10. STABILITET OCH REAKTIVITET

STABILITET

Denna produkt är stabil under normala förhållanden.

REAGERAR MED

Kontakt med kemiska substanser såsom syror eller starka baser kan orsaka gasutveckling.

FARLIGA OMVANDLINGSPRODUKTER

Skadliga nedbrytningsprodukter utgörs av sådana som bildas vid dunstning, reaktion eller oxidation av ämnen som listas under punkt 2, samt av ämnen från grundmaterial och dess ytbeläggning. Den mängd svetsrök, som utvecklas vid manuell metallbågsvetsning, varierar med svetsparametrar och dimension, men överstiger inte 5-15 g/kg tillsatsmaterial.

Rökanalys: Fe Mn F Pb Cu Ni Cr

Vikt % Mindre än: 30 10 20 0,1 0,1 0,1 0,1

De gaser som kan förväntas bildas vid svetsning inkluderar koloxider, kväveoxider och ozon.

INFORMATION

Denna produkt är endast avsedd för normal användning vid svetsning.

11. TOXIKOLOGISK INFORMATION



INANDNING

Inandning av svetsrök och gaser kan vara hälsofarligt. Klassificering av svetsrök är svårt p.g.a. varierande grundmaterial, ytbehandling, luftföroreningar och processer.

AKUTA OCH KRONISKA SKADOR

Akut toxicitet: Överexponering för svetsrök kan resultera i symptom som metallrökfeber, yrsel, illamående, torrhet eller irritation av näsa, hals eller ögon.

Kronisk toxicitet: Långvarig exponering för svetsrök kan skada lungfunktionerna. Långvarig exponering för mangan kan påverka nervsystemet.

ANNAN TOXIKOLOGISK INFORMATION

Sammanvägt hygieniskt gränsvärde för den här produkten är 2,0 mg/m³ enligt SS 06 28 01/02 och Dansk standard.

12. EKOLOGISK INFORMATION



NEDBRYTBARHET

Tillsatsmaterial och svetsprodukter kan vittra/brytas ned till komponenter som härrör från tillsatsmaterialen eller från material som använts i svetsprocessen. Undvik omständigheter som kan leda till ackumulering i mark eller grundvatten.

13. AVFALLSHANTERING



GENERELLT

Hantera kasserade produkter, rester och emballage på ett för miljön acceptabelt sätt, i enlighet med internationella och nationella bestämmelser. Använd system för återanvändning om sådana finns tillgängliga.

Rester från tillsatsmaterial och svetsprocesser kan brytas ned och ackumuleras i mark och grundvatten.

Svetslagg från denna produkt består huvudsakligen av nedanstående ämnen härrörande från elektrodens hölje.

Slaganalys: CaO F Fe2O3 K2O MnO Na2O SiO2 ZrO2
% mindre än: 35 5 15 2 10 5 30 35

14. TRANSPORTINFORMATION

Produkten klassad som farligt gods: Nej

ANNAN INFORMATION

Inga internationella föreskrifter eller restriktioner är tillämpliga.

15. GÄLLANDE FÖRESKRIFTER

EG-märkning Nej

SAMMANSÄTTNING

INFORMATION

WARNING: Undvik inandning av svetsrök och gaser, eftersom det kan vara farligt. Använd tillräcklig ventilation. Ljusbågsstrålning kan skada ögon och hud. Använd korrekt skydd för ögon, öron och kropp. Rör inte strömförande delar. Läs och förstå tillverkarens och din arbetsgivares instruktioner och även hälsa och säkerhetsinstruktionerna på etiketten. Observera också internationella och nationella bestämmelser. Vidta försiktighetsåtgärder för att skydda dig och andra.
SVETSRÖK OCH GASER kan vara hälsofarligt.

STRÅLNING från ljusbåge kan skada ögon eller hud.

ELEKTRISK STRÖM kan vara livsfarlig.

WARNING: Undvik inandning av svetsrök och gaser, eftersom det kan vara hälsofarligt. Använd tillräcklig ventilation. Ljusbågsstrålning kan skada ögon och hud. Använd korrekt skydd för ögon, öron och kropp. Rör inte strömförande delar.

16. ANNAN INFORMATION

PRODUCENTENS ANTECKNINGAR

Se även ESAB "Svetsning och skärnig - risker och åtgärder" reg.nr.XA00096110, och:

USA: American National Standard Z49.1 "Safety in Welding and Cutting", American Welding Society, 550 North Le Jeune Road, Miami, Florida, 33135; OSHA Safety and Health Standards, 29CFR 1910, U.S Gov.Printing Office, Washington, D.C. 20402; American Conference of Governmental Hygienists (ACGIH), Threshold Limit Values and Biological Exposure Indices, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.

UK: WMA Publication 236 and 237, "Hazards from Welding fume", "The arc welder at work, some general aspects of health and safety".

Germany: Unfallverhütungsvorschrift, "Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren" (VBG 15).

Esab uppmanar användaren av denna produkt att studera detta säkerhetsdatablad och uppmärksamma skyddsinformation och eventuella risker vid användning av produkten. För att medverka till ett säkert användande av denna produkt skall en användare:

- Underrätta anställda, ombud och entreprenörer om informationen som ges i detta varuinformationsblad samt annan risk och skyddsinformation förknippade med produkten.

- Förse köpare av denna produkt med samma information.

- Anmoda kunder att i sin tur underrätta anställda och kunder om risker och skyddsinformation förknippade med produkten.

Ovanstående information är lämnad i god tro och är baserad på tekniska data som ESAB betraktar som tillförlitliga. Eftersom användandet av denna information står utanför vår kontroll påtager vi oss inget ansvar för någon form av användande av informationen och inga garantier lämnas. Kontakta ESAB för ytterliggare information.

This document was generated using Chess 11.0.0