

HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DEL MATERIAL

Fecha de elaboración: Septiembre 19, 2007

Fecha de actualización: Diciembre 3, 2007

SECCIÓN 1. DATOS GENERALES DE LA HOJA DE SEGURIDAD.

Nombre del Fabricante: Böhler Soldaduras, S.A. de C.V.

Domicilio: Ave. Henry Ford No. 16, Fracc. Industrial San Nicolás, Tlalnepantla, Edo. De México.

Teléfono: 01 (55) 5321-3070

SECCION 2. DATOS DE LA SUSTANCIA QUIMICA.

Tipo de material: Pasta para decapado de aceros inoxidables.

CLASIFICACION AWS: N/A. Marca del material: UTP DECAPANTE.

SECCION 3. IDENTIFICACIÓN DE LA SUSTANCIA QUÍMICA PELIGROSA.

Componente	No.CAS	Límite de exposición	TWA EN mg/m ³ Rombo de seguridad OSHA PEL (como pasta decapante)
		ACGIH	
Sulfatos	7717-43-7	-----	10.0
Ácido Nítrico	7697-37-2	-----	2 ppm
Ácido Fluorhídrico	7664-39-3	-----	3 ppm
Agua	-----	Ninguno	Ninguno



Posibles componentes durante el uso del decapante y en combinación con metales ferrosos.

Ozono	0.1 ppm (máximo)	0.1 ppm
Oxido nítrico	25 ppm	25 ppm
Dióxido de nitrógeno	3.5 ppm (STEL)	5 ppm (máximo)
Humos de soldadura	5 mg/m ³	- - -

Esta sección cubre los materiales de los cuales este producto es manufacturado, los humos y gases producidos durante el proceso de soldadura de uso normal están cubiertos por la sección 5. El término "dañino", en materiales dañinos debería ser interpretado como el definido por la siguiente hoja.

SECCION 4. CARACTERISTICAS FISICO-QUIMICAS.

Pto. de Ebullición	No determinada
Pto. de Fusión	No determinada
Pto. de inflamación	No determinada
Pto. de Auto ignición	No determinada
Densidad	1.2 – 1.4
pH	<3
Estado Físico:	Pasta
Color:	Blanco con liquido (transparente, amarillo o verdoso)
Olor:	Característico de los ácidos nítrico y fluorhídrico.
Vel. de Evaporación:	No determinada
Solubilidad en agua	Polvo insoluble. Liquido soluble.
Presión de Vapor (mm)	No determinada

If it can be welded-we know how

La información proporcionada en esta hoja de datos de seguridad de material fue obtenida de fuentes que consideramos confiables. Sin embargo, esta información es proporcionada sin cualquier representación de autoridad, expresada o implícita acerca de su exactitud o incorrección.

Porcentaje de solubilidad: Polvo 0%. Líquido 100%

SECCION 5. DATOS DE RIESGO EN INCENDIO Y EXPLOSIÓN.

Los consumibles de soldadura aplicables a esta hoja como se han embarcado podrían ser reactivos y explosivos; prevéngase la cercanía al fuego durante un incendio.

Use agentes extintores clase D o arena seca en virutas o partículas finas. No use agentes extintores halogenados.

Procedimientos preplaneados incluirían el aislamiento del material incendiado de otros combustibles para permitir que el material involucrado se consuma por sí mismo o permita el uso efectivo de agentes extintores clase D.

Personal contra incendio debe usar NIOSH aprobado, presión positiva, tanques portátiles de respiración y equipo personal protector total cuando sea apropiado.

En caso de incendio: Mantener fríos los bidones y demás instalaciones rociando con agua.

Véase la norma nacional americana Z49.1 indicada en la sección nueve.

SECCION 6. DATOS DE REACTIVIDAD.

Descomposición de los productos dañinos.

Los humos y gases del proceso de soldadura no pueden ser clasificados fácilmente. La composición y cantidad de ambos depende del material que está siendo soldado.

Otras condiciones que también influyen en la composición y cantidad de los humos y gases a los que los operarios pueden estar expuestos incluye : el recubrimiento del metal que es soldado (pintura, cromado, niquelado o galvanizado), el número de soldadores y el volumen del área de trabajo, la calidad y la cantidad de ventilación, la posición del rostro del soldador con respecto a los humos y gases que se desprenden, así como la presencia de contaminantes en la atmósfera (tales como vapores de hidrocarburo clarinado provenientes de las actividades de limpieza y desengrasado).

Cuando el producto es consumido, los humos y gases en descomposición de los productos generados son diferentes en porcentaje y forma de aquellos enlistados en la Sección 2).

Los productos en descomposición de operaciones normales incluyen aquellos originados por la volatilización, reacción u oxidación de los materiales mostrados en la Sección 2), más aquellos del material base y su revestimiento tal como se anota anteriormente.

Los humos constituyentes esperados razonablemente, pueden incluir por ejemplo:

Bióxido de carbono que puede incluir primeramente óxidos de hierro, óxidos complejos secundarios de manganeso, silicio, titanio y sodio.

La mayoría de las reacciones gaseosas de estos productos, incluyen monóxido de carbono y bióxido de carbono.

Ozono, óxidos de nitrógeno que podrían ser formados por la radiación del arco eléctrico.

