

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Überarbeitet am: 18.02.2021

Stabelektrode 300 Super

Materialnummer: 123050-123052

Seite 1 von 10

ABSCHNITT 1: Bezeichnung des Stoffs beziehungsweise des Gemischs und des Unternehmens**1.1. Produktidentifikator**

300 Super

Klassifikation EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32; WAS A-5.4: E 309 Mo-26
Wst.-Nr.: 1.4459**1.2. Relevante identifizierte Verwendungen des Stoffs oder Gemischs und Verwendungen, von denen abgeraten wird****Verwendung des Stoffs/des Gemischs**

Elektrode zum Schweißen

1.3. Einzelheiten zum Lieferanten, der das Sicherheitsdatenblatt bereitstellt

Firmenname:	IWETEC GmbH	
Straße:	Werner-von-Siemens-Str. 16	
Ort:	D-36041 Fulda	
Telefon:	+49 661 9764-0	Telefax: +49 661 9764-150
E-Mail:	info@iwetec.de	
Internet:	www.iwetec.de/service/gefahrstoffmanagement/eg-sicherheitsdatenblatter/	
Auskunftgebender Bereich:	Qualitätssicherung	
	Mo.-Do.: 7.15-16.00 Uhr / Fr. 7.15-14.00 Uhr	
1.4. Notrufnummer:	GIZ Nord +49 (0)551 - 19 240	

Weitere AngabenNormenklassifizierung:
DIN EN ISO 3581-A: E 23 12 2 LR 32
AWS A-5.1: E 309 MoL-17
Wst.Nr.: 1.4459**ABSCHNITT 2: Mögliche Gefahren****2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemischs****Verordnung (EG) Nr. 1272/2008**

Das Gemisch ist nicht als gefährlich eingestuft im Sinne der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008.

2.1. GEFÄHRLICHE EIGENSCHAFTEN:

Elektroden für Lichtbogenhandschweißen sind nicht als gefährlich für die Gesundheit und die Umwelt, in Übereinstimmung mit der OSHA Hazard Communication Standard (29 CFR1910.1200) klassifiziert.

- die Elektrode ist ein Produkt ohne gefährliche Eigenschaften bei normalen Bedingungen
- Kennzeichnung gemäß den geltenden Rechtsvorschriften ist nicht erforderlich,
- bei Verwendung (Schweißen, Schneiden, Ausfugen) müssen alle vorgeschriebenen Maßnahmen für eine sichere und gesunde Arbeit beobachtet werden

Allgemein: Beim Lichtbogenhandschweißen, Schneiden und Ausfugen mit umhüllten Elektroden entstehen Rauchgase, die bei unzureichender Belüftung, langfristigen Inhalationen oder Einatmen höherer Konzentrationen gesundheitsschädlich sein können.

Die Rauchgase - TLV: Durch ACGIH empfohlene Grenzwerten für die Rauchgase während des Schweißens sind 5 mg / m3 freigegeben, wenn nicht anders angegeben ist.

Lichtbogenstrahlung kann Augenreizungen und Verbrennungen der Haut hervorrufen, es besteht aber auch Hautkrebs-Möglichkeit und Gefahr eines elektrischen Schlages.

Schützen Sie sich und andere! Verwenden Sie geeignete Schutzausrüstung und eine gute Belüftung!

Elemente des GHS, einschließlich Sicherheitshinweise:

Die Kennzeichnungselemente sind nicht erforderlich.

Das Produkt ist in fester und stabiler Form und als solches unter normalen Bedingungen nicht gefährlich.

Kennzeichnung ist daher nicht erforderlich.

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 2 von 10

Anderweitige Gefahr ist nicht klassifiziert (HNOC).

