

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

ABSCHNITT 1 – IDENTIFIKATION DER SUBSTANZ / DES GEMISCHES UND DER FIRMA / DES UNTERNEHMENS

1.1. Identifizierung des Produkts

Name des Produktes des Stoffes bzw. Gruppe:

CEWELD® Super-Flux, Universal-Flux, Alu-Flux, Gas-Flux

1.2. Relevante identifizierte Verwendungen des Stoffs oder Gemischs und Verwendungen, von denen abgeraten wird

Produktart: Pulver und Flüssigkeit als Lötmittel

Verwendet: Industrie und Handwerk zum Löten

1.3 Einzelheiten zum Lieferanten, der das Sicherheitsdatenblatt bereitstellt

Name der Firma : Certilas Nederland BV

Adresse: Gloxinialaan 2, 6851 TG HUISSEN, The Netherlands

Telefone: +31 (0)26 30 30 080

Für das SDB verantwortliche kompetente Person: info@certilas.com

1.4 EMERGENCY TELEPHONE

Emergency telephone number International: +44 1235 239670

Available 24 hours a day, 7 days a week. Erreichbar 24 Stunden 7 Tage die Woche.

CZ +420 228 882 830 / DK +45 8988 2286 / FI +358 9 7479 0199 / FR +33 1 72 11 00 03 / DE +49 69 222 25285 / GR +30 21 1198 3182 /

IT +39 02 3604 2884 / NL +31 10 713 8195 / NO +47 2103 4452 / PL +48 22 307 3690 / PT +351 30880 4750 / ZA +27 21 300 2732 /

ES +34 91 114 2520 / SE +46 8 566 42573 / TR +90 212 375 5231/ US + CA +1-866-928-0789 or +1-215-207-0061 / MX +52-555-004-8763

CL +56 2 2582 9336 / BR +55-800-707-7022 / Middle East, Africa (Arabic speaking countries): +44 1235 239 671 / IL +44 (0) 1235 239 670

AU +61 2801 44558 / CN +86 532-8388-9090 / +86 10 5100 3039 / TW +86 10 5100 3039 / JP +81 345 789 341 / NZ +64 9929 1483 /

IN 000 800 100 7479 / +65 3158 1198 / KP +82 2 3479 8401 / MY +60 3 6207 4347 / PH +63 2 231 2149 / Asia Pacific: +65 3158 1074

Netherlands: +31 30 274 88 88

Deutschland, Österreich: Notruf (24h) Deutschland: Beratungsstelle f. Vergiftungserscheinungen, Berlin, Tel. 0049 30 19240 / 0043 1 406 4343

Internet: www.vergiftungszentrale.de

Schweiz: Schweizerisches Toxikologisches Informationszentrum

Tel: 01 251 5151, Fax: 01 252 8833, E-Mail: stic@access.ch, Internet: http://toxinfo.ch/kontakt_de

ABSCHNITT 2 – IDENTIFIKATION DER GEFAHREN

2.1. EINTEILUNG DER SUBSTANZ ODER DES GEMISCHS –

Gefahrenkategorien:

Akute Toxizität: Akute Tox. 3

Ätz-/Reizwirkung auf die Haut: Skin Corr. 1A

Schwere Augenschäden/Augenreizung: Augensch. 1

Reproduktionstoxizität: Repr. 1B

Gefahrenhinweise:

Giftig bei Verschlucken.

Verursacht schwere Verätzungen der Haut und Augenschäden.

Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen. Kann das Kind im Mutterleib schädigen.

Hartlöt-/Schweißdämpfe und Dämpfe vom Hartlöten/Schweißen können Metaldampffieber verursachen.

Die Symptome können 4 bis 12 Stunden danach auftreten. (Kopfschmerzen, Schwindel, Trockenheit, Husten, Übelkeit und Fieber)

Kann bei längerem Einatmen von Hartlöt-/Schweißdämpfen Reizungen verursachen.

2.2 Kennzeichnungselemente:

GB CLP-Verordnung

Zu kennzeichnende Gefahrenkomponenten

Borsäure

Kaliumbifluorid; Kaliumhydrogendifluorid

Kaliumhydroxid

Supplemental label information

Pictograms:

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023



Hazard statements

H301 Toxic if swallowed.
 H314 Causes severe skin burns and eye damage.
 H360FD May damage fertility. May damage the unborn child.
 H332 Harmful if inhaled.
 H319 Causes serious eye irritation.

Precautionary statements

P501 Dispose of contents/container to waste treatment facility in accordance with local and national regulations .
 P314 Get medical advice/attention if you feel unwell.
 P285 In case of inadequate ventilation wear respiratory protection.
 P280 Wear protective gloves/protective clothing/eye protection/face protection.
 P260 Do not breathe dust/fume/gas/mist/vapours/spray.
 P202 Do not handle until all safety precautions have been read and understood.
 P405 Store locked up.

Special labelling of certain mixtures

EUH032 Contact with acids liberates very toxic gas.

2.3 Andere Gefahren:

Beim Schweißen ist folgendes zu beachten:

Schweißrauch: übermäßige Rauch- und Gasexposition kann gesundheitsschädlich sein.

Hohe Temperaturen: äußerste Vorsicht walten lassen bei schmelzenden Metallen, heißen Spritzern oder Schlacke, die Hautverletzungen und Brände verursachen können.

Strahlung: Lichtbogenstrahlen können schädlich für Augen und Haut sein.

Elektrische Schläge: können tödlich sein. Vom Berühren stromführender Ausrüstung ist abzusehen.

Ergebnisse der PBT- und vPvB-Beurteilung:

PBT-Bewertung: Keine Prüfung gemäß Anhang XIII der Verordnung (EG) 1907/2006 (REACH) erforderlich.

vPvB-Bewertung: Keine Prüfung gemäß Anhang XIII der Verordnung (EG) 1907/2006 (REACH) erforderlich.

ABSCHNITT 3. ZUSAMMENSETZUNG/ANGABEN ZU BESTANDTEILEN

3.1 Stoffe:

Informationen nicht relevant.

3.2 GEMISCHE

WICHTIG – Dieser Abschnitt behandelt die gefährlichen Stoffe, aus welchen dieses Produkt hergestellt wird. Diese Daten wurden gemäß den Kriterien des Globalen Harmonisierten Systems der Einteilung und Kennzeichnung von Chemikalien (GHS) vorgenommen, wie sie durch die Verordnung des Europäischen Parlaments und der Kommission (EG) Nr. 1907/2006 und (EG) Nr. 1272/2008 definiert und verlangt werden. Dämpfe und Gase, welche bei normaler Verwendung dieses Produkts entstehen, werden in Abschnitt 8 behandelt

Chemical name	CAS No. EG No. REACH No.	Concentration	Classification	H-phrase
Potassium bifluoride, Potassium hydrogen difluoride	7789-29-9 215-199-1 01-2119960644-32	10-50 %	Eye Dam. Skin Corr. Acute Tox. oral: ATE = 100 mg/kg	1B; H301 H314
Potassium hydroxide (KOH) Kaliumhydroxid	1310-58-3 215-181-3 012119487136-33		Met.Corr.:1; Acute.Tox.:4 Eye Dam.:1;Skin Corr.:1 Aquatic Acute:3	H290,H302 H318,H31 H402
Dipotassium tetra borate	12045-78-2 215-575-5	0,1-5 %	Repr. 2;	H361fd: >= 6,8 - 100

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- Verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACH und CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

	01-2119487136-33			
Boric acid	10043-35-3 233-139-2	10-50 %	Repr. 1B;	H360FD: >= 5,5 - 100
Dinatriumoctaborat tetrahydrat	12280-03-4 234-541-0 01-2119490860-33	12-25 %	Repr. 1B,	H360FD
Silicon dioxide	7631-86-9 231-545-4 01-2119379499-16	0,1-2,5 %		
Potassium borofluoride	14075-53-7 237-928-2	25-50%		
Potassium fluoride	7789-23-3 232-151-5 01-21199707-37	25-50%	Acute Tox.3,	H301, H311, H331
Trimethylborat	121-43-7 204-468-9 01-2119980577-21 005-005-00-1	60-80 %	Flam. Liq. 2, Acute Tox. 3, Acute Tox. 3, Acute Tox. 3, STOT SE 1;	H225 H331 H311 H301 H370
Methanol (methyl alcohol)	67-56-1 200-659-6 01-2119433307-44 603-001-00-X	20-40%	Flam. Liq. 2, Acute Tox. 3, Acute Tox. 3, Acute Tox. 3, STOT SE 1;	H225 H331 H311 H301 H370

Weitere Informationen finden Sie hier <https://echa.europa.eu/de/information-on-chemicals>

Hier finden Sie weitere führende bzw. Ergänzende Hinweise.

