



UTENSILI PER PROFESSIONISTI DAL 1913

SCHEDA DI SICUREZZA

del 10/01/2023 - revisione 6

Elettrodi per saldatura

Art. K 3766/1

1. IDENTIFICAZIONE DELLA MISCELA E DELL'IMPRESA

- 1.1. **Identificatore del prodotto: E 6013** - Elettrodo rivestito per la saldatura ad arco elettrico.
- 1.2. **Usi identificati pertinenti della miscela e usi consigliati:** Saldatura manuale ad arco elettrico, riservato all'uso professionale - (SMAW / Manual metal-arc welding – processo 111 in accordo a ISO 4063).
- 1.3. **Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza**
 TECNO SALD SRL
 Via Lombardia 3/2
 31050 Monastier di Treviso (TV)
 Tel. +39 0422-799511
 E-mail: tecnosaldgroup@tecnosaldgroup.it
- 1.4. **Numero telefonico di emergenza:**
 TECNO SALD SRL
 +39 0422-799511 ore d'ufficio 08:00-12:00 / 13:30 – 17:30

2. IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI

2.1 **Classificazione della miscela:** Gli elettrodi rivestiti sono delle miscele non classificate come pericolose secondo le normative in vigore.

La miscela non soddisfa i criteri di classificazione in conformità al regolamento 1272/2008.

2.2 **Elementi dell'etichetta:** Etichettatura non applicabile secondo il regolamento 1272/2008.

2.3 **Altri pericoli:**

Pericoli durante l'impiego in saldatura

Generale: Le scintille possono provocare incendi, gli shock elettrici possono uccidere, i campi elettromagnetici possono essere pericolosi per i portatori di pacemaker.

Inalazione: L'inalazione dei fumi di saldatura può provocare irritazione alle vie respiratorie, tosse. L'inalazione eccessiva e/o prolungata di fumi può provocare febbre da fumi metallici.

Contatto con la pelle: Radiazioni UV, IR, calore possono causare irritazione cutanea, la scoria può provocare bruciature.

Contatto con gli occhi: Radiazioni UV, IR, calore possono causare irritazione agli occhi, la scoria può provocare bruciature.

3. COMPOSIZIONE / INFORMAZIONE SUGLI INGREDIENTI

3.2 **Miscela** Le sostanze presenti nella miscela sono:

Sostanza	Valore (%)	N° CAS N° EC	Numero di registrazione REACH	Regolamento 1272/2008		
				CLASSE	Indicazioni di pericolo	Pittogrammi di pericolo
Ferro	60 - 75	7439-89-6 231-096-4	01-2119462838-24-XXXX	Non classificato		
Rutile	20 -30	1317-80-2 215-282-2		Non classificato		
Minerali tipo feldspato	8 - 12	68476-25-5 270-666-7		Non classificato		
Manganese	3 - 5	7439-96-5 231-105-1	01-2119449803-34-XXXX	Non classificato		
Calcare	2 - 3	1317-65-3 215-279-6		Non classificato		

Cellulosa	1 - 3	9004-34-6 232-674-9		Non classificato		
Bentonite	1 - 2	85049-30-5 285-199-4		Non classificato		
Silicato (sali di potassio)	1 - 2	1312-76-1 215-199-1	01-2119456888-17-XXXX	Non classificato		

Questo prodotto è una preparazione solida, composta da un'anima metallica e da un rivestimento estruso a freddo.

4. MISURE DI PRIMO SOCCORSO

4.1 Descrizione delle misure di primo soccorso

Inalazione (fumi di saldatura), difficoltà respiratoria-tosse:

Spostare l'individuo esposto dal luogo di esposizione all'aria aperta. In caso di difficoltà respiratoria persistente consultare un medico.

Contatto con la pelle (metallo o scoria rovente), bruciature:

Interrompere l'esposizione e lavare immediatamente la pelle con abbondante acqua fresca. Togliere di dosso gli eventuali indumenti bruciati. Consultare un medico se si presentano ustioni.

Contatto con gli occhi (scintille, scorie, fumi, radiazioni), bruciature, corpi estranei nell'occhio:

Lavare gli occhi con molta acqua. Limitare l'esposizione alla luce. Consultare un medico urgentemente.

Ingestione (polveri metalliche o particelle della scoria):

Lavare bene la bocca con acqua e consultare un medico urgentemente.

4.2 Principali sintomi ed effetti sia acuti sia ritardati

Consultare il punto 2.3 pericoli durante l'impiego della saldatura.

4.3 Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico e di trattamenti speciali

Nessuna ulteriore informazione disponibile.

5. MISURE ANTINCENDIO

Durante l'impiego, le scintille e la scoria calda possono provocare incendi.

Eeguire la saldatura lontano da sostanze combustibili.

