

**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 1: Identificazione della sostanza/miscela e della società/impresa****1.1 Identificatore del prodotto**

Nome commerciale	<b>MX-A100</b>
Numero di registrazione (REACH)	non pertinente (miscela)

**1.2 Usi pertinenti identificati della sostanza o miscela e usi sconsigliati**

Usi pertinenti identificati	Uso professionale
Processo o attività specifici	processo di saldatura

**1.3 Informazioni sul fornitore della scheda di dati di sicurezza**

Kobelco Welding of Europe B.V.  
Eisterweg 8  
6422 PN Heerlen Olanda

Telefono: +31(0)45-5471111  
Fax: +31(0)45-5471100  
info@kobelcowelding.nl

e-mail (persona competente) info@kobelcowelding.nl

**1.4 Numero telefonico di emergenza**

Servizio d'informazione in caso di emergenza	+31(0)45-5471111 Questo numero è disponibile solo nei seguenti orari d'ufficio: Lun-Ven dalle 09:00 alle 17:00
--	---

**SEZIONE 2: Identificazione dei pericoli****2.1 Classificazione della sostanza o della miscela**

Classificazione secondo il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)  
Questa miscela non risponde ai criteri di classificazione di cui al Regolamento n. 1272/2008/CE.

**2.2 Elementi dell'etichetta**

Etichettatura secondo il Regolamento (CE) n. 1272/2008 (CLP)  
Non prescritto.

**2.3 Altri pericoli**

Evitare di respirare la polvere. Evitare il contatto con gli occhi. Evitare il contatto con la pelle.  
Durante l'uso del prodotto nel processo di saldatura i pericoli più significativi sono rappresentati da elettrocuzione, fumi, gas, radiazioni, spruzzi, scorie e calore.  
Elettrocuzione: Lo shock elettrico può uccidere.  
Fumi: L'esposizione ripetuta ai fumi di saldatura può risultare in sintomi quali vertigini, nausea, secchezza o irritazione a naso, gola od occhi. La sovrapposizione cronica ai fumi di saldatura può danneggiare le funzioni polmonari e sistema nervoso.  
Gas: I gas possono causare avvelenamento da gas.  
Radiazioni: I raggi dell'arco possono danneggiare gravemente gli occhi o la pelle.  
Spruzzi, scorie e calore: Spruzzi e scorie possono danneggiare gli occhi. Spruzzi, scorie, metallo fuso, raggi e parti calde possono causare ustioni e provocare incendi.

**Sostanza (i) formata nelle condizioni d'uso.**

I fumi di saldatura prodotto dal presente elettrodo per saldatrice possono contenere componenti di cui alla Sez.3 e/o i loro ossidi metallici complessi, nonché particelle solide o altri componenti di materiali d'apporto, metalli di base o rivestimenti di metalli di base non elencati nella Sez.3. I fumi di saldatura possono contenere Mn, Ni, Cr(VI) e loro composti. Consultare le Sez. 8 e 10.

**Risultati della valutazione PBT e vPvB**

Questa miscela non contiene sostanze valutate PBT o vPvB.

**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 3: Composizione/informazioni sugli ingredienti****3.1 Sostanze**

Non pertinente (miscela)

**3.2 Miscele**

Il prodotto non contiene nessun (altro) ingrediente che sia classificato secondo le conoscenze attuali del fornitore e che contribuisca alla classificazione della sostanza, ed esige pertanto di venir segnalato nella presente sezione.

**SEZIONE 4: Misure di primo soccorso****4.1 Descrizione delle misure di primo soccorso****Note generali**

Non lasciare la vittima da sola. Allontanare la vittima dalla zona a rischio. Tranquillizzare la vittima, tenerla coperta e al caldo. Togliersi di dosso immediatamente gli indumenti contaminati. In caso di dubbio o se i sintomi persistono, avvisare il medico. Se il soggetto è svenuto provvedere al trasporto in posizione stabile su un fianco. Non somministrare niente. Spegnerne l'apparecchio e staccare la corrente. Se la vittima è in stato di semincoscienza o incoscienza, aprire il ventilatore. Se la vittima non riesce a respirare, effettuare la respirazione artificiale. Se non vi è battito cardiaco, massaggiare il torace e procedere alla respirazione artificiale.

