



4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Joacel Comercio de Produtos Industriais Ltda

Versão número: 8.15

Data de emissão: 10/07/2019

Imprimir data: 10/07/2019

L.GHS.BRA.PT-BR

SEÇÃO 1 IDENTIFICAÇÃO

Identificador do produto

Nome do produto	4900-4917
Sinónimos	SDS Code: 4900-4917, 4900-35G, 4900-112G, 4900-227G, 4900-454G, 4912-227G, 4915-112G, 4915-454G, 4916-112G, 4916-454G, 4917-227G
Outros meios de identificação	SAC305 Fio de solda No Limpiar

Utilizações identificadas relevantes da substância ou mistura e utilizações desaconselhadas

Utilizações identificadas relevantes da substância	solda eletrônica
--	------------------

Identificação do fornecedor da ficha de dados de segurança

Nome da empresa	Joacel Comercio de Produtos Industriais Ltda	MG Chemicals (Head office)
Morada	Rua Alberto Santos Dumont, 39 - Vila Sao Joao Caçapava - SP 12281-140 Brazil	9347 - 193 Street Surrey V4N 4E7 British Columbia Canada
Telefone	+(55) 12-3653-5267	+(1) 800-201-8822
Fax	Não Disponível	+(1) 800-708-9888
Website	Não Disponível	www.mgchemicals.com
Correio electrónico	vendas@joacel.com.br	Info@mgchemicals.com

Número de telefone de emergência

Associação / Organização	Verisk 3E (Código de acesso: 335388)
Número de telefone de emergência	+55 11 4349 1907
Outros números de telefone de urgência	Não Disponível

SEÇÃO 2 IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

Classificação da substância ou mistura

Classificação	Não Aplicável
---------------	---------------

Elementos do rótulo

Elementos do rótulo GHS	Não Aplicável
-------------------------	---------------

PALAVRA SÍMBOLO **NÃO APLICÁVEL**

Testemunhos de perigo

Não Aplicável

Declarações de Precaução: Prevenção

Não Aplicável

Declarações de Precaução: Resposta

Não Aplicável

Declarações de Precaução: Armazenamento

Não Aplicável

Declarações de Precaução: Eliminação

Não Aplicável

SEÇÃO 3 COMPOSIÇÃO E INFORMAÇÕES SOBRE OS INGREDIENTES

Substâncias

Continued...

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Consulte a seção abaixo para composição das misturas

Misturas

nº CAS	%[peso]	Nome
7440-31-5	94	<u>estanho</u>
7440-22-4	3	<u>prata</u>
65997-06-0	2.2	<u>colofónia,-hidrogenada</u>
7440-50-8	0.5	<u>cobre</u>

SEÇÃO 4 MEDIDAS DE PRIMEIROS-SOCORROS

Descrição das medidas de primeiros socorros

contato com os olhos	<p>Se este produto entrar em contato com os olhos:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lavar imediatamente com água corrente. ▶ Assegurar a irrigação completa do olho afastando as pálpebras e mantendo-as afastadas do olho e movendo-as levantando ocasionalmente as pálpebras inferior e superior. ▶ Se as dores persistirem ou voltarem procurar assistência médica. ▶ A remoção de lentes de contato após danos oculares deve ser realizada apenas por pessoal especializado.
Contato com a pele	<p>Se ocorrer contato com a pele ou cabelo:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Lave a pele e o cabelo com água correntes (e sabão se disponível). ▶ Procure assistência médica no caso de irritação. <p>Em caso de queimaduras:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Aplicar imediatamente água fria na queimadura ou por imersão ou envolvendo com um tecido limpo e saturado. ▶ NÃO remover ou cortar o vestuário situado sobre as áreas queimadas. NÃO puxar vestuário que tenha ficado aderente à pele uma vez que esta ação pode dar origem a danos adicionais. ▶ NÃO rebentar bolhas ou remover material solidificado. ▶ Cobrir rapidamente com um penso ou tecido limpo para evitar infecção e reduzir a dor. ▶ Para queimaduras grandes, lençóis, toalhas, ou coberturas de almofada são ideais; deixar orifícios para os olhos, nariz e boca. ▶ NÃO aplicar unguentos, óleos, manteiga, etc, numa queimadura em nenhuma circunstância. ▶ Pode dar-se água em pequenas quantidades se a pessoa se encontrar consciente. ▶ NÃO deverá ser dado álcool em nenhuma circunstância. ▶ Confortar. ▶ Tratar o choque mantendo a pessoa quente e deitada. ▶ Procurar ajuda médica e informar antecipadamente o pessoal médico da possível causa e extensão dos ferimentos e do tempo estimado até à chegada do paciente. <p>Para queimaduras térmicas:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Descontamine área em torno de queimadura. ▶ Considere a utilização de compressas frias e antibióticos tópicos. <p>Para primeiro-grau queimaduras (afectando camada superior da pele)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Segure pele queimada sob cool (não frio) água corrente ou mergulhe em água fria até que a dor desapareça. ▶ Use comprime se água corrente não está disponível. ▶ Cubra com a atadura não adesiva estéril ou pano limpo. ▶ Não aplique manteiga ou pomadas; isso pode causar infecção. ▶ Dê over-the dor contador apaziguadores se dor aumenta ou inchaço, vermelhidão, ocorre febre. <p>Para queimaduras de segundo grau (afectando duas camadas superiores da pele)</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ arrefecer a queimadura mergulhe em água corrente fria por 10-15 minutos. ▶ Use comprime se água corrente não está disponível. ▶ Não aplique gelo, pois isso pode reduzir a temperatura do corpo e causar mais danos. ▶ Não quebre bolhas ou aplicar manteiga ou pomadas; isso pode causar infecção. ▶ Proteja queimadura por Cubra com estéril, atadura antiaderente e seguro em lugar com gaze ou fita. <p>Para evitar choque: (a menos que a pessoa tem uma cabeça, pescoço ou lesão na perna, ou ele iria causar desconforto):</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Coloque a pessoa plana. ▶ Elevar os pés cerca de 12 polegadas. ▶ Elevar queimar área acima do nível do coração, se possível. ▶ Cobrir a pessoa com o revestimento ou manto. ▶ Procurar assistência médica. <p>Para queimaduras de terceiro grau</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Procurar assistência médica de emergência imediata. <p>Enquanto isso:</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Proteja a cobertura área da queima frouxamente com estéril, atadura antiaderente ou, para grandes áreas, uma folha ou outro material que não vai deixar fiapos na ferida. ▶ Separe dedos dos pés e dedos queimados com, curativos estéreis secos. ▶ Não molhe queimar em água ou aplicar pomadas ou manteiga; isso pode causar infecção. ▶ Para evitar choques ver acima. ▶ Para uma queimadura das vias aéreas, não coloque travesseiro sob a cabeça da pessoa quando a pessoa está deitada. Isto pode fechar a via aérea. ▶ Ter uma pessoa com uma queimadura facial sentar-se. ▶ verificação do pulso e respiração para monitorar choque até que a ajuda de emergência chegue.
Inalação	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Se o pó for inalação, remover da área contaminada. ▶ Convencer o paciente a assoar-se para assegurar uma via respiratória livre. ▶ Pedir ao paciente para molhar a boca com água sem a beber. ▶ Procurar ajuda médica imediatamente.
Ingestão	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Para aconselhamento, contactar o Centro de Informação de Venenos ou um médico. É provável a necessidade de tratamento hospitalar urgente. ▶ Se consciente, dar água a beber. INDUZIR o vômito colocando os dedos no fundo da garganta, APENAS SE CONSCIENTE. ▶ Inclinar o paciente para a frente sobre o lado esquerdo (com a cabeça para baixo se possível) para manter as vias aéreas aberta e evitar aspiração. ▶ NOTÁ: Usar uma luva de proteção quando induzir o vômito por meios mecânicos. ▶ ENCAMINHAR SEM DEMORA PARA ASSISTÊNCIA MÉDICA. ▶ Entretanto, pessoal qualificado em primeiros socorros deve tartar o paciente de acordo com a sua observação e empregando as medidas indicadas em função do estado do paciente. ▶ Se estiverem imediatamente disponíveis os serviços de um médico o paciente deve ser colocado sob o seu/sua cuidado devendo uma cópia do SDS ser providenciada. ▶ Ações posteriores serão da responsabilidade do médico especialista. ▶ Se não se encontrar disponível assistência médica no local de trabalho ou nas proximidades, enviar o paciente para o hospital com uma cópia do SDS.

