



Weld-inox
Soldas Especiais

GARANTIA DA QUALIDADE

TABELA DE DADOS

FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO

TD-017

Fl. 1/9

DATA

REV. 02

21/12/2015

CONTROLE DE APROVAÇÃO

Elaborado

Verificado

Aprovado

Antonio Melgaço

Marcos Roberto Baptista

Antonio Melgaço

CONTROLE DE REVISÕES

REV. N.º	DESCRIÇÃO	DATA DA EMISSÃO
00	Emissão inicial.	23/09/2004
01	Atualização conforme ABNT NBR 14725-4 2012	13/11/2014
02	Atualização conforme ABNT NBR 14725-4 2014	21/12/2015

F079RV00



GARANTIA DA QUALIDADE

TD-017

TABELA DE DADOS

FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO

Fl. 2/9

DATA

REV. 02

21/12/2015

1.0 - IDENTIFICAÇÃO DO PRODUTO E DA EMPRESA

Nome da Substância ou Mistura (Marca Comercial): Arames tubulares para soldagem de aços inoxidáveis, aço carbono e baixa liga/ Conforme tabelas a seguir coluna "Produto".

Principais Usos: Soldagem ao Arco elétrico: Aços de Baixo e Médio Carbono; Aços Inoxidáveis; Revestimentos Duros; Aços Ferramentas;

Nome da Empresa: Weld-Inox Soldas Especiais Ltda.

Endereço: Rua Teyupã, 106 / CEP 09970-340 – Diadema – SP.

Tel.: (011) 4059-9944

Telefone de Emergência: (11) 4059-9944

Fax: (011) 4059-9933

E-mail: weldinox@weldinox.com.br

Web: www.weldinox.com.br

Nome da Substância ou Mistura (Marca Comercial):

Arame tubular para Aço Carbono Baixa Liga


Produto	AWS/ASME SFA 5.29
WI TUB 120 T5	E 120 T5-G
WI TUB 81 T1 W2	E 81 T1 W2
WI TUB 81 T1 G	E 81 T1 G
WI TUB 81 T1 B2	E 81 T1 B2
Produto	AWS/ASME SFA 5.20
WI TUB 71 T1	E 71 T1

Arame tubular para Aço Inoxidável

Produto	AWS/ASME SFA 5.22	Produto	AWS/ASME SFA 5.22
WI TUB SB 410 T1 1/4	E 410 T1 1/4	WI TUB SB 309MoL T1 1/4	E 309LMo T 1/4
WI TUB SB 410NiMo T1 1/4	E 410NiMo T1 1/4	WI TUB SB 309L T0 1/4	E 309L T0 1/4
WI TUB SB 2553 T0 1/4	E 2553 T0 1/4	WI TUB SB 309L T1 1/4	E 309L T1 1/4
WI TUB SB 2553 T1 1/4	E 2553 T1 1/4	WI TUB SB 308L T0 1/4	E 308L T0 1/4
WI TUB SB 2209 T0 1/4	E 2209 T0 1/4	WI TUB SB 308L T1 1/4	E 308L T1 1/4
WI TUB SB 2209 T1 1/4	E 2209 T1 1/4	WI TUB SB 316L T0 1/4	E 316L T0 1/4
WI TUB SB 309MoL T0 1/4	E 309LMo T0 1/4	WI TUB SB 316L T1 1/4	E 316L T1 1/4

Arame tubular para Revestimento Duro

Produto	NORMA	Produto	NORMA
WI TUB DUR 300	DIN MF 16 F 300 P	WI TUB DUR 22	DIN 8555 MF 10 GF 65 GR
WI TUB DUR 350	DIN MF 1 GF 350 P	WI TUB H 90	DIN MF 4 GF 60 ST
WI TUB DUR 400	DIN MF 1 GF 400 GPS	WI TUB H 90 G	DIN MF 4 GF 60 ST
WI TUB DUR 600	DIN MF 6 GF 60 PT	WI TUB H 73	DIN MF 4 GF 60 ST
WI TUB DUR 600 G	DIN MF 6 GF 60 PT	WI TUB H 73 G	DIN MF 4 GF 60 ST
WI TUB DUR 33	DIN MF 10-GF 60 G		

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 3/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

Com o objetivo de conscientizar dos perigos dos seus produtos, a Weld-Inox solicita aos usuários a análise cuidadosa desta "Ficha De Informação De Segurança De Produto Químico" (FISPQ). Para a utilização segura o cliente deve notificar aos seus empregados e agentes terceirizados das informações de segurança contidas neste documento como, também fornecer estas informações a cada consumidor que adquirir estes produtos por seu intermédio.