**Scosse elettriche**

Spegnerne l'apparecchio e staccare la corrente. Se la vittima è in stato di semincoscienza o incoscienza, aprire il ventilatore. Se la vittima non riesce a respirare, effettuare la respirazione artificiale. Se non vi è battito cardiaco, massaggiare il torace e procedere alla respirazione artificiale.

**Se inalata**

Aerare. Se il respiro è irregolare o fermo, praticare la respirazione artificiale e chiamare immediatamente un medico. In caso di sintomi respiratori: contattare un medico.

**A contatto con la pelle**

Rimuovere le particelle depositate sulla pelle. Sciacquare la pelle/fare una doccia. Lavare abbondantemente con acqua e sapone. In caso di dubbio o se i sintomi persistono, avvisare il medico.

**A contatto con gli occhi**

Togliere le eventuali lenti a contatto se è agevole farlo. Continuare a sciacquare. Lavare con acqua corrente per 15 minuti tenendo le palpebre aperte. In caso di dubbio o se i sintomi persistono, avvisare il medico.

**Se ingerita**

Sciacquare la bocca con acqua (solamente se l'infortunato è cosciente). NON provocare il vomito. In caso di malessere, consultare un medico.

**4.2 Principali sintomi ed effetti, sia acuti che ritardati****Sintomi.**

La sovraesposizione (acuta) a breve termine ai fumi di saldatura può risultare in malesseri quali febbre da fumi metallici, capogiri, nausea, oppure secchezza o irritazione al naso, alla gola o agli occhi. Può aggravare problemi respiratori preesistenti (per es.: asma, enfisema).

La sovraesposizione (cronica) a lungo termine ai fumi di saldatura può provocare siderosi (deposizione di ferro nei polmoni), effetti sul sistema nervoso centrale, bronchite e altre patologie polmonari. Consultare la Sezione 11 per ulteriori informazioni.

**Pericoli.**

I rischi da saldatura sono complessi e possono includere rischi fisici e per la salute compresi ma non limitati a shock elettrico, posizioni forzate, ustioni da radiazioni (bagliore), ustioni da calore dovute a metallo rovente o schizzi, nonché potenziali effetti sulla salute da sovraesposizione a fumi o polveri di saldatura. Consultare la Sezione 11 per ulteriori informazioni.

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

Trattare sintomaticamente.

**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 5: Misure antincendio****5.1 Mezzi di estinzione**

Mezzi di estinzione idonei

Alla consegna il presente prodotto non risulta infiammabile. Tuttavia, l'arco e la scintilla di saldatura possono accendere i prodotti combustibili e infiammabili, Coordinare misure antincendio nelle zone circostanti, Polvere estinguente secca, Biossido di carbonio (CO<sub>2</sub>), Acqua nebulizzata

**5.2 Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela**

Le informazioni non sono disponibili altre.

Prodotti di combustione pericolosi

Durante fuoco fumi pericolosi / fumo potrebbe essere prodotto.

**5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi**

In caso di incendio e/o esplosione non respirare i fumi. Coordinare misure antincendio nelle zone circostanti. Impedire il riversamento dell'acqua antincendio in fognature e corsi d'acqua. Raccogliere l'acqua antincendio contaminata. Utilizzare i mezzi estinguenti con le precauzioni abituali a distanza ragionevole.

Dispositivi di protezione speciali per gli addetti all'estinzione degli incendi

Autorespiratore (SCBA). Indumenti di protezione standard per vigili del fuoco.

**SEZIONE 6: Misure in caso di rilascio accidentale****6.1 Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza**

Per chi non interviene direttamente

Portare al sicuro le vittime.

Per chi interviene direttamente

Indossare il respiratore in caso di esposizione a vapori/polveri/aerosol/gas. Utilizzare il dispositivo di protezione individuale richiesto. In presenza di fumi o polveri aerodisperse, utilizzare controlli tecnici idonei e, se del caso, indumenti di protezione personale per prevenire la sovraesposizione. Consultare le raccomandazioni di cui alla Sezione 8.

**6.2 Precauzioni ambientali**

Tenere lontano da scarichi, acque di superficie e acque sotterranee. Contenere le acque di lavaggio contaminate e smaltirle.

**6.3 Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica**

Raccomandazioni sulle modalità di contenimento di una fuoriuscita

Copertura degli scarichi. Catturare meccanicamente.

Raccomandazioni sulle modalità di bonifica di una fuoriuscita

Catturare meccanicamente.

Altre informazioni relative alle fuoriuscite e ai rilasci

Riporre in appositi contenitori per smaltimento. Ventilare l'area colpita.