5.1 Mezzi di estinzione

In caso di incendio utilizzare i mezzi di estinzione previsti per il materiale incendiato.

5.2 Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela

Il prodotto non è infiammabile.

5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi

Indossare l'adeguato equipaggiamento protettivo a seconda del tipo di materiale incendiato.

6. MISURE IN CASO DI RILASCIO ACCIDENTALE

6.1 Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza

Equipaggiare gli addetti con dispositivi di protezione adeguati (guanti di pelle, scarpe antinfortunistiche, mascherine FFP2).

6.2 Precauzioni ambientali

Tenere lontano da scarichi, acque di superficie e acque sotterranee.

Tenere lontano dagli elettrodi sostanze o miscele di acidi o basi forti.

6.3 Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica

Sul terreno, spazzare il rivestimento e raccogliere imballi e anima degli elettrodi in contenitori separati.

6.4 Riferimento ad altre sezioni

Smaltire secondo la sezione 13.

7. MANIPOLAZIONE E IMMAGAZZINAMENTO

7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura

Il prodotto non richiede precauzioni particolari per la sua manipolazione.

Il prodotto non deve venire in contatto con acidi o basi forti che possono provocare reazioni e generare fumi pericolosi.

Togliere gli indumenti contaminati e i dispositivi di protezione prima di accedere alle zone in cui si mangia.

Lavare le mani e le altre aree della pelle esposte con acqua e sapone prima di mangiare, bere, fumare e quando si lascia il luogo di lavoro.

7.2 Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità

Conservare in un luogo protetto e asciutto per impedire il contatto con l'umidità ed evitare l'ossidazione del prodotto.

Sostanze chimiche che possono causare reazioni (acidi, forti ossidanti, sostanze caustiche) non devono essere tenute nello stesso luogo del prodotto.

Mantenere le confezioni chiuse quando non in uso.

7.3 Usi finali particolari

Non applicabile

8. CONTROLLI DELL'ESPOSIZIONE / DELLA PROTEZIONE INDIVIDUALE

8.1 Parametri di controllo

8.1.3 *Principali contaminanti atmosferici generati durante il processo di saldatura con questo tipo di elettrodo*

Sostanza	N° CAS	N° EC	TLV-TWA (mg/m ³)		FONTE
			Valori	(Valore espresso come)	
Fe₂O₃	1309-37-1	215-168-2	5		EH40/2005
Mn₃O₄	1317-35-7	215-266-5	0,2	(Mn) frazione inalabile	2017/164/EU
Mn₃O₄	1317-35-7	215-266-5	0,05	(Mn) frazione respirabile	2017/164/EU
CuO	1317-38-0	215-269-1	1	(Cu)	EH40/2005
CaO	1305-78-8	215-138-9	1	frazione respirabile	2017/164/EU
MgO	1309-48-4	215-171-9	4	frazione respirabile	EH40/2005
Al₂O₃	1344-28-1	215-691-6	4		EH40/2005
SiO₂	112945-52-5	601-216-3	2,4		EH40/2005
TiO₂	13463-67-7	236-675-5	4		EH40/2005
CO	630-08-0	211-128-3	23		2017/164/EU
O₃	10028-15-6	233-069-2	0,4	Valore per una esposizione a breve termine (15 min.)	EH40/2005

NO ₂	10102-44-0	233-272-6	0,96		2017/164/EU
-----------------	------------	-----------	------	--	-------------

8.2 Controlli dell'esposizione

8.2.2. Misure di protezione individuale, dispositivi di protezione individuale

a. *Protezione degli occhi/del volto:* Usare uno schermo facciale (casco o maschera di saldatura) dotato di appropriato vetro inattinico con tonalità minima 9, secondo EN 379. È vietato indossare lenti a contatto. Occhiali per la protezione degli occhi nella fase del distacco della scoria o di molatura.

b. *Protezione della pelle:*

i) *protezioni delle mani:* Guanti per saldatura in pelle ignifughi, resistenti al calore.

ii) *altro:* scarpe antinfortunistiche per proteggere i piedi, grembiule in crosta pelle, pantaloni lunghi in cotone, camicia con maniche lunghe di cotone, cappellino per la protezione completa del corpo dalle radiazioni dalle scintille e dalla scoria. Il lavoro deve essere svolto senza presenza di acqua sulle superfici, per evitare di rimanere folgorati. Non mangiare, non bere e non fumare durante l'impiego.

c. *Protezione respiratoria:* Non respirare i gas/fumi/vapori emessi durante l'utilizzo. Installare sul posto di lavoro un potente aspiratore per eliminare i fumi di saldatura nel momento della loro emissione (banchi con aspirazione, cappe ecc... con eventuali dispositivi di filtrazione prima del loro rilascio in atmosfera), costruiti secondo la norma UNI EN ISO 21904-4:2020.

