

QUALITY SYSTEM

INDUCTION IRON, INC.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Page 1 de 4

Date de préparation : janvier 2016

NOM DU PRODUIT OU NUMÉRO : Produits en acier de faible teneur en carbone (acier doux), tous les grades, produits pour fusion par induction : grade U, grade U-CP, grade U-H, grade U-P, grade 1001HP, grade 1010, grade 1008, grade 1008DP, grade 1006, grade X-1, grade X-6 et grade X-10

SECTION 1 – DONNÉES SUR LES COMPOSANTS

| <u>Composants chimiques</u> | <u>Numéro CAS</u> | <u>% poids</u> |
|-----------------------------|-------------------|----------------|
| Fer | 7439-89-6 | > 98,0 |
| Manganèse | 7439-96-5 | < 0,5 |

Revêtements :

Une mince couche d'huile à base de pétrole ou d'un polymère acrylique (< 1,0 % du poids total du produit) peut être ajoutée à la surface comme inhibiteur de corrosion ou comme protection.

SECTION 2 – DONNÉES PHYSIQUES

| | |
|--|---|
| Point d'ébullition (en °F) : n.d. | Pression de vapeur (mmHg à 20 °C) : n.d. |
| Densité de vapeur (air = 1) : n.d. | Solubilité dans l'eau : n.d. |
| Densité (H ₂ O = 1) : environ 8,0 | Pourcentage de matières volatiles par volume : n.d. |
| Taux d'évaporation (éthyle = 1) : n.d. | pH : n.d. |

Apparence et odeur : Solide inodore avec un éclat métallique; offert sous forme de feuilles, de bandes, de barres, de fils, de billettes, de tuyaux et de tubes

SECTION 3 – DONNÉES SUR LES DANGERS D'INCENDIE ET D'EXPLOSION

Point d'éclair : n.d.
Méthode utilisée : n.d.
Limites d'inflammabilité (% par vol.) : n.d.
LEL : n.d., UEL : n.d.
Température d'auto-ignition (en °F) : n.d.
Moyens d'extinction : Aucun risque d'incendie ni d'explosion
Instructions de lutte contre l'incendie : n.d.
Dangers inhabituels d'incendie et d'explosion : n.d.

QUALITY SYSTEM

INDUCTION IRON, INC.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Page 2 de 4

SECTION 4 – DONNÉES SUR LA RÉACTIVITÉ

Stabilité (conditions à éviter) : Stable

Incompatibilité (matériaux à éviter) : Aucun

Produits de décomposition dangereux : Des fumées métalliques du métal de base, et certains gaz nocifs comme le monoxyde de carbone, le dioxyde de carbone et des produits de dégradation de l'huile peuvent être produits durant le soudage ou le brûlage (voir les sections 5 et 8).

Polymérisation dangereuse : Ne se produira pas

SECTION 5 – DANGERS POUR LA SANTÉ

Voie d'entrée principale : Inhalation, contact avec la peau

Effets de l'exposition : Aucun effet toxique n'est prévu sous sa forme inerte. Des expositions prolongées et répétées supérieures aux limites permises aux fumées ou aux poussières générées durant le chauffage, le découpage, le brasage ou le soudage peuvent causer des effets néfastes sur la santé en plus de ce qui suit.

Inhalation :

Fer : Sidérose, aucune fibrose; TDL = 506 mg/kg (intratrachéale, rat)

Manganèse : Pneumopathie, atteinte au système nerveux central, y compris de l'irritabilité, de la difficulté à marcher, des troubles de la parole, un comportement impulsif, un masque au visage et un semblant de syndrome de Parkinson; TDL= 400 mg/kg (intramusculaire, rat)

Contact avec la peau :

Le produit peut causer une irritation. L'huile peut causer une dermatite.

Contact avec les yeux :

Le produit peut causer une irritation.

Ingestion :

Le produit peut causer une irritation de la bouche et de la gorge.