**6.4 Riferimento ad altre sezioni**

Prodotti di combustione pericolosi: cfr. sezione 5. Dispositivi di protezione personali: cfr. sezione 8. Materiali incompatibili: cfr. sezione 10. Considerazioni sullo smaltimento: cfr. sezione 13.

**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 7: Manipolazione e immagazzinamento****7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura**

Stai lontano dal fuoco.

**Raccomandazioni****Riduzione di fumi e polveri.**

Tenere al minimo la formazione di polveri aerodisperse. Fornire adeguata ventilazione dell'aria esausta nei luoghi in cui si fosse formata polvere. Leggere e comprendere le istruzioni del produttore e l'eventuale etichetta di precauzione sul prodotto.

**Prevenzione degli shock elettrici.**

Non toccare le parti elettriche sotto tensione, come il filo di saldatura e i terminali delle saldatrici. Indossare guanti isolanti e calzature di sicurezza. Dovendo eseguire lavori di saldatura in luoghi umidi o indossando indumenti bagnati, su strutture metalliche o in posizioni limitate da seduti, inginocchiati o sdraiati, o qualora vi sia un rischio elevato di contatto inevitabile o accidentale con il pezzo di lavorazione, fare uso della seguente attrezzatura: saldatrice DC semiautomatica, saldatrice DC manuale (stick), oppure saldatrice AC con controllo di riduzione della tensione.

**Prevenzione degli incendi e delle esplosioni.**

Rimuovere materiali e liquidi infiammabili e combustibili.

**Prevenzione delle lesioni nella manipolazione dei materiali d'apporto per la saldatura.**

Maneggiare con cura per evitare trafile e tagli. Tenere il filo di saldatura con la mano mentre lo si allenta.

**Raccomandazioni generiche sull'igiene professionale**

Lavare le mani dopo l'uso. Non mangiare, bere e fumare nelle zone di lavoro. Togliere gli indumenti contaminati e i dispositivi di protezione prima di accedere alle zone in cui si mangia. Non tenere mai cibo o bevande in presenza di sostanze chimiche. Non mettere mai le sostanze chimiche in contenitori che vengono solitamente usati per cibo o bevande. Conservare lontano da alimenti o mangimi e da bevande.

**7.2 Condizioni per lo stoccaggio sicuro, comprese eventuali incompatibilità****Gestione dei rischi connessi****- atmosfere esplosive**

Eliminazione dei depositi di polveri.

**- pericoli di infiammabilità**

Stai lontano dal fuoco. Tenere lontano da sostanze combustibili.

**- sostanze o miscele incompatibili**

Acidi, Alcali, Comburenti

**Contenimento degli effetti****Proteggere da sollecitazioni esterne come**

Temperature elevate, Umidità

**Altre informazioni da tenere in considerazione**

Tenere il recipiente ben chiuso e in luogo ben ventilato.

**- norma generale**

Conservare i materiali di consumo in un luogo asciutto. Non riporre i materiali di consumo direttamente sul terreno o dietro una parete. Tenere i materiali di consumo lontani da sostanze chimiche come gli acidi, in quanto potrebbero causare reazioni chimiche.

**- disposizioni relative alla ventilazione**

Utilizzare la ventilazione locale e generale.

**7.3 Usi finali specifici**

Processo di saldatura.

## MX-A100

Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

### SEZIONE 8: Controllo dell'esposizione/protezione individuale

#### 8.1 Parametri di controllo

##### Valori limite nazionali

Valori di esposizione professionale (limiti d'esposizione sul luogo di lavoro)									
Pae- se	Nome dell'agente chimico	Nr CAS	Identi- ficato- re	8 ore [ppm]	8 ore [mg/m <sup>3</sup> ]	Bre- ve termi- ne [ppm]	Breve termi- ne [mg/ m <sup>3</sup> ]	Nota- zione	Fonte
EU	manganese	7439-96-5	IOELV		0,2			i	2017/164/ UE

##### Notazione

8 ore media ponderata nel tempo (limite di esposizione di lunga durata): misurato o calcolato in relazione a un periodo di riferimento di otto ore, come media ponderata (salvo indicazione contraria)  
breve termine limite per breve tempo di esposizione (livello di esposizione a breve termine): valore limite al di là del quale non si dovrebbe verificare l'esposizione e che si riferisce ad un periodo di 15 minuti (salvo indicazione contraria)  
i frazione inalabile