Legende:

N = Nicht als menschlich Kanzerogene aufgelistet

Y = Als menschlich Kanzerogene aufgelistet

IARC-Kod für Zeugnis der menschlichen Kanzerogenität:

1 = Positiv; 2A = Vermutlich; 2B = Möglich; 3 = Nicht klassifiziert; 4 = Vermutlich negativ.

ABSCHNITT 4. ERSTE-HILFE-MASSNAHMEN

4.1 Beschreibungen der Erste-Hilfe-Maßnahmen

Einatmen: Bei Atembeschwerden an die frische Luft bringen und in einer bequemen Atemposition ruhig halten. Bei Auftreten von Symptomen, Arzt hinzuziehen

Hautkontakt: Brandverletzungen der Haut müssen ärztlich versorgt werden.

Augenkontakt: Vorsichtig während mehrerer Minuten mit Wasser ausspülen. Eventuell vorhandene Kontaktlinsen entfernen, wenn dies leicht möglich ist. Weiterspülen. Setzen Sie sich bei Strahlenschäden unmittelbar mit einem Arzt in Verbindung.

4.2 Wichtigste akute und verzögert auftretende Symptome und Wirkungen

Gilt nicht für das Produkt selbst. Kontrolle der in Abschnitt 8.1 angegebenen Regelparameter während des Schweißens.

Einatmen: Brennen in Mund und Rachen durch Schweißrauch

Augenkontakt: Rötung und Brennen in Augen bei ungeschütztem Blicken in den Schweißlichtbogen

4.3 Hinweise auf ärztliche Soforthilfe oder Spezialbehandlung

Nicht zutreffend

ABSCHNITT 5. MASSNAHMEN ZUR BRANDBEKÄMPFUNG

5.1 Löschmittel

Geeignete Löschmittel: Löschen mit: Metallbrandpulver, Trockensand, Zement oder trockenes, inertes Sorptionsmittel.

Ungeeignete Löschmittel: Wasser, Schaum oder Kohlendioxid (CO₂)

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

5.2 Besondere vom Stoff oder Gemisch ausgehende Gefahren

Das Produkt ist nicht entflammbar und nicht brennbar, es besteht keine Gefahr von lagerndem Material.

5.3 Hinweise für die Brandbekämpfung

Bei jedem Brandfall können sich gefährliche Dämpfe bilden: Schutz der Atemwege.

Risiken durch Verbrennung: Einatmen der Dämpfe vermeiden.

ABSCHNITT 6. MASSNAHMEN BEI UNBEABSICHTIGTER FREISETZUNG

6.1 Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen, Schutzausrüstungen und in Notfällen anzuwendende Verfahren

Zum Schutz von Schweißer und Umfeld ist grundsätzlich immer für ausreichende Lüftung sorgen, damit Gas- und Rauchaustritte innerhalb der vorgeschriebenen Grenzwerte gehalten werden. Bei unzureichender Lüftung einen geeigneten, zugelassenen Atemschutz bzw. eine für das Schweißen vorgesehene Schutzausrüstung tragen und eine zugelassene Absaugvorrichtung verwenden.

6.2 Umweltschutzmaßnahmen

Gilt nicht für das Produkt selbst. Im Falle von Schweißverfahren die Bildung von Staubwolken verhindern. Halten Sie die Umgebung sauber, indem Sie den Staub manuell sammeln, um sein Eindringen in die Kanalisation, in Oberflächen- oder Grundwasser so weit wie möglich zu verhindern.

6.3 Methoden und Material für Rückhaltung und Reinigung nicht zutreffend. In einem trockenen Raum Lagern

6.4 Verweis auf andere Abschnitte

Zur persönlichen Schutzausrüstung siehe Abschnitt 8 und zum Abfall siehe Abschnitt 13. Siehe auch Kapitel 7 Schutzmaßnahmen zur sichere Handhabung.

ABSCHNITT 7. HANDHABUNG UND LAGERUNG

7.1 Schutzmaßnahmen zur sicheren Handhabung

Vorbeugende Maßnahmen bei der Handhabung

Zum Schutz von Schweißer und Umfeld für ausreichende Lüftung sorgen. Bei unzureichender Lüftung einen geeigneten, zugelassenen Atemschutz bzw. eine für das Schweißen vorgesehene Schutzausrüstung tragen

Allgemeine Hygiene Hände vor Pausen und sofort nach der Handhabung des Produktes waschen

7.2 Bedingungen zur sicheren Lagerung unter Berücksichtigung von Unverträglichkeiten

Keine produktrelevanten Einschränkungen für verpacktes Material. Allgemeine Regeln für das Lagern von Schweißzusatzwerkstoffen beachten, Trocken und ohne große Temperaturschwankungen lagern.

7.3 Spezifische Endanwendungen Keine

ABSCHNITT 8. BEGRENZUNG UND ÜBERWACHUNG DER EXPOSITION/PERSÖNLICHE SCHUTZAUSRÜSTUNGEN

8.1 Zu überwachende Parameter

Lesen und verstehen Sie die Anleitungen und die Etiketten auf der Packung. Schweißdämpfe sind eine variable Mischung von in die Luft abgegebenen Gasen und Feinpartikeln, welche eine Gefahrenquelle darstellen, wenn sie inhaliert oder eingenommen werden. Das Ausmaß des Risikos hängt von der Zusammensetzung und der Konzentration der Dämpfe und der Dauer der Exposition ab. Die Zusammensetzung der Dämpfe hängt vom bearbeiteten Material, den verwendeten Prozessen und Verbrauchsmaterialien, den Belägen auf dem Werkstück (wie z. B. Farbe, Galvanisierung oder Beschichtung), sowie vorhanden sein von Öl oder Rückständen aus Reinigung oder Entfettung ab. Die

Exposition muss systematisch untersucht werden unter besonderer Berücksichtigung der Umstände für den Arbeiter oder sich in der Nähe befindliche Mitarbeiter, welche exponiert werden könnten. Ein empfohlener Weg, um die Zusammensetzung und Menge der Dämpfe und Gase zu bestimmen, welchen Arbeitern ausgesetzt sind, besteht darin, eine Luftprobe aus dem Schweißhelm oder aus der Atemzone des Arbeiters zu entnehmen. Für Schweißdämpfe bestehen keine spezifischen Belastungsgrenzwerte (OEL) der Europäischen Union (EU). Der tiefste verfügbare 8-Stunden Grenzwert (TLV) für nicht anderweitig regulierte Partikel (PNOR) wurde von Belgien mit 10 mg/m³ und mit 3 mg/m³

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

für PNOR als eine einatembare Fraktion festgelegt. Die individuellen komplexen Verbindungen im Dampf können tieferes OEL als der belgische PNOR Grenzwert aufweisen. Ein Hygienetechniker und/oder der EU Mitgliedsstaat sollte konsultiert werden, um die spezifischen Dampf Inhaltsstoffe und deren Belastungsgrenzwerte zu bestimmen. Die GESTIS Internationale Datenbank der Grenzwerte auf der Website

http://limitvalue.ifa.dguv.de/WebForm_gw2.aspx kann für internationale OELs für chemische Reagentien verwendet werden. OELs der Europäischen Union werden für EU-Länder aufgeführt

Da es noch keine spezifischen Grenzwerte für den Schweißbetrieb gibt, beziehen sich die Informationen auf die von ACGIH (2010) vorgeschlagenen Richtwerte zuerst für den Staub:

	National occupational exposure limits	Ingredient	CAS No.	EG No.	Exposure limit mg/m ³ -ppm	Short-term Exposure limit mg/m ³ -ppm	Remark
National occupational exposure limits	Potassium bifluoride, Potassium hydrogen difluoride	7789-29-9	215-199-1		Dermal long-term (systemic) 0.36 mg/kg (worker) Inhalation Long-term (local) 2.5 mg/m ³ (worker) Ground 12 mg/kg (Soil) Waste water treatment plant (STP) 51 mg/l (STP) 0.89 mg/l (Sweet Water)		
	Potassium hydroxide	1310-58-3	215-181-3				
	Dipotassium tetra borate	12045-78-2	215-575-5		Oral long-term (systemic) 1.2 mg/kg (consumer) Acute (systemic) 1.2 mg/kg (consumer) Dermal Long-term (systemic) 242.4 mg/kg (consumer) 480.6 mg/kg (worker) Inhalation Long-term (systemic) 5.16 mg/m ³ (consumer) 10.25 mg/m ³ (worker) Water 2.02 mg/l (Sea Water) 2.02 mg/l (Sweet Water) Ground 5.4 mg/kg (Soil)		
	Boric acid	10043-35-3	233-139-2		Oral Acute (local) 0.98 mg/kg (consumer) Acute (systemic) 0.98 mg/kg (consumer) Dermal Long-term (systemic) 196 mg/kg (consumer) 392 mg/kg (worker)Inhalativ Langzeit (systemisch) 4,15 mg/m ³ Verbraucher 8.28 mg/m ³ (workers) Waters 1.35 mg/l (seawater) 1.35 mg/l (freshwater) Sediment 1.8 mg/kg (seawater) 1.8 mg/kg (freshwater) Waste water treatment plant (STP) 1.75 mg/l (waste water treatment plant (STP)) Sporadic release 9.1 mg/l (Sporadic release)		
	Dinatriumoctaborat tetrahydrat	12280-03-4	234-541-0		Oral long-term (systemic) 0.81 mg/kg (consumer) Acute (systemic) 0.81 mg/kg (consumer) Dermal Long-term (systemic) 163.3 mg/kg (consumer) 326 mg/kg (worker) Inhalation Long-term (systemic) 3.5 mg/m ³ (consumer) 6.9 mg/m ³ (worker) Water 2.02 mg/l (marine water) 2.02 mg/l (fresh water) Soil 5.4 mg/kg (salt) Wastewater treatment plant (STP) 10 mg/l (wastewater treatment plant (STP))		
	Silicon dioxide	7631-86-9	231-545-4		4,0 mg/m ³ (worker)		
	Potassium borofluoride	14075-53-7	237-928-2		1,0 mg/m ³ (worker)	calculated as fluorine; EU, DFG, Y, H	
	Potassium fluoride	7789-23-3	232-151-5				
	Methanol		67-56-1	100 ppm	130 Mg/m ³		

Bitte überprüfen Sie die Grenzwerte auf der Website http://limitvalue.ifa.dguv.de/WebForm_gw2.aspx eigenverantwortlich für Ihr Land selbst.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

8.2 Begrenzung und Überwachung der Exposition

Für eine angemessene lokale Belüftung sorgen. Wenn die Gefahr der Staubbildung besteht, installieren Sie die Geräte so, dass die Expositionsgrenzwerte eingehalten werden können.

8.2.1 Technische Maßnahmen

- Sorgen Sie für eine angemessene Belüftung am Arbeitsplatz Bei unzureichender Lüftung einen geeigneten, zugelassenen Atemschutz bzw. eine für das Schweißen vorgesehene Schutzausrüstung tragen.
- Technische Maßnahmen anwenden, die notwendig sind, um eine Überschreitung der Grenzwerte für die berufliche Exposition zu vermeiden
- Respektieren Sie die Hygienevorschriften. Essen und trinken Sie nicht am Arbeitsplatz. Rauchen Sie nicht.

8.2.2 Persönliche Schutzausrüstung

- Schutz Auge/Gesicht: Tragen Sie eine Schutzmaske mit Sicherheitsglas der richtigen Schutzausrüstung in der verwendeten Schweißtechnik (nicht weniger als 5 DIN)
- Hautschutz: Arbeitskleidung, die vollständig bedeckt: Schürze, Gamaschen und Handschuhe Kruste. Ersetzen Sie sie bei den ersten Anzeichen von Verschleiß
- Atemschutz: Einatmen von Schweißrauch vermeiden. Sorgen Sie für eine ausreichende Aufnahme.

8.2.3 Begrenzung der Umweltexposition

Freisetzung in die Umwelt ist zu vermeiden. Alle lokalen und nationalen Vorschriften einhalten.

Die bei den Herstellungsprozessen entstehenden Emissionen, einschließlich der von Belüftungsanlagen erzeugten, sollten überprüft werden, um die Einhaltung der Umweltstandards zu gewährleisten.

SCHNITT 9. PHYSIKALISCHE UND CHEMISCHE EIGENSCHAFTEN

9.1 Angaben zu den grundlegenden physikalischen und chemischen Eigenschaften

Aussehen:	Pulver / Flüssigkeit
Farbe:	verschieden
Geruch:	Geruchlos / Alkohol
Geruchsschwelle.	nicht zutreffend
pH-Wert.	nicht zutreffend
Schmelzpunkt/Gefrierpunkt.	nicht zutreffend
Anfänglicher Siedepunkt.	nicht zutreffend
Siedebereich.	nicht zutreffend
Flammpunkt.	nicht zutreffend
Verdampfungsrate	nicht zutreffend
Entflammbarkeit (fest, gasförmig)	nicht zutreffend
Untere Entflammbarkeitsgrenze.	nicht zutreffend
Obere Entflammbarkeitsgrenze.	nicht zutreffend
Untere Explosionsgrenze.	nicht zutreffend
Obere Explosionsgrenze.	nicht zutreffend
Dampfdruck.	nicht zutreffend
Dampfdichte/ relative Dichte	nicht zutreffend
Dichte.	nicht zutreffend
Löslichkeit	nicht zutreffend
Verteilungskoeffizient: n-Octanol / Wasser	nicht zutreffend
Selbstentzündungstemperatur.	nicht zutreffend
Zersetzungstemperatur.	nicht zutreffend
Viskosität	nicht zutreffend
Explosionseigenschaften	nicht zutreffend
Brandfördernde Eigenschaften	nicht zutreffend

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

9.2. Sonstige Angaben

Angaben über physikalische Gefahrenklassen

Das Produkt ist: nicht explosionsgefährlich.

Explosionsgefahren

Nicht brandfördernd.

Oxidierende Eigenschaften

Sonstige sicherheitstechnische Kenngrößen

Weitere Angaben

Es liegen keine Informationen vor.

ABSCHNITT 10. STABILITÄT UND REAKTIVITÄT

10.1. Reaktivität

Keine gefährlichen Reaktionen bekannt.

10.2. Chemische Beständigkeit

Das Produkt ist unter normalen Gebrauchs- und Lagerbedingungen stabil.

10.3. Möglichkeit gefährlicher Reaktionen

Kein Hinweis auf das Produkt selbst.

10.4. Zu vermeidende Bedingungen

Kein Hinweis auf das Produkt selbst.

10.5. Unverträgliche Materialien

Geschmolzenes Aluminium kann heftig mit Wasser reagieren und Oxide bilden.

10.6 Gefährliche Zersetzungsprodukte

Im Falle eines Brandes können Dämpfe gesundheitsschädlich sein.

Schweißrauch und Gase. Beschichtungen von Oberflächen, z.B. Farben/Grundierungen, Öle und sonstiges. Sie können sich auf die Zusammensetzung der Gase und Gerüche auswirken, denen der Anwender ausgesetzt ist.

Siehe die jeweiligen nationalen Grenzwerte für Schweißrauch und Stoffe im Schweißrauch.

ABSCHNITT 11. TOXIKOLOGISCHE ANGABEN

Nach den derzeit verfügbaren Daten hat dieses Produkt noch keine Gesundheitsschäden verursacht. In jedem Fall muss es nach guter Industriepraxis gehandhabt werden.

11.1 Angaben zu toxikologischen Wirkungen

Keine bekannten Ursachen im gelieferten Zustand.

Beim Schweißen können sich gesundheitsschädlicher Rauch und Gase bilden.

