

SCHEDA DI SICUREZZA

Numero 2

Rev.14/01/2014

SEZIONE I. INFORMAZIONI GENERALI

SEZIONE II. INFORMAZIONI E COMPOSIZIONI SUGLI INGREDIENTI

Il prodotto contiene uno o più dei suddetti metalli in percentuali variabili.

SEZIONE III. INDICAZIONI DEI PERICOLI

Limiti stimati di esplosività (% volume in aria) inf:nn sup:nn

SEZIONE IV. MISURE DI PRONTO SOCCORSO

NOME DEL PRODOTTO LEGA SALDANTE Sn/Pb

FAMIGLIA CHIMICA Metalli inorganici

CLASSE DI PERICOLOSITA' D.O.T. Non regolamentata

INGREDIENTI Numero Percentuale Limite Limite

CAS in peso OSHA TVL

Piombo

7439-92-1

--

0.05 mg/mc

0.15 mg/mc

Stagno 7440-31-5 -- 2.00 mg/mc 2.0 mg/mc

Argento 7440-22-4 -- 0.01 mg/mc 0.1 mg/mc

Bismuto 7440-69-9 -- ns ns

Antimonio 7440-36-0 -- 0.5 mg/mc 0.5 mg/mc

Indio 7440-74-6 -- ns 0.1 mg/mc

PUNTO DI INFIAMMABILITA'

(in vaso aperto)

nn

INALAZIONE

Per esposizioni prolungate ai fumi (di temperature elevate) di piombo, stagno, argento, bismuto, antimonio e indio.

INGESTIONE

Essenzialmente non dannosa a temperatura ambiente (evento molto improbabile).

CONTATTO CON LA PELLE

La lega saldante fusa causa ustioni.

CONTATTO CON GLI OCCHI La lega saldante fusa causa ustioni.

COMPONENTI CANCEROGENI Nessuno

INALAZIONE

Portare il soggetto all'aperto. In caso di difficoltà di respirazione somministrare ossigeno.

Chiamare un medico.

INGESTIONE Chiamare immediatamente un medico. Non

12.01.02 -

file:///C:/wwwroot/intermet/schede/Scheda%20Sicurezza%20Leghe%20Saldanti%20Pb%20-%20...

Pag. 1 / 4

SEZIONE V. MISURE ANTINCENDIO

SEZIONE VI. MISURE IN CASO DI FUORIUSCITA ACCIDENTALE O DI SPRUZZI

PROCEDURA DA SEGUIRE IN CASO DI FUORIUSCITA ACCIDENTALE O DI SPRUZZI

Evitare l'inalazione di fumi o polvere saldante. È raccomandabile passare l'aspirapolvere. Non usare sistemi di lavaggio a secco o ad aria compressa.

SEZIONE VII. MANIPOLAZIONE E STOCCAGGIO (Precauzioni speciali)

Non ci sono speciali precauzioni per lo stoccaggio. Leggere le istruzioni riportate sull'etichetta. Non mangiare, non bere, non usare prodotti a base di tabacco, non utilizzare prodotti cosmetici sul luogo di impiego della lega saldante.

Lavarsi le mani dopo aver manipolato la lega saldante e prima di mangiare, bere o fumare.

ULTERIORI PRECAUZIONI

Dato che i contenitori vuoti possono contenere residui di prodotto solido si prega di attenersi alle indicazioni riportate sull'etichetta.

PRODOTTO PER USO ESCLUSIVAMENTE INDUSTRIALE NON INGERIRE.

TENERE LONTANO DALLA PORTATA DEI BAMBINI.

SEZIONE VIII. CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE/PROTEZIONE INDIVIDUALE

somministrare alcuna sostanza per bocca se il soggetto è svenuto.

CONTATTO CON LA PELLE

Lavare la superficie esposta con acqua e sapone.

Rimuovere gli indumenti contaminati e lavarli prima di riutilizzarli.

CONTATTO CON GLI OCCHI Risciacquare abbondantemente con acqua, anche sotto le palpebre. Chiamare un medico.

METODO DI ESTINZIONE nn

SPECIALI PROCEDURE PER COMBATTERE L'INCENDIO

Usare auto-respiratori con pressione positiva ed indumenti protettivi, in caso di incendio.

ULTERIORI PERICOLI DOVUTI

AD ESPLOSIONI ED INCENDI

Allorché riscaldato ad alte temperature, il piombo emette fumi altamente tossici.

PER LE VIE RESPIRATORIE Nel caso il valore limite di soglia (TLV) sia superato usare auto-respiratori approvati per fumi e polvere di metallo.

PER GLI OCCHI Durante la saldatura usare apposite maschere o occhiali per proteggersi da eventuali spruzzi.

INDUMENTI/GUANTI Utilizzare guanti protettivi per eliminare la possibilità di ustioni. Indumenti da lavoro devono essere usati e lavati in accordo alle standards riguardanti il piombo.

12.01.02 -

file:///C:/wwwroot/intermet/schede/Scheda%20Sicurezza%20Leghe%20Saldanti%20Pb%20-%20...

Pag. 2 / 4

SEZIONE IX. PROPRIETA' CHIMICHE E FISICHE (valori misurati o stimati)

SEZIONE X. DATI DI STABILITA' E REATTIVITA'

SEZIONE XI. INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE

TOSSICITA' DEL PIOMBO

Leghe saldanti fuse al di sotto dei 530°C non producono fumi di piombo dannosi.