#### 8.2 Controlli dell'esposizione

##### Controlli tecnici idonei

Utilizzare ventilazione sufficiente, ventilazione forzata presso l'arco o entrambe, per mantenere fumi e gas al di sotto dei limiti di esposizione TLV nella zona di respirazione dell'addetto e nell'area comune. Utilizzare ventilazione supplementare durante le operazioni di saldatura di lamiera zincata o lamiera verniciata. Determinare la composizione e la quantità di fumi e gas ai quali sono esposti gli addetti, prelevando un campione d'aria dall'interno di un casco da saldatore se indossato, o nella zona di respirazione dell'addetto. Migliorare la ventilazione, qualora le esposizioni non risultino sotto i limiti.

##### Misure di protezione individuale (dispositivi di protezione individuale)

##### Protezioni per occhi/volto



Indossare il casco o utilizzare visiera con lente filtro. Come regola generale, iniziare con una tonalità che è troppo buio per vedere la zona di saldatura. Poi vai alla prossima tonalità più chiara che dà vista sufficiente della zona di saldatura. Fornire schermi protettivi e occhiali istantanei, se necessario, per proteggere gli altri.

##### Protezione della pelle

Indossare protezioni su testa, mani e corpo per aiutare a prevenire le lesioni causate da radiazioni, scintille e shock elettrico. Come minimo, queste includono i guanti per saldatore e lo schermo facciale protettivo e possono anche comprendere manicotti coprimaniche, grembiuli, copricapi, protezioni per spalle, come anche abbigliamento da lavoro robusto scuro. Indossare guanti asciutti privi di fori o di cuciture strappate. Addestrare il saldatore a evitare che elettrodi e parti elettriche sotto tensione entrino in contatto con l'epidermide o l'abbigliamento o i guanti, qualora siano bagnati. Isolarsi dal pezzo di lavorazione e dal suolo mediante legno di compensato asciutto, tappetini di gomma o altro materiale d'isolamento asciutto.

##### - protezione delle mani



Usare guanti adatti. Per usi particolari, si raccomanda di controllare la resistenza alle sostanze chimiche dei guanti di protezione sopraccitati insieme al fornitore dei guanti stessi. Il passaggio preciso il tempo dovrebbe essere richiesto al produttore di protezione guanto e deve essere rispettato.

##### - tempi di permeazione del materiale dei guanti

Utilizzare i guanti con un minimo tempi di permeazione del materiale dei guanti: >480 minuti (permeazione: livello 6).

##### - misure supplementari per la protezione



Stabilire un periodo di guarigione per la rigenerazione della pelle. Si consiglia una protezione preventiva dell'epidermide (creme protettive/pomate). Lavare accuratamente le mani dopo l'uso. Usare della testina, a mano e bodyprotection che aiutano a prevenire le radiazioni forma lesioni, scintille e scosse elettriche. In un m inim questo include guanti e volto calotta di protezione del saldatore e può includere le protezioni del braccio, grembiuli, cappelli, protezione spalla, nonché gli indumenti sostanziale scuro. Addestrare il saldatore non toccare parti elettriche sotto tensione e ad isolarsi dal lavoro e terra.

## MX-A100

Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

### Protezione respiratoria



Tenere la testa fuori dai fumi. Utilizzare ventilazione sufficiente e dell'aria esausta, per mantenere fumi e gas fuori della zona di respirazione dell'addetto e nell'area comune. Utilizzare il respiratore per fumi respirabili o ad aspirazione d'aria qualora si effettuino operazioni di saldatura in ambienti confinati o dove la ventilazione forzata non venga mantenuta al di sotto dei limiti di esposizione TLV. Tenere la testa fuori dai fumi e gas.

### Cuffie antirumore



Indossare tappi per le orecchie o cuffie durante l'utilizzo motorizzato saldatrice ad arco pulsato o macchina di saldatura ad arco che genera rumore di alto livello.

### Consigli sulle misure igieniche

Non mangiare, né bere, né fumare durante l'uso. Osservare in ogni momento misure efficaci di igiene personale, quali lavarsi dopo aver manipolato il materiale e prima di consumare cibi e bevande, e/o di fumare. Lavare sistematicamente gli indumenti da lavoro e i dispositivi di protezione, per eliminare i contaminanti.