2.0 - IDENTIFICAÇÃO DE PERIGOS

2.1- Classificações de substância ou mistura

- Corrosão/irritação à pele-categoria 1
- Sensibilidade à pele- Categoria 1
- Toxicidade aguda - Oral- categoria 1.
- Lesão ocular graves/irritação ocular - Categoria 1.
- Carcinogenicidade - Categoria 1A

2.2- Elemento De Rotulagem:

Pictogramas



- Advertência:

PERIGO.

- Perigo:

PROVOCA QUEIMADURAS SEVERAS Á PELE E DANOS AOS OLHOS.

PROVOCA REAÇÕES ALÉRGICAS NA PELE.

PROVOCA IRRITAÇÃO DAS VIAS RESPIRATÓRIAS

PODERÁ CAUSAR CÂNCER

Precauções:

NÃO INALE AS POEIRAS, NÉVOAS OU VAPORES.


UTILIZE O PRODUTO SOMENTE APÓS AS INSTRUÇÕES DE USO.

USE OS EPIS ADEQUADOS.

Observações:

ARCO ELÉTRICO pode causar lesões na visão e queimaduras na pele;

CHOQUE ELÉTRICO pode causar a morte;

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 4/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

FUMOS E GASES são perigosos à saúde;

FORMA PRIMÁRIA DE ABSORÇÃO dos produtos decompostos é por inalação como também contato pela pele, olhos e ingestão são possíveis.

2.3. Outros Perigos

Exposição Excessiva Aguda (Curto Prazo)

GASES E FUMOS podem provocar irritação nos olhos (lacrimejamento), pulmões, nariz e garganta. Alguns gases tóxicos do processo de soldagem podem provocar edema pulmonar, asfixia e morte. Indivíduos com alergias e deficiências respiratórias podem ter sintomas agravados pela exposição aos fumos de soldagem.

Exposição Excessiva Crônica (Prolongada)

A exposição excessiva crônica (prolongada) aos contaminantes do ar podem causar problemas pulmonares. A absorção crônica de fluoretos pode causar osteoporose e manchas nos dentes. A exposição excessiva a compostos de manganês pode afetar o sistema nervoso central, apresentando sintomas como apatia, sonolência, fraqueza muscular, distúrbios emocionais e dificuldade de locomoção. Exposição excessiva à sílica cristalina respirável pode resultar em silicose, doença degenerativa dos pulmões.


Limite de Exposição

Para os ingredientes listados na Seção 3, o limite OSHA/ TWA 1989 para fumos de soldagem é de 5mg/m³. Os TLV-TWA's poderiam ser utilizados como um guia no controle a saúde e não como um referencial entre a condição segura e concentrações excessivas. Quando medidas preventivas como recomendadas por esta Folha de Dados de Segurança de Produto (MSDS) são tomadas, riscos à saúde podem não ocorrer.

