

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

*Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)***SEKCJA 1: Identyfikacja substancji/mieszaniny i identyfikacja przedsiębiorstwa****1.1 Identyfikator produktu:** DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1**1.2 Istotne zidentyfikowane zastosowania substancji lub mieszaniny oraz zastosowania odradzane:**

Zastosowanie zidentyfikowane: Druty elektrodowe do spawania łukowego elektrodą topliwą w osłonie gazów stali niestopowych i droбноziarnistych wg EN 14341. Druty lite, miedziowane o średnicach $\varnothing$ 0,80 mm, $\varnothing$ 1,0 mm, $\varnothing$ 1,20 mm, $\varnothing$ 1,60 mm.

Zastosowanie odradzane: nie określono

1.3 Dane dotyczące dostawcy karty charakterystyki:

Dystrybutor: RYWAL – RHC Sp. z o.o. w Warszawie
ul. Chełmżyńska 180, 04–464 Warszawa
Tel. +56 66 93 800, fax. +56 66 93 805

Adres e-mail osoby odpowiedzialnej za kartę charakterystyki: rywal@rywal.com.pl**1.4 Numer telefonu alarmowego:** 112 (ogólny telefon alarmowy), 998 (straż pożarna), 999 (pogotowie medyczne);**SEKCJA 2: Identyfikacja zagrożeń****Ogólny opis zagrożeń:**

Produkt nie jest niebezpieczny w stanie dostawy.

Przy posługiwaniu się produktem należy używać rękawic w celu zabezpieczenia rąk przed urazem

2.1 Klasyfikacja substancji lub mieszaniny: Nie dotyczy**2.2 Elementy oznakowania:** Nie dotyczy**2.3 Inne zagrożenia:**

Produkt nie jest klasyfikowany jako produkt niebezpieczny i nie stwarza zagrożeń w warunkach normalnego stosowania i przechowywania.

Zagrożenia nie są bezpośrednio związane z produktem. Mogą one wynikać ze skojarzenia z innymi czynnikami procesu spawalniczego.

- promieniowaniem UV i IR z łuku elektrycznego mogące powodować przy braku wymaganej ochrony oczu tzw. „naświetlenie”,
- rozpryskami gorącego metalu drutu i materiału spawanego mogące powodować oparzenia,
- niebezpieczeństwa spowodowanego prowadzeniem procesu w pobliżu materiałów łatwopalnych,
- wyładowań elektrycznych spowodowanych różnicą potencjału wyposażenia, materiału i elektrody,
- dymów powstałych podczas spawania, wynikających z istoty procesów cieplnych związanych z topieniem materiałów i promieniowaniem łuku elektrycznego. Dymy składają się z substancji cząsteczkowych złożonych z tlenków metalu, fluorów i krzemianów ze spawanego materiału, lotnych związków ozonu i azotu tlenków z mechanizmu promieniowania łuku w normalnej atmosferze, dwutlenku węgla z utleniania elektrody oraz składniki wynikające z komponentów gazu ochronnego,
- niewłaściwa wentylacja na stanowisku i długotrwała inhalacja wysokich poziomów dymów i gazów mogą wywołać szkodliwe skutki dla systemu oddechowego, płuc i centralnego systemu nerwowego.

Pracownik powinien posiadać odpowiednie ubranie i wyposażenie ochronne.

Wentylacja powinna gwarantować utrzymanie niebezpiecznych składników dymów i gazów poniżej dopuszczalnych poziomów określonych dla spawacza i innych pracowników przebywających w strefie spawania.

Spawanie metali pokrytych powłokami może wytwarzać nadmierne gryzące dymy zawierające niebezpieczne komponenty mogące powodować ujemne skutki dla zdrowia.

SEKCJA 3: Skład/informacja o składnikach**3.1 Substancje:** Nie dotyczy.