Andere Informationen

- die Rauchgase haben unterschiedliche Auswirkungen auf Personen – Funktion der Zusammensetzung
- längerer Exposition durch Einatmen von Rauchgasen kann kurzfristig, und in einigen Fällen kann auch dauerhafte Folgen verursachen
- Einatmen hoher Konzentrationen oder längeres Einatmen kann dazu führen, dass Nebenwirkungen, wie z. B.: Unwohlsein, Metall-Fieber, Schwindel, Übelkeit, Erbrechen, Abtrocknung oder Entzündung der Schleimhaut der Nase, Hals oder Augen auftreten. Es kann dazu führen, dass Atemwegserkrankungen auftreten. Unregelmäßigkeiten: Asthma, Emfizema-Rant. Exposition gegenüber sehr hohen Konzentrationen von Fluoriden verursachen Probleme in dem Magen, Durchfall, Muskelschwäche, Krämpfe, in extremen Fällen Bewusstlosigkeit und können sogar zum Tod führen. MV (basierend auf Mn) = 2,5 mg/m³; TLV = 0,2 mg/m³.

2.2. Kennzeichnungselemente**2.3. Sonstige Gefahren****MÖGLICHE CHRONISCHE EFFEKTE:**

Langfristige oder wiederholte Exposition:

- hohe Konzentrationen führen zu Sideroze (Eisenablagerung in der Lunge), negative Auswirkungen auf die Funktion der Lunge (Asthma)
- hohe Konzentrationen von Mangan in den Rauchgasen können zum Schädigen des zentralen Nervensystems mit der Verschlechterung der Funktion und Motorik von Stimme-Fähigkeiten, Bronchitis, Lungen-fibröse führen.
- hohe Konzentrationen von Fluoriden in die Rauchgase können übermäßige Knochen-Verkalkung des Beckens und der Wirbelsäule, Rippenbinde, Hautausschläge führen.

ABSCHNITT 3: Zusammensetzung/Angaben zu Bestandteilen**3.2. Gemische****Chemische Charakterisierung**

Umhüllte Elektrode für Metall-Lichtbogenschweißen ist das Produkt, das nicht als gefährlich eingestuft ist. Die folgende Tabelle listet alle Komponenten, aus denen die Elektrode hergestellt wird. Die zulässigen Grenzwerte sind für Umhüllungs-Komponente und TLV Werten gemäss ACGIH. Angaben gelten für Pulver-Stoffe oder Rauchgase produziert beim Schweißen

3.1. ZUSAMMENSETZUNG:

Die Elektrode besteht aus: Umhüllungs-Mischung aus verschiedenen pulverförmigen Substanzen (Mineralien, Legur und Ferolegur) Metall-Kern Drähte Binder die jeweils anderen pulverförmigen Substanzen und Metalle bindet.

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 3 von 10

Gefährliche Inhaltsstoffe

CAS-Nr.	Bezeichnung			Anteil
	EG-Nr.	Index-Nr.	REACH-Nr.	
	GHS-Einstufung			
7439-89-6	Eisen			40-70 %
	231-096-4		01-2119462838-24	
7440-47-3	Chrom (Cr)			15-30 %
	231-157-5		01-2119485652-31	
13463-67-7	Titandioxid			10-20 %
	236-675-5		01-2119489379-17	
7440-02-0	Nickel (Ni)			5-15 %
	231-111-4		01-2119438727-29	
	Carc. 2, Skin Sens. 1, STOT RE 1; H351 H317 H372			
1317-65-3	Calciumcarbonate			<5 %
	215-279-6			
14808-60-7	Mineralische Silikate (wie Quarz)			<5 %
	238-878-4			
7439-98-7	Molybden (Mo)			1-5 %
	231-107-2			
7789-75-5	Calcium fluoride			1-5 %
	232-188-7			
7439-96-5	Manganlegierungen*			<2 %
	231-105-1		01-2119449803-34	
1312-76-1	Kieselsäure, Kaliumsalz			<1 %
	215-199-1		01-2119456888-17	
	Skin Irrit. 2, Eye Irrit. 2; H315 H319			
546-93-0	Magnesiumcarbonat			<0,5 %
	208-915-9			

Wortlaut der H- und EUH-Sätze: siehe Abschnitt 16.

ABSCHNITT 4: Erste-Hilfe-Maßnahmen
4.1. Beschreibung der Erste-Hilfe-Maßnahmen
Allgemeine Hinweise

Im Falle von Nebenwirkungen durch Einatmen von Rauchgasen beim Schweißen Verunglückten aus der Gefahrenzone bringen. Ins Freie oder an gut belüfteten Bereich bringen und vor Abkühlung schützen. Medizinische Hilfe ist erforderlich beim Symptome der Atemwege oder wegen negativer Wirkung auf die Haut.