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Notas para o médico

Tratar sintomaticamente.

Cobre, magnésio, alumínio, antimônio, ferro, manganês, níquel, zinco (e os seus compostos) em operações de soldadura, galvanização, fundição, dão todos origem a pequenas partículas, produzidas termicamente, com dimensões inferiores às que seriam produzidas se os metais fossem divididos mecanicamente. Onde exista ventilação ou proteção respiratória insuficiente, estas partículas podem dar origem a 'febre dos gases metálicos' em trabalhadores com exposições agudas ou longas.

- ▶ O início dá-se geralmente 4 a 6 horas na tarde após a exposição. Alguns trabalhadores podem desenvolver tolerância mas esta é perdida durante o fim de semana. (Febre de segunda-feira de manhã).
- ▶ Testes da função pulmonar podem indicar volumes pulmonares reduzidos, obstrução das vias aéreas de baixo calibre e decréscimo da capacidade difusiva do monóxido de carbono mas estas anomalias terminam após alguns meses.
- ▶ Apesar de poderem ocorrer valores moderadamente elevados de metais pesados na urina, estes não têm correlação com os efeitos clínicos.
- ▶ A atitude terapêutica geral passa pelo reconhecimento da doença, cuidados de apoio e prevenção da exposição.
- ▶ Pacientes com sintomas sérios devem ser submetidos a raios-x do tórax, determinação dos gases arteriais e ser monitorizados para o desenvolvimento de bronquite da traqueia e edema pulmonar.

[Ellenhorn and Barceloux: Medical Toxicology]

SEÇÃO 5 MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIO

Meios de extinção

NÃO USAR agentes extintores halogenados.

Incêndios provocados por poeiras metálicas deverão ser abafados com areia e poeiras secas inertes.

- ▶ **NÃO USAR ÁGUA, CO₂ ou ESPUMA.**
- ▶ Usar areia SECA, pó de grafite, extintores de cloreto de sódio seco, G-1 ou Met L-X para abafar o incêndio.
- ▶ O uso de material de confinamento ou abafamento é preferível ao uso de água uma vez que a reação química pode produzir gás de hidrogénio inflamável e explosivo.
- ▶ A reação química com o CO₂ pode produzir metano inflamável e explosivo.
- ▶ Se for impossível a extinção, retirar-se, proteger as áreas circundantes e deixar o fogo extinguir-se por si próprio.

Perigos específicos da substância ou mistura

Incompatibilidade com o fogo	Reage com ácidos produzindo hidrogénio (H ₂) gasoso inflamável/explosivo.
------------------------------	---

Medidas de proteção da equipe de combate a incêndio

Combate ao Incêndio	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Alertar os Bombeiros e indicar-lhes a localização e tipo de acidente. ▶ Usar equipamento de respiração além de luvas protectoras apenas contra fogo. ▶ Evitar, por todos os meios possíveis, que o derrame entre em condutas ou cursos de água. ▶ Usar procedimentos de extinção de fogos adequados para a área envolvente. ▶ NÃO se aproxime de contentores que suspeite estarem quentes. ▶ Arrefeça contentores expostos ao fogo com spray de água a partir de um local seguro. ▶ Se for suficientemente seguro, remova os contentores do caminho de progressão do fogo. ▶ O equipamento deverá ser minuciosamente descontaminado após utilização.
Perigo de Incêndio/Explosão	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Apesar das poeiras metálicas serem geralmente consideradas não combustíveis, podem queimar quando o metal estiver finamente dividido e a energia transferida for elevada. ▶ Pode reagir explosivamente com a água. ▶ Pode inflamar por fricção, calor, faíscas ou chama. ▶ Os incêndios causados pelas poeiras metálicas desenvolvem-se de modo lento mas intenso e são de difícil extinção. ▶ Queima sob calor intenso. ▶ Não perturbar o pó que queime. ▶ Pode surgir uma explosão se o pó for agitado de forma a formar uma nuvem devido ao fornecimento de oxigénio a uma superfície grande de metal quente. ▶ Os contentores podem explodir quando aquecidos. ▶ As poeiras ou os fumos podem formar misturas explosivas com o ar. ▶ Pode re-inflamar depois do incêndio tiver sido extinto. ▶ Os gases gerados durante incêndio podem ser venenosos, corrosivos ou irritantes. ▶ NÃO usar água nem espuma uma vez que tal pode causar a formação de hidrogénio explosivo. <p>A decomposição pode produzir gases tóxicos de: Óxidos metálicos. Pode emitir gases venenosos. Poderá emitir gases corrosivos.</p>

SEÇÃO 6 MEDIDAS DE CONTROLE PARA DERRAMAMENTO OU VAZAMENTO

Precauções pessoais, equipamento de proteção e procedimentos de emergência

Veja a seção 8

Precauções a nível ambiental

Ver seção 12

Métodos e materiais de confinamento e limpeza

Derrames Pequenos	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Remover todas as fontes de ignição. ▶ Limpar todos os derramamentos ou vazamentos imediatamente. ▶ Evitar o contato com a pele e os olhos. ▶ Controlar o contato pessoal através do uso de equipamento protector. ▶ Limpar apenas com material seco e evitar o levantamento de poeira. ▶ Colocar num contentor identificado e adequado para eliminação. <p>Acidente ambiental - conter o derrame.</p>
Derrames Grandes	<p>Acidente ambiental - conter o derrame. Perigo moderado.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ CUIDADO: Avisar o pessoal na área. ▶ Avisar os Serviços de Urgência e informá-los acerca da localização e natureza do perigo. ▶ Controlar o contato pessoal através do uso de roupa protectora.