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)

3.2 Mieszaniny: Produkt ma postać litego drutu

Nazwa substancji	Wagowo [%]	REACH Reg.	Nr CAS	Nr WE	Klasyfikacja wg 67/548/EWG	Klasyfikacja wg 1272/2008 (CLP)
Żelazo	>90	01-2119462838-24-0130	7439-89-6	231-096-4	-	-
Mangan	1-2	02-2119774065-36-0000	7439-96-5	231-105-1	-	-
Krzem	<1	02-2119776346-28-0000	7440-21-3	231-130-8	-	-
Miedź	<0,25	02-2119776359-21-0000	7440-50-8	231-159-6	-	-
Chrom	<0,15	02-2119776359-21-0000	7440-47-3	231-157-5	-	-
Nikiel	<0,15	02-2119775697-16-0000	7440-02-0	231-111-4	-	-
Molibden	<0,15	02-2119776379-19-0000	7439-98-7	231-107-2	-	-

SEKCJA 4: Środki pierwszej pomocy**4.1 Opis środków pierwszej pomocy**

Stosować ogólne zasady udzielania pierwszej pomocy w przypadku urazów przy mechanicznym obchodzeniu się z drutem.

Podczas spawania :

Przy wdychaniu: usunąć osobę poszkodowaną z obszaru zagrożenia, zapewnić dostęp świeżego powietrza.

W przypadku utrzymującego się utrudnionego oddychania wezwać lekarza.

Przy kontakcie ze skórą: oparzone miejsce schłodzić np. zimną wodą. W przypadku większych podrażnień skonsultować się z lekarzem.

Przy kontakcie z oczami: przy skutkach „naświetlenia” łukiem elektrycznym lub dostania się do oka ciała obcego płukać obficie sterylną wodą. Poszkodowanego skierować do okulisty.

Przy spożyciu: nie jest rozważane z uwagi na postać produktu. Jakkolwiek, jeśli połknięty nie powoduje wymiotów. Skonsultować się z lekarzem.

Porażenie prądem: W przypadku utraty przytomności podjąć działania reanimacyjne. Zapewnić dostęp świeżego powietrza. Chronić przed utratą ciepła. Natychmiast wezwać lekarza.

4.2 Najważniejsze ostre i opóźnione objawy oraz skutki narażenia:

Nie dotyczy

4.3 Wskazania dotyczące wszelkiej natychmiastowej pomocy lekarskiej i szczególnego postępowania z poszkodowanym:

Nie dotyczy

SEKCJA 5: Postępowanie w przypadku pożaru**Produkt niepalny****5.1 Środki gaśnicze:**

Brak szczególnych zaleceń dla drutu spawalniczego. Podczas spawania łuk elektryczny oraz rozpryski mogą spowodować zapłon materiałów palnych i łatwo zapalnych. Spawania należy unikać w obecności łatwopalnych materiałów, par, cystern, rur i innych pojemników zawierających łatwopalne substancje. Należy używać środków gaśniczych odpowiednich dla palących się materiałów oraz sytuacji pożarowej.

5.2 Szczególne zagrożenia związane z substancją lub mieszaniną:

Nie dotyczy

5.3 Informacje dla straży pożarnej:

Używać aparatu oddechowego z uwagi na zagrożenie związane z dymami i gazami

SEKCJA 6: Postępowanie w przypadku niezamierzonego uwolnienia do środowiska

Nie określone z uwagi na brak mechanizmów mogących spowodować uwolnienie do środowiska przed użyciem.

6.1 Indywidualne środki ostrożności, wyposażenie ochronne i procedury w sytuacjach awaryjnych

Nie dotyczy

6.2 Środki ostrożności w zakresie ochrony środowiska:

Nie dotyczy

6.3 Metody i materiały zapobiegające rozprzestrzenianiu się skażenia i służące do usuwania skażenia:

Nie dotyczy

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)

6.4 Odniesienia do innych sekcji

Postępowanie z odpadami produktu – patrz sekcja 13 karty.

Środki ochrony indywidualnej – patrz sekcja 8 karty.

SEKCJA 7: Postępowanie z substancjami i mieszaninami oraz ich magazynowanie**7.1 Środki ostrożności dotyczące bezpiecznego postępowania:**

Zachować ostrożność z uwagi na możliwość ukłuć i skaleczeń. Stosować rękawice ochronne przy obsłudze materiałów spawalniczych. Unikać dymów i pyłów powstających w procesie spawania.