Akute Toxizität	Giftig bei Verschlucken. Giftig bei Hautkontakt. Giftig bei Einatmen. Azeotrop (73% Trimethylborat & 27% Methanol): LD50, Ratte, oral = 7480 mg/kg LD50, Kaninchen, dermal = 1584 mg/kg LC50, inhal. - Keine Daten verfügbar
Irritation auf der haut	Kann Verbrennungen verursachen. Strahlung: Lichtbogenstrahlen können schädlich für Augen und Haut sein.
Korrosive Eigenschaften	Nicht zutreffend
Sensibilisierung	Nicht zutreffend
Mutagenität / Genotoxizität	Nicht zutreffend
Krebserregend / Karzinogenität	Bestimmte Nickel- und Chromverbindungen wie z.B. Cr(VI) stehen im Verdacht, Krebs zu verursachen. Quarz hat eine krebserzeugende Wirkung beim Menschen

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

	IARC-Gruppe 2B, potenziell kanzerogene Stoffe (Internationale Agentur für Krebsforschung, kurz IARC). Schweißrauch kann beim Menschen krebserzeugende Wirkung haben.
Toxizität bei wiederholter Verabreichung	Nicht zutreffend
Reproduktionstoxizität	Nicht zutreffend
LD50 Oral	14075-53-7 Kaliumborfluorid Oral LD50 5.854 mg/kg (Ratte) 12045-78-2 Kaliumtetraborat-4-hydrat Oral LD50 3.690 mg/kg (Ratte) Dermal LD50 >2.000 mg/kg (Kaninchen) 7789-23-3 Kaliumfluorid Oral LD50 245 mg/kg (Ratte)
Verzögerte und sofortige sowie chronische Auswirkungen von kurzzeitiger und langfristiger Belastung	Kurzzeitige übermäßige Exposition kann Schwindelgefühl, Übelkeit und Schleimhautreizungen in Nase, Hals und Augen verursachen. Eine übermäßige Manganexposition kann zu Nervenschäden führen. Bestimmte Nickel- und Chromverbindungen wie z.B. Cr(VI) stehen im Verdacht, Krebs zu verursachen.
Giftig bei Einatmung	Lang anhaltende Rauchexposition bei Schweißarbeiten kann die Lungenfunktion beeinträchtigen.

ABSCHNITT 12. UMWELTBEZOGENE ANGABEN

Verwenden Sie dieses Produkt gemäß guter Arbeitspraxis. Vermeiden Sie Verschmutzungen. Informieren Sie die zuständigen Behörden, falls das Produkt in Gewässer oder Kanalisation gelangt oder Boden oder Vegetation verunreinigt.

12.1 Toxizität

Der Schweißvorgang kann bei direkter Emission von Rauch und Gasen in die Atmosphäre die Umwelt beeinträchtigen. Überreste von Schweißzusätzen können verwittern bzw. abgebaut werden. Es ist dafür zu sorgen, dass diese Stoffe sich nicht im Erdreich und Wasser ansammeln.

Akute Giftigkeit für Fische	14075-53-7 Kaliumborfluorid LC50 760 mg/l (Leuciscus idus) EC50 >100 mg/l (Daphnia magna) 550 mg/l (Pseudomonas putida) NOEC 188 mg/l (Daphnia magna) 100 mg/l (Pseudokirchneriella subcapitata) 7789-23-3 Kaliumfluorid LC50 >2,6 mg/l (Fish) EC50 270 mg/l (daphnia) 584-08-7 Kaliumcarbonate LC50, (96h), Oncorhynchus mykiss: 68 mg/L. EC50, (48h), Daphnia pulex: 200 mg/L.
-----------------------------	--

12.2 Persistenz und Abbaubarkeit

Nicht zutreffend

12.3 Bioakkumulationspotenzial

Magnesium Log Pow: <0

Biokonzentrationsfaktor (BCF):

Eisen: 140000

Mangan: 59052

Cas 7440-48-4: 4000

12.4 Mobilität im Boden

Mobilität im Boden: immobil

12.5 Ergebnisse der PBT- und vPvB-Beurteilung

Diese Zubereitung enthält keinen Stoff, der als persistent, bioakkumulierend oder toxisch (PBT) betrachtet wird. Diese Zubereitung enthält keinen Stoff, der als sehr persistent oder sehr bioakkumulierend (vPvB) betrachtet wird.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACH und CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

12.6 Andere schädliche Wirkungen Nicht zutreffend

ABSCHNITT 13. HINWEISE ZUR ENTSORGUNG

13.1 Verfahren der Abfallbehandlung

Vorschlagsliste für Abfallschlüssel / Abfallbezeichnungen gemäß AVV

13.1.1 Entsorgung des Produkts / der Verpackung

Abfallschlüssel / Abfallbezeichnungen gemäß EAK / AVV

Abfallschlüssel Produkt:

12 01 13 Schweißabfälle

Abfallschlüssel Verpackung:

20 03 99 Siedlungsabfälle a.n.g.

Abfallbehandlungsmöglichkeiten Sachgerechte Entsorgung / Produkt:

Entsorgen Sie den Abfall gemäß den geltenden gesetzlichen Bestimmungen

13.2 Zusätzliche Angaben

Die Verwertung der Restpulver und Schweißpulverschlacken kann beispielsweise im Tiefbau erfolgen.

ABSCHNITT 14. ANGABEN ZUM TRANSPORT

Das Produkt ist kein Gefahrgut im Sinne der IATA-Transportvorschriften für Luftfracht. Kein Gefahrgut (nicht eingeschränkt) im Sinne dieser Transportvorschriften.

Landtransport (ADR/RID)

14.1. UN-Nummer oder ID-Nummer: UN 1992

14.2. Ordnungsgemäße UN-Versandbezeichnung: ENTZÜNDBARER FLÜSSIGER STOFF, GIFTIG, N.A.G. (Methanol, Trimethylborat)

14.3. Transportgefahrenklassen: 3

14.4. Verpackungsgruppe: II

Gefahrzettel: 3+6.1

Klassifizierungscode: FT1

Sondervorschriften: 274

Begrenzte Menge (LQ): 1 L

Freigestellte Menge: E2

Beförderungskategorie: 2

Gefahrnummer: 336

Tunnelbeschränkungscode: D/E

Binnenschifftransport (ADN)

14.1. UN-Nummer oder ID-Nummer: UN 1992

14.2. Ordnungsgemäße UN-Versandbezeichnung: ENTZÜNDBARER FLÜSSIGER STOFF, GIFTIG, N.A.G. (Methanol, Trimethylborat)

14.3. Transportgefahrenklassen: 3

14.4. Verpackungsgruppe: II

Gefahrzettel: 3+6.1

Klassifizierungscode: FT1

Sondervorschriften: 274 802

Begrenzte Menge (LQ): 1 L

Freigestellte Menge: E2

Seeschifftransport (IMDG)

14.1. UN-Nummer oder ID-Nummer: UN 1992

14.2. Ordnungsgemäße UN-Versandbezeichnung: FLAMMABLE LIQUID, TOXIC, N.O.S. (Methanol, trimethyl borate)

14.3. Transportgefahrenklassen: 3

14.4. Verpackungsgruppe: II

Gefahrzettel: 3+6.1

Sondervorschriften: 274

Begrenzte Menge (LQ): 1 L

Freigestellte Menge: E2

EmS: F-E, S-D

MSDS Brazing Flux Group (DE)

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

Luftransport (ICAO-TI/IATA-DGR)

14.1. UN-Nummer oder ID-Nummer: UN 1992

14.2. Ordnungsgemäße UN-Versandbezeichnung: FLAMMABLE LIQUID, TOXIC, N.O.S. (Methanol, trimethyl borate)

14.3. Transportgefahrenklassen: 3

14.4. Verpackungsgruppe: II

Gefahrzettel: 3+6.1

Sondervorschriften: A3

Begrenzte Menge (LQ) Passenger: 1 L

Passenger LQ: Y341

Freigestellte Menge: E2

IATA-Verpackungsanweisung - Passenger: 352

IATA-Maximale Menge - Passenger: 1 L

IATA-Verpackungsanweisung - Cargo: 364

IATA-Maximale Menge - Cargo: 60 L

14.5. Umweltgefahren

UMWELTGEFÄHRDEND: Nein

14.6. Besondere Vorsichtsmaßnahmen für den Verwender

Nein.

14.7. Massengutbeförderung auf dem Seeweg gemäß IMO-Instrumenten

Nein

ABSCHNITT 15. RECHTSVORSCHRIFTEN

15.1 Vorschriften zu Sicherheit, Gesundheits- und Umweltschutz/spezifische Rechtsvorschriften für den Stoff oder das Gemisch

EU-Vorschriften

Das Produkt muss nicht nach EG-Richtlinien oder entsprechenden nationalen Gesetzen gekennzeichnet werden. Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 des Europäischen Parlaments und des Rates, (REACH). European Parliament and Council Regulation (EC) No. 1272/2008, CLP.

Nationale Vorschriften

EH40/2005 Grenzwerte für die Exposition am Arbeitsplatz

Abfallverordnung (2011:927)

Lokale Gesetze und Vorschriften sollten sorgfältig beachtet werden.