È importante mantenere una buona ventilazione generale nel luogo di lavoro.

Utilizzare un casco potenziato, progettato per evitare il flusso diretto dei fumi di saldatura all'interno.

Quando il processo di saldatura con questo tipo di elettrodo dura più di 80 minuti al giorno si consiglia l'utilizzo di una mascherina (semimaschera di filtraggio) classe FFP2 (UNI EN 149:2001+A1:2009), oltre all'aspirazione che elimina i fumi.

d. *Pericoli termici:* L'arco elettrico genera calore per fondere anodi e rivestimento degli elettrodi ad una temperatura di oltre 4000°C. Non toccare i componenti saldati. Se è necessario spostarli utilizzare gli utensili adeguati, indossando guanti idonei per alte temperature e ignifughi.

9. PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

a. *Stato fisico:* Solido.

b. *Colore:* grigio.

c. *Odore:* Privo di odore.

d. *Punto di fusione:* > 1300 °C.

e. *Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione:* dati non disponibili.

f. *Infiammabilità:* dati non disponibili.

g. *Limite inferiore/superiore di esplosività:* dati non disponibili.

h. *Punto di infiammabilità:* dati non disponibili.

i. *Temperatura di autoaccensione:* dati non disponibili.

j. *Temperatura di decomposizione:* dati non disponibili.

k. *pH:* dati non disponibili.

l. *Viscosità cinematica:* dati non disponibili.

m. *Solubilità:* dati non disponibili.

n. *Coefficiente di ripartizione n-ottanolo/acqua:* dati non disponibili.

o. *Tensione di vapore:* dati non disponibili.

- p. *Densità e/o densità relativa*: dati non disponibili.
q. *Densità di vapore relativa*: dati non disponibili.
r. *Caratteristiche delle particelle*: dati non disponibili.

9.2 Altre informazioni

Dati non disponibili.

10. STABILITA' E REATTIVITA'

10.1 Reattività

Nessuna in condizioni normali.

10.2 Stabilità chimica

Stabile in condizioni normali.

10.3 Possibilità di reazioni pericolose

Nessuna in condizioni normali.

10.4 Condizioni da evitare

Nessuna in condizioni normali.

10.5 Materiali incompatibili

Acidi forti, basi e agenti ossidanti forti.

10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi

Durante l'impiego in saldatura si formano gas creati dalla radiazione dell'arco elettrico e della fusione del prodotto, generati dalle sostanze elencate nel capitolo 3, dal materiale di base e dal loro rivestimento come: lubrificanti, solventi, vernici, composti metallici, grasso, ecc...

I fumi di saldatura contengono principalmente le sostanze indicate nella sezione 8.

11. INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE

11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici

Tossicità acuta

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Corrosione/irritazione cutanea

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Gravi danni oculari/irritazione oculare

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Sensibilizzazione respiratoria o cutanea

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Mutagenicità sulle cellule germinali

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Cancerogenicità

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossicità per la riproduzione

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) – esposizione singola

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Tossicità specifica per organi bersaglio (STOT) – esposizione ripetuta

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

Pericolo in caso di aspirazione

Non sono disponibili dati specifici - i criteri di classificazione non sono soddisfatti.

11.2 Informazioni su altri pericoli

11.2.2 Altre informazioni

Saldando, i fumi di saldatura e le relative emissioni create dalla radiazione dell'arco elettrico, possono indurre: reazioni allergiche o sensibilizzanti, aggravando di conseguenza affezioni sistemiche esistenti. L'eccessiva esposizione ai fumi di saldatura può dar luogo a: febbre, nausea, vertigini, irritazione oculare, irritazione delle vie respiratorie e di altre mucose. L'esposizione ai fumi di manganese ed ai suoi composti sopra i limiti di sicurezza (TLV-TWA), può causare danni irreversibili al sistema nervoso centrale.

L'eccessiva esposizione ai fumi di saldatura può dar luogo a: infezioni polmonari, bronchiali e/o causare difficoltà respiratorie.

I fumi di saldatura sono classificati dall'IARC (Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro) come cancerogeni: Gruppo 1 cancerogeni per l'uomo.

Le radiazioni ultraviolette dell'arco elettrico sono classificate dall'IARC (Agenzia Internazionale per la Ricerca sul Cancro), come cancerogeni: Gruppo 1 cancerogeni per l'uomo.

12. INFORMAZIONI ECOLOGICHE

12.1 Tossicità

Gli elettrodi per saldatura, essendo in forma massiccia, non presentano pericoli per l'ambiente.

12.2 Persistenza e degradabilità

Gli elettrodi per saldatura, essendo in forma massiccia, non presentano pericoli per l'ambiente.