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

- ▶ Impedir, por todos os meios possíveis, que o líquido derramado entre em drenos, esgotos ou cursos de água.
- ▶ Recuperar o produto sempre que possível.
- ▶ **SE SECO:** Utilizar procedimentos de limpeza secos e evitar a produção de poeira. Recolher os resíduos e colocar em sacos de plástico selados ou outros contentores para eliminação.
- ▶ **Se MOLHADO:** Aspirar, limpar com pá e colocar em contentores identificados para eliminação.
- ▶ **SEMPRE:** Lavar a área com grandes quantidades de água e impedir o escoamento para os drenos.
- ▶ Em caso de contaminação de drenos ou cursos de água, alertar os serviços de urgência.

Aconselhamento sobre o equipamento de protecção pessoal encontra-se na Secção 8 do SDS.

SECÇÃO 7 MANUSEIO E ARMAZENAMENTO

Precauções para manuseio seguro

Manuseamento Seguro	<ul style="list-style-type: none"> • Desenvolva práticas e procedimentos laborais que previnam que o material particulado entre em contato com a pele, cabelo ou roupa pessoal do trabalhador. • Se as práticas e/ou procedimentos laborais não forem eficientes no controle de exposição por via aérea ou no controle do depósito de material particulado na pele, cabelo ou roupa, providencie instalações adequadas para limpeza. • Os procedimentos devem estar escritos de maneira a comunicar de forma clara os requisitos do local no que diz respeito a roupa de proteção e higiene pessoal. Estas necessidades de vestuário e higiene pessoal ajudam a evitar que o material particulado se alastre para áreas que não são de produção ou que sejam levados para casa pelo trabalhador. • Nunca usar ar comprimido para limpar vestuário de trabalho ou outras superfícies. • Processos de fabricação podem deixar resíduos de partículas na superfície de peças, produtos ou equipamentos que podem resultar na exposição do empregado durante as subsequentes atividades de manuseamento do material. • Quando necessário, proceda à limpeza de partículas soltas das peças entre os passos de processamento. Como prática padrão de higiene, lave as mãos antes de comer ou fumar. • Para prevenir a exposição, remova a oxidação das superfícies, que se forma nos moldes, ou aqueça os produtos tratados num processo adequadamente ventilado antes de trabalhar na superfície. • A exposição a elementos encontrados no metal, nas suas ligas ou materiais reciclados pode variar como resultado da inalação, ingestão e contato com a pele, quando derretido, colocado no molde, no manuseio das escórias, na decapagem, na limpeza química, tratamento por calor, corte abrasivo, soldadura, trituração, lixamento, polimento, moagem, esmagamento ou outro tipo de aquecimento ou fricção da superfícies deste material de uma forma que gere partículas. • A exposição também pode ocorrer durante as atividades de reparação ou manutenção de equipamentos contaminados, tais como: reconstrução de fomalhas, manutenção ou reparação de equipamento de limpeza do ar, renovação de estruturas, soldadura, etc. • O depósito de material particulado nas mãos, luvas ou roupa pode ser transferido para a zona de respiração e inalação durante gestos normais da mão para a boca, como o esfregar do nariz ou dos olhos, espirrar, tossir, etc. <p>Para metais fundidos:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Metal fundido e água pode ser uma combinação explosiva. O risco é maior quando existe metal fundido suficiente para prender ou selar a água. Água e outras formas de contaminação nas máquinas, ou contidas na escória ou nos lingotes derretidos já causaram explosões em operações de fundição. Apesar dos produtos terem uma aspereza mínima na superfície e poucos espaços internos, existe a possibilidade de contaminação da mistura ou de aprisionamento. Caso esteja aprisionado, basta umas gotas para dar origem a violentas explosões. • Todas as ferramentas, recipientes, moldes e conchas que entram em contato com metal fundido têm que ser pré-aquecidas ou revestidas, sem ferrugem e aprovadas para tal uso. • Todas as superfícies que podem entrar em contato com metal fundido (por exemplo concreto) devem ter um revestimento especial. • Gotas de metal fundido na água (por exemplo, devido ao corte com plasma), apesar de não ser um perigo de explosão em situações normais, podem gerar quantidades suficientes do inflamável gás de hidrogênio, que pode levar a perigo de explosão. Uma circulação vigorosa de água e a remoção das partículas minimizam o perigo. <p>Durante as operações de fundição, estas indicações devem ser seguidas:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Inspeccione todos os materiais antes de serem colocados na fomalha e remova completamente qualquer contaminação superficial como água, gelo, neve, depósitos de gordura, óleo ou qualquer outra contaminação da superfície que seja resultado de exposição ao ambiente, transporte ou armazenamento. • Armazene os materiais em locais secos e aquecidos com qualquer abertura ou cavidade para baixo. • Pré-aqueça e seque todos os objetos de grande dimensão adequadamente antes de os colocar na fomalha com o metal fundido. Isto é normalmente feito com o uso de um forno de secagem ou uma fomalha de homogeneização. O ciclo de secagem deve baixar a temperatura do metal até a temperatura do item mais frio do conjunto, que deverá ser 200° C (400° F) e manter essa temperatura por 6 horas.
Outras Informações	<p>Armazenar em recipientes originais. Manter os recipientes bem selados. Armazenar em local fresco, seco e protegido da extremos ambientais. Armazene longe de materiais incompatíveis e recipientes de produtos alimentares. Proteja os recipientes contra danos físicos e verifique regularmente se há vazamentos. Observar as recomendações de armazenamento e manuseio do fabricante contidos neste SDS. Para grandes quantidades: Considerar o armazenamento em áreas delimitadas - garantir áreas de armazenamento são isolados a partir de fontes de água da comunidade (incluindo águas pluviais, águas subterrâneas, lagos e córregos). Assegurar que a descarga acidental de ar ou água é objecto de um plano de gestão de desastres contingência; isso pode exigir consulta com as autoridades locais.</p>

