SÄKERHETSDATABLAD

Detta säkerhets data blad uppfyller kraven i bilaga II till 830/2015 om ändring av EG nr 1907/2006, förordning (EU) 2019/521 om ändring av CLP-direktivet 1272/2008, även i enlighet med ISO 11014-1 och ANSI Z 400.1

Utfärdat: 2019-12-02

Coreshield 15

AVSNITT 1: Namnet på ämnet/blandningen och bolaget/företaget

1.1 Produktbeteckning

Handelsnamn	Coreshield 15

1.2 Relevanta identifierade användningar av ämnet eller blandningen och användningar som det avråds från

Användning	Metallbågsvetning

1.3 Närmare upplysningar om den som tillhandahåller säkerhetsdatablad

SDB tillverkad av	TDS Team
Leverantör	ESAB AB
Gatuadress	Box 8004 402 77 Göteborg Sweden
Telefon	+46 31 509000
E-Post	sdsrequest@esab.com
Hemsida	www.esab.com

1.4 Telefonnummer för nödsituationer

Nödtelefonnummer	+46 31 509000
Tillgänglig utanför kontorstid	Nej

AVSNITT 2: Farliga egenskaper

2.1 Klassificering av ämnet eller blandningen

Produkten är ej klassificerad

2.2 Märkningsuppgifter

Tilläggsinformation	Denna produkt kräver inte märkning.

2.3 Andra faror

Andra faror	Hudkontakt utgör normalt ingen risk, men bör undvikas för att förhindra eventuella allergiska reaktioner. Personer med pacemaker ska inte utan att ha samrått med läkare och fått information från tillverkaren av apparaten befinna sig i närheten av svetsnings- eller skärningsarbete. När denna produkt används i en svetsningsprocess utgör svetsrök, värme, strålning och elstöt de främsta riskerna. Rökgaser: Överexponering för svetsrök kan medföra symptom som metallröksfeber, yrsel, illamående och torr eller irriterad näsa, hals eller ögon. Kronisk överexponering för svetsrök kan påverka lungfunktionen. Överexponering för mangan och manganföreningar högre än gränsvärden för exponering kan medföra bestående skador på centrala nervsystemet, däribland hjärnan, vilka kan yttra sig i form av symptom som sluddrigt tal, håglöshet, darrningar, muskelsvaghet, psykiska störningar och spastisk gång Värme: Svetsloppor och smältande metall kan medföra brännskador och orsaka eldsvåda. Strålning: Ljusbågen kan ge allvarliga skador på ögon och hud. Elektricitet: ELSTÖTAR kan vara livsfarliga.

Övrigt

Övrigt	Information vid nödsituation: Metall traden i varierande färger. Denna produkt anses normalt inte farliga när de transporteras. Handskar ska användas vid hantering för att förhindra skärsar och skrubbsar.

AVSNITT 3: Sammansättning/information om beståndsdelar

3.2 Blandningar

Kemiskt namn	**CAS-nr** **EG-nr** **REACH-nr** **Index-nr**	**Konc.**	**Klassificering**	**H-fras** **M faktor akut** **M faktor kronisk**	**Anmärkning**
Järn(REACh Registered)	7439-89-6 231-096-4 - -	90 - 100%	-	- - -	-
Aluminium	7429-90-5 231-072-3 - -	2 - 5%	-	- - -	-
Barium fluor	7787-32-8 232-1088-0 - -	2 - 5%	-	- - -	-
Magnesium	7439-95-4 231-104-6 - -	0 - 1%	-	- - -	-
Mangan	7439-96-5 231-105-1 - -	0 - 1%	-	- - -	-

Produkt baserad på	Denna produkt är en beredning av trad med fluxkärna.

AVSNITT 4: Åtgärder vid första hjälpen

4.1 Beskrivning av åtgärder vid första hjälpen

Beskrivning av åtgärder vid första hjälpen	Elstöt: Stäng av och slå ifrån strömmen. Använd icke-ledande material för att få loss vederbörande från strömförande komponenter. Vid andningsuppehåll, ge artificiell andningshjälp. Vid hjärtstillestånd, påbörja hjärt-lungräddning (HLR). Tillkalla läkare omedelbart.
Inandning	Vid andningsstopp ge artificiell andningshjälp, tillkalla läkare omedelbart. Vid andningssvårighet, tillse frisk luft och kontakta läkare.
Hudkontakt	Skölj snarast brännskador från ljusbåge med kallt vatten. Uppsök läkare vid bestående brännskada eller irritation. Tvätta bort damm och partiklar med mild tvål och vatten.
Kontakt med ögonen	Sök läkarvård för strålskador orsakade av ljusbåge. Skölj med vatten i minst femton minuter för att avlägsna damm och rökgasrodnad. Sök läkarvård om irritationen är bestående.