### Controlli dell'esposizione ambientale

Usare contenitori adeguati per evitare l'inquinamento ambientale. Tenere lontano da scarichi, acque di superficie e acque sotterranee.

## SEZIONE 9: Proprietà fisiche e chimiche

### 9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

#### Aspetto

Stato fisico	solido (rod) filo o asta
Colore	grigio
Odore	inodore

#### Altri parametri di sicurezza

(valore) pH	non si applica
Punto di fusione/punto di congelamento	non determinato
Punto di ebollizione iniziale e intervallo di ebollizione	non determinato
Punto di infiammabilità	non si applica
Tasso di evaporazione	non determinato
Infiammabilità (solidi, gas)	non combustibile
Limiti inferiori di esplosione delle nubi di polvere	non determinato
Tensione di vapore	non determinato
Densità	non determinato
Densità di vapore	questa informazione non è disponibile
Densità relativa	non sono disponibili informazioni su questa proprietà
La/le solubilità	non determinato

**MX-A100**

Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

Coefficiente di ripartizione

- n-ottanolo/acqua (log KOW)	questa informazione non è disponibile
Temperatura di autoaccensione	non sono disponibili informazioni su questa proprietà
Viscosità	irrilevante (sostanza solida)
Proprietà esplosive	nulla
Proprietà ossidanti	nulla

**9.2 Altre informazioni**

Non ci sono informazioni supplementari.

**SEZIONE 10: Stabilità e reattività**

**10.1 Reattività**

Il contatto con sostanze chimiche come gli acidi potrebbe liberare gas.

**10.2 Stabilità chimica**

Il materiale è stabile in ambiente normale e nelle condizioni di temperatura e di pressione previste durante lo stoccaggio e la manipolazione.

**10.3 Possibilità di reazioni pericolose**

Il contatto con sostanze acide, alcaline e agenti ossidanti potrebbe causare reazioni e generare gas.

**10.4 Condizioni da evitare**

Conservare lontano dal calore Acidi Alcali Comburenti.

**10.5 Materiali incompatibili**

Comburenti, Acidi, Alcali

**10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi**

Il manganese ha un basso limite d'esposizione che, in alcuni paesi, può venir facilmente superato. I fumi e i gas di saldatura vengono generati come sottoprodotti del processo di saldatura. La composizione e la quantità dei suddetti fumi e gas possono non essere facilmente riconoscibili. La composizione e la quantità dei suddetti fumi e gas dipendono dal metallo di base sotto saldatura (compresi rivestimenti quali solventi, vernici, placcature), il processo di saldatura, il procedimento di saldatura, i parametri di saldatura e gli elettrodi utilizzati. Altre condizioni in grado di influire sulla quantità dei fumi e dei gas a cui possono trovarsi esposti gli addetti, comprendono il numero di punti di saldatura, il volume dell'area di lavoro, la qualità e la quantità della ventilazione, la posizione della testa del saldatore rispetto al pennacchio di fumo, come pure la presenza di contaminanti nell'atmosfera (quali i vapori di idrocarburi clorurati prodotti dalle attività di pulizia e sgrassaggio). I fumi e i gas differiscono nella percentuale e nella forma dagli ingredienti elencati nella Sezione 3. I fumi e i gas comprendono quelli originati dalla volatilizzazione, reazione od ossidazione dei materiali presenti nella Sezione 3, più quelli prodotti dal metallo di base e il rivestimento, ecc., come summenzionato. I componenti dei fumi ragionevolmente prevedibili prodotti durante la saldatura ad arco comprendono ossidi di ferro, manganese e altri metalli presenti nei materiali d'apporto o nel metallo di base. Ed è risaputo che i suddetti ossidi di metallo sono ossidi complessi, non singoli composti. I composti di cromo esavalente possono trovarsi nel fumo di saldatura dei materiali d'apporto o dei metalli di base che contengano cromo. I composti del nichel possono trovarsi nel fumo di saldatura dei materiali d'apporto o dei metalli di base che contengano nichel. Il fluoruro particolato e gassoso può trovarsi nel fumo di saldatura dei materiali d'apporto che contengano fluoro. I prodotti delle reazioni gassose possono includere il monossido di carbonio e l'anidride carbonica. Gli ossidi di azoto e l'ozono possono formarsi dalle radiazioni emanate dall'arco.

**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 11: Informazioni tossicologiche****11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici**

L'inhalazione dei fumi e gas di saldatura può essere nociva per la salute. La composizione e quantità di entrambi dipendono dal materiale lavorato, dal processo, dalle procedure e dai materiali di consumo utilizzati.