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 4 von 10

Im Notfall medizinische Hilfe holen. Erste-Hilfe-Maßnahmen vom Roten Kreuz berücksichtigen.
Wenn das Atmen schwer fällt, Sauerstoff verabreichen und einen Arzt rufen.

Nach Einatmen

An die frische Luft bringen.

Bei Atemstillstand mit der künstlichen Beatmung, vorzugsweise Mund-zu-Mund-Beatmung beginnen.

Wenn kein Puls spürbar ist, mit der Herz-Lungen-Wiederbelebung (HLW) beginnen. Sofort einen Arzt rufen

Nach Hautkontakt

Bei Verbrennungen durch den Lichtbogen kalte und saubere Kompressen auflegen und einen Arzt rufen.

Nach Augenkontakt

Bei Verbrennungen durch den Lichtbogen kalte und saubere Kompressen auflegen und einen Arzt rufen.

Nach Verschlucken

Verschlucken nicht anwendbar

4.5. BEI EINEM STROMSCHLAG:

- Strom abschalten.
- Die empfohlene Behandlung vornehmen.
- Sofort einen Arzt rufen.

ABSCHNITT 5: Maßnahmen zur Brandbekämpfung**5.1. Löschmittel****Geeignete Löschmittel**

Bei einem Feuer in unmittelbare Nähe können alle Arten von Löschmitteln verwendet werden.
Das für die brennenden Stoffe und die Situation geeignete Löschmittel verwenden.

Ungeeignete Löschmittel

Keine Einschränkungen.

5.2. Besondere vom Stoff oder Gemisch ausgehende Gefahren

Bei Verwendung dieser Produkte entstehenden Rauch und Gase sind im Ab. 11 analysiert. Siehe dort zu Angaben zum Gesundheitsschutz in Industriebetrieben.

5.3. Hinweise für die Brandbekämpfung

Nicht ohne schweres Atemschutzgerät aufhalten.

Zusätzliche Hinweise

Schweißelektroden sind unter normalen Bedingungen nicht entzündlich und stellen kein Risiko in Bezug auf Feuerbildung oder Explosion dar.

Produkte sind nicht brennbar. Lichtbögen und Funken können jedoch brennbare und entzündliche Stoffe entzünden.

Nur die Produktverpackung ist brennbar.

ABSCHNITT 6: Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung**6.1. Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen, Schutzausrüstungen und in Notfällen anzuwendende Verfahren**

Keine besondere Vorsichtsmaßnahmen, Produkte sind reaktionsträge und ungefährlich.

Die in Ab. 8 genannten Schutzmaßnahmen berücksichtigen.

6.2. Umweltschutzmaßnahmen

Produkt mit geeigneten Materialien aufnehmen.

Entsorgung: siehe Abschnitt 13

6.3. Methoden und Material für Rückhaltung und Reinigung

Produkte mit geeignetem Mitteln aufnehmen.

6.4. Verweis auf andere Abschnitte

ABSCHNITT 13: Hinweise zur Entsorgung

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 5 von 10

ABSCHNITT 7: Handhabung und Lagerung
7.1. Schutzmaßnahmen zur sicheren Handhabung
Hinweise zum sicheren Umgang

Keine besondere Vorsichtsmaßnahmen ergreifen. Für ausreichende Belüftung und Rauchabzug am Schweißplatz sorgen. Atemschutz, Augenschutz und Schutzkleidung tragen.

7.2. Bedingungen zur sicheren Lagerung unter Berücksichtigung von Unverträglichkeiten
Anforderungen an Lagerräume und Behälter

Keine besondere Vorsichtsmaßnahmen ergreifen.
 Produkte in der Originalverpackung bis zum Gebrauch lagern.
 Empfohlenen Lagerbedingungen sind:
 klimatisierte Räume
 Temperatur 17-25 ° C
 bis zu 60 % relative Luftfeuchtigkeit

Weitere Angaben zu den Lagerbedingungen

Elektrische oder zentrale Heizung ist empfohlen. Auf diese Weise wird eine niedrige Luftfeuchtigkeit erreicht. Festbrennstoff-Heizung ist nicht am besten geeignet, weil es die Verschmutzung der Atmosphäre mit den Rauchgasen und die Auswirkungen auf die Feuchtigkeit der Luft verursacht.