3.0 - COMPOSIÇÃO E INFORMAÇÕES SOBRE INGREDIENTES

Como embalados, estes produtos não são inflamáveis, explosivos, reativos ou perigosos:

COMPONENTE	CONCENTRAÇÃO %	Nº CAS
Carbono (C)	0,0-1,0	7440-44-0
Cromo (Cr)	0,0-30,0	7440-47-3
Cobre (Cu)	0,0-4,0	7440-50-8
Manganês (Mn)	0,05-10,0	7439-96-5
Molibdênio (Mo)	0,0-10,0	7439-98-7
Níquel (Ni)	0,0-30,0	7440-02-0
Fósforo (P)	0,04 Máx.	7723-14-0
Silício (Si)	0,0-10,0	7440-21-3
Enxofre (S)	0,04 Max.	7704-34-9
Boro (B)	0,5,0	7440-42-8
Ferro (Fe)	30 Mín.	7439-89-6
Titânio (Ti)	0,0-5,0	7440-32-6
Cobalto (Co)	0,0-10,0	7440-48-4
Nióbio (Nb)	0,0-30,0	7440-03-1
Nitrogênio (N)	0,0-0,4	7727-37-9

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 5/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

Produtos de Decomposições Perigosas

Fumos e gases de soldagem não podem ser classificados de maneira simples. A composição e quantidade de produto de decomposição dependerão do consumível com o qual se está trabalhando, do processo, procedimento e consumível utilizado. Outras formas que podem influenciar a composição e quantidade de fumos e gases que os trabalhadores estão expostos incluem: revestimento do material a ser soldado (Ex. pintura, eletrodeposição ou galvanização), o número de operações de soldagem e o volume de área de trabalho, a qualidade e quantidade de ventilação, a posição da cabeça do soldador com relação aos fumos, bem como a presença de contaminantes na atmosfera (Ex. vapores de hidrocarbonetos clorados originados de operações de limpeza ou pintura).


Os fumos e gases gerados por decomposição das varetas ou arames são diferentes em percentual e forma dos compostos. Os produtos de decomposição originados de operações normais incluem aqueles originados por volatilização, reação ou oxidação de ingredientes, do material a ser soldado.

Produtos de Composição Razoavelmente Esperados

Os produtos razoavelmente esperados do uso normal destes consumíveis incluem óxidos de ferro, manganês, cromo, níquel, cálcio, silício e titânio. Fumos do uso desses produtos podem conter antimônio, bário, manganês, cromo níquel, cobre e tungstênio. O limite de exposição foi estabelecido abaixo de 5mg/m³ com PEL da OSHA e com TLV da ACGIH. A identificação dos produtos de decomposição pode ser feita por amostragem e análise. A composição e quantidade dos fumos e gases que o soldador está exposto devem ser determinadas por uma amostra obtida no interior da máscara do soldador ou próximo à região de respiração. Consultar a ANSI/AWS F.1.1 "method for Sampling Airborne Generated by Welding and Allied Processes" publicado pela American Welding Society.

4.0 – MEDIDAS DE PRIMEIROS –SOCORROS

- **Inalação:** Remova a vítima para local ventilado e a mantenha em repouso solicite ajuda de um médico.
- **Contato com a pele:** Enxágue a pele com água abundante e solicite ajuda de um médico.
- **Ingestão: Pouco provável** Enxágue a boca. Não provoque vômito e chame um médico.
- **Contato com os olhos:** Enxágue os olhos com água abundante, no caso de uso de lentes de contato remova-as e solicite ajuda de um médico.
- **Respiração Difícil:** forneça oxigênio e solicite ajuda de um médico.
- **Choque Elétrico:** desligar a fonte de energia primeiramente e na ausência de respiração, iniciar respiração artificial, preferencialmente boca. Se não detectar pulso, inicie ressuscitação cardiopulmonar e chame imediatamente um médico.
- **Queimaduras Com Arco:** aplique compressas frias e chame um médico.
- Portanto, em situações de emergência solicite sempre a ajuda de um médico e empregue técnicas de primeiros socorros recomendadas pela Cruz Vermelha.

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 6/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

5.0 – MEDIDAS DE COMBATE A INCÊNDIO

Não são inflamáveis e nem explosivos, porém cuidados são necessários com produtos inflamáveis próximos ao local de trabalho devido às faúlhas decorrentes do processo de soldagem onde há riscos de dar início a queima destes produtos.

Para prevenção contra incêndios, informações adicionais podem ser obtidas no documento ANSI Z 49.1- Safety Welding and Cutting and Safe Practices (Code SP) publicados pela AWS - American Welding Society, P. Box 351040, Miame, FL 33135.