**Procedura di classificazione**

Il metodo di classificazione della miscela è basato sui suoi componenti (formula di additività).

**Classificazione secondo GHS (1272/2008/CE, CLP)**

Questa miscela non risponde ai criteri di classificazione di cui al Regolamento n. 1272/2008/CE.

**Tossicità acuta**

La sovraesposizione (acuta) a breve termine ai fumi di saldatura può risultare in malesseri quali febbre da fumi metallici, capogiri, nausea, oppure secchezza o irritazione al naso, alla gola o agli occhi. Può aggravare problemi respiratori preesistenti (per es.: asma, enfisema).

**Gas:** Alcuni gas tossici associati alla saldatura possono causare l'edema polmonare, l'asfissia e il decesso.

**Corrosione/irritazione della pelle**

Non è classificato come corrosivo/irritante per la pelle.

**Lesioni oculari gravi/irritazione oculare**

Non è classificato come irritante o come causante gravi lesioni oculari.

**Sensibilizzazione delle vie respiratorie o della pelle**

Non è classificato come sensibilizzante delle vie respiratorie o della pelle.

**Mutagenicità sulle cellule germinali**

Non è classificato come mutageno sulle cellule germinali.

**Cancerogenicità**

Non è classificato come cancerogeno.

**Tossicità per la riproduzione**

Non è classificato come tossico per la riproduzione.

**Sintesi della valutazione delle proprietà CMR**

I fumi di saldatura (non specificati altrimenti) sono eventualmente carcinogeni per l'uomo.

**Raggi dell'arco:** Segnalati casi di carcinomi cutanei.

**Tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione singola**

Non è classificato come tossico specifica per organi bersaglio (esposizione singola).

**Tossicità specifica per organi bersaglio - esposizione ripetuta**

Non è classificato come tossico specifica per organi bersaglio (esposizione ripetuta).

L'esposizione prolungata a gas, polveri e fumi di saldatura e processi connessi può contribuire all'insorgere di irritazioni polmonari o pneumoconiosi e altre patologie polmonari. La gravità del cambiamento è proporzionale alla lunghezza dell'esposizione. I cambiamenti possono essere causati da fattori non legati al lavoro, come il fumo, ecc.

**Mn:** La sovraesposizione ai composti di manganese può danneggiare il sistema nervoso centrale, con sintomi quali debolezza, sonnolenza, astenia, turbe emotive e andatura spastica. L'effetto del manganese sul sistema nervoso è irreversibile.

**Fe:** L'inhalazione eccessiva e prolungata delle polveri di ossido di ferro può causare la siderosi, detta anche "pigmentazione" dei polmoni, visibile nelle radiografie del torace, che tuttavia provoca una bassa o nessuna disabilità. La sovraesposizione cronica al ferro (>50-100mg Fe al giorno) può risultare nel deposito eccessivo di ferro nei tessuti, con sintomi quali fibrosi cistica del pancreas, diabete mellito e cirrosi epatica.

**Pericolo in caso di aspirazione**

Non è classificato come pericoloso in caso di aspirazione.

**Altre informazioni**

I polimeri organici possono venir utilizzati nella produzione di vari materiali d'apporto per la saldatura. La sovraesposizione ai sottoprodotti della loro decomposizione può risultare in una patologia nota come febbre da fumi di polimeri. La febbre da fumi di polimeri si verifica solitamente dalle 4 alle 8 ore di esposizione, con il presentarsi di sintomi influenzali, tra cui lieve infiammazione polmonare, con o senza aumento della temperatura corporea. I segni dell'esposizione possono includere un aumento nel numero dei globuli bianchi. La risoluzione dei sintomi avviene tipicamente in modo rapido, di solito non oltre le 48 ore.



**MX-A100**Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

**SEZIONE 12: Informazioni ecologiche**

- 12.1 Tossicità**  
Non classificato come pericoloso per l'ambiente acquatico.
- 12.2 Persistenza e degradabilità**  
Le informazioni non sono disponibili altre.
- 12.3 Potenziale di bioaccumulo**  
Le informazioni non sono disponibili altre.
- 12.4 Mobilità nel suolo**  
Non mobili.
- 12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB**  
Questa miscela non contiene sostanze valutate PBT o vPvB.
- 12.6 Altri effetti avversi**  
Le informazioni non sono disponibili altre.  
Potenziale di perturbazione del sistema endocrino  
Nessuno dei componenti è elencato.