Die empfohlene maximale Speicherdauer: bis 3 Jahre, bei geeigneten Bedingungen.

WIEDER-TROCKNUNG

Temperatur und Trocknungszeit wird angezeigt, auf dem Etikett und in den technischen Spezifikationen der einzelnen Elektroden

es ist empfohlen die Elektroden nach der Trocknung schnellst möglich zu verbrauchen

ABSCHNITT 8: Begrenzung und Überwachung der Exposition/Persönliche Schutzausrüstungen
8.1. Zu überwachende Parameter
Arbeitsplatzgrenzwerte (TRGS 900)

CAS-Nr.	Bezeichnung	ppm	mg/m ³	F/m ³	Spitzenbegr.	Art
14808-60-7	Alveolengängiges kristallines Siliciumdioxid (Quarzfeinstaub)		0,1			EU
7440-47-3	Chrom	-	2 E		1 (I)	
7439-96-5	Mangan		0,02 A		8 (II)	
7440-02-0	Nickelmetall		0,03 E		8 (II)	

Zusätzliche Hinweise zu Grenzwerten

Chrom (7440-47-3) OSHA: 1 mg/m³; ACGIH: 0,5 mg/m³ TWA

Nickel (7440-02-0) OSHA: 1 mg/m³ TWA; ACGIH: 1,5 mg/m³ TWA

Titandioxid (13463-67-7) OSHA: 5 mg/m³ TWA (Atemwege Staub); ACGIH: TWA 10 mg/m³ (Gesamtstaub)

Calciumcarbonat (1317-65-3) OSHA: TWA 10 mg/m³ (Gesamtstaub);

5 mg/m³ TWA (Atemwege Staub) ACGIH: TWA 10 mg/m³ (Gesamtstaub)

Magnesiumcarbonat (546-93-0) OSHA: TWA 10 mg/m³ (Gesamtstaub); 5 mg/m³ TWA (Atemwege Staub)

ACGIH: TWA 10 mg/m³ (Gesamtstaub)

Quarz und Mineral Silikate, ausgedrückt als SiO₂ (14808-60-7)

OSHA: 10 / (% SiO₂ + 2) SiO₂ (Atemwege Staub) 30 / (% SiO₂ + 2) SiO₂ mg/m³ TWA (Gesamtstaub)

ACGIH: 0,05 mg/m³ TWA (Atembare Fraktion)

Manganlegierungen (wie Mn) (7439-96-5)

OSHA: 1 mg/m³ TWA (Rauchgas) 3 mg/m³ STEL (Rauchgas) 5 mg/m³ Decke ACGIH: 0,2 mg/m³ TWA

Kaliumsilicat (1312-76-1) OSHA: nicht aufgeführt ACGIH: nicht aufgeführt

Eisen (7439-89-6) OSHA: 10 mg/m³ TWA (Gesamtstaub); ACGIH: 5 mg/m³ TWA (Rauchgas)

Calcium fluoride (7789-75-5) OSHA: 2,5 (wie F) mg/m³ TWA

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 6 von 10

ACGIH: 2,5 (wie F) mg/m³ TWAMolybdän (7439-98-7) OSHA: 0,5 mg/m³ TWA (lösliche Verbindungen), 10 mg/m³ TWA (total STaub); ACGIH: 0,5 mg/m³ TWA (respirable Fraction)**8.2. Begrenzung und Überwachung der Exposition****Geeignete technische Steuerungseinrichtungen**

Ausreichende Belüftung und Verwendung der lokale Absaugung;

Begrenzen die Exposition durch Einatmen von Rauchgasen unterhalb der MAK-Wert und die Werte in den Arbeitsbereich und den Arbeitsplatz oft lüften

Vorsichtsmaßnahmen und Schutzmittel für Schweißverfahren sind in standard EN 175 festgelegt

Schutz- und Hygienemaßnahmen

Die Schutzausrüstung ist in ihrer Ausführung in Abhängigkeit von Gefahrstoffkonzentration und -menge arbeitsplatzspezifisch auszuwählen. Die Schutzausrüstung muss sauber, trocken und in funktionstüchtigem Zustand sein. Gute Isolierung aller elektrischen Teile ist zu gewährleisten.