4.2 De viktigaste symptomen och effekterna, både akuta och fördröjda

Ej tillämplig

4.3 Angivande av omedelbar medicinsk behandling och särskild behandling som eventuellt krävs

Ej tillämplig

AVSNITT 5: Brandbekämpningsåtgärder

5.1 Släckmedel

Lämpliga brandsläckningsmedel	Inga särskilda rekommendationer för förbrukningsmaterial för svetsning. Svetsbågar och gnistor kan antända brännbart och brandfarligt material. Använd släckmedel som rekommenderas för det material som brinner och brandens belägenhet.

5.2 Särskilda faror som ämnet eller blandningen kan medföra

Ej tillämplig

5.3 Råd till brandbekämpningspersonal

Speciell skyddsutrustning för brandpersonal	Använd bärbar andningsapparat, då rökgaser och ångor kan vara skadliga.

AVSNITT 6: Åtgärder vid oavsiktliga utsläpp

6.1 Personliga skyddsåtgärder, skyddsutrustning och åtgärder vid nödsituationer

Personliga skyddsåtgärder, skyddsutrustning och åtgärder vid nödsituationer	Använd skydd för händer, huvud, ögon och kropp såsom svetshandskar, hjälm eller ansiktsskydd med filterglas, skyddsskor, förkläde, arm och axelskydd. Håll arbetsplats och skyddskläder rena och torra.

6.2 Miljöskyddsåtgärder

Miljöskyddsåtgärder	Se avsnitt 13.

6.3 Metoder och material för inneslutning och sanering

Metoder och material för inneslutning och sanering	Fasta föremål kan tas upp och läggas i en behållare. Vätskor och pastor ska skopas upp och läggas i en behållare. Använd lämplig skyddsutrustning vid hantering av dessa material. Kasta inte som avfall.

6.4 Hänvisning till andra avsnitt

Hänvisning till andra avsnitt	Se avsnitt 8 och avsnitt 13.

AVSNITT 7: Hantering och lagring

7.1 Försiktighetsmått för säker hantering

Förebyggande åtgärder för hantering	Hanteras varsamt för att undvika stick- och skärsår. Använd handskar vid hantering av förbrukningsmaterial för svetsning. Undvik exponering för damm. Förtär inte. En del individer kan utveckla allergiska reaktioner mot vissa material. Behåll alla varnings- och identitetsetiketter.

7.2 Förhållanden för säker lagring, inklusive eventuell oförenlighet

Förhållanden för säker lagring, inklusive eventuell oförenlighet	Förvaras avskilt från kemiska ämnen som syror och starka baser som kan orsaka kemiska reaktioner.

7.3 Specifik slutanvändning

Specifik slutanvändning	Metallbågsvetning

AVSNITT 8: Begränsning av exponeringen/personligt skydd

8.1 Kontrollparametrar

Exponeringsgränsvärden	Använd industriell utrustning för övervakning av arbetsmiljön för att säkerställa att nationella gränsvärden för exponering inte överskrids. Följande gränsvärden kan användas som vägledning. Om inte annat anges avser samtliga värden åtta timmars genomsnittlig tidsvägd exponering (Time Weighted Average, TWA).