**SEZIONE 13: Considerazioni sullo smaltimento**

- 13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti**  
Smaltimento attraverso le acque reflue - informazioni pertinenti  
Non gettare i residui nelle fognature. Non disperdere nell'ambiente.  
Trattamento dei rifiuti di contenitori/imballaggi  
Maneggiare gli imballaggi contaminati nello stesso modo della sostanza stessa.

**Osservazioni**

Fare riferimento alle prescrizioni nazionali o regionali pertinenti. I rifiuti devono essere separati in base alle categorie che possono essere trattate separatamente dagli impianti locali o nazionali di gestione dei rifiuti.

**SEZIONE 14: Informazioni sul trasporto**

- |  |   |
|--|---|
| <b>14.1 Numero ONU</b>   | non sottoposto a regolamenti relativi al trasporto                                  |
| <b>14.2 Nome di spedizione dell'ONU</b>  | irrilevante   |
| <b>14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto</b>                             | nulla   |
| <b>14.4 Gruppo di imballaggio</b>  | non assegnato a un gruppo di imballaggio  |
| <b>14.5 Pericoli per l'ambiente</b>  | non pericoloso per l'ambiente secondo i regolamenti concernenti le merci pericolose |
| <b>14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori</b>                            | Non ci sono informazioni supplementari.   |
| <b>14.7 Trasporto di rinfuse secondo l'allegato II di MARPOL e il codice IBC</b> | Non ci sono dati disponibili.   |

**Informazioni per ciascuno dei regolamenti tipo dell'ONU****Trasporto su strada, per ferrovia o per via navigabile di merci pericolose (ADR/RID/ADN)**

Non sottoposto alle disposizioni dell'ADR, del RID e dell'ADN.

## MX-A100

Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

### Codice marittimo internazionale delle merci pericolose (IMDG)

Non sottoposto alle disposizioni dell'IMDG.

### Organizzazione dell'Aviazione Civile Internazionale (ICAO-IATA/DGR)

Non sottoposto alle disposizioni dell'ICAO-IATA.

## SEZIONE 15: Informazioni sulla regolamentazione

### 15.1 Disposizioni legislative e regolamentari su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la sostanza o la miscela

#### Relative disposizioni della Unione Europea (UE)

#### Restrizioni in base a REACH, Allegato XVII

Nessuno dei componenti è elencato.

#### Elenco delle sostanze soggette ad autorizzazione (REACH, Allegato XIV) / SVHC - elenco delle sostanze candidate

Nessuno dei componenti è elencato.

#### Regolamento 166/2006/CE relativo all'istituzione di un registro europeo delle emissioni e dei trasferimenti di sostanze inquinanti (PRTR)

Nessuno dei componenti è elencato.

#### Direttiva 2000/60/CE che istituisce un quadro per l'azione comunitaria in materia di acque

Nessuno dei componenti è elencato.

#### Regolamento 98/2013/UE relativo all'immissione sul mercato e all'uso di precursori di esplosivi

Nessuno dei componenti è elencato.

### 15.2 Valutazione della sicurezza chimica

Nessuna valutazione della sicurezza chimica è stata effettuata per questa miscela.

## SEZIONE 16: Altre informazioni

### Indicazione delle modifiche (scheda dati sottoposta a revisione)

Versione completamente rivista.

### Abbreviazioni e acronimi

Abbr.	Descrizioni delle abbreviazioni utilizzate
2017/164/UE	Direttiva della Commissione che definisce un quarto elenco di valori indicativi di esposizione professionale in attuazione della direttiva 98/24/CE del Consiglio e che modifica le direttive 91/322/CEE, 2000/39/CE e 2009/161/UE della Commissione
8 ore	Media ponderata nel tempo
ADN	Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par voies de navigation intérieures (Accordo europeo relativo al trasporto internazionale di merci pericolose per vie di navigazione interne)
ADR	Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par route (Accordo Europeo relativo al trasporto internazionale di merci pericolose per strada)
breve termine	Limite per breve tempo di esposizione
CAS	Chemical Abstracts Service (un identificativo numerico per l'individuazione univoca di una sostanza chimica, privo di significato chimico)
CLP	Regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio (Classification, Labelling and Packaging) delle sostanze e delle miscele
CMR	Cancerogeno, Mutageno o tossico per la Riproduzione
DGR	Dangerous Goods Regulations (regolamenti concernenti le merci pericolose - see IATA/DGR)