Schweißer müssen mit allen Gefahren und Maßnahmen zur Prävention von Verletzungen und erste Hilfe informiert werden.

Augen-/Gesichtsschutz

Einen Helm oder ein Visier mit Schutzblende 9-13 oder dunkler tragen. Als Faustregel gilt: Mit eine Schutzblende beginnen, die so dunkel ist, dass der Schweißbereich nicht sichtbar ist. Dann eine hellere Blende nehmen mit der der Schweißbereich ausreichend gesehen werden kann.

Handschutz

Schweißer-schutzhandschuhe

Körperschutz

Einen Kopf-, Hand- Körperschutz und Feinstaubmasken tragen, die vor Verletzungen infolge von der Strahlung, Funken und Stromschlag schützen. Siehe ANSI Z 49.1. Dazu gehören mindestens Schweißerhandschuhe und Gesichtsschutz und eventuell Armschutz, Schürzen, Schweißschuttschild, Schweißhelm etc Hüte, Schulterenschutz sowie dunkle, robuste Kleidung. Den Schweißer anweisen, den Hautkontakt mit spannungs-führenden Teilen oder Elektroden zu meiden. Den Arbeitsbereich erden.

Atemschutz

Atemschutzmasken oder Feinstaubmasken tragen.

ABSCHNITT 9: Physikalische und chemische Eigenschaften**9.1. Angaben zu den grundlegenden physikalischen und chemischen Eigenschaften**

Aggregatzustand:	fest
Farbe:	grau
Geruch:	geruchslos

Zustandsänderungen

Schmelzpunkt: >1100 °C

Flammpunkt: nicht anwendbar

Entzündlichkeit

Feststoff: nicht anwendbar

Explosionsgefahren

Das Produkt ist nicht: Explosionsgefährlich

Wasserlöslichkeit: unlöslich

ABSCHNITT 10: Stabilität und Reaktivität**10.2. Chemische Stabilität**Unter normalen Bedingungen, Temperaturen und unter anweisungsgemäßen Bedingungen stabil.
Gilt für Schweißen, Schneiden usw. von Metallen.**10.3. Möglichkeit gefährlicher Reaktionen**

nicht anwendbar

10.4. Zu vermeidende Bedingungen

Einatmen von Schweißrauch, Gasen, Staub, Wirkung des Lichtbogens auf Augen und Haut, Stromschlag.

10.5. Unverträgliche Materialien

Nicht mit Säuren oder anderen korrodierenden Stoffen in Kontakt kommen.
Unbekannte Grundstoffe.

10.6. Gefährliche Zersetzungsprodukte

Schweißrauch, Gase und Staub. Siehe Abschnitt 2, 3, 4, 7 11.

ABSCHNITT 11: Toxikologische Angaben**11.1. Angaben zu toxikologischen Wirkungen****Toxikokinetik, Stoffwechsel und Verteilung**

Das Produkt ist nicht gefährlich bzw. giftig eingestuft. Es hat keine negativen Auswirkungen auf Mensch und Umwelt. Gesundheitlichen Schäden nach einer Produktexposition wurden nicht gemeldet. Beim Verbrauch (Schweißen) entstehen gefährliche Stoffe, die die Umgebungsluft verunreinigen und eingeatmet werden können. In einer unzulässig hohen Konzentration können sie gesundheitsgefährdend sein. Gasförmige Stoffe und Partikel können nach ihren Auswirkungen auf die einzelnen Körperorgane wie folgt eingestuft werden: Lungen-reizend, toxisch und krebserregend.