Nationella hygieniska gränsvärden

Beståndsdel	CAS-nr EG-nr	Nivågränsvärde ppm / mg/m³	Korttidsvärde ppm / mg/m³	Källa	Anmärkning	År
Järn(REACh Registered)	7439-89-6 231-096-4	- -	- -	Hygieniska gränsvärden	-	2018
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 5	- -	Hygieniska gränsvärden	totaldamm	2018
Aluminium	7429-90-5 231-072-3	- 2	- -	Hygieniska gränsvärden	respirabelt damm	2018
Barium fluor	7787-32-8 231-1088-0	- -	- -	Hygieniska gränsvärden	-	2018
Magnesium	7439-95-4 231-104-6	- -	- -	Hygieniska gränsvärden	-	2018
Mangan	7439-96-5 231-105-1	- 0,2	- -	Hygieniska gränsvärden	inhalerbar fraktion	2018

Beståndsdel	CAS-nr EG-nr	Nivågränsvärde ppm / mg/m³	Korttidsvärde ppm / mg/m³	Källa	Anmärkning	År
Mangan	7439-96-5 231-105-1	- 0,05	- -	Hygieniska gränsvärden	respirabel fraktion	2018

8.2 Begränsning av exponeringen

Ej tillämplig

Övrigt

Övrigt	Undvik exponering för svetsrök, strålning, stänk, elstöt, varma material och damm. Utbilda svetsare i att undvika kontakt med strömförande delar och isolera ledande delar.
Ventilation	Säkerställ tillräcklig luftväxling, lokalt utsug, eller båda, så att svetsrök och gaser hålls borta från det område där svetsaren andas och från området i allmänhet. Var särskilt aktsam vid svetsning av lackerade och belagda ytor, eftersom hälsovådliga ämnen kan avges. Använd andningsmask eller renluftsmask vid svetsning eller lödning i trånga utrymmen eller där lokalt utsug eller luftväxling inte är tillräckliga för att hålla exponeringsvärdena inom säkra gränser.

AVSNITT 9: Fysikaliska och kemiska egenskaper

9.1 Information om grundläggande fysikaliska och kemiska egenskaper

Utseende, form	Other
Utseende, färg	Varierande färg
Lukt	Ej tillämplig
Lukttröskel	Ej tillämplig
pH-värde	Ej tillämplig
Smältpunkt / fryspunkt	Ej tillämplig
Initial kokpunkt och kokpunktsintervall	Inga tillgängliga data
Flampunkt	Ej tillämplig
Avdunstningshastighet	Ej tillämplig
Brandfarlighet (fast form, gas)	Ej tillämplig
Övre / undre brännbarhetsgräns eller explosionsgräns	Inga tillgängliga data
Ångtryck	Ej tillämplig
Ångdensitet	Ej tillämplig
Relativ densitet	Inga tillgängliga data
Löslighet	Inga tillgängliga data
Fördelningskoefficient: n-oktanol/vatten	Ej tillämplig

Självantändningstemperatur	Ej tillämplig
Sönderfallstemperatur	Inga tillgängliga data
Viskositet, kinematisk	Ej tillämplig
Viskositet, dynamisk	Ej tillämplig
Explosiva egenskaper	Ej tillämplig
Oxiderande egenskaper	Ej tillämplig

9.2 Annan information

Ej tillämplig

AVSNITT 10: Stabilitet och reaktivitet

10.1 Reaktivitet

Reaktivitet	Icke-reaktivt, med mindre det kommer i kontakt med kemiska ämnen som syror eller starka baser, vilket kan orsaka gasutveckling

10.2 Kemisk stabilitet

Kemisk stabilitet	Denna produkten är stabil under normala förhallanden.

10.3 Risken för farliga reaktioner

Risken för farliga reaktioner	Ej tillämplig

10.4 Förhållanden som skall undvikas

Förhållanden som skall undvikas	Denna produkt är endast avsedd för normala svetsningsändamål.

10.5 Oförenliga material

Oförenliga material	Ej tillämplig

10.6 Farliga sönderdelningsprodukter

Farliga sönderdelningsprodukter	När denna produkt används i en svetsningsprocess skulle bland farliga nedbrytningsprodukter finnas sådana som bildas vid förflyktigande, reaktion eller oxidation av ämnen som listas under punkt 3, samt av sådana från grundmaterial och ytbeläggning. Den mängd svetsrök, som utvecklas vid svetsning med den här produkten, varierar med svetsparametrar och dimension, men överstiger normalt inte 15 till 45 g/kg är förbrukningsvara. Angor fran denna produkt kan innehalla föreningar av följande kemiska element: Resten är inte analyserat, enligt gällande standarder.

