

## Céramiques envers de soudage FSB 13 à17

### FICHE DE DONNEES DE SECURITE

#### 1. IDENTIFICATION DU PRODUIT ET DE LA SOCIETE RESPONSABLE DE LA MISE SUR LE MARCHE

Nom du produit : CERAMIQUES KATBACK

Type de produit : Pavés de céramiques sur support aluminium adhésif, destinés à servir de support envers de cordons de soudage

Usage normal : Pour opération de soudage MIG/MAG ou arc submergé

Nom et adresse du vendeur : [www.France-soudage.fr](http://www.France-soudage.fr)

#### 2. INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

Aucun composant n'est classé dangereux.

Pavés céramiques 85 à 92 %  
CAS 1344-28-1 TLV 10 mg/m<sup>3</sup>

Constitués d'oxydes réfractaires non métalliques dont la composition en pourcentage est

Al <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	SiO <sub>2</sub>	TiO <sub>2</sub>	Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub>	CaO	MgO	K <sub>2</sub> O&Na <sub>2</sub> O
35.38	52.16	0.54	1.10	0.68	9.6	0.54

Feuille aluminium 5 à 8 %  
CAS 7429-90-5 TLV 10 mg/m<sup>3</sup>

Adhésif acrylique 2 à 3 %  
Emulsion copolymère acrylique

Papier cellulose 3 à 4 %  
CAS 9004-34-6 TLV 10 mg/m<sup>3</sup>

#### 3. IDENTIFICATION DES DANGERS

Le produit en lui-même n'est pas classé dangereux. Le produit ne peut provoquer aucune action corrosive lorsqu'il est en contact avec la peau. Le contact direct du produit avec les yeux peut seulement provoquer des blessures. En raison de la nature même du produit, des ingestions ou inhalations ne sont pas attendues.

Les seuls risques sont ceux directement liés au process soudage.

*Aucun effet chronique sur la santé n'a été observé lors de la manipulation ou de l'exposition à l'un des constituants*

#### **4. PREMIERS SECOURS A PORTER D'URGENCE**

Premiers secours liés au produit

En cas d'abrasion dermique, désinfecter et recouvrir d'un pansement.

En cas de blessure à l'œil, nettoyer avec un collyre et consulter un médecin

En cas d'ingestion de poussière, boire un verre d'eau et "laisser la nature suivre son cours"

#### **Premiers secours liés au process soudage**

Voies respiratoires : Déplacer l'opérateur à l'air frais

Peau (Brûlures, érythème) : Stopper l'exposition

Yeux (coup d'arc, fumées) : Rincer à l'eau fraîche + collyre

*Si les symptômes persistent, consulter un médecin.*

Protection des sauveteurs : /

Instruction pour le médecin : /

#### **5. MESURES DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE**

Aucun risque d'incendie ou d'explosion pour le produit – Les pavés de céramique ne sont pas inflammables et n'entretiennent pas la combustion.

L'adhésif sur la feuille d'aluminium peut brûler légèrement et seulement pendant des instants très courts lors du soudage dans des conditions extrêmes. La combustion stoppe d'elle-même.

Remarque liée au process soudage : Lors de l'utilisation en soudage du produit, éloigner de la zone de travail toute matière inflammable.

Méthode particulière d'intervention : /

#### **6. MESURES A PRENDRE EN CAS DE DISPERSION ACCIDENTELLE : Sans objet**

#### **7. PRECAUTION DE STOCKAGE, D'EMPLOI ET DE MANIPULATION**

Stockage : Tenir éloigné des acides forts ou bases concentrées (ne concerne que la partie feuille aluminium)

Emploi et manipulation : Aucune précaution spécifique si ce n'est celles liées à l'opération de soudage

#### **8. CONTROLE DE L'EXPOSITION DES TRAVAILLEURS - PROTECTION INDIVIDUELLE**

Le produit en l'état de livraison ne comporte pas de risque spécifique.