7.2 Warunki bezpiecznego magazynowania, łącznie z informacjami dotyczącymi wszelkich wzajemnych niezgodności:

Przechowywać w suchych, dobrze wentylowanych pomieszczeniach w temp. od 10°C do 30°C. Wilgotność względna w pomieszczeniach, w których przechowywane są produkty nie powinna przekraczać 65%. Unikać magazynowania w pobliżu kwasów i mocnych zasad, które mogą wywołać reakcje chemiczne.

7.3 Szczególne zastosowanie(-a) końcowe: spawanie łukowe**SEKCJA 8: Kontrola narażenia/środki ochrony indywidualnej****8.1 Parametry dotyczące kontroli:**

Ilości pyłów i gazów wydzielanych przy spawaniu drutem elektrodowym typu G3Si1

Substancja	NDS [mg/m ³] / NDSh [mg/m ³]
Miedź	0,2 / -
Żelazo	5 / -
Chrom	0,5 / -
Mangan	0,3 / -
Krzem	- / -

Średnia zawartości składników dymów w drutach typu G3Si1

Skład dymów	Fe	MN	SI	Pb	Cu	Ni	Cr
% wagowo, mniej niż	65	5	5	0,1	1	0,1	0,1

8.2 Kontrola narażenia: (podczas spawania):

Unikać Dymów spawalniczych, promieniowania łuku, odprysków metali, porażenia prądem elektrycznym, gorących przedmiotów i pyłów. Zapewnić skuteczną wentylację oraz miejscowy odciąg na stanowisku spawalniczym. Utrzymywać miejsce pracy i odzież ochronna w czystości i suchym stanie. Regularnie sprawdzać stan odzieży ochronnej i urządzeń. Do prac spawalniczych dopuszczać pracowników przeszkolonych i posiadających odpowiednie kwalifikacje.

Środki ochrony osobistej: Używać półmasek lub masek z nawiewem świeżego powietrza podczas pracy tam gdzie nie ma skutecznej wentylacji. Szczególną ostrożność zachować przy spawaniu pomalowanych lub powlekanych metali, z uwagi na możliwość emisji z powłok niebezpiecznych substancji. Używać rękawic, fartuchów, ubrań ochronnych, przyłbic i tarcz spawalniczych filtrami odpowiednimi do metody spawania oraz bezpiecznego obuwia. Utrzymywać środki ochrony osobistej w czystości i suchym stanie.

Monitorować stężenie dymów i gazów spawalniczych, tak aby nie przekroczyć dawek ekspozycji powyżej krajowych limitów. Informacja o składzie dymów spawalniczych – patrz pkt. 10.

SEKCJA 9: Właściwości fizyczne i chemiczne**9.1 Informacje na temat podstawowych właściwości fizycznych i chemicznych**

Wygląd	Ciało stałe
Kolor	Zmienna barwa
Zapach	Brak

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)

Próg wyczuwalności zapachu	Nie określono
pH	Nie określono
Temperatura topnienia/zakres	>1000°C
Temperatura wrzenia/zakres	Nie określono
Temperatura zapłonu	Produkt niepalny
Temperatura palenia	Produkt niepalny
Szybkość parowania	Nie określono
Palność (ciało stałe, gaz)	Produkt niepalny
Dolna granica wybuchowości	Nie określono
Górna granica wybuchowości	Nie określono
Gęstość względna	7,85g/cm ³
Rozpuszczalność w rozpuszczalnikach	Nierozpuszczalny w wodzie
Temperatura samozapłonu	Produkt nie ulega samozapłonowi
Temperatura rozkładu	Nie określono
Lepkość dynamiczna	Nie określono
Lepkość kinematyczna	Nie określono
Właściwości wybuchowe	Brak
Właściwości utleniające	Brak

9.2 Inne informacje:

Brak dostępnych danych

SEKCJA 10: Stabilność i reaktywność**10.1 Reaktywność:**

Kontakt z kwasami i i silnymi zasadami może powodować wydzielanie gazów

10.2 Stabilność chemiczna:

Produkt stabilny w normalnych warunkach stosowania, magazynowania i transportu.