If it can be welded-we know how

La información proporcionada en esta hoja de datos de seguridad de material fue obtenida de fuentes que consideramos confiables. Sin embargo, esta información es proporcionada sin cualquier representación de autoridad, expresada o implícita acerca de su exactitud o incorrección.

Una de las formas recomendadas para determinar la composición y cantidad de los humos y gases a los que los operarios están expuestos, es: tomar una muestra de aire de la parte interna de la careta, si es usada, o de la zona de respiración del soldador.

(véase ANSI / AWS F1.1 - 78)

SECCIÓN 7: DATOS DE PELIGRO PARA LA SALUD

RUTA DE ENTRADA:	Inhalación ?	**
	Piel ?	Improbable
	Ingestión ?	Improbable

PELIGROS PARA LA SALUD (AGUDOS Y CRÓNICOS)

** Los humos y gases durante el decapado, pueden ser peligrosos para su salud.

Condiciones médicas generalmente agravadas por exposición.

Efectos locales: irritación de ojos, pulmones y membranas mucosas. En lugares sin ventilación adecuada, pueden presentarse dolores de cabeza y náusea. Puede causar quemaduras en la piel y sobre exposiciones a humos y gases que dañan los pulmones.

Procedimientos de emergencia y primeros auxilios:

En caso de inhalación de humos:	Exponer al aire fresco.
Quemaduras de piel:	Tratarlas con ungüentos comerciales.
En caso de emergencia:	Llamar al médico.

EFECTOS DE SOBRE EXPOSICIÓN:

La Pasta decapante puede crear uno o más de los siguientes peligros :

- Humos y gases que dañan la salud.
- Irritación de piel, mucosas y pulmones.

SECCIÓN 8: PRECAUCIONES PARA EL MANEJO Y USO DEL PRODUCTO

Medidas a ser tomadas en caso de estar disperso o derramado: Evacuar la zona de peligro. Ventilar. Recoger el líquido procedente de la fuga en recipientes precintables, neutralizar cuidadosamente el residuo con carbonato sódico y eliminarlo a continuación con agua abundante. (Protección personal adicional: traje de protección completa incluyendo equipo autónomo de respiración).

Método de disposición de desperdicios:	Debe ser recogido y dispuesto de forma ambientalmente segura según regulaciones oficiales. NO absorber en Aserrín u otros absorbentes combustibles. Colocar en un contenedor para desperdicio químico.
Precauciones en manejo y almacenaje:	Almacene en lugar fresco y seco.
Otras precauciones:	Cuando se suelde, asegúrese de alejar el producto de productos inflamables y/o que reaccionen con ácidos.

If it can be welded-we know how

La información proporcionada en esta hoja de datos de seguridad de material fue obtenida de fuentes que consideramos confiables. Sin embargo, esta información es proporcionada sin cualquier representación de autoridad, expresada o implícita acerca de su exactitud o incorrección.

SECCIÓN 9: MEDIDAS DE CONTROL

Protección respiratoria (especifique el tipo) : Véase adelante.
 Ventilación local : Requerida en espacios semiabiertos. o

pobremente ventilados.

Ventilación mecánica (general) : Misma que la anterior.
 Guantes protectores : Véase adelante.
 Otra ropa de protección o equipo : Véase adelante.
 Prácticas de higiene en el trabajo : Véase adelante.

SECCIÓN 10: INFORMACIÓN SOBRE TRANSPORTACIÓN

El producto puede ser transportado en concordancia con el reglamento para el transporte terrestre de materiales y residuos peligrosos vigente. Como "Cantidad Limitada (CANT LTDA)"

Véase NOM-011-SCT2 vigente.

Siga las recomendaciones de la Organización de las Naciones Unidas para el transporte de Mercancías Peligrosas en caso de siniestro.

Siga la Guía Norteamericana de Respuesta en Casos de Emergencia.

SECCIÓN 11: INFORMACIÓN SOBRE ECOLOGÍA.

No disponible

SECCIÓN 12: INFORMACIÓN ESPECIAL DE PROTECCIÓN Y PRECAUCIONES :

Ventilación: Use suficiente ventilación, extracción local para mantener los humos y gases por debajo de los TLV en la zona de respiración del operario y del área en general.

ENTRENE AL SOLDADOR PARA MANTENER EL ROSTRO FUERA DE LOS HUMOS Y GASES

Protección respiratoria: Use caretas respiratorias en espacios confinados, donde la extracción local o ventilación sea insuficiente. De ser necesario, equipo autónomo.

Protección ocular: Coloque pantallas protectoras o proporcione "goggles", si es necesario.

Equipo protector: Use protección para manos, rostro y cuerpo para prevenir daños por quemaduras.

Como equipo mínimo deben ser guantes, careta, mandiles. Adicional: capucha, protectores para hombros y brazos.

ENTRENE AL SOLDADOR PARA NO TOCAR PARTES DECAPADAS DURANTE EL PROCESO DE DECAPADO.

If it can be welded-we know how

La información proporcionada en esta hoja de datos de seguridad de material fue obtenida de fuentes que consideramos confiables. Sin embargo, esta información es proporcionada sin cualquier representación de autoridad, expresada o implícita acerca de su exactitud o incorrección.