Esposizione ad alti livelli di piombo respirato o ingerito, può produrre sintomi di anemia, insonnia, debolezza, costipazione, nausea e dolori addominali.

L'esposizione prolungata può dar luogo a problemi renali e del sistema nervoso.

Donne in età riproduttiva dovrebbero evitare l'esposizione al piombo, a causa degli effetti post-natali.

ESPOSIZIONE PROLUNGATA A STAGNO

Polvere e fumo possono causare una irritazione della pelle e delle mucose e può causare la stannosi.

ESPOSIZIONE PROLUNGATA AL BISMUTO

Può causare alito cattivo, una colorazione bluastra delle gengive e stomatite.

ESPOSIZIONE PROLUNGATA ALL'ARGENTO

Può causare una scolorazione degli occhi e della pelle.

ESPOSIZIONE PROLUNGATA ALL'ANTIMONIO

Può causare problemi gastro-intestinali, insonnia, irritabilità e dolori muscolari.

ESPOSIZIONE PROLUNGATA ALL'INDIO

Può causare perdita di peso, edema polmonare, danneggiamento del sangue e cambiamenti degeneratori ai reni e al fegato.

SEZIONE XII. INFORMAZIONI ECOLOGICHE

Le scorie e/o i residui di lega saldante non devono essere versati dentro fogne, impianti igienici, scavi o buche nel terreno.

Essi devono essere raccolti in contenitori chiusi per lo smaltimento o per un'eventuale riciclo.

Il piombo contenuto nelle scorie, come quelle delle barre, fili, ecc... è allo stato metallico

VENTILAZIONE Prevedere una sufficiente ventilazione meccanica

(generale e/o locale) per mantenere l'ambiente sotto il valore limite di soglia (TLV).

PUNTO DI EBOLLIZIONE (a 760 mm

Hg)

nn

SOLUBILITA' IN ACQUA non solubile

PESO SPECIFICO A 25°C nn

ASPETTO E ODORE Metalli di colore grigio-argento di varie forme e dimensioni.

STABILITA' CONDIZIONI DA EVITARE

Stabile: X Instabile: Nessuna

INCOMPATIBILITA'

(materiali da evitare)

Sostanze ossidanti, molto acide e perossido di idrogeno

POLIMERIZZAZIONI PERICOLOSE

Avvengono: Non avvengono: X

CONDIZIONI DA EVITARE

nn

12.01.02 -

file:///C:/wwwroot/intermet/schede/Scheda%20Sicurezza%20Leghe%20Saldanti%20Pb%20-%20...

Pag. 3 / 4

inerte; diventa pericoloso solo sopra i 550°C.

SEZIONE XIII. CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

La lega saldante è riciclabile. Oppure può essere immagazzinata in contenitori chiusi per un'eventuale eliminazione.

DEVE ESSERE IN ACCORDO A LEGGI E REGOLAMENTI STATALI, PROVINCIALI E LOCALI.

SEZIONE XIV. INFORMAZIONI SUL TRASPORTO

Non sono necessari mezzi speciali. Il trasporto può essere effettuato con normali mezzi per carico merci.

SEZIONE XV. INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE

Un "rifiuto industriale" è per definizione qualcosa che deve essere smaltito in quanto non riutilizzabile per altre lavorazioni. La lega saldante è riciclabile.

Le scorie di saldatura e la lega rifusa rientrano nella categoria di "residui destinati al riutilizzo": esse vengono infatti vendute per essere raffinate e rifuse ottenendo nuovamente lega "non pregiata" per applicazioni secondarie.

Il Decreto Legge 10 marzo 1994 n. 169 reca le disposizioni in materia di riutilizzo dei residui derivanti da cicli di produzione o di consumo in un processo produttivo o in un processo di combustione (Gazzetta Ufficiale n. 58 del 11 marzo 1994).

Etichetta di pericolo: nessuna

Frasi di rischio: nessuna

Frasi di sicurezza: Prodotto per uso industriale. Tenere fuori dalla portata dei bambini.

SEZIONE XVI. ULTERIORI INFORMAZIONI

CONDIZIONI MEDICHE CHE POSSONO ESSERE PEGGIORATE

Malattie del sangue e delle reni, del sistema nervoso e del sistema riproduttivo.

COMPOSIZIONE DELLA LEGA

La composizione delle leghe saldanti varia molto, quindi non viene dato il peso percentuale.

Alcune delle leghe più comuni sono:

LEGENDA:

NA = NON APPLICABILE

NS = NON STABILITO

NC = NON CATALOGATO

NN = NON CONOSCIUTO

Sn60/Pb40 Sn63/Pb35/2Bi Sn40/Pb60

Sn63/Pb37 Sn10/Pb88/2Ag Sn35/Pb65

Sn10/Pb90 Sn96.5/Ag3.5 Sn33/Pb67

Sn96/Sb4 En = Sn/Pb/Sb Sn33/Pb67

Sn62/Pb36/Ag2 Vaculoy 83

Sn50/Pb47/Sb3 Sn50/Pb50

12.01.02 -

file:///C:/wwwroot/intermet/schede/Scheda%20Sicurezza%20Leghe%20Saldanti%20Pb%20-%20...

Pag. 4 / 4