6.0 – MEDIDAS DE CONTROLE PARA DERRAMAMENTO OU VAZAMENTO

Ocorrência de Vazamento / Derramamento: não aplicável.

7.0 – MANUSEIO E ARMAZENAMENTO

Os produtos devem ser armazenados sobre pallets ou estrados no máximo 12 em embalagem.

Manter o local seco, evitando que os materiais fiquem expostos à umidade.

Evitar quedas das embalagens, pois no caso do arame poderá danificar o carretel do arame de solda.

8.0 – CONTROLES DE EXPOSIÇÃO E PROTEÇÃO INDIVIDUAL

Leia as instruções do fabricante na embalagem do produto. Ver American National Standard Z-49.1, "Safety in Welding and Cutting", publicado pela American Welding Society, P.O. Box 351040, Miami, FL 33135 e OSHA Publication 2206(29C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954 para maiores detalhes a respeito das informações a seguir:


Ventilação: use ventilação suficiente para manter os fumos e gases abaixo dos limites de tolerância (TLV's) na região de respiração do soldador e demais áreas em geral. Treine o soldador para que mantenha sua cabeça fora dos fumos;

Proteção Respiratória: use máscara contra fumos ou respirador que forneça suprimento de ar quando a soldagem for executada em local confinado ou a ventilação não for suficiente para manter a exposição abaixo dos limites de tolerância (TLV's);

Proteção dos Olhos: utilizar proteção adequada para os olhos como óculos de segurança e máscaras com filtro de luz adequado para proteção contra faúlhas, respingos e radiação;

Roupas de Segurança: proteger a cabeça, mãos e corpo com o objetivo de prevenir os possíveis danos provocados por radiação faúlhas e choque elétrico (ver ANSI Z-49. 1). Como mínimo isto inclui o uso de luvas, avental, botas, tocas e máscara. O soldador deve ser treinado a não tocar nas partes elétricas expostas e isola-las;

Disposição de Resíduos: evite contaminar o meio ambiente com os resíduos. Disponha o produto e os resíduos de forma adequada de acordo com a legislação Federal, Estadual e municipal vigente.

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 7/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

9.0 – PROPRIEDADES FÍSICAS E QUÍMICAS

- a) Aspecto Físico: sólido
- b) Odor e limite de odor: inodoro;
- c) pH: não aplicável
- d) Ponto de fusão/congelamento: não aplicável;
- e) Ponto de ebulição e faixa de temperatura de ebulição: não aplicável;
- f) Ponto de fulgor: não aplicável;
- g) Taxa de evaporação: não aplicável;
- h) Inflamabilidade (sólido, gás): não inflamável;
- i) Limite de inflamabilidade/ explosividade: não aplicável;
- j) Pressão de vapor: não aplicável;
- k) Densidade de vapor: não aplicável;
- l) Densidade relativa: não aplicável
- m) Solubilidade: insolúvel em água;
- n) Coeficiente de partição octanol/ água: não aplicável);
- o) Temperatura de autoignição: não aplicável;
- p) Temperatura de decomposição: não aplicável;
- q) Viscosidade: não aplicável.

10.0- ESTABILIDADE E REATIVIDADE

- 10.1- Reatividade: inexistente
- 10.2- Estabilidade química: estável em condições normais de utilização
- 10.3- Reações perigosas: nenhuma reação conhecida
- 10.4- Condições a serem evitadas: umidade poderá danificar o consumível
- 10.5- Materiais incompatíveis: não aplicável
- 10.6- Produtos perigosos da decomposição: inexistente


11.0- INFORMAÇÕES TOXICOLÓGICAS

Os consumíveis apresentam pouco ou nenhum risco antes de serem utilizados no processo de soldagem, no entanto, operação de soldagem resulta em elevar a temperatura do produto acima de seu ponto de fusão, resultando calor e geração fumos ou névoas. A maior exposição ao risco é a inalação.