En utilisation soudage, des fumées sont générées par l'adhésif et se rajoutent à celles provoquées par l'opération de soudage. La décomposition à haute température dégage les composés suivants :

**Composition des émissions (à la source) liées à la décomposition de l'adhésif, lorsqu'il est porté à très haute température :**

	<u>350°C</u> après 3,5 minutes	<u>600°C</u> après 40 secondes		
CO <sub>2</sub>	510 ppm	2100 ppm	CAS 124-38-9	TLV 5000 ppm
CO	70 ppm	6 ppm	CAS 630-08-0	TLV 50 ppm
Formaldéhyde	100 ppm	7 ppm	CAS 50-00-0	TLV 0,3 ppm
Acroléine	60 ppm	2 ppm	CAS 107-02-8	TLV 0,1 ppm
+ traces de NO <sub>2</sub> , SO <sub>2</sub> , HCl, HCN				

Les analyses montrent des concentrations importantes de CO, formaldéhyde et acroléine au début de la dégradation thermique de l'adhésif mais au fur et à mesure de l'élévation de température, les concentrations diminuent jusqu'à l'état de traces dans l'air de l'atelier. Dans la mesure où la dégradation thermique est très rapide (40 secondes à 600°C), ces concentrations initiales ne doivent pas être considérées comme un problème sérieux (étude de Cambridge Materials Testing, 31.04.1998). Il faut en outre tenir compte que seule une partie minime du ruban adhésif est exposé à des températures élevées.

Précaution liée au process soudage et aux fumées provenant de l'adhésif : Ventiler efficacement le poste de travail surtout si en cas de volume restreint de la zone d'utilisation (atelier,...) et extraire si possible les fumées à la source.

**Protection individuelle lors de l'utilisation (précautions liées au process soudage)**

Appareil respiratoire:	S 23	Ne pas respirer les fumées
	S 51	Ventiler de façon adéquate et extraire les fumées
	S 38	En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié EN 148
Appareil acoustique :		Protéger les oreilles
Peau :	S 37	Mettre des gants EN 388 EN 407
	S 36	Porter des vêtements appropriés EN 470
Yeux :	S 39	Utiliser un masque ou une cagoule avec un verre protecteur contre les ultra-violet EN 175

**9. PROPRIETES PHYSIQUES ET CHIMIQUES**

A. Etat physique	:	Solide à température ambiante
B. Odeur	:	Aucune
C. Point de fusion	:	Non applicable
D. Point d'ébullition	:	Non applicable
E. Point éclair	:	Non applicable (sauf adhésif : sup. à 400°C)
F. Limites d'inflammabilité	:	Non inflammable
G. Masse volumique	:	2,6 g / cm <sup>3</sup>
H. Solubilité	:	Non applicable

**10. STABILITE ET REACTIVITE**

A. Stabilité	:	Inerte, Stable chimiquement
B. Réactivité	:	Avec acides et hydroxydes de soude ou potassium pour la partie feuille aluminium seulement

## **11. INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES**

Ce produit n'est pas classé toxique à l'état de livraison.  
Lors de l'utilisation, tenir compte des points évoqués aux paragraphes 3 et 8.

## **12. INFORMATIONS ECOTOXICOLOGIQUES**

Ce produit est en majeure partie un mélange d'oxydes réfractaires non métalliques. Eviter de contaminer l'environnement avec ces oxydes. Dans le cas du soudage avec système de ventilation ou d'aspiration avec filtres, traiter les déchets suivant les normes en vigueur.

## **13. CONSIDERATIONS RELATIVES A L'ELIMINATION DES DECHETS**

A. Nature des déchets : Céramiques, aluminium, à évacuer en décharge industrielle  
B. Emballages : Carton + plastique, recyclables suivant les normes en vigueur

## **14. INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT**

Aucun risque identifié suivant les normes transport en vigueur.

## **15. INFORMATIONS REGLEMENTAIRES**

A. Classification CEE : Sans objet  
B. Symbole de risque : Sans objet  
C. Vocabulaire de risque : Sans objet

## **16. AUTRES INFORMATIONS**

*Dans le souci de faire évoluer ces informations, France SOUDAGE demande la collaboration de tous les utilisateurs qui reçoivent cette fiche qui a été rédigée sur la base des informations recueillies auprès du fabricant et du laboratoire Cambridge Materials Testing, Mississauga L5N 6B9, Ontario, [www.cambridgematerials.com](http://www.cambridgematerials.com), sur la base de travaux réalisés en 1998 et 2006.*