## MX-A100

Numero della versione: 4.0  
Sostituisce la versione del: 04.04.2017 (3)

Revisione: 18.12.2019

Abbr.	Descrizioni delle abbreviazioni utilizzate
GHS	"Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals" "Sistema mondiale armonizzato di classificazione ed etichettatura delle sostanze chimiche" sviluppato dalle Nazioni Unite
IATA	Associazione Internazionale dei Trasporti Aerei
IATA/DGR	Dangerous Goods Regulations (DGR) for the air transport (IATA) (Regolamento concernente in trasporto aereo di merci pericolose)
ICAO	International Civil Aviation Organization (Organizzazione della Aviazione Civile Internazionale)
IMDG	International Maritime Dangerous Goods Code (codice marittimo internazionale delle merci pericolose)
IOELV	Valori limite indicativi di esposizione professionale
MARPOL	Convenzione internazionale per la prevenzione dell'inquinamento provocato dalle navi (abbr. di "Marine Pollutant")
PBT	Persistente, Bioaccumulabile e Tossico
ppm	Parti per milione
REACH	Registration, Evaluation, Authorisation and Restriction of Chemicals (registrazione, valutazione, autorizzazione e restrizione delle sostanze chimiche)
RID	Règlement concernant le transport International ferroviaire des marchandises Dangereuses (Regolamento concernente il trasporto internazionale ferroviario delle merci pericolose)
SVHC	Substance of Very High Concern (sostanza estremamente preoccupante)
vPvB	Very Persistent and very Bioaccumulative (molto persistente e molto bioaccumulabile)

### Principali riferimenti bibliografici e fonti di dati

Regolamento (CE) n. 1272/2008 relativo alla classificazione, all'etichettatura e all'imballaggio (Classification, Labelling and Packaging) delle sostanze e delle miscele. Regolamento (CE) n. 1907/2006 (REACH), modificato da 2015/830/UE.

Trasporto su strada, per ferrovia o per via navigabile di merci pericolose (ADR/RID/ADN). Codice marittimo internazionale delle merci pericolose (IMDG). Dangerous Goods Regulations (DGR) for the air transport (IATA) (Regolamento concernente in trasporto aereo di merci pericolose).

### Procedura di classificazione

Proprietà fisiche e chimiche: Classificazione in base alla miscela sottoposta a prova.

Pericoli per la salute, Pericoli per l'ambiente: Il metodo di classificazione della miscela è basato sui suoi componenti (formula di additività).

### Clausola di esclusione di responsabilità

Le informazioni fornite nella presente SDS si basano sul livello attuale delle nostre conoscenze ed esperienze. Le presenti informazioni sono da ritenersi accurate al momento della data di revisione riportata più sopra. Non si offrono tuttavia garanzie di alcun genere, espresse o implicite. Poiché le condizioni o i metodi d'uso sono al di fuori del controllo di KOBELCO STEEL LTD., non ci assumiamo alcuna responsabilità risultante dall'impiego del presente prodotto. I requisiti normativi sono soggetti a modifiche e possono differire da un paese all'altro. La conformità con tutte le leggi e i regolamenti federali, statali, provinciali e locali in vigore è di responsabilità dell'utente. Se del caso, consultare un igienista industriale o un simile esperto per capire le suddette informazioni, salvaguardare l'ambiente e proteggere gli addetti dai rischi potenziali associati alla manipolazione o all'utilizzo del presente prodotto.

### Precauzioni di sicurezza

**AVVERTENZA: PROTEGGETE** voi stessi e gli altri. Leggete e seguite queste informazioni.

FUMI E GAS possono essere pericolosi per la salute.

I RAGGI DELL'ARCO possono causare ferite agli occhi e ustioni alla pelle.

LA SCOSSA ELETTRICA può UCCIDERE.

- Prima dell'uso leggere e seguire attentamente le istruzioni del produttore, le schede tecniche di sicurezza dei materiali (STSM) e gli standard di sicurezza della propria azienda.
- Tenere la testa fuori dai fumi.
- Aerare l'ambiente e/o usare un sistema di ventilazione forzata in corrispondenza dell'arco per rimuovere fumi e gas.
- Indossare protezioni adeguate per occhi, orecchie e corpo.
- Non toccare le parti elettriche sotto tensione.