Condições de armazenamento seguro, incluindo qualquer incompatibilidade

Recipiente apropriado	Embalagens de de calibre pesado/ caixas metálicas de calibre pesado
Incompatibilidade de armazenamento	<p>Aparas e pós são consideravelmente mais reativos na presença de:</p> <ul style="list-style-type: none"> • Água - gera, de forma lenta, gás de hidrogênio (inflamável/explosivo) e calor (a taxa de geração cresce de forma considerável com partículas menores (por exemplo, pós). • Calor - oxida a um velocidade que depende da temperatura e do tamanho da partícula. • Oxidantes fortes - reação violenta com a geração de uma quantidade considerável de calor; reagem explosivamente com nitratos (por exemplo, nitrato de amônia e fertilizantes que contêm nitrato) quando aquecidos ou fundidos • Ácidos e álcalis - reage com gás de hidrogênio (inflamável/explosivo), a taxa de geração cresce de forma considerável com partículas menores (por exemplo, pós). • Compostos halogenados, incluindo agentes halogenados de extinção de fogo, que podem reagir violentamente com metais finamente divididos ou fundidos. • Óxido de ferro (ferrugem) e outros óxidos metálicos (por exemplo, óxidos de cobre e de chumbo) que podem produzir uma violenta reação térmica, iniciada por uma fonte de ignição fraca e gerando calor considerável. • Pó de ferro e água podem reagir de forma violenta gerando gás de hidrogênio quando aquecido para além dos 800° C (1470° F). <p>Os metais finamente divididos (por exemplo, pós ou fios) podem ter óxido suficiente nas suas superfícies para produzir reações térmicas/explosões.</p> <p>ATENÇÃO: Evitar ou controlar a reação com os peróxidos. Todos os metais de transição devem de ser considerados como sendo potencialmente explosivos.</p> <p>Os metais e os seus óxidos ou sais podem reagir violentamente com o trifluoreto de cloro. O trifluoreto de cloro é um oxidante hipergólico. Ateia ao contactar combustíveis comuns (sem fonte externa de ignição ou de calor) - o contato com estes materiais, após uma temperatura ligeiramente elevada é., na maior parte das vezes, violento e pode provocar ignição. O estado de subdivisão pode afetar os resultados.</p>

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

A prata ou os sais de prata originam rapidamente fulminatos de prata explosivos na presença tanto do ácido nítrico como do etanol. O fulminato resultante é muito mais sensível e constitui um detonador mais poderoso do que o fulminato de mercúrio. Tal como a prata, os compostos e sais derivados desta podem formar compostos explosivos na presença de acetileno e nitrometano. Muitos metais podem tornar-se incandescentes, reagir violentamente ou reagir de forma explosiva por adição de ácido nítrico concentrado.

SEÇÃO 8 CONTROLE DE EXPOSIÇÃO E PROTEÇÃO INDIVIDUAL

Parâmetros de controle

LIMITES DE EXPOSIÇÃO OCUPACIONAL (OEL)

DADOS DOS INGREDIENTES

Não Disponível

LIMITES DE EMERGÊNCIA


Ingrediente	Nome do material	TEEL-1	TEEL-2	TEEL-3
estanho	Tin	6 mg/m3	67 mg/m3	400 mg/m3
prata	Silver	0.3 mg/m3	170 mg/m3	990 mg/m3
cobre	Copper	3 mg/m3	33 mg/m3	200 mg/m3

Ingrediente	IDLH originais	IDLH revista
estanho	Não Disponível	Não Disponível
prata	10 mg/m3	Não Disponível
colofónia,-hidrogenada	Não Disponível	Não Disponível
cobre	100 mg/m3	Não Disponível

DADOS DOS MATERIAIS

Recomenda-se um nível de TLV-TWA de forma a minimizar o risco de estanose. O valor de STEL (4.0 mg/m3) foi eliminado (desde 1986) de forma a que dados adicionais referentes à toxicologia e à experiência de higiene industrial se possam tornar disponíveis para a criação de uma melhor base de quantificação toxicológica que permita calcular o valor real do STEL. O valor de TLV-TWA adoptado para poeiras e fumos de prata é 0.1 mg/m3 e para os ainda mais tóxicos compostos solúveis de prata é de 0.01 mg/m3. Casos de descoloração dos tecidos epiteliais para uma intensa e sem brilho coloração azul acinzentada foi registada aquando da exposição de trabalhadores a nitrato de prata em concentrações de 0.1 mg/m3 (como prata). A exposição a concentrações muito altas de fumos de prata causou fibrose pulmonar difusa. Registou-se que a absorção percutânea de compostos de prata resultou em alergia. Quando baseada numa retenção de 25% devida a inalação e um volume respiratório de 10 m3/dia, a exposição a 0.1 mg/m3 (TWA) resultaria numa deposição total não superior 1.5 g em 25 anos.