Die Art und Menge hängen in erster Linie vom bearbeiteten Werkstoff und dem Prozess ab:

- verschiedene Oxide (Eisen, Mangan, Silizium, Titan, Kalzium, Natrium)
- verschiedene Fluoride (Kalzium, Kalium, Natrium)
- Kohlenmonoxid (CO) und Kohlendioxid (CO₂)
- Ozon (O₃)
- Molybdänverbindungen
- Nickel Oxide (NiO, NiO₂, Ni₂O₃),
- von Stickoxiden (NO_x = NO, NO₂, Nitrozni Gase)
- die Rauchgase von organischen Grundstoffen
- Hinweis: die Metalle in Ionenform sind Rarität

Der empfohlene maximale Wert (maximal zulässige Konz.) für diese nicht speziell klassifizierte Rauchgase ist 5 mg/m³ gemäss ACGIH.

Akute Toxizität

MV- und TLV- Daten für speziell Gas-Komponenten sind:

Kohlendioxid - CO₂ 124-38-9 204-696-9 MV ppm:5 TLV mg/m³: 5

Kohlenmonoxid - CO 630-08-0 211-128-3 MV ppm: 30 TLV mg/m³: 25

Distickstoff ausgefällt - N₂O₄ 10544-72-6 234-126-4 MV ppm: 3 TLV mg/m³

Flusssäure - HF 7782-41-4 231-954-8 MV ppm: TLV mg/m³: 25

Stickstoffmonoxid - NO 10102-43-9 233-271-0 MV ppm: 25 TLV mg/m³:3

Stickstoffdioxid - NO₂ 10102-44-0 233-272-6 MV ppm: 3 TLV mg/m³: 0,1

Ozon - O₃ 10028-15-6 233-069-2 MV ppm: 0,1 TLV mg/m³: 0,1

Rauch und Staub

Kalziumfluorid - CaF₂ 7789-75-5 232-188-7 MV mg/m³: 2,5 (als F) TLV mg/m³:2,5 (als F)

Manganoxid 7439-96-5 231-105-1 MG mg/m³: 1 total Staub TLV mg/m³: 0,2 Rauchgas

Molybdänverbindungen CAS 7439-98-7 231-107-2: MV 5 total Staub, TLV: 5 total STaub

Nickel Ni löslich 7440-02-0 231-111-4 MV mg/m³: 0,1 total Staub TLV mg/m³: 0,1 total Staub

Siliziumdioxid (chemisch-produziert) SiO₂ 7631-86-9 231-545-4 MV mg/m³: 0,1 Staub Atemwege

Krebserzeugende, erbgutverändernde und fortpflanzungsgefährdende Wirkungen

Keine Daten verfügbar

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 8 von 10

Spezifische Zielorgan-Toxizität bei einmaliger Exposition**AKUTE TOXIZITÄT:**

Akute übermäßiger Exposition gegenüber Rauch, Staub und Gas beim Schweißen kann Entzündungen der Augen, Lunge, Nase und Rachen verursachen. Bei Menschen mit Allergien und eingeschränkter Atemfunktion: nach Einatmen von Rauchgas können Symptome verstärkt auftreten; die Auswirkungen sind nicht vorherzusagen, denn es hängt von der Zusammensetzung und Menge der Rauchgase ab.

- Kontakt mit den Augen: Bogen-Strahlung verursacht Entzündung und verbrennt die Augen, die Rauchgase können die Augen reizen, tränende Augen, Entzündung
- Hautkontakt: kann Verbrennungen verursachen, beim Schweißen
- Inhalation: Einatmen von hohen Konzentrationen ist schädlich: Unwohlsein, Reizung der Nasenhöhle und Kehlkopf, Vertrocknung oder Entzündung der Schleimhaut von Nase, Rachen, Metall-Fieber, Kopfschmerzen, Schwindel, unregelmäßige Atmung, mit häufigen Husten, Schmerzen in der Brust, Übelkeit, Erbrechen. Einatmen von sehr hohen Konzentrationen von Fluoriden verursachen Probleme in dem Magen, Durchfall, Muskelschwäche, Krämpfe, auch in extremen Fällen Bewusstlosigkeit und Tod
- Einnahme: unbekannt

Spezifische Zielorgan-Toxizität bei wiederholter Exposition**CHRONISCHE TOXIZITÄT:**

Allgemeine Warnung: beim Schweißen mit diesen Produkten emittiert Rauchgase, die gefährliche Stoffe enthalten. Konzentrationen dieser Stoffe in der Arbeitswelt müssen unter die MV oder TLV Werte in 8. Kapitel.