Övrigt

Övrigt	Se gällande nationella hygieniska gränsvärden för rökgasföreningar, däribland de gränsvärden för exponering för rökgasföreningar som återfinns under punkt 8. Mangan har i vissa länder ett lågt gränsvärde för exponering som lätt kan överskridas. Bland gasformiga produkter som rimligen kan förväntas finns koloxider, kväveoxider och ozon. Luftföroreningar kring svetsningsområdet kan påverkas av svetsningen och påverka sammansättning av och mängden rökgaser som genereras.

AVSNITT 11: Toxikologisk information

11.1 Information om de toxikologiska effekterna

Information om de toxikologiska effekterna	Inandning av svetsrök och gaser kan vara skadligt för din hälsa. På grund av olika grundmaterial, beläggningar, luftföroreningar och processer kan det vara svårt att klassificera svetsrök och gaser. Internationella centret för cancerforskning (IARC) har klassificerat svetsrök som möjligen cancerframkallande för människor (Grupp 2B).
Akut toxicitet	Överexponering för svetsrök kan medföra symptom som metallröksfeber, yrsel, illamående och torr eller irriterad näsa, hals eller ögon.
Frätande/irriterande på huden	Inga tillgängliga data
Allvarlig ögonskada/ögonirritation	Inga tillgängliga data
Luftvägs-/hudsensibilisering	Inga tillgängliga data
Mutagenitet i könsceller	Inga tillgängliga data
Genotoxicitet	Inga tillgängliga data
Cancerogenitet	Inga tillgängliga data
Toxicitet vid upprepad dosering	Inga tillgängliga data
Reproduktionstoxicitet	Inga tillgängliga data
STOT-enstaka exponering	Inga tillgängliga data
STOT-upprepad exponering	Inga tillgängliga data
Fara vid aspiration	Inga tillgängliga data
LD50 Oral	Inga tillgängliga data
LD50 Dermal	Inga tillgängliga data
LC50 Inandning	Inga tillgängliga data
Exponeringsvägar	Inga tillgängliga data
Symptom relaterade till de fysiska, kemiska och toxikologiska egenskaperna	Inga tillgängliga data
Blandningar gentemot ämnesinformation	Inga tillgängliga data
Fördröjda och omedelbara effekter samt kroniska effekkter från kort- och långtidsexponering	Inga tillgängliga data
Interaktiva effekter	Inga tillgängliga data
Toxicitet vid hudkontakt	Inga tillgängliga data

Avsaknad av specifika uppgifter	Inga tillgängliga data
Toxicitet vid ögonkontakt	Inga tillgängliga data
Blandningar	Inga tillgängliga data
Toxicitet vid förtäring	Inga tillgängliga data

Övrigt

Övrigt	Inga tillgängliga data
Kroniska effekter	Kronisk toxicitet: Överexponering för svetsrök kan skada lungfunktionen. Överexponering för mangan och manganföreningar över hygieniska gränsvärdet kan orsaka bestaende skador pa centrala nervsystemet, inklusive hjärnan, symtomer som kan vara sluddrigt tal, letargi, darrningar, muskelsvaghet, psykologiska störningar och spastisk gang. rubbningar och spastisk gång.

AVSNITT 12: Ekologisk information

12.1 Toxicitet

Akut toxicitet	Inga tillgängliga data
Toxicitet	Inga tillgängliga data
Vatten	Inga tillgängliga data
Mark	Inga tillgängliga data
Akut toxicitet för fisk	Inga tillgängliga data
Akut toxicitet för alger	Inga tillgängliga data
Akut toxicitet för kräftdjur	Inga tillgängliga data
Kronisk toxicitet	Inga tillgängliga data

12.2 Persistens och nedbrytbarhet

Persistens och nedbrytbarhet	Inga tillgängliga data
Nedbrytning / Omvandling	Inga tillgängliga data

12.3 Bioackumuleringsförmåga

Bioackumuleringsförmåga	Inga tillgängliga data

12.4 Rörligheten i jord

Rörlighet	Inga tillgängliga data

12.5 Resultat av PBT- och vPvB-bedömningen

Resultat av PBT- och vPvB-bedömningen	Inga tillgängliga data

12.6. Andra skadliga effekter

Andra skadliga effekter	Inga tillgängliga data

Övrigt

Övrigt	Förbrukningsmaterial och material för svetsning kan vittra/brytas ned till komponenter som härrör från förbrukningsmaterialet eller från material som använts i svetsningsprocessen. Undvik exponering för förhållanden som skulle kunna leda till ansamling i mark eller grundvatten.

