
	Fiche de Données de Sécurité			
	Austinox 6082	Austinox 625	Austinox 825	

1. Identification

Marque : **AUSTINOX**
 Désignations : **TIG/MIG/Sous Flux 6082, 625, 825**
 Type de produit : **Fils en alliages base Nickel destinés au soudage TIG, MIG ou Sous Flux**
 Fournisseur : **SADEV Group 2 allée des Faisans 74600 SEYNOD**
 Tel +33 (0)450 33 70 72 Fax +33 (0) 450 33 70 38

2. Identification des dangers

Les risques identifiés sont ceux pouvant subvenir lors de des opérations de soudure:

Risque lié au produit:

- Dégagement de fumées: Leur composition dépend du type de fil d'apport et du métal de base sur lequel il est appliqué (composition, propreté). Il peut se dégager des oxydes de fer et de manganèse. L'effet de l'arc peut provoquer un dégagement de dioxyde de nitrogène.

Autres risques

- Projections de métal fondu, brûlures au contact d'éléments portés à des températures élevées
- Emission de rayonnements UV dangereux pour les yeux
- Risque de chocs électriques ou expositions aux champs magnétiques liés aux équipements de soudure utilisés (voir caractéristiques techniques de ces équipement)

3. Composition du produit

Type : Matière : fil solide en bobines, coils ou baguettes



Principaux composants: Les proportions varient dans la fourchette en fonction des nuances

Nom de la substance	Valeur(s)	No CAS	No CE
Fer :	1 – 5 %	7439-89-6	231-096-4
Chrome	18 - 25 %	7440-47-3	231-157-5
Nickel :	Base	7440-02-0	231-111-4
Manganèse :	1 - 5 %	7439-96-5	231-105-1
Silicium :	0.5 - 1 %	7440-21-3	231-130-8
Molybdène :	0.3 – 10 %	7439-98-7	231-107-2
Niobium :	1.5 - 4.5 %	7440-03-1	231-113-5

4. Premiers secours

En cas de malaise ou suffocation suite à une exposition directe aux fumées dégagées par les opérations de soudure par défaut d'aspiration, ventilation ou protection individuelle, (inhalation) faire respirer de l'air frais au patient, appliquer les consignes d'urgence du poste de travail. et consulter un médecin.

Brûlures par contact ou projection de métal fondu: pas de consignes particulières liées au produit, appliquer les consignes d'urgence habituelles.

	Fiche de Données de Sécurité			
	Austinox 6082	Austinox 625	Austinox 825	

5. Mesures de lutte contre l'incendie

Produit incombustible par lui-même, emballages en carton ou matière plastique. Tous types d'extincteurs utilisables dans des conditions normales. Pour les incendies sur poste de soudage se référer aux consignes du poste ou du chantier.

6. Mesures en cas de dispersion accidentelle

Protection personnelle : aucune

Protection de l'environnement : pas de mesure spéciale

Méthode de nettoyage : Ramassage et élimination conformément au point 13

7. Précautions de stockage ou de manipulation

Manipulation : Pas de mesures nécessaires: Prendre garde à la manipulation des emballages ouverts (risque de chute des tiges en vrac hors des tubes)

Produits incompatibles : Non applicable

Matière emballage : Pas de mesures spéciales, voir points 5,6 & 13.

8. Prévention exposition / protection des travailleurs

Exposition au produit : Non applicable

Exposition aux fumées, projections ou rayonnement UV pendant les opérations de soudure

Protection du personnel :

- Protection respiratoire : Assurer une ventilation adéquate et porter un masque
- Protection des mains : Porter des gants
- Protection des yeux : Utiliser des verres de protection
- Protection de la peau et du corps : Utiliser des vêtements de travail et un masque approprié

Les composants suivants ont été identifiés comme susceptibles de se dégager durant le soudage

Description	Valeurs TLV	CAS-no
Manganèse et ses composés	0.2 mg/m ³	7439-96-5
Nickel metal	1.5 mg/m ³ (inhalé)	7440-02-0
Nickel composés inorganiques	0.1 mg/m ³ (inhalé)	1313-99-1
Chrome métal & Cr3	0.5 mg/m ³	7440-47-3
Chrome Cr6	0.01mg/m ³	18450-29-9
Niobium et composés	pas de limite fixée	7440-03-1
Ozone	0,05 ppm	10028-15-6
Dioxyde de nitrogène	3 ppm	10102-44-0



Valeurs limites selon TL Vs / ACGIH édition 2011, pouvant être révisées en permanence

9. Propriétés physico chimiques

Forme : Baguettes en métal massif longueur 1m diamètre de 1 à 3.2mm

Couleur : Aspect métallique brillant

Odeur : sans

	Fiche de Données de Sécurité			
	Austinox 6082	Austinox 625	Austinox 825	

Point de fusion 1400 à 1500°

Produit ininflammable, insoluble dans l'eau

Densité : 7.90

Autres informations paragraphe 9.2 annexe II 1907 2006 CEE : Non applicables

10. Stabilité et réactivité

Produit stable, inerte dans l'eau et dans l'air

Eviter tout contact avec des produits aux propriétés acides ou de basiques (Risque de dégagements gazeux)

11. Informations toxicologiques

Informations relatives aux substances mentionnées au paragraphe 8

- Chrome : Irritation de la peau et des voies respiratoires
- Composés de Chrome : Irritants et cancérogènes
- Composés de nickel : Cancérogènes pulmonaires
- Manganèse & composés : Perturbateurs système nerveux central
- Niobium et composés : Irritants respiratoires et des yeux.
- Ozone : Perturbateur respiratoire
- Dioxyde de Nitrogène : Irritant respiratoire

12. Informations écotoxicologiques

Pas de danger connu pour l'environnement

13. Elimination des déchets

Classification des déchets :

- Bouts de fils, tiges : 12.01.03 (Chutes d'alliages Nickel)
- Emballages 15 01 0 emballages carton, 15 01 02 emballages plastique

Les déchets doivent être éliminés dans le respect de la législation locale et en utilisant les possibilités de recyclage

14. Information relatives au transport

Matière non dangereuse, pas de restriction connue

15. Etiquetage

Le nickel pur est classé R40, R43. Tous les alliages contenant plus de 1% de nickel sont classés de la même manière selon la directive 1907/2006/CEE. Toutefois la forme commercialisée (métal massif) est reconnue comme ne présentant pas de danger, l'étiquetage n'est donc pas requis