10.3 Możliwość występowania niebezpiecznych reakcji: Brak.**10.4 Warunki, których należy unikać:** Brak**10.5 Materiały niezgodne :** Brak.**10.6 Niebezpieczne produkty rozkładu:**

Podczas spawania szkodliwe produkty rozkładu mogą mieć postać par lub pochodzić z reakcji lub utleniania materiałów wymienionych w pkt.3 albo materiału rodzimego i pokrycia.

Ilość generowanych dymów z tego produktu jest zależna od parametrów spawania i jego rozmiarów. Dymy powstające z tego produktu zawierają składniki złożone z podanych pierwiastków. Pozostałe, zgodne z przyjętymi normami, nie są badane.

Ilość dymów / gazów wydzielanych przedstawiona jest w pkt.8.1

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

*Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)***SEKCJA 11: Informacje toksykologiczne**

Produkt nie stwarza zagrożenia dla zdrowia

11.1 Informacje dotyczące skutków toksykologicznych:

Wdychanie dymów spawalniczych i gazów może być niebezpieczne dla zdrowia. Ich pełna klasyfikacja jest trudna z uwagi na różnorodność procesów, spawanych materiałów, ich pokrycia lub zanieczyszczenia powietrza

SEKCJA 12: Informacje ekologiczne

Produkt nie stwarza zagrożenia dla środowiska

12.1 Toksyczność: Brak danych.**12.2 Trwałość i zdolność do rozkładu:** Brak danych.**12.3 Zdolność do bioakumulacji:** Brak danych.**12.4 Mobilność w glebie:** Brak danych.**12.5 Wyniki oceny właściwości PBT i vPvB:** Brak danych.**12.6 Inne szkodliwe skutki działania:**

Materiały spawalnicze mogą ulegać degradacji do poszczególnych składników chemicznych pochodzących z tych materiałów. Należy unikać warunków prowadzących do ich kumulacji w glebie lub wodach gruntowych.

SEKCJA 13: Postępowanie z odpadami**13.1 Metody unieszkodliwiania odpadów:**

Odpady oraz puste / zużyte opakowania należy poddać unieszkodliwieniu lub recyklingowi zgodnie z obowiązującymi przepisami.

SEKCJA 14: Informacje dotyczące transportu

Produkt nie jest klasyfikowany jako materiał niebezpieczny w transporcie

14.1 Numer UN (numer ONZ): Nie dotyczy**14.2 Prawidłowa nazwa przewozowa UN:** Nie dotyczy**14.3 Klasa(-y) zagrożenia w transporcie:** Nie dotyczy**14.4 Grupa pakowania:** Nie dotyczy**14.5 Zagrożenia dla środowiska:** Nie dotyczy**14.6 Szczególne środki ostrożności dla użytkowników:** Nie dotyczy**14.7 Transport luzem zgodnie z załącznikiem II do konwencji MARPOL 73/78 i kodeksem IBC:** Nie dotyczy**SEKCJA 15: Informacje dotyczące przepisów prawnych****15.1 Przepisy prawne dotyczące bezpieczeństwa, ochrony zdrowia i środowiska specyficzne dla substancji lub mieszaniny:**

- Rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady z dnia 18 grudnia 2006 r. w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH)
- Rozporządzenie Parlamentu Europejskiego i Rady (WE) nr 1272/2008 z dnia 16 grudnia 2008 r. w sprawie klasyfikacji, oznakowania i pakowania substancji i mieszanin (CLP)
- Rozporządzenie (WE) nr 453/2010 z dnia 20 maja 2010 zmieniające rozporządzenie (WE) nr 1907/2006 Parlamentu Europejskiego i Rady w sprawie rejestracji, oceny, udzielania zezwoleń i stosowanych ograniczeń w zakresie chemikaliów (REACH)
- Rozporządzenie Ministra Gospodarki z dnia 21 grudnia 2005 r. w sprawie zasadniczych wymagań dla środków ochrony indywidualnej (Dz.U.2005 nr 259 poz.2173) z późniejszymi zmianami
- Rozporządzenie Ministra Pracy i Polityki Społecznej z dnia 6 czerwca 2014 r. w sprawie najwyższych dopuszczalnych stężeń i natężeń czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz.U.2014 poz. 817),
- Rozporządzenie Ministra Środowiska z dnia 9 grudnia 2014 r. w sprawie katalogu odpadów (Dz.U.2014 poz. 1923)
- Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 2 lutego 2011 r. w sprawie badań i pomiarów czynników szkodliwych dla zdrowia w środowisku pracy (Dz.U.2011 nr.33 poz.166)

DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

Data wydania 27.03.2013

Data aktualizacji: 28.04.2015

Wersja PL:2.0

Karta Charakterystyki jest zgodna z Rozporządzeniem WE 1907/2006 (REACH) oraz WE 1272/2008 (CLP)

- Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 30 grudnia 2004 r. w sprawie bezpieczeństwa i higieny pracy związanej z występowaniem w miejscu pracy czynników chemicznych (Dz.U.2005 nr 11 poz.86)
- Ustawa z dnia 14 grudnia 2012 r. o odpadach (Dz.U.2013 poz.21)
- Ustawa z dnia 13 czerwca 2013 r. o gospodarce opakowaniami i odpadami opakowaniowymi (Dz.U.2013 poz.888)
- Ustawa z dnia 25 lutego 2011 r. o substancjach chemicznych i ich mieszaninach (Dz.U.2011 nr 63 poz.322)
- Rozporządzenie Ministra Zdrowia z dnia 20 kwietnia 2012 r. w sprawie oznakowania opakowań substancji niebezpiecznych i mieszanin niebezpiecznych oraz niektórych mieszanin (Dz.U.2012 poz.445)

15.2 Ocena bezpieczeństwa chemicznego:

Brak oceny bezpieczeństwa chemicznego dla mieszaniny.

SEKCJA 16: Inne informacje

Zmiany dokonane w karcie charakterystyki w stosunku do wersji poprzedniej: aktualizacja ogólna, dostosowanie do Rozporządzenia (WE) 453/2010 oraz (WE) 1272/2008.

Szkolenia:

Ten produkt mogą stosować pracownicy, którzy zostali starannie przeszkoleni w zakresie sposobu stosowania tego produktu, zostali poinformowani o właściwościach tego produktu oraz o warunkach bezpiecznego stosowania tego produktu.

Przed przystąpieniem do pracy (proces spawania) z produktem obowiązkowo poddać pracowników szkoleniu BHP w związku z występowaniem w środowisku pracy czynników chemicznych. Przeprowadzić, udokumentować i zapoznać pracowników z wynikami oceny ryzyka zawodowego na stanowisku pracy związanym z występowaniem czynników chemicznych.

KARTA CHARAKTERYSTYKI – DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1

- | | |
|------------------|------------|
| • Aktualizacja z | 28.04.2015 |
| • Wersja PL | 2.0 |

MATERIAŁY ŹRÓDŁOWE

Załącznik II do Rozporządzenia (UE) 453/2010 z dnia 20 maja 2010r.

Przepisy prawne przytoczone w sekcji 15 karty

Informacje Biura do Spraw Substancji Chemicznych.

Informacje zawarte w karcie charakterystyki dotyczą wyłącznie produktu wymienionego w tytule. Dane zawarte w karcie należy traktować wyłącznie jako pomoc dla bezpiecznego stosowania produktu **DRUT ELEKTRODOWY GOLD G3Si1**. Ponieważ warunki magazynowania, transportu i stosowania są poza naszą kontrolą, nie mogą stanowić gwarancji w sensie prawnym. W każdym przypadku należy przestrzegać przepisów ustawowych i ewentualnych praw osób trzecich. *Karta nie stanowi oszacowania zagrożeń w miejscu pracy.* Produktu nie należy wykorzystywać do innych celów niż podane w punkcie 1 bez uprzedniej konsultacji z firmą **RYWAL – RHC Sp. z o.o.**