15.2 Stoffsicherheitsbeurteilung

Es wurde keine Stoffsicherheitsbeurteilung für das Gemisch und die darin enthaltenen Stoffe durchgeführt.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

ABSCHNITT 16. SONSTIGE ANGABEN



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021

Seite 1 von 6

Leitfaden und Empfehlungen für Expositionsszenarien, Risikomanagement-Maßnahmen und zur Ermittlung von Arbeitsbedingungen für das in Bezug auf Schweißrauch und Gase sichere Schweißen von Metallen, Legierungen und Metallprodukten

Schweißen bzw. Löten verursacht Rauch, der die menschliche Gesundheit beeinträchtigen kann.

Beim Schweißen und verwandten Verfahren wird eine variable Mischung von luftgetragenen Partikel und Gasen erzeugt, welche beim Einatmen oder Verschlucken eine Gesundheitsgefährdung darstellen.

Der Grad der Gefährdung ist abhängig von der Zusammensetzung und der Konzentration des Rauchs sowie der Expositionsdauer. Die Rauchzusammensetzung ist abhängig vom bearbeiteten Metall, dem Schweißverfahren und den verwendeten Schweißzusätzen, von der Beschichtung des bearbeiteten Metalls wie z. B. Anstrich, Galvanisierung oder Metallisierung, Öl oder anderen Rückständen von Reinigungs- und Entfettungsmitteln.

Die erzeugte Schweißrauchmenge ist abhängig vom Schweißverfahren, den Schweißparametern, dem verwendeten Schutzgas und den Schweißzusätzen sowie möglichen Beschichtungen auf dem bearbeiteten Metall.

Ein systematischer Ansatz ist erforderlich, um die Exposition unter Berücksichtigung der besonderen Umstände des Schweißers und seines möglicherweise exponierten Assistenten zu beurteilen.

Allgemeine Regeln für eine Reduzierung der Exposition gegenüber Schweißrauch und -gas

Zur Beurteilung der Rauchemissionen beim Schweißen, Löten und Trennen von Metallen wird empfohlen, (1) Risikomanagement-Maßnahmen auf der Basis der in diesem Dokument enthaltenen Anleitungen und allgemeinen Informationen anzuwenden und (2) die Informationen aus dem Sicherheitsdatenblatt zu nutzen, das der Hersteller des Schweißzusatzes in Übereinstimmung mit der REACH-Verordnung veröffentlicht.

Der Arbeitgeber muss für die Sicherheit und zum Schutz der Gesundheit der Arbeitnehmer sicherstellen, dass eine Gefährdung durch Schweißrauch ausgeschlossen oder auf ein Minimum reduziert wird. Jeder neue Schweißvorgang muss mit einer Bestandsaufnahme der Risiken für die Sicherheit und Gesundheit am Arbeitsplatz beginnen.

Dabei kommen die folgenden Grundsätze zur Anwendung, sofern in den nationalen Vorschriften nicht anders angegeben:

- 1. Ersatz:**
Nach Möglichkeit die Kombination von Verfahren und Grundwerkstoff mit den geringsten Emissionen für die Anwendung wählen.
Schweißverfahren mit möglichst niedrigen Emissionsparametern einstellen (z. B. Schweißparameter/Lichtbogenart/Schutzgaszusammensetzung) *
- 2. Technische Maßnahmen:**
Anwendung geeigneter kollektiver Schutzmaßnahmen (Absauganlage, Punktabsaugung) entsprechend der Schweißrauchklasse.
- 3. Organisatorische Maßnahmen:**
Begrenzung der Expositionsdauer
Erstellen und Anwendung von Betriebsanweisungen für Schweißverfahren
- 4. Persönliche Schutzausrüstung:**
Zum Schutz der Arbeitnehmer muss der Arbeitszeit entsprechende persönliche Schutzausrüstung getragen werden.

Darüber hinaus muss die Einhaltung der nationalen Vorschriften zur Exposition der Schweißer und des in der Nähe befindlichen Personals gegenüber Schweißrauch, Schweißrauchkomponenten mit spezifischen Arbeitsplatzgrenzwerten sowie gasförmigen Stoffen mit spezifischen Arbeitsplatzgrenzwerten kontrolliert werden. Es wird daher dringend empfohlen zu klären, welche spezifischen nationalen Vorschriften anwendbar sind.

* Bei den MIG/MAG-Schweißverfahren erzeugen innovative Verfahren mit Wellenform-Kontrolle weniger Schweißrauch und Partikel als konventionelle Verfahren. – Der Einsatz dieser Verfahren kann eine zusätzliche Maßnahme sein, um die Exposition von Schweißern und/oder Arbeitern zu reduzieren.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021
Seite 2 von 6

Risikomanagement-Maßnahmen für verschiedene Kombinationen von Verfahren und Grundwerkstoff

Die folgende Tabelle enthält allgemeine Leitlinien für *technische Kontrollmaßnahmen* für die verschiedenen Schweißverfahren und verwandte Verfahren und den zu schweißenden Grundwerkstoff.

Für jede Kombination aus Schweißverfahren oder verwandten Verfahren und Grundwerkstoff ist eine Klassifizierung angegeben, um das Risiko einer Exposition gegenüber Schweißrauch und -gasen zu reduzieren.

Die Klassifizierung der Kombinationen aus Verfahren und Grundwerkstoff erfolgt beginnend mit der Kombination mit der geringsten Emission (**Klasse I**) bis hin zu der Kombination mit den höchsten Emissionen (**Klasse VIII**).

HINWEIS: Das International Institute of Welding (IIW) hat die Monografie 118 der IARC beurteilt. Auf der Grundlage des aktuellen Wissensstandes bekräftigt das IIW seine Stellungnahme aus dem Jahr 2011 zum Thema „Lungenkrebs und Schweißen“ und fordert alle verantwortlichen Personen auf, die Exposition gegenüber Schweißrauch auf ein Minimum zu reduzieren. Zur Vermeidung eines übermäßigen Lungenkrebsrisikos empfiehlt es außerdem, dass Schweißer und ihre Vorgesetzten sicherstellen, dass die Exposition gegenüber Schweißrauch mindestens auf die in den nationalen Richtlinien festgelegten Werte reduziert wird. Diese Stellungnahme des IIW wird sowohl auf der Website des IIW als auch auf der Website der EWA veröffentlicht.

Für jede Klasse werden allgemeine Empfehlungen für persönliche Schutzausrüstungen sowie Belüftung/Absaugung/Filterung angegeben.

Klasse ¹	Prozess (nach ISO 4063)	Grundmaterial	Anmerkungen	Belüftung / Absaugung / Filtrierung ¹¹	PPE ¹² DC<15%	PPE ¹² DC>15%
Unbeschränkte Umgebung¹³						
I	WIG 141	All	außer Aluminium	GV niedrig ⁴	n.r.	n.r.
	UP-Schweißen 12					
	Autogen 3					
	Plasma 15					
	E-Schlacke-/E-Gas-Schweißen 72/73					
	Widerstandsschw. 2					
	Bozenschweißen 78					
Festkörper Laser 521						
Gaslöten 9	Alle	Außer Cu-Legierung	GV niedrig ⁴	n.r.	n.r.	
WIG 141	Aluminium	n.a.	GV medium ⁴	n.a.	FFP2 ¹²	
III	Lichtbogenhandschw. 111	Alle	außer Be-, V-, Mn-, Ni-Leg. und hochleg. ⁴	GV niedrig ⁴ LEV niedrig ¹²	Verbessertes Helm ¹²	FFP2 ¹²
	Fulldrahtschweißen 136/137	Alle	Außer hochleg. Und Ni-Legierungen ⁴			
	Schutzgasschweißen 131/135	Alle	außer Cu-, Be-, V-Legierungen ⁴			
	Plasma-Pulver-Lichtbogen 152	Alle	außer Be-, V-, Cu-, Mn-, Ni-Leg. Und hochlegiert ⁴			
IV	Alle Prozesse Klasse I	lackiert/gepölyert/ geölt / galvanisiert	Primer Pb-frei	GV niedrig ⁴	FFP2 ¹²	FFP3 ¹² , TH2/FP2, oder LDH3
	Alle Prozesse Klasse III	lackiert/gepölyert/ geölt / galvanisiert	Primer Pb-frei	GV niedrig ⁴ LEV niedrig ¹²		
V	Lichtbogenhandschw. 111	hochleg. Ni-, Be-, und V-Legierungen	n.a.	LEV hoch ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹²
	Fulldrahtschweißen 136/137	hochleg. Mn- und Ni-Legierungen				
	Schutzgasschweißen 131	Cu-Legierungen				
	Plasma-Pulver-Lichtbogen 152	hochleg. Mn-, Ni-, und Cu-Legierungen				