Controle da exposição

Medidas de controle de engenharia	<p>As poeiras metálicas devem ser recolhidas na fonte de geração uma vez que são potencialmente explosivas.</p> <ul style="list-style-type: none"> ▶ Aspiradores, de desenho à prova de fogo, devem ser usados para minimizar a acumulação de pó. ▶ O spray de metais e a sua explosão devem, sempre que possível, ser feitos em salas separadas. Tal minimiza o risco de fornecimento de oxigénio, sob a forma de óxidos de metal, a metais finamente divididos e potencialmente reactivos tais como o alumínio, o zinco, o magnésio ou o titânio. ▶ Lojas de trabalho designadas para o spray de metais deverão possuir paredes lisas e um número mínimo de obstruções tais como saliências, nas quais se pode acumular pó. ▶ É preferível usar escovas de esfregar molhadas a colectores de pó secos. ▶ Colectores de saco ou de filtro devem estar for a dos quartos de trabalho e devem estar protegidos com portas resistentes à explosão. ▶ Os ciclones devem estar protegidos contra a entrada de humidade uma vez que poeiras de metal reativo são capazes de entrar em combustão espontânea quando em estado húmidos ou parcialmente molhado. ▶ Os sistemas locais de aspiração (exhaust) deverão ser construídos de forma a promover uma velocidade de captura mínima de 0.5 m/s na fonte de fumo, afastada do trabalhador. <p>Os contaminantes aéreos produzidos no local de trabalho possuem velocidades de 'escape' variáveis, as quais, por sua vez, determinam as 'velocidades de captura' do ar fresco circulante necessário para remover com sucesso o contaminante.</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Tipo de contaminante:</th> <th>Velocidade do ar:</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>welding, brazing fumes (released at relatively low velocity into moderately still air)</td> <td>0.5-1.0 m/s (100-200 f/min.)</td> </tr> </tbody> </table> <p>Dentro de cada grupo, o valor adequado depende de:</p> <table border="1"> <thead> <tr> <th>Limite inferior do grupo</th> <th>Limite superior do grupo</th> </tr> </thead> <tbody> <tr> <td>1: Correntes de ar mínimas ou favoráveis à captura</td> <td>1: Correntes de ar perturbadoras</td> </tr> <tr> <td>2: Contaminantes de baixa toxicidade ou apenas com valores que causem preocupação</td> <td>2: Contaminantes de elevada toxicidade 3: Intermitente, baixa produção.</td> </tr> <tr> <td>3: Baixa produção, produção intermitente.</td> <td>3: Elevada produção, uso pesado</td> </tr> <tr> <td>4: Grande zona confinada ou grande massa de ar em movimento</td> <td>4: Pequena zona confinada - controle local apenas</td> </tr> </tbody> </table> <p>A simples teoria demonstra que a velocidade do ar decresce rapidamente com a distância da abertura de um simples tubo de extração. A velocidade geralmente decresce com o quadrado da distância do ponto de extração (em casos simples). Consequentemente, a velocidade do ar no local de extração deverá ser ajustada de acordo com a distância à fonte de contaminação. A velocidade do ar no ventilador de extração, por exemplo, deverá ser no mínimo de 1-2.5 m/s (200-500 pés/min) para a extração de solventes gerados num tanque a 2 metros de distância do ponto de extração. Outras considerações mecânicas que produzam défices de desempenho no aparelho de extração obrigam a que as velocidades teóricas do ar sejam multiplicadas por fatores de 10 ou mais quando os sistemas de extração forem instalados ou usados.</p>	Tipo de contaminante:	Velocidade do ar:	welding, brazing fumes (released at relatively low velocity into moderately still air)	0.5-1.0 m/s (100-200 f/min.)	Limite inferior do grupo	Limite superior do grupo	1: Correntes de ar mínimas ou favoráveis à captura	1: Correntes de ar perturbadoras	2: Contaminantes de baixa toxicidade ou apenas com valores que causem preocupação	2: Contaminantes de elevada toxicidade 3: Intermitente, baixa produção.	3: Baixa produção, produção intermitente.	3: Elevada produção, uso pesado	4: Grande zona confinada ou grande massa de ar em movimento	4: Pequena zona confinada - controle local apenas
	Tipo de contaminante:	Velocidade do ar:													
welding, brazing fumes (released at relatively low velocity into moderately still air)	0.5-1.0 m/s (100-200 f/min.)														
Limite inferior do grupo	Limite superior do grupo														
1: Correntes de ar mínimas ou favoráveis à captura	1: Correntes de ar perturbadoras														
2: Contaminantes de baixa toxicidade ou apenas com valores que causem preocupação	2: Contaminantes de elevada toxicidade 3: Intermitente, baixa produção.														
3: Baixa produção, produção intermitente.	3: Elevada produção, uso pesado														
4: Grande zona confinada ou grande massa de ar em movimento	4: Pequena zona confinada - controle local apenas														
Proteção Individual															
Proteção de vista e rosto	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Óculos de proteção com escudos laterais. ▶ Óculos para proteção contra produtos químicos. ▶ As lentes de contato são particularmente perigosas; as lentes macias podem absorver agentes irritantes e todas as lentes os concentram. NÃO USAR lentes de contato. 														

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Proteção de pele	Ver Proteção das Mãos abaixo
Proteção Corporal	<p>A escolha de luvas adequadas não depende apenas do material, mas também de outras características de qualidade que variam de fabricante para fabricante. Quando o produto químico é uma preparação de várias substâncias, a resistência do material das luvas não podem ser calculados antecipadamente e, por conseguinte, tem de ser verificado antes da aplicação. A ruptura exata através do tempo para substâncias tem de ser obtida a partir do fabricante das luvas de protecção and.has a serem observados ao fazer uma escolha final. A higiene pessoal é um elemento-chave dos cuidados de mão eficaz. Luvas devem ser vestidas somente com as mãos limpas. Depois de usar luvas, as mãos devem ser lavadas e secas. Aplicação de um hidratante não perfumado é recomendado. A adequabilidade e durabilidade do tipo luva é dependente do uso. fatores importantes na escolha de luvas incluem: · Frequência e duração do contacto, · Resistência química do material da luva, · Espessura da luva e · destreza Seleccione luvas testados a um nível relevante (por exemplo, a Europa EN 374, US F739, AS / NZS 2.161,1 ou equivalente nacional). · Quando prolongada ou repetida frequentemente contacto pode ocorrer, uma luva com uma classe de protecção de 5 ou superior (tempo de intervalo é superior a 240 minutos, de acordo com a norma EN 374, AS / NZS 2161/10/01 ou equivalente nacional) é recomendado. · Quando apenas um breve contato é esperado, uma luva com uma classe de protecção 3 ou superior (tempo de ruptura superior a 60 minutos, de acordo com a EN 374, AS / NZS 2161/10/01 ou equivalente nacional) é recomendado. · Alguns tipos de polímeros luva são menos afetadas pelo movimento e isso deve ser levado em conta quando se considera luvas para uso a longo prazo. · Luvas contaminadas devem ser substituídas. Tal como definido na norma ASTM F-739-96 em qualquer aplicação, luvas são classificados como: · Excelente ao avanço do tempo> 480 min · Boa quando avanço time> 20 min · Fair quando o tempo de avanço <20 min · Pobre quando degrada material das luvas Para aplicações gerais, luvas com uma espessura tipicamente maior do que 0,35 milímetros, são recomendados. Deve ser enfatizado que a espessura da luva não é necessariamente um bom predictor de resistência luva para um produto químico específico, como a eficiência de permeação da luva será dependente da composição exacta do material da luva. Portanto, a seleção luva também deve basear-se em consideração as exigências da tarefa e conhecimento dos tempos de ruptura. Luva de espessura também pode variar, dependendo do fabricante luva, do tipo luva e o modelo de luva. Portanto, os dados técnicos dos fabricantes devem ser sempre tomadas em conta para garantir a seleção da luva mais adequado para a tarefa. Nota: Dependendo da atividade a ser realizada, luvas de espessura variável pode ser necessária para tarefas específicas. Por exemplo: · Luvas mais finas (abaixo de 0.1 mm ou menos), pode ser necessária quando é necessário um elevado grau de destreza manual. No entanto, estas luvas só são susceptíveis de dar proteção curta duração e, normalmente, seria apenas para aplicações de uso único, em seguida, eliminados. · Luvas mais espessas (até 3 mm ou mais), pode ser necessária quando há uma mecânica (bem como um produto químico) risco isto é, onde há abrasão ou punção potencial Luvas devem ser vestidas somente com as mãos limpas. Depois de usar luvas, as mãos devem ser lavadas e secas. Aplicação de um hidratante não perfumado é recomendado. Luvas protectoras, ex. Luvas de pele ou com cobertura de pele.</p> <p>A experiência indica que os polímeros seguintes são adequados como materiais de luvas de protecção contra os sólidos não dissolvidos, secas, onde as partículas abrasivas não estão presentes. polychloroprene. borracha de nitrilo. borracha de butilo. fluorada. cloreto de polivinilo. As luvas devem ser examinados para o desgaste e / ou degradação constantemente.</p>
Proteção Corporal	Ver Outra Protecção abaixo
Outras Proteções Individual	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Bata. ▶ Avental de P.V.C. ▶ Creme de restrição. ▶ Creme de limpeza de pele. ▶ Unidade para lavagem dos olhos.