12.3 Potenziale di bioaccumulo

Nessun dato disponibile

12.4 Mobilità nel suolo

Gli elettrodi per saldatura, essendo in forma massiccia, non presentano fenomeni di mobilità in ambiente.

12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB

Non è richiesta una relazione sulla sicurezza chimica per gli elettrodi.

12.6 Proprietà di interferenza con il sistema endocrino

Nessun dato disponibile

12.7 Altri effetti avversi

Nessun dato disponibile

13. CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti

Adeguarsi ai regolamenti in vigore localmente per quanto riguarda lo smaltimento.

Lo smaltimento di questo prodotto può essere regolamentato come rifiuto pericoloso.

Applicare la stessa procedura per lo smaltimento della scoria prodotta dalla saldatura.

Codice per lo smaltimento industriale secondo la decisione della commissione 2014/955/UE:

12 01 13 Rifiuti di saldatura

12 01 01 Limatura e trucioli di materiali ferrosi

12 01 02 Polveri e particolato di materiali ferrosi

12 01 03 Limatura e trucioli di materiali non ferrosi

14. INFORMAZIONI SUL TRASPORTO

14.1 Numero ONU o numero ID

Non applicabile.

14.2 Designazione ufficiale ONU di trasporto

Non applicabile.

14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto

Non applicabile.

14.4 Gruppo di imballaggio

Non applicabile.

14.5 Pericoli per l'ambiente

Non applicabile.

14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori

Nessuna precauzione particolare.

14.7 Trasporto marittimo alla rinfusa conformemente agli atti dell'IMO

Non applicabile.

15. INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE

15.1 Disposizioni legislative e regolamenti su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la miscela

Nessuna informazione o prescrizione pertinente dell'Unione in materia di sicurezza, salute e ambiente.

Nessuna informazione sulla situazione normativa della miscela a livello nazionale.

15.2 Valutazione della sicurezza chimica

Nessuna valutazione della sicurezza chimica è stata eseguita per la miscela.

16. ALTRE INFORMAZIONI

Revisione: completa della scheda per adeguamento con il regolamento (UE) 2020/878.

Legenda delle abbreviazioni:

PBT: sostanza persistente, bioaccumulabile e tossica

vPvB: sostanza molto persistente e molto bioaccumulabile

Principali riferimenti bibliografici e fonti di dati:

Regolamento n° 1907/2006 (REACH)

Regolamento n° 878/2020

Regolamento n° 1272/2008

Jenkins N., Moreton J., Oakley P.J., Stevens S.M. Welding fume: Sources. Characteristics. Control. v 1-3.

The Welding Institute 1981.

<https://echa.europa.eu/it/>

European Welding Association:

Guida e raccomandazioni per scenari di esposizione, misure per la gestione dei rischi e per identificare le condizioni operative con le quali è possibile saldare metalli, leghe, miscele e articoli metallici in modo sicuro in termini di esposizione ai fumi e ai gas di saldatura.

EH40/2015 workplace exposure limits approved by the Health and Safety Executive.

Direttiva 2019/130/EU

SCHEDA DATI DI SICUREZZA Regolamento (CE) n. 1907/2006	N. edizione: 6
E 6013	Data: 10.01.2023
	Sostituisce edizione: 12/12/19 -5

Direttiva 2017/164/EU
d.Lgs 81/2008 allegato XXXVII

Questa scheda annulla e sostituisce ogni edizione precedente

RINUNCIA ALLA RESPONSABILITÀ

Le informazioni fornite in questa scheda dati di sicurezza sono state tratte da fonti da noi ritenute attendibili. La correttezza delle informazioni, esplicite o implicite, non viene garantita. L'utilizzatore deve assicurarsi dell'idoneità e della completezza delle informazioni in relazione allo specifico uso del prodotto. Le condizioni o i metodi di manipolazione, immagazzinamento, utilizzo o smaltimento del prodotto esulano dal nostro controllo e dal nostro ambito informativo.

È sempre responsabilità dell'utente conformarsi alle norme di igiene, sicurezza o protezione dell'ambiente previste dalle leggi in vigore. Per queste ed altre ragioni, non ci assumiamo alcuna responsabilità e neghiamo espressamente la responsabilità per perdite, danni o spese derivanti dal, o associate in qualche modo al, maneggio, immagazzinaggio, uso o eliminazione del prodotto. Questa scheda è stata preparata e deve essere usata unicamente per questo prodotto. Se il prodotto viene usato come componente di un altro prodotto, questa scheda dati di sicurezza non è necessariamente valida. Le informazioni contenute in questa scheda sono relative alla sicurezza e non sostituiscono le informazioni tecniche del presente prodotto.

Fine del documento