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021
Seite 3 von 6

Klasse ¹	Prozess (nach ISO 4063)	Grund- material	Anmerkungen	Belüftung / Absaugung / Filtrierung ¹¹	PPE ² DC<15%	PPE ² DC>15%
Unbeschränkte Umgebung ¹²						
VI	Schutzgaschweißen 131	Be- and VLegierung n	n.a.	Umgebung mit reduziertem(negativem) Druck ⁹ LEV niedrig ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹
	Plasma-Pulver-Lichtbogen 152					
VII	Selbstschützender Fülldraht 114	Un- + hochleg. Stahl	Gefüllter Draht, ohne Ba	Umgebung mit reduziertem(negativem) Druck ⁹ LEV medium ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹
	Selbstschützender Fülldraht 114	Un- + hochleg. Stahl	Gefüllter Draht, mit Ba			
	Alle	lackiert/ geprimert / galvanisiert	Lack oder Primer, Pbhaltig	Umgebung mit reduziertem(negativem) Druck ⁹ LEV hoch ¹²		
	Fugenhobeln und Schneiden 8	Alle	n.a.			
	Thermal Spray	Alle	n.a.			
	Gaslöten 9	Alle Legierungen	n.a.			
Geschlossenes System oder eingeschränkter Raum ¹³						
I	Laserschweißen 52	Alle	Geschlossenes System	GV medium ⁴	n.a.	n.a.
	Laserschneiden 84					
	Elektronenstrahlschweißen 51					
VIII	Alle	Alle	Eingeschränkter Raum	LEV hoch 10 externe Luftzuführung	LDH3 ¹¹	LDH3 ¹¹

Hinweise:

- ¹ Klasse: grobe Klassifizierung, um durch die Wahl der Kombination von Verfahren und Werkstoff mit dem niedrigsten Wert das Risiko zu reduzieren. Kollektive und individuelle Schutzmaßnahmen müssen angewendet werden.
 - ² Persönliche Schutzausrüstung (PSA) erforderlich, um die Arbeitsplatzgrenzwerte einzuhalten (Arbeitszeit: 8-Stunden-Tag).
 - ³ Allgemeine Hallenlüftung niedrig Mit einer zusätzlichen Punktabsaugung und Luftabfuhr nach draußen kann die Kapazität der allgemeinen Hallenlüftung bzw. der Absauganlage auf 1/5 der ursprünglichen Anforderungen reduziert werden.
 - ⁴ Allgemeine Hallenlüftung mittel (doppelte Kapazität im Vergleich zu niedrig)
 - ⁵ Partikelfiltrierende Halbmaske (FFP2)
 - ⁶ Bei Verwendung von legierten Schweißzusätzen sind Maßnahmen ab „Klasse V“ und höher erforderlich
 - ⁷ Allgemeine Hallenlüftung niedrig. Wenn keine Punktabsaugung vorhanden ist, muss die Lüftung die 5-fache Kapazität haben.
 - ⁸ Partikelfiltrierende Halbmaske(FFP3), Schweißhelm mit Luftfilter (TH2/P2) oder Schweißhelm mit Frischluftzufuhr (LDH2)
 - ⁹ Unterdruckzone: ein separat belüfteter Bereich, in dem ein Unterdruck im Vergleich zur Umgebung geschaffen wird.
 - ¹⁰ Punktabsaugung hoch, Absaugung am Entstehungsort (Schweißstisch, Schweißarm oder Absaugbrenner)
 - ¹¹ Schweißhelm mit Luftfilter (TH3/P3) oder Schweißhelm mit Frischluftzufuhr (LDH3)
 - ¹² Absauganlage niedrig, Punktabsaugung am Entstehungsort (Schweißstisch, Schweißarm oder Absaugbrenner)
 - ¹³ Absauganlage mittel, Punktabsaugung am Entstehungsort (Schweißstisch, Schweißarm oder Absaugbrenner)
 - ¹⁴ Empfohlene Maßnahmen zur Einhaltung der nationalen Höchstwerte. Der abgesaugte Rauch aller Materialien, außer von Stahl und unlegiertem Aluminium, muss vor der Freisetzung in die Umwelt gefiltert werden.
 - ¹⁵ Ein begrenzter Raum muss trotz seiner Bezeichnung nicht unbedingt klein sein. Zu begrenzten Räumen zählen zum Beispiel auch Schiffe, Silos, Tanks, Tunnels, Behälter etc.
 - ¹⁶ Optimierter Helm, der ein direktes Eindringen von Schweißrauch verhindert
- n.a Nicht anwendbar
n.r Nicht empfohlen

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021
Seite 4 von 6

Internationale Normen und EU-Vorschriften

Die folgenden ISO-Normen und Richtlinien der Europäischen Union behandeln allgemeine Informationen zur Risikobeurteilung der Exposition gegenüber Schweißrauch und Schweißgasen, die beim Schweißen und verwandten Verfahren freigesetzt werden. Darüber hinaus müssen nationale Vorschriften und Empfehlungen konsultiert und angewendet werden.

ISO 4063:2009	Schweißen und verwandte Prozesse – Liste der Prozesse und Ordnungsnummern
ISO EN 21904-1:2020	Health and safety in welding and allied processes – Equipment for capture and separation of welding fume -- Part 1: General requirements
ISO EN 21904-2:2020	Health and safety in welding and allied processes – Equipment for capture and separation of welding fume -- Part 2: Requirements for testing and marking of separation efficiency
ISO EN 21904-3:2018	Health and safety in welding and allied processes — Requirements, testing and marking of equipment for air filtration — Part 3: Determination of the capture efficiency of on-torch welding fume extraction devices
ISO EN 21904-4:2020	Health and safety in welding and allied processes -- Equipment for capture and separation of welding fume -- Part 4: Determination of the minimum air volume flow rate of capture devices
ISO 15607:2003	Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe – Allgemeine Regeln
EN ISO 15609:	Anforderung und Qualifizierung von Schweißverfahren für metallische Werkstoffe – Schweißanweisung – Teil 1 - Teil 6
ISO 17916:2016	Sicherheit von Maschinen zum thermischen Trennen
EN 149:2001+A1:2009	Atenschutzgeräte. Filtrierende Halbmasken zum Schutz gegen Partikel. Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung
EN 14594:2018	Atenschutzgeräte. Druckluft-Schlauchgeräte mit kontinuierlichem Luftstrom. Anforderungen, Prüfung und Kennzeichnung
EN 12941:1998+A2:2008	Atenschutzgeräte. Gebläsefiltergeräte mit einem Helm oder einer Haube. Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung
EN 143:2000	Atenschutzgeräte. Partikelfilter. Anforderungen, Prüfung, Kennzeichnung
Richtlinie 98/24/EG	zum Schutz von Gesundheit und Sicherheit der Arbeitnehmer vor der Gefährdung durch chemische Arbeitsstoffe bei der Arbeit
Richtlinie 2004/37/EG	über den Schutz der Arbeitnehmer gegen Gefährdung durch Karzinogene oder Mutagene bei der Arbeit
Richtlinie 2017/2398	zur Änderung der Richtlinie 2004/37/EG über einen Grenzwert für Chrom(VI)-Verbindungen
Richtlinie 2017/164/EU	zur Festlegung von Arbeitsplatz-Richtgrenzwerten (für Stickstoffoxide)

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- Verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACH und CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021
Seite 5 von 6

~~Directive~~ 2019/130 Amending Directive 2004/37/EC on the protection of workers from the risks related to exposure to carcinogens or mutagens at work

Use-Descriptor-System gemäß der REACH-Verordnung

Das ~~Use-Descriptor~~-System ist ein von der ECHA¹ entwickeltes Kategorisierungssystem zur Vereinfachung der Beurteilung chemischer Risiken und der Kommunikation in den Lieferketten.

Schweißbrauche und -gase sind keine erwünschten Nebenprodukte von Schweißarbeiten. Sie gelten daher im Sinne der REACH-Definition nicht als Stoffe oder Gemische. Sie sind nicht für die Nutzung durch Arbeiter oder Verbraucher bestimmt.

Die Exposition gegenüber Schweißbrauchen und -gasen bei der Arbeit kann jedoch ein ähnliches Risiko darstellen wie durch die nach der REACH-Verordnung geregelten Stoffe und Gemische.