Proteção das vias respiratórias

Filtro de Partículas de capacidade suficiente. (AS / NZS 1716 e 1715, PT 143:2000 e 149:001, ANSI Z88 ou equivalente nacional)

Fator de proteção	Fator de proteção máximo	Máscara respiratória de meia-face	Máscara respiratória de face inteira
10 x ES	P1 Via aérea*	-	PAPR-P1
50 x ES	Via aérea**	-	-
100 x ES	-	P2 P3 Via aérea*	PAPR-P2
100+ x ES	-	Via aérea**	-
			PAPR-P3

* - Necessidade de pressão negativa ** - Fluxo contínuo

SEÇÃO 9 PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

Informações sobre propriedades físicas e químicas de base

Aspecto	Forma maciça do metal. Metais maciços ou em massa (em oposição a metais dispersos ou divididos) são caracterizados por ter uma rede de átomos de metal bem ordenada. Metais maciços existem em várias formas, incluindo placa, barras, lingotes, lâminas, granulados, fios e, por vezes, pós.		
Estado Físico	sólido	Densidade relativa (Water = 1)	6.5
Odor	Não Disponível	Cociente de partição n-octanol / água	Não Disponível
Limite de odor	Não Disponível	Temperatura de auto-ignição (°C)	Não Disponível
pH (como foi fornecido)	Não Disponível	temperatura de decomposição	Não Disponível
Ponto de fusão/congelamento (° C)	217-219	Viscosidade	Não Disponível
ponto inicial de ebulição e intervalo de ebulição (° C)	1380	Peso Molecular (g/mol)	Não Disponível
Ponto de inflamação (°C)	Não Disponível	gosto	Não Disponível
Taxa de evaporação	Não Disponível	Propriedades de explosão	Não Disponível
Inflamabilidade	Não Disponível	Propriedades de oxidação	Não Disponível
Limite superior de inflamabilidade ou explosividade	Não Disponível	tensão superficial (dyn/cm or mN/m)	Não Aplicável
Limite inferior de inflamabilidade ou explosividade	Não Disponível	Componente volátil (%vol)	Não Disponível
Pressão de vapor	Não Disponível	grupo de gás	Não Disponível

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Hidrossolubilidade	não miscível	pH como uma solução (1%)	Não Disponível
Densidade de vapor	Não Disponível	VOC g/L	Não Disponível

SEÇÃO 10 ESTABILIDADE E REATIVIDADE

Reactividade	Ver secção 7
Estabilidade química	<ul style="list-style-type: none"> ▶ Presença de materiais incompatíveis. ▶ O produto é considerado estável. ▶ Não ocorrerá polimerização perigosa.
Possibilidade de reacções perigosas	Ver secção 7
Condições a serem evitadas	Ver secção 7
Materiais incompatíveis	Ver secção 7
Produtos perigosos da decomposição	Ver secção 5

SEÇÃO 11 INFORMAÇÕES TOXICOLÓGICAS

Informações sobre os efeitos toxicológicos

Inalado	<p>Pensa-se que o material não deverá ter efeitos adversos sobre a saúde ou provocar irritação do tracto respiratório (segundo Directivas da Comunidade Europeia baseadas em modelos animais). No entanto, foram registados efeitos sistémicos adversos em animais expostos, através de pelo menos uma outra via, e as boas práticas de higiene requerem que a exposição seja reduzida ao mínimo e que sejam usadas medidas de controle adequadas no local de trabalho.</p> <p>Metais que são parte de metais maciços e das suas ligas, estão «presos» dentro de uma rede metálica; como resultado não estão prontamente disponíveis, em termos biológicos, depois da inalação.</p> <p>O processamento mecânico de metais maciços (por exemplo o corte, o lixamento) podem causar irritação nas vias respiratórias superiores. Outros efeitos na saúde que advêm das temperaturas elevadas de processamento (como na soldadura) podem causar a chamada febre dos vapores do metal (náuseas, febre, arrepios, falta de ar e mal estar), reduzir a capacidade do sangue para transportar oxigénio (meta-hemoglobina) e a acumulação de fluido nos pulmões (edema pulmonar).</p> <p>A inalação de pequenas partículas de óxidos de metais resulta numa súbita sede, um sabor adocicado a metal, irritação da garganta, tosse, secura das mucosas, cansaço e um mal-estar geral. Também podem surgir dores de cabeça e vômitos, febre ou arrepios, agitação, sudação, diarreia, necessidade excessiva de urinar e prostração. Após o término da exposição a recuperação demora entre 24 e 36 horas.</p>
Ingestão	<p>A ingestão acidental do material pode ser prejudicial; experiências realizadas em animais indicam que a ingestão de menos de 150 gramas pode ser fatal ou produzir danos graves na saúde do indivíduo.</p> <p>Metais que são parte de metais maciços e das suas ligas, estão «presos» dentro de uma rede metálica; como resultado não estão prontamente disponíveis, em termos biológicos, depois da ingestão.</p> <p>Processos secundários (por exemplo, alteração do pH ou a intervenção de microrganismos intestinais) podem permitir que certas substâncias sejam libertadas em baixas concentrações.</p> <p>Pouco absorvidos a partir dos intestinos os sais de estanho são mais passíveis de provocar envenenamento se injectados. O estanho é altamente tóxico produzindo diarreia, paralisia muscular, estertores e danos nervosos.</p> <p>Os sais de estanho não são muito tóxicos. No entanto, em concentrações elevadas podem provocar náuseas, vômitos e diarreia. Em níveis muito elevados podem afetar o crescimento.</p>
Contacto com a pele	<p>Pensa-se que o contacto com a pele não deverá ter efeitos prejudiciais para a saúde (segundo Directivas da Comunidade Europeia baseadas em modelos animais). No entanto, já foram identificados danos sistémicos resultantes da exposição de animais através de, pelo menos, uma outra via e o material pode produzir danos à saúde por penetração através de feridas, lesões ou abrasões. Boas práticas de higiene requerem uma exposição mínima e a utilização de luvas adequadas no local de trabalho.</p> <p>Partículas e corpos estranhos produzidos por processos de alta velocidade podem penetrar a pele. Mesmo depois da ferida estar curada, as pessoas com corpos estranhos retidos no seu interior podem sentir dores fortes com movimento ou pressão no local em questão. Pode ser óbvia uma descoloração ou uma massa visível por baixo da epiderme.</p> <p>Dormência ou formigamento, com diminuição da sensibilidade, podem ser o resultado de um corpo estranho a fazer pressão nos nervos.</p> <p>Pessoas com diabetes ou com um historial de problemas vasculares têm um maior potencial para sofrer uma infeção.</p> <p>Os cortes abertos e a pele ferida ou irritada não devem de ser expostos a este material.</p>
Olho	<p>Este material pode causar irritação ocular e lesões em algumas pessoas.</p> <p>Ao entrar em contato com os olhos, as poeiras de metal podem produzir abrasão metálica ou arranhões na córnea - mas estas lesões são, normalmente, pouco graves. No entanto, a entrada de corpos estranhos no globo ocular pode produzir infeções ou resultar em danos permanentes na visão.</p> <p>Máquinas de alta velocidade (como furadeiras ou serras) podem produzir partículas quentes de metal que se parecem com faíscas. Qualquer uma destas partículas pode entrar no olho não protegido e ficar incorporadas nele. Corpos estranhos que penetram no olho podem causar infeção (endoftalmite).</p> <p>Durante as primeiras horas depois da lesão, os sintomas de um corpo estranho na parte intraocular podem ser semelhantes aos de abrasão da córnea ou corpos estranhos. Contudo, pessoas com corpos estranhos na parte intraocular também podem ter uma notória perda de visão. Fluido pode ser libertado do olho, mas se o corpo estranho for pequeno, a quantidade de fluido pode ser tão diminuta que a pessoa nem nota. Além disso, a dor também pode aumentar durante as primeiras horas.</p> <p>Abrasões na córnea causadas por partículas e corpos estranhos podem causar dor, lacrimejamento e uma sensação de ter algo no olho. Também podem provocar vermelhidão (devido aos vasos sanguíneos inflamados na superfície do olho), ou, ocasionalmente, um inchaço do olho e da pálpebra. A visão pode ficar turva. A luz pode ser uma fonte de irritação ou fazer com que o músculo que aperta a pupila passe por um doloroso espasmo.</p> <p>As lesões que penetram o olho podem causar sintomas semelhantes. Se um objeto estranho penetra o interior do olho, fluido pode sair.</p>
Crónico	<p>A exposição a este produto durante longos períodos não parece produzir efeitos crónicos adversos sobre a saúde (segundo classificação de Directivas da UE usando modelos animais); no entanto, e como medida preventiva, a exposição seja por que via for deverá ser minimizada.</p> <p>As poeiras metálicas geradas pelo processo industrial dão origem a vários potenciais problemas de saúde. As partículas maiores, acima de 5 micrómetros, são irritantes para o nariz e garganta. No entanto, partículas mais pequenas podem causar deterioração pulmonar. As partículas com menos de 1,5 micrómetros podem ficar aprisionadas nos pulmões e, consoante a natureza da partícula, podem ter outras consequências igualmente graves para a saúde.</p> <p>A exposição crónica a sais de prata pode provocar uma descoloração acinzentada (sem brilho) permanente na pele, conjuntiva e órgãos internos. Pode ocorrer uma ligeira bronquite crónica.</p>