Conditions médicales aggravées par l'exposition : Les personnes souffrant de troubles ou de maladies pulmonaires ou de problèmes de la peau sont à risque à la suite d'une surexposition à ce produit.

QUALITY SYSTEM

INDUCTION IRON, INC.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Page 3 de 4

Information EAP SARA titre III :

Forme physique

☐ Pure
☒ Mélange
☒ Solide
☐ Liquide
☐ Gazeuse

Catégories de danger SARA

☒ Danger immédiat aigu pour la santé
☒ Danger à long terme chronique pour la santé
☐ Danger d'incendie
☐ Danger de relâchement soudain de pression
☐ Danger de réactivité

Contient produits chimiques section 313 : ☐ Non ☒ Oui

Nom des produits chimiques 313

Manganèse

Numéro CAS

7439-96-5

% par poids

< 0,5

Limites d'exposition :

Composants OSHA PEL

chimiques (mg/m³)

Fer 10 (TWA en tant que fumée Fe₂O₃)

Manganèse 5 (plafond)

ACGIH TLV

(mg/m³)

5 (TWA en tant que fumée Fe₂O₃)

1,0 (TWA en tant que fumée)

3,0 (STEL en tant que fumée)

NTP

listé

Non

Non

Oui (1)

IARC

listé

Non

Non

Brouillard 5 (TWA)

d'huile minérale

5 (TWA)

10 (STEL)

(1) Listé comme suies, goudrons et huiles minérales

SECTION 6 – INFORMATION SUR LA MANIPULATION

Ventilation : La ventilation, décrite dans le manuel de ventilation industrielle, de l'American Conference of Government Industrial Hygienists, doit être assurée dans les endroits où l'exposition est supérieure aux limites d'exposition admissibles ou aux valeurs limites de seuil, précisées par OSHA ou d'autres lois locales, provinciales et fédérales. De telles situations incluent le soudage, le brûlage, le meulage ou d'autres opérations similaires.

Protection respiratoire : Un respirateur NIOSH approuvé et bien ajusté contre la poussière des fumées doit être porté pendant le soudage et le brûlage lorsque des fumées de soudage dépassent les valeurs limites de seuil ou d'autres limites recommandées, selon la norme de protection respiratoire OSHA (29 CFR 1910.134).

Vêtements de protection : Porter des vêtements de protection appropriés, comme des tabliers de soudage et des gants, lors du soudage et du brûlage. Des gants imperméables sont requis en cas de contact avec des produits pétroliers causant des irritations de la peau.

Protection oculaire : Utiliser un masque (8" minimum) ou des lunettes lors du soudage, du brûlage et du broyage.

QUALITY SYSTEM

INDUCTION IRON, INC.

FICHE DE DONNÉES DE SÉCURITÉ

Page 4 de 4

SECTION 7 – PROCÉDURES EN CAS DE DÉVERSEMENT ET ÉLIMINATION

Mesures en cas de déversement (utiliser l'équipement de protection approprié) : n.d.

Méthode d'élimination des déchets : n.d.

SECTION 8 – PRÉCAUTIONS SPÉCIALES ET INFORMATION SUPPLÉMENTAIRE

Précautions pour la manipulation et l'entreposage : Aucune

Information DOT :

Nom d'expédition du matériel dangereux : n.d.

Classe de danger : n.d.

Numéro d'identification : n.d.

Numéro EPA déchets dangereux : n.d.

Information supplémentaire : Lors du soudage, des précautions doivent être prises pour les contaminants en suspension et les gaz nocifs qui pourraient provenir de l'opération de soudage ou de composants de la baguette de soudage.

Bien que l'information et les recommandations présentées dans cette fiche soient exactes à la date actuelle, Induction Iron ne donne aucune garantie à cet égard et décline toute responsabilité de l'utilisation de ce produit.

Forme approuvée par : R J Hawkins

Date d'émission : 2016-01-01

Titre : General Manager

Forme 7.5_9 Rév. 0