Die Identifizierung von Gefährdungen, Beurteilung der Risiken und Einrichtung von Kontrollmaßnahmen zum Schutz der Sicherheit und Gesundheit können nach den Methoden der REACH-Verordnung erfolgen. Dieses System wurde für die Schweißbrauche und -gase angewendet.

Es beschreibt zunächst das Lebenszyklusstadium. Die EWA-Hersteller von Schweißzusatzstoffen definieren 2 Lebenszyklusstadien: a) Herstellung des Produkts und b) Verwendung an einem Industriestandort.

REACH verwendet fünf weitere Deskriptoren:

- Verwendungssektor (SU), *[HINWEIS: SU3 und SU10, die zuvor aufgeführt waren, wurden von der ECHA¹ entfernt]*
- Verfahrenskategorie (PROC),
- Produktkategorie (PC),
- ~~Erzeugniskategorie (AC) und~~
- Umweltfreisetzungskategorie (ERC),

um die Verwendung zu beschreiben.

Die Verwendungsdeskriptoren für Schweißzusatzstoffe sind:

Herstellung von Zusatzstoffen:

SU14 SU15 PC7 PC38 PROC5 PROC21 PROC22 PROC23 PROC24 PROC25 ERC 2 ERC3 AC7

Industrielles und gewerbliches Schweißen:

SU15 SU17 PC7 PC38 PROC21 PROC22 PROC23 PROC24 PROC25 ERC5 ERC8c ERC8f AC1 AC2 AC7

SU14	Metallerzeugung und -bearbeitung, einschließlich Legierungen
SU15	Herstellung von Metallerzeugnissen, außer Maschinen und Ausrüstungen
SU17	Allgemeine Herstellung, z. B. Maschinen, Ausrüstungen, Fahrzeuge, sonstige Transportausrüstung
PC7	Grundmetalle und Legierungen
PC38	Schweiß- und Lötprodukte, Flussmittel
PROC5	Mischen und Vermengen in Chargenverfahren
PROC21	Energiearme Handhabung von Stoffen, die in Materialien und/oder Erzeugnissen gebunden sind
PROC22	Potenziell geschlossene Verarbeitung mit Mineralien/Metallen bei erhöhter Temperatur
PROC23	Offene Verarbeitung und Transfer mit Mineralien/Metallen bei erhöhter Temperatur
PROC24	(Mechanische) Hochleistungsbearbeitung von Stoffen, die in Materialien und/oder Erzeugnissen gebunden sind
PROC 25	Sonstige Warmbearbeitung mit Metallen (Schweißen, Löten, Brennfugen, Hartlöten, Brennschneiden)
ERC 2	Formulierung zu einem Gemisch
ERC3	Formulierung in Materialien
ERC 5	Verwendung an einem Industriestandort, die zum Einschluss in oder auf einem Artikel führt
AC1	Fahrzeuge
AC2	Maschinen, mechanische Vorrichtungen, elektrische/elektronische Erzeugnisse
AC7	Metallerzeugnisse

¹ Leitlinien zu Informationsanforderungen und Stoffsicherheitsbeurteilung, Kapitel R.12: Verwendungsbeschreibung, Fassung 3.0, Dezember 2015 (https://echa.europa.eu/documents/10162/13632/information_requirements_r12_en.pdf)

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

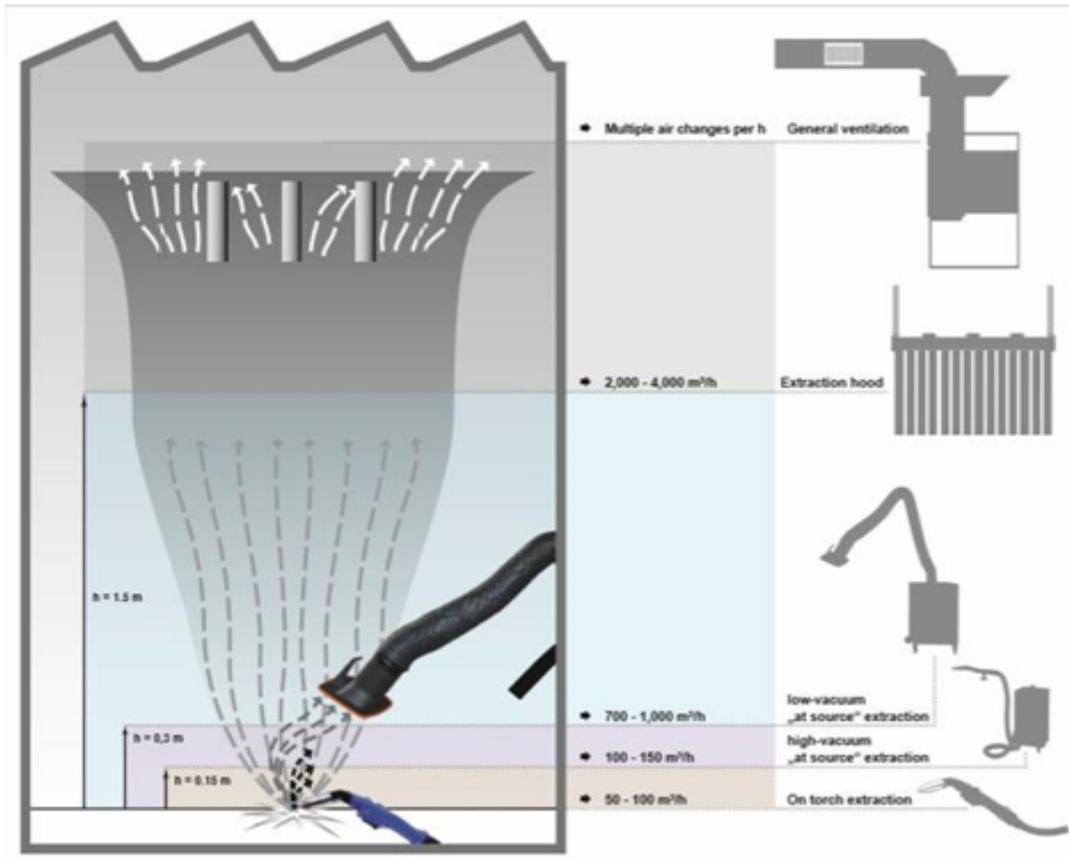
Rev 2 date: 08.03.2023



Welding Exposure Scenario WES-GERM

Doc-5-2021
Seite 6 von 6

Anhang: Illustration einer Schweißrauchabsauganlage (optional)



Note: Illustration of welding fume extraction systems is only an example. Compliance, with national country legislation, is needed if different

Dieses Dokument wurde von den Mitgliedern der technischen Ausschüsse der European Welding Association (EWA) verfasst. Die Mitglieder arbeiten bei verschiedenen europäischen Herstellern von Schweißausrüstungen und -zusatzstoffen (die der EWA angehören). Alle technischen Informationsdokumente der EWA basieren auf der Erfahrung und dem technischen Wissen, das dMitgliedern der EWA zum Zeitpunkt der Veröffentlichung zur Verfügung stand. Die technischen Informationsdokumente sind Leitlinien zur freiwilligen Nutzung und nicht bindend.

EWA übernimmt keinerlei Haftung für die Nutzung dieser technischen Informationsdokumente, einschließlich, aber nicht ausschließlich, der Nichteinhaltung, Fehlinterpretation und unsachgemäßen Anwendung der technischen Informationen.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung.(EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

Verweise auf Schlüsselliteratur und Datenquellen:

EU-Chemikalienverordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH-Verordnung)
Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 des Europäischen Parlaments und des Europäischen Rats
DFG Commission for the Investigation of Health Hazards of Chemical Compounds in the Work Area and Ausschuss für Gefahrstoffe - AGS
Abfallverordnung (2011:927) www.prevent.se
C&L Inventory database

Begriffsbedeutung:

Acute Tox. 4 - inhalation - Akute Toxizität, inhalativ, Gefahrenkategorie 4
Aquatic Chronic 1 - Gewässergefährdend — chronisch gewässergefährdend der Kategorie 1
Aquatic Chronic 3 - Gewässergefährdend — chronisch gewässergefährdend der Kategorie 3
Carc. 2 - Karzinogenität, Gefahrenkategorie 2
Pyr. Sol. 1 - pyrophore Feststoffe, Gefahrenkategorie 1
Skin Sens. 1 - Sensibilisierung der Haut, Gefahrenkategorie 1
STOT RE 1 - Spezifische Zielorgan-Toxizität (wiederholte Exposition), Gefahrenkategorien 1
STOT RE 2 - Spezifische Zielorgan-Toxizität (wiederholte Exposition), Gefahrenkategorien 2

H224 - Flüssigkeit und Dampf extrem entzündbar.
H250 - Entzündet sich in Berührung mit Luft von selbst.
H260 - In Berührung mit Wasser entstehen entzündbare Gase, die sich spontan entzünden können.
H317 - Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
H332 - Gesundheitsschädlich bei Einatmen.
H351 - Kann vermutlich Krebs erzeugen.
H372 - Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition.
H373 - Kann die Organe schädigen bei längerer oder wiederholter Exposition.
H410 - Sehr giftig für Wasserorganismen mit langfristiger Wirkung.
H412 - Schädlich für Wasserorganismen, mit langfristiger Wirkung.