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar	TOXICIDADE	IRRITAÇÃO
	Não Disponível	Não Disponível

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

	TOXICIDADE	IRRITAÇÃO
estanho	dérmica (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[1]	Olho: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	oral (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[1]	Pele: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
prata	dérmica (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[1]	Olho: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	Inalação LC50: (ratazana) >5.16 mg/l4 h ^[1]	Pele: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	oral (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[2]	
colofónia,-hidrogenada	dérmica (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[1]	Olho: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	oral (ratazana) LD50: >1000 mg/kg ^[1]	Pele: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
cobre	dérmica (ratazana) LD50: >2000 mg/kg ^[1]	Olho: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	Inalação LC50: (ratazana) 0.733 mg/l4 h ^[1]	Pele: sem efeito adverso observado (não irritante) ^[1]
	oral (ratazana) LD50: 300-500 mg/kg ^[1]	
Legenda:	1 Valor obtido a partir de substâncias Europa ECHA Registrados - Toxicidade aguda 2 * Valor obtido a partir SDS do fabricante Dados extraídos do RTECS excepto em casos específicos (RTECS - Registo de efeitos tóxicos de substâncias químicas)	

ESTANHO & COLOFÓNIA,-HIDROGENADA	Não se identificaram dados de toxicologia aguda significativa após pesquisa bibliográfica.	
toxicidade aguda	✗	Carcinogenicidade
Corrosão/irritação da pele	✗	Toxicidade à reprodução
Lesões oculares graves/irritação ocular	✗	Toxicidade para órgãos-alvo específicos – exposição única
Sensibilização respiratória ou à pele	✗	Toxicidade para órgãos-alvo específicos – exposição repetida
Mutagenicidade em células germinativas	✗	Perigo por aspiração

Legenda: ✗ – Os dados não estão disponíveis ou não preenche os critérios de classificação
 ✔ – Os dados necessários para fazer a classificação disponível

SEÇÃO 12 INFORMAÇÕES ECOLÓGICAS

Ecotoxicidade

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar	PONTO FINAL	DURAÇÃO DO TESTE (HORAS)	ESPÉCIES	VALOR	FONTE
	Não Disponível	Não Disponível	Não Disponível	Não Disponível	Não Disponível
estanho	PONTO FINAL	DURAÇÃO DO TESTE (HORAS)	ESPÉCIES	VALOR	FONTE
	LC50	96	Peixes	>0.0124mg/L	2
	EC50	48	crustáceos	0.00018mg/L	5
	EC50	72	Não Disponível	0.009-0.846mg/L	2
	NOEC	72	Não Disponível	0.001-mg/L	2
prata	PONTO FINAL	DURAÇÃO DO TESTE (HORAS)	ESPÉCIES	VALOR	FONTE
	LC50	96	Peixes	>0.001-0.93mg/L	2
	EC50	48	crustáceos	0.00024mg/L	4
	EC50	72	Não Disponível	0.000016mg/L	2
	BCF	336	crustáceos	0.02mg/L	4
	NOEC	72	Não Disponível	0.000003mg/L	2
colofónia,-hidrogenada	PONTO FINAL	DURAÇÃO DO TESTE (HORAS)	ESPÉCIES	VALOR	FONTE
	LC50	96	Peixes	>1-mg/L	2

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

EC50	48	crustáceos	>2-mg/L	2
EC50	96	Não Disponível	0.031mg/L	2
NOEC	96	Não Disponível	0.013mg/L	2

cobre	PONTO FINAL	DURAÇÃO DO TESTE (HORAS)	ESPÉCIES	VALOR	FONTE
	LC50	96	Peixes	0.001-0.09mg/L	2
	EC50	48	crustáceos	0.001mg/L	2
	EC50	72	Não Disponível	0.013335mg/L	4
	BCF	960	Peixes	200mg/L	4
	EC25	6	Não Disponível	0.00150495mg/L	4
	NOEC	96	crustáceos	0.0008mg/L	4

Legenda: *Extracted from 1. IUCLID Toxicity Data 2. Europe ECHA Registered Substances - Ecotoxicological Information - Aquatic Toxicity 3. EPIWIN Suite V3.12 (QSAR) - Aquatic Toxicity Data (Estimated) 4. US EPA, Ecotox database - Aquatic Toxicity Data 5. ECETOC Aquatic Hazard Assessment Data 6. NITE (Japan) - Bioconcentration Data 7. METI (Japan) - Bioconcentration Data 8. Vendor Data*

Tóxico para os organismos aquáticos, podendo causar efeitos nefastos a longo prazo no ambiente aquático.