Längerer oder wiederholter Exposition gegenüber übermäßige Konzentrationen von Dämpfe, Gase, Rauchen kann zu Akkumulation dieser Partikel in der Lunge führen, was im Lungen-Röntgenbild als dichte, kompakte Bereich bemerkbar ist

Der Schweregrad der Veränderung ist Berücksichtigung der Dauer der Exposition. Änderungen sind nicht unbedingt mit Anzeichen von eingeschränkter Lungenfunktion oder Krankheit verbunden. Änderungen können auch durch andere Einflüsse, wie z. B. Rauchen entstehen.

Langfristige oder wiederholte Exposition:

- übermäßige Konzentrationen von Rauchgasen mit Nickel können Fibrose und Lungenödem führen.
- hohe Konzentrationen von Rauchgasen mit Eisenoxiden führt zu Sideroze (Eisenablagerungen in der Lunge), negative Auswirkungen auf die Funktion der Lunge (Asthma)
- hohe Konzentrationen von Mangan in den Rauchgasen kann Schäden am zentralen Nervensystem mit der Verschlechterung der Sprachfunktionen, Motorik: Muskel-Schwäche, Schläffheit, Krampf-Gang herbeiführen. Es kann auch Schläfrigkeit, emotionale Störungen, Bronchitis, Lungenfibrose auslösen.
- hohe Konzentrationen von Fluoriden in die Rauchgase können zu übermäßige Knochen-Verkalkung des Beckens und der Wirbelsäule, Rippenbinde, Hautausschlägen führen.

Sonstige Angaben zu Prüfungen

Letale Konzentration (LC50): keine Daten

Tödliche Dosis: keine Daten

ABSCHNITT 12: Umweltbezogene Angaben**12.1. Toxizität**

Schweißelektrode sind nicht umweltgefährlich. Sie sind fest, kompakt und nicht in Wasser löslich.

12.2. Persistenz und Abbaubarkeit

Unter gewöhnliche Bedingungen, Temperaturen und unten anweisungsgemäßen Bedingungen stabil. In feuchten Umgebung können sich die Eigenschaften des Schweißstoffes verändern.

12.3. Bioakkumulationspotenzial

Keine Daten verfügbar

12.4. Mobilität im Boden

Keine Daten verfügbar

Weitere Hinweise

keine negative Umwelteinwirkungen

ABSCHNITT 13: Hinweise zur Entsorgung

13.1. Verfahren der Abfallbehandlung**Empfehlungen zur Entsorgung**

Die lokale Gesetze des Landes für die Rezyklierung zu berücksichtigen.
Abfall entfernen: Entfernen Sie nach dem Gesetz über den Schutz der Umwelt und die Richtlinie über die Bewirtschaftung von Abfällen.
Entsorgung des Produkts: genauso wie die Entsorgung von Abfällen.

Entsorgung ungereinigter Verpackung und empfohlene Reinigungsmittel

Entsorgung der Verpackung: die Verpackung ist leer einem zugelassene Sammler für Verpackung vorzulegen.

ABSCHNITT 14: Angaben zum Transport**Sonstige einschlägige Angaben**

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

ABSCHNITT 15: Rechtsvorschriften**15.1. Vorschriften zu Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz/spezifische Rechtsvorschriften für den Stoff oder das Gemisch****EU-Vorschriften**

Verwendungsbeschränkungen (REACH, Anhang XVII):
Eintrag 27: Nickel (Ni)

Nationale Vorschriften**Zusätzliche Hinweise**

Elektroden für Lichtbogenhandschweißen sind ein Produkt bzw. Artikel der nicht als gefährlich eingestuft ist. Gemäß der REACH-Verordnung 1907/2006 / EG für die Produkte gibt es keine gesetzlichen Voraussetzungen für Sicherheitsdatenblatt Ausgabe (SDS). Für wichtige Informationen für den sicheren Gebrauch des Produktes haben wir diesen Informationsblatt (SIS) vorbereitet. Das Produkt ist in fester und stabiler Form und als solche, ist bei normalen Bedingungen nicht gefährlich. Kennzeichnung ist deswegen nicht erforderlich. REACH Anhang XVII: Keine Begrenzungen Es enthält keine SVHC-Stoffe aus der REACH Liste.