Toxicidade aguda: As inalações excessivas dos fumos podem resultar em irritação dos olhos, nariz e garganta, altas concentrações de fumos e poeiras de óxido de ferro, manganês, cobre, zinco e chumbo podem resultar em febre de fumos metálicos. Os sintomas típicos consistem em um gosto metálico na boca, secura e irritação de garganta, calafrios e febre geralmente duram 12 a 48 horas.

Corrosão/irritação da pele: a radiação causada pelo arco elétrico causam queimaduras à pele com vermelhidão, formação de bolhas descamação e dor;

Lesões oculares graves/ irritação oculares: a radiação causada pelo arco elétrico causam queimaduras nos olhos com vermelhidão, lacrimejamento, dor e distúrbio visual;

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 8/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

Sensibilização respiratória ou à pele: a inalação prolongada em altas concentrações pode levar a condições listadas:

Cromo: várias formas de dermatite, inflamação e ou ulceração do trato respiratório superior e possível câncer das fossas nasais.

Ferro: (óxido de ferro) siderose.

Manganês: bronquite, pneumonite, falta de coordenação.

Molibdênio: dor em articulações, mãos, joelhos e pés. Alterações morfológicas no fígado, rins e baço.

Os fumos produzidos pela soldagem podem ser perigosos à saúde e a exposição excessiva pode causar problemas respiratórios ou alérgicos e até agravá-los.

Os fumos produzidos pela soldagem podem ser perigosos à saúde e a exposição excessiva pode causar problemas respiratórios ou alérgicos e até agravá-los.

A radiação emitida pelo arco elétrico poderá provocar queimaduras na pele e nos olhos.

Níquel e cromo são possivelmente cancerígenos de acordo de acordo com OSHA (29 CFR 1910.1200).

12.0 – INFORMAÇÕES ECOLÓGICAS

Ecotoxicidade O produto é normalmente inerte em soluções aquosas

Persistências e degradabilidade Não avaliada.

Potencial bioacumulativo Não avaliada

Mobilidade no solo Não avaliada

Os consumíveis de soldagem não causam problemas ambientais.

13.0- CONSIDERAÇÕES SOBRE DESTINAÇÃO FINAL

Os resíduos dos consumíveis de soldagem são classificados como classe II-A não perigoso e não inerte, podendo descartá-los conforme legislação ambiental local, estadual ou federal entre elas a resolução CONAMA 005/1993, Lei N° 12.305 de 02 de agosto de 2010.


14.0 – INFORMAÇÕES SOBRE TRANSPORTE

Produto não enquadrado na Resolução em vigor sobre transporte de produtos perigosos.

RTPP-Res 420/04 ANTT/IMDG/IATA

15.0 INFORMAÇÕES SOBRE REGULAMENTAÇÕES

NBR 14725 ABNT-Associação Brasileira de Normas Técnicas

	GARANTIA DA QUALIDADE	TD-017	
	TABELA DE DADOS	Fl. 9/9	DATA
	FICHA DE INFORMAÇÃO DE SEGURANÇA DE PRODUTO QUÍMICO	REV. 02	21/12/2015

16.0 OUTRAS INFORMAÇÕES

TERMOS E DEFINIÇÕES

ACGIH	American Conference of Governmental Industrial
OSHA	Occupational Safety and Health Administration
TWA	Time Weighted Average
STEL	Short Term Exposure Limit
PEL	Permissible Exposure Limit
REL	Recommended Exposure Limit
MAC	Maximum Concentration
PNOC	Particulate not Otherwise Classified
NFPA	National Fire Protection Association
HMIS	Hazardous Materials Identification System
MSDS	Material Safety Data Sheets
TLV	Threshold Limit Values
CAS #	Chemical Abstracts Services Number
IARC	International Agency for Research on Cancer
NTP	National Toxicology Program
CL50	Concentração letal 50%
DL 50	Dose Letal 50%

A Weld-Inox acredita que as informações da Ficha De Informação De Segurança De Produto Químico são coerentes. É obrigação do usuário determinar e cumprir as condições de uso seguro do produto devido não estar sob controle da Weld-Inox as condições de uso do produto.