NÃO permitir que o produto entre em contato com a superfície das águas ou com áreas de subida e descida de maré abaixo da marca média de maré alta. Não contaminar a água aquando da limpeza do equipamento ou da eliminação das águas de lavagem do equipamento.

Os resíduos resultantes da utilização do produto devem ser eliminados no local ou em locais autorizados para o efeito.

NÃO lançar em esgotos nem em cursos de água.

Persistência e degradabilidade

Ingrediente	Persistência: Água / Solo	Persistência: Air
	Não há dados disponíveis para todos os ingredientes	Não há dados disponíveis para todos os ingredientes

Potencial bioacumulativo

Ingrediente	Bioacumulação
	Não há dados disponíveis para todos os ingredientes

Mobilidade no solo

Ingrediente	mobilidade
	Não há dados disponíveis para todos os ingredientes

SEÇÃO 13 CONSIDERAÇÕES SOBRE DESTINAÇÃO FINAL

Métodos recomendados para destinação final

descarte de Produto / Embalagem	
	<p>IMPEDIR que a água das limpezas ou do equipamento de processamento entre nos drenos.</p> <p>Poderá ser necessário recolher toda a água das lavagens para tratamento antes da sua eliminação.</p> <p>Em todos os casos, a eliminação para os esgotos deverá estar sujeita às leis e regulamentações locais e estas deverão ser levadas em consideração em primeiro lugar. Em caso de dúvida contactar a autoridade responsável.</p>

SEÇÃO 14 INFORMAÇÕES SOBRE TRANSPORTE

Transporte terrestre (UN): NÃO REGULAMENTADO PARA TRANSPORTE DE ARTIGOS PERIGOSOS

Transporte aéreo (ICAO-IATA / DGR): NÃO REGULAMENTADO PARA TRANSPORTE DE ARTIGOS PERIGOSOS

Transporte marítimo (IMDG-Code / GGVSee): NÃO REGULAMENTADO PARA TRANSPORTE DE ARTIGOS PERIGOSOS

Transporte a granel em conformidade com o anexo II da Convenção Marpol e o Código IBC

Não Aplicável

SEÇÃO 15 INFORMAÇÕES SOBRE REGULAMENTAÇÕES

Regulamentação/legislação específica para a substância ou mistura em matéria de saúde, segurança e ambiente

ESTANHO(7440-31-5) ENCONTRA-SE NAS SEGUINTE LISTAS DE REGULAMENTOS

Não Aplicável

PRATA(7440-22-4) ENCONTRA-SE NAS SEGUINTE LISTAS DE REGULAMENTOS

Lista OMS Internacional de Limite de Exposição Ocupacional Proposto (OEL) Os valores para nanomateriais fabricados (MNMS)

COLOFÓNIA,-HIDROGENADA(65997-06-0) ENCONTRA-SE NAS SEGUINTE LISTAS DE REGULAMENTOS

Não Aplicável

COBRE(7440-50-8) ENCONTRA-SE NAS SEGUINTE LISTAS DE REGULAMENTOS

4900-4917 SAC305 Fio de solda No Limpiar

Não Aplicável

estado do inventário nacional

National Inventory	Status
Australia - AICS	sim
Canada - DSL	sim
Canada - NDSL	Não (colofónia,-hidrogenada; cobre; estanho; prata)
China - IECSC	sim
Europe - EINEC / ELINCS / NLP	sim
Japan - ENCS	Não (cobre; estanho; prata)
Korea - KECI	sim
New Zealand - NZIoC	sim
Philippines - PICCS	sim
USA - TSCA	sim
Taiwan - TCSI	sim
Mexico - INSQ	sim
Vietnam - NCI	sim
Rússia - ARIPS	Não (colofónia,-hidrogenada)
Tailândia - TECl	Não (colofónia,-hidrogenada; cobre)
Legenda:	<i>Sim = Todos os ingredientes estão no inventário No = Não determinado ou um ou mais ingredientes não estão no estoque e não são isentos de listagem (veja ingredientes específicos entre parênteses)</i>

SEÇÃO 16 OUTRAS INFORMAÇÕES

Data de revisão	10/07/2019
Data Inicial	31/07/2017

SDS Version Summary

Versão	Data de emissão	Sections Updated
7.15.1.1.1	10/07/2019	,

outras informações

Ingredientes com vários números CAS

Nome	nº CAS
cobre	7440-50-8, 133353-46-5, 133353-47-6, 195161-80-9, 65555-90-0, 72514-83-1

A classificação da preparação e dos seus componentes individuais baseou-se em fontes oficiais de autoridades bem como numa revisão independente do comité de classificação da Chemwatch através do uso de referências bibliográficas.

A SDS é uma ferramenta de Comunicação de Perigos e deve de ser utilizada para ajudar na Determinação do Perigo. Muitos fatores determinam se os Perigos descritos representam riscos no local de trabalho ou noutros locais. Os Riscos poderão ser determinados através da referência a Cenários de Exposição. Deve ter-se em consideração a escala de uso, a frequência de uso e os controles de engenharia disponíveis no momento.

Definições e abreviações

PC-TWA: admissível concentração-tempo médio ponderado
 PC-STEL: Limite de Exposição Permitido Concentração de curto prazo
 IARC: Agência Internacional de Investigação do Cancro
 ACGIH: Conferência Americana de Higienistas Industriais Governamentais
 STEL: Limite de Exposição de Curto Prazo
 TEEL: Limite de exposição de emergência temporária.
 IDLH: Imediatamente perigoso para a vida ou a saúde Concentrações
 OSF: Fator de Segurança Odor
 NOAEL: Sem efeito adverso observado Nível
 LOAEL: O mais baixo efeito adverso observado Nível
 TLV: Valor Limite
 LOD: Limite de deteção
 OTV: Valor Limiar olfativo
 BCF: O fator de bioconcentração
 BEI: Índice de Exposição Biológica