AVSNITT 13: Avfallshantering

13.1 Avfallsbehandlingsmetoder

Avfallshantering	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 förbrukningsmaterial och svetsningsprocesser kan brytas ned och ansamlas i mark och grundvatten. Svetsning slagg fran produkten vanligtvis innehaller främst följande komponenter med ursprung fran pulver pafyllning av rörtrad: Fe, O, Mn, F, Si, Ca, Al, Mg, Ba och C.

AVSNITT 14: Transportinformation

14.1 UN-nummer

Ej tillämplig

14.2 Officiell transportbenämning

Ej tillämplig

14.3 Faroklass för transport

Ej tillämplig

14.4 Förpackningsgrupp

Ej tillämplig

14.5 Miljöfaror

Ej tillämplig

14.6 Särskilda försiktighetsåtgärder

Ej tillämplig

14.7 Bulktransport enligt bilaga II till MARPOL 73/78 och IBC-koden

Ej tillämplig

AVSNITT 15: Gällande föreskrifter

15.1 Föreskrifter / lagstiftning om ämnet eller blandningen när det gäller säkerhet, hälsa och miljö

EU-föreskrifter	Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 1907/2006 av den 18 december 2006 om registrering, utvärdering, godkännande och begränsning av kemikalier (Reach), inrättande av en europeisk kemikaliemyndighet, ändring av direktiv 1999/45/EG och upphävande av rådets förordning (EEG) nr 793/93 och kommissionens förordning (EG) nr 1488/94 samt rådets direktiv 76/769/EEG och kommissionens direktiv 91/155/EEG, 93/67/EEG, 93/105/EG och 2000/21/EG. Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 1272/2008 av den 16 december 2008 om klassificering, märkning och förpackning av ämnen och blandningar, ändring och upphävande av direktiven 67/548/EEG och 1999/45/EG samt ändring av förordning (EG) nr 1907/2006 Kommissionens förordning (EU) 2015/830 av den 28 maj 2015 om ändring av Europaparlamentets och rådets förordning (EG) nr 1907/2006 om registrering, utvärdering, godkännande och begränsning av kemikalier (Reach) Europaparlamentets och rådets direktiv 2008/98/EG av den 19 november 2008 om avfall och om upphävande av vissa direktiv. Europaparlamentets och rådets direktiv 94/62/EG av den 20 december 1994 om förpackningar och förpackningsavfall.

Övriga bestämmelser, begränsningar och lagliga förordningar	Polska förordningar: Lag av den 25 februari 2011 om kemiska ämnen och blandningar av sådana (OJ nr 63, pos. 322). Ministerns för arbetsmarknadsfrågor och socialpolitik förordning av den 6 juni 2014 om högsta tillåtna halter av och intensitet för hälsovådliga ämnen i arbetsmiljön (Dz. u. z. 2014, pos. 817). Lag om avfall av den 14 december 2012, Journal of Laws of 2013, punkt 21, i dess nuvarande lydelse Lag av den 13 juni 2013 om hantering av förpackningar och förpackningsavfall (Journal of Laws of 2013, punkt 888). Ministerns för miljö förordning av den 9 december 2014 om avfallskatalog (Journal of Laws of 2014, punkt 1923). Ministerns för ekonomi förordning av den 21 december 2005. Rörande väsentliga krav på personlig skyddsutrustning (Journal Laws No. 259, punkt 2173). Ministerns för hälso- och sjukvård förordning av den 2 februari 2011 om provningar och mätningar av hälsovådliga faktorer i arbetsmiljön (Journal of Laws 2011, nr. 33, punkt 166). Förordningar i USA: USA: Denna produkt innehåller eller ger upphov till en kemikalie som enligt vad som är känt för delstaten Kalifornien orsakar fosterskador (eller andra reproduktiva skador). (California Health & Safety Code § 25249.5 och följande). CERCLA/SARA Title III Rapporteringspliktiga mängder (RQ) och/eller mängder för tröskelvärdesplanering (TPQ): Produkten är en fast lösning i form av en fast artikel. Giftinformationscentral och räddningstjänst ska omedelbart informeras om spill eller utsläpp som medför att en ingrediens går förlorad vid eller över dess RQ. EPCRA/SARA Title III 313 Toxiska kemikalier: Följande metallkomponenter finns upptagna som SARA 313 Toxiska kemikalier och kräver eventuellt årlig rapportering enligt SARA 313. Viktprocent återfinns i punkt 3. Mangan: en halt på minst 1,0 % Aluminium: en halt på minst 1,0 % Internationella förteckningar: Australien: Ämnet eller ämnena i denna produkt överensstämmer med kraven på registrering i Australiens Inventory of Chemical Substances (AICS) United States EPA Toxic Substance Control Act: samtliga beståndsdelar i denna produkt är upptagna på TSCA:s inventarieförteckning eller är undantagna från att upptas. Kanadas Environmental Protection Act (CEPA): Samtliga beståndsdelar i denna produkt finns på listan över inhemska ämnen (Domestic Substance List, DSL).