ABSCHNITT 16: Sonstige Angaben**Abkürzungen und Akronyme**

GHS = Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals
ACGIH amerikanische Konferenz der industriellen Hygieniker (ACGIH) = Hygieniker;
ADR = europäische Vereinbarung von gefährlicher Güter auf der Straße (Europäische Abkommen über die Beförderung gefährlicher Stoffe)
RID = europäische Vereinbarung von gefährlichen Gütern auf der Schiene; (der Europäischen Deal für den Eisenbahntransport gefährlicher Güter)
EINECS = Europäische Bestandsaufnahme der vorhandenen chemischen Stoffe;
CAS = Chemical Abstracts Service
ELINCS = europäische Liste der angemeldeten chemischen Stoffe;
EU = Europäische Union;
IARC = International Agency for Research on Cancer;
MAK = maximale Konzentrationswert am Arbeitsplatz;
NOHSC = National Occupational Health Safety & Kommission;
NTP = National Toxicology Program;
STEL = kurzfristige Belichtung Begrenzung; (Begrenzung der Exposition für einen kürzeren Zeitraum)
TLV = Grenzwert;
TSCA = Toxic Substances Control Act;
TWA = Zeit gewichtete durchschnittliche (Expositionsgrenzwert anhand der Masse und Zeit)
LC50 = Lethal concentration, 50 percent
PBT = substances that are potentially persistent, bioaccumulative and toxic
vPvB = substances that are potentially very persistent and very bioaccumulative

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006

Stabelektrode 300 Super

Überarbeitet am: 18.02.2021

Materialnummer: 123050-123052

Seite 10 von 10

SDS = Sicherheitsdatenblatt

SIS = Sicherheitsdatenblatt Informationen

Wortlaut der H- und EUH-Sätze (Nummer und Volltext)

Verursacht Hautreizungen.
Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
Verursacht schwere Augenreizung.
Kann vermutlich Krebs erzeugen.
Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition.

Weitere Angaben

Die Informationen von diesem Sicherheitsdatenblatt gründen auf derzeit verfügbaren Kenntnisse und Erfahrungen. Als Lieferant übernehmen wir keine Verantwortung für die Richtigkeit oder Vollständigkeit der Informationen. Die Benutzer müssen sich vor dem Gebrauch, über die Angemessenheit und Vollständigkeit der Produktdaten vergewissern. Das Produkt im Hinblick auf Sicherheitsanforderungen beschrieben und sollte sich nicht als Garantie für spezifische Produkteigenschaften interpretiert werden.

Da die Anwendung des Produktes nicht unter unserer direkten Kontrolle liegt, ist der Benutzer verpflichtet auf eigene Verantwortung alle geltenden Gesetze und Vorschriften in Bezug auf Gesundheit und Sicherheit am Arbeitsplatz einzuhalten. Als Inverkehrbringer übernehmen wir keine Verantwortung für die falsche Verwendung des Produkts.

Gemäß der REACH-Verordnung (1907/2006 / EG) wird das Produkt als ein Artikel eingestuft. Die Verpflichtung des Sicherheitsdatenblattvorbereitung (SDS) gilt nur für Stoffe und Zubereitungen. In Übereinstimmung mit REACH und CLP Direktive- ist Sicherheitsdatenblattvorbereitung (SDS) für dieses Produkt nicht pflichtig oder notwendig. REACH Direktive-Artikel 32 verschreibt nur eine Informationenüberwachung über die sichere Verwendung und Entsorgung zu. Als Inverkehrbringer veröffentlichen wir dieses Sicherheitsdatenblatt für professionelle Anwender und es hat eine Rolle eines Informationsblattes über die sichere Anwendung (SIS).

(Die Daten der gefährlichen Inhaltsstoffe wurden jeweils dem letztgültigen Sicherheitsdatenblatt des Vorlieferanten entnommen.)