Hazard statements •

H317 - Kann allergische Hautreaktionen verursachen
H334 - Kann bei Einatmen Allergie, asthmaartige Symptome oder Atembeschwerden verursachen
H335 - Kann die Atemwege reizen
H350 - Kann Krebs erzeugen
H361d - Kann vermutlich die Fruchtbarkeit beeinträchtigen oder das Kind im Mutterleib schädigen
H372 - Schädigt die Organe (alle betroffenen Organe nennen) bei längerer oder wiederholter Exposition.
H373 - Kann die Organe schädigen (alle betroffenen Organe nennen) bei längerer oder wiederholter Exposition

Sicherheitshinweise

Vorbeugung

P201 - Vor Gebrauch besondere Anweisungen einholen..
P202 - Vor Gebrauch alle Sicherheitsratschläge lesen und verstehen.
P260 - Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
P264 - Nach Handhabung gründlich waschen..
P270 - Bei Gebrauch nicht essen, trinken oder rauchen.
P271 - Nur im Freien oder in gut belüfteten Räumen verwenden.
P280 - Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz/Gehörschutz/... tragen.
P284 - [Bei unzureichender Lüftung] Atemschutz tragen

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

Response •

P304+P341 - BEI EINATMEN: Bei Atembeschwerden das Opfer an die frische Luft bringen und in einer für die Atmung bequemen Position ruhigstellen.

P342+P311 - Bei Auftreten von Atemwegssymptomen: GIFTINFORMATIONSZENTRUM oder Arzt anrufen.

P302+P352 - BEI KONTAKT MIT DER HAUT: Mit viel Wasser und Seife waschen.

P321 - Spezifische Behandlung, siehe ergänzende Erste-Hilfe-Informationen.

P363 - Kontaminierte Kleidung vor Wiederverwendung waschen.

P333+P313 - Bei Auftreten von Hautreizungen oder Hautausschlag: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

P308+P313 - WENN exponiert oder betroffen: Ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.Storage/Disposal •

P403+P233 - An einem gut gelüfteten Ort aufbewahren. Behälter dicht geschlossen halten.

P405 - Unter Verschluss aufbewahren.

P501 - Inhalt und/oder Behälter



Gefahrenhinweise

H301 Giftig bei Verschlucken.

H314 Verursacht schwere Verätzungen der Haut und schwere Augenschäden.

H360FD Kann die Fruchtbarkeit beeinträchtigen. Kann das Kind im Mutterleib schädigen.

Sicherheitshinweise

P501 Inhalt/Behälter in Übereinstimmung mit den örtlichen und nationalen Vorschriften der Abfallbehandlung zuführen.

P314 Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.

P285 Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen.

P280 Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.

P260 Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dämpfe/Aerosol nicht einatmen.

P202 Nicht handhaben, bevor alle Sicherheitshinweise gelesen und verstanden wurden.

P405 Unter Verschluss aufbewahren.

Legende:

- ADR: European Agreement concerning the carriage of Dangerous goods by Road

MSDS Brazing Flux Group (DE)

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

- CAS NUMBER: Chemical Abstract Service Number
- CE50: Effective concentration (required to induce a 50% effect)
- CE NUMBER: Identifier in ESIS (European archive of existing substances)
- CLP: EC Regulation 1272/2008
- DNEL: Derived No Effect Level
- EmS: Emergency Schedule
- GHS: Globally Harmonized System of classification and labeling of chemicals
- IATA DGR: International Air Transport Association Dangerous Goods Regulation
- IC50: Immobilization Concentration 50%
- IMDG: International Maritime Code for dangerous goods
- IMO: International Maritime Organization

- INDEX NUMBER: Identifier in Annex VI of CLP
- LC50: Lethal Concentration 50%
- LD50: Lethal dose 50%
- OEL: Occupational Exposure Level
- PBT: Persistent bioaccumulative and toxic as REACH Regulation
- PEC: Predicted environmental Concentration
- PEL: Predicted exposure level
- PNEC: Predicted no effect concentration
- REACH: EC Regulation 1907/2006
- RID: Regulation concerning the international transport of dangerous goods by train
- TLV: Threshold Limit Value
- TLV CEILING: Concentration that should not be exceeded during any time of occupational exposure.
- TWA STEL: Short-term exposure limit
- TWA: Time-weighted average exposure limit
- VOC: Volatile organic Compounds
- vPvB: Very Persistent and very Bioaccumulative as for REACH Regulation
- WGK: Water hazard classes (German).

ALLGEMEINE BIBLIOTHEKARISCHE INFORMATIONEN

1. Directive 1999/45/EC and following amendments
2. Directive 67/548/EEC and following amendments and adjustments

MSDS Brazing Flux Group (DE)

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

SICHERHEITSDATENBLATT

Dieses Sicherheitsdatenblatt (SDB) ist für Schweiß- u. Löt- verbrauchsmaterial und verwandte Produkte bestimmt und kann hierfür verwendet werden. Die Anforderungen an Inhalt und Format eines Sicherheitsdatenblatts sind derzeit in der Verordnung (EU) 2020/878 festgelegt und wurden berücksichtigt. Desweiteren wurden auch Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH) und der Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 (CLP) berücksichtigt. Die REACHund CLP Verordnungen müssen für spezifische Anforderungen konsultiert werden. Dieses Sicherheitsdatenblatt erfüllt die Anforderungen von ISO 11014-1

Lötpulver

Rev 2 date: 08.03.2023

3. Regulation (EU) 1907/2006 (REACH) of the European Parliament
4. Regulation (EU) 1272/2008 (CLP) of the European Parliament
5. Regulation (EU) 790/2009 (I Atp. CLP) of the European Parliament
6. Regulation (EU) 453/2010 of the European Parliament
7. Regulation (EU) 286/2011 (II Atp. CLP) of the European Parliament
8. Regulation (EU) 618/2012 (III Atp. CLP) of the European Parliament
9. Regulation (EU) 487/2013 (IV Atp. CLP) of the European Parliament
10. Regulation (EU) 944/2013 (V Atp. CLP) of the European Parliament
11. Regulation (EU) 605/2014 (VI Atp. CLP) of the European Parliament

- The Merck Index. - 10th Edition
- Handling Chemical Safety
- Niosh - Registry of Toxic Effects of Chemical Substances
- INRS - Fiche Toxicologique (toxicological sheet)
- Patty - Industrial Hygiene and Toxicology
- N.I. Sax - Dangerous properties of Industrial Materials-7, 1989 Edition
- ECHA website

Hinweis für Benutzer:

Die in diesem Blatt enthaltenen Informationen basieren auf unseren eigenen Kenntnissen zum Zeitpunkt der letzten Version. Die Benutzer müssen die Eignung und Gründlichkeit der zur Verfügung gestellten Informationen entsprechend der jeweiligen spezifischen Verwendung des Produkts überprüfen. Dieses Dokument darf nicht als Garantie auf eine bestimmte Produkteigenschaft angesehen werden. Die Verwendung dieses Produkts unterliegt nicht unserer direkten Kontrolle; daher müssen die Benutzer in eigener Verantwortung die geltenden Gesundheits- und Sicherheitsgesetze und -vorschriften einhalten. Der Hersteller ist von jeglicher Haftung aufgrund unsachgemäßer Verwendung befreit. Beauftragtes Personal muss eine angemessene Schulung im Umgang mit chemischen Produkten erhalten.

Änderungen gegenüber der vorherigen Überprüfung: Stand 01/2023

Die folgenden Abschnitte wurden geändert: /

(Die Daten für die gefährlichen Inhaltsstoffe wurden jeweils der letzten Version der MSDS des Lieferanten entnommen)