15.2 Kemikaliesäkerhetsbedömning

Kemikaliesäkerhetsbedömning	Finns inte

Övrigt

Övrigt	Läs och förstå tillverkarens och din arbetsgivares instruktioner, och även hälso- och säkerhetsanvisningarna på etiketten. Respektera även internationella och nationella bestämmelser. Vidta försiktighetsåtgärder för att skydda dig och andra. VARNING: Svetsrök och gaser är hälsofarliga och kan skada lungor och andra organ. Säkerställ god luftväxling! ELSTÖTAR kan vara livsfarliga. LJUSBÅGAR och GNISTOR kan skada ögonen och ge brännskador.

AVSNITT 16: Annan information

Ändringar i förhållande till tidigare revision	Detta säkerhetsdatablad har reviderats på grund av ändringar av avsnitt 1-16. Tidigare revidering av SDS enligt förordning-januari 2018; Senaste översynen av SDS enligt förordning-april 2019
Hänvisningar till viktig litteratur och datakällor	Se ESAB "Svetsning och skärning - Risker och atgärder", F52-529 "Försiktighetsatgärder och säkra metoder för elektrisk svetsning och skärning" och F2035 "Försiktighetsatgärder och säkra metoder för gassvetsning, skärning och uppvärmning" som finns tillgängliga fran ESAB och till: www .esab.com

Övrigt

Övrig information

USA: Kontakta ESAB via www.esab.com eller sds.esab@esab.se om du har några frågor om detta säkerhetsdatablad. American National Standard Z49.1, "Säkerhet vid svetsning och skärning", ANSI/AWS F1.5 "Metoder för provtagning och analys av gaser från svetsning och därtill hörande processer", ANSI / AWS F1.1 "Metod för provtagning av luftburna partiklar genererade av svets- och allierade processer", AWS F3.2M / F3.2 "Ventilationsguide för svetsgas" 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Safety and Health Fact Sheets available from AWS at www.aws.org
OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954
American Conference of Governmental Hygienists (ACGIH), Gränsvärden och index för biologisk exponering, 6500 Glenway Ave., Cincinatti, Ohio 45211, 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 02170

UK: WMA Publication 236 and 237, "Hazards from Welding fume”, ”The arc welder at work, some general aspects of health and safety".
Tyskland: Tyskland: Förordning om förebyggande av olyckor BGV D1, "Svetsning, skärning och därtill hörande metoder".

Kanada: CSA Standard CAN/CSA-W117.2-01 "Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes".

Denna produkt har klassificerats enligt CPR:s farlighetskriterier och säkerhetsdatabladet (SDB) innehåller all information som krävs av CPR.

ESAB uppmanar användare av denna produkt att studera detta säkerhetsdatablad och uppmärksamma information om risker och säkerhet förknippade med produkten. För att främja säker användning av denna produkt bör en användare:
uppmärksamma sina anställda, agenter och entreprenörer samt alla kunder som använder produkterna pa informationen i detta säkerhetsdatablad, eventuella risker med produkten och all relevant säkerhetsinformation.

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 pa tekniska data som ESAB betraktar som tillförlitlig. Eftersom användandet av denna information står utanför var kontroll påtager vi oss inget ansvar för någon form av användande av informationen och inga garantier lämnas Kontakta ESAB för ytterligare information.