



FICHE DE DONNEES DE SECURITE	www.francesoudage.fr
	Edition révisée n° : 0
FIL MIG FAIBLEMENT ALLIE	Date : 01/09/2009
	Remplace le fiche du : -
	france.soudage@fr.oleane.com

Fournisseur : FRANCE SOUDAGE    Tel 03.20.18.36.32    france.soudage@fr.oleane.com

## 1 IDENTIFICATION DE LA SUBSTANCE / PRÉPARATION ET DE LA SOCIÉTÉ / ENTREPRISE

Nom commercial Identification du produit : Fil MIG suivant tableau ci-dessous  
 vendu par FRANCE SOUDAGE sous le nom FSL suivant tableau ci-dessous

FSL210	Fil MIG pour acier haute limite élastique	dia 1,2 mm bobine 15 kg
FSL29	Fil MIG pour acier haute limite élastique	dia 1,0 mm bobine 16 kg
FSL31	Fil MIG54 pour acier revêtu (galvanisé,...)	dia 0,6 mm bobine plastique 5 kg
FSL32	Fil MIG54 pour acier revêtu (galvanisé,...)	dia 0,8 mm bobine plastique 5 kg
FSL33	Fil MIG54 pour acier revêtu (galvanisé,...)	dia 1,0 mm bobine plastique 15 kg
FSL45	Fil MIG60 pour acier patinable (CORTEN)	dia 1,0 mm bobine 15 kg
FSL46	Fil MIG60 pour acier patinable (CORTEN)	dia 1,2 mm bobine plastique 15 kg
FSL47	Fil MIG18 à 0,5% Mo pour acier à haute limite élastique	dia 1,0 mm bobine plastique 15 kg
FSL48	Fil MIG18 à 0,5% Mo pour acier à haute limite élastique	dia 1,2 mm bobine plastique 15 kg

Identification du produit : Bobine plastique ou métallique diamètre 300 mm

Type de produit : Fil diamètre 0,6 - 0,8 - 1,0 - 1,2 mm, en acier faiblement allié

Nom et adresse du vendeur : FRANCE SOUDAGE - 03.20.18.36.3 - [france.soudage@fr.oleane.co](mailto:france.soudage@fr.oleane.co)

N° de téléphone en cas d'urgence : 03.80.68.07.57    ou    INRS : 01.45.42.59.59

## 2 IDENTIFICATION DES DANGERS

Le fil est fabriqué en acier faiblement allié (Cr ≤ 5% en poids, Ni ≤ 1% en poids).  
 Aucun composant à l'exception du Nickel n'est classé dangereux.

Composants	% en masse	CAS n°	Symboles	R-Phrases
Fer	90 à 98%	7439-89-6	Sans	
Manganèse	2.5% maxi	7439-96-5	Sans	
Silicium	2% maxi	7440-21-3	Sans	
Chrome	1% maxi	7440-47-3	Sans	
Nickel	2 % maxi	7440-02-0	Sans (en l'état de livraison)  Xn (lors utilisation)	Sans (en l'état de livraison)  R40-43 (lors utilisation)
Molybdène	1% maxi	7439-98-7	Sans	
Autres	Traces			

Le produit en l'état n'est pas classé dangereux. Les seuls risques sont directement liés au process soudage (utilisation du produit en tant qu'électrode pour soudage) :

- R 34 Provoque des brûlures (Chaleur à proximité de la flamme)
- R 41 Risque de lésions oculaires graves (rayonnement de la flamme)
- R 37 Irritant pour les voies respiratoires (fumées de soudage)

Non soudé, le produit est dense et même de petits cartons sont relativement lourds. Il est recommandé de ne pas laisser un carton de fil à un endroit susceptible de causer un accident. Si non soudé, normalement, le fil ne présente aucun danger au toucher mais il est toujours possible qu'un individu puisse être allergique à des substances habituellement considérées inertes. Toutefois, aucun cas d'allergie à un produit d'apport pour la soudure n'a été porté à notre connaissance.

### 3 COMPOSITION / INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

Voir paragraphe 2

### 4 PREMIERS SECOURS

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	:	Sans objet
Instructions pour le médecin	:	Sans objet

### 5 MESURES DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

Aucun risque pour le produit en l'état - Lors de l'utilisation en soudage du produit, éloigner de la zone de travail toute matière inflammable.

Le fil à souder n'est pas inflammable dans des conditions normales et ne présente aucun risque d'explosion ou de feu. Toutefois, le fil ne doit entrer en contact ni d'acides, ni d'autres substances corrosives et non plus avec des agents oxydants ou d'autres substances chimiques susceptibles de créer une réaction chimique

### 6 MESURES À PRENDRE EN CAS DE DISPERSION ACCIDENTELLE

Sans.

Mettre le produit non utilisable dans la benne à déchets métalliques

### 7 MANIPULATION ET STOCKAGE

**Stockage** : Protéger du gel. Température ambiante et sèche de 20 à 23°C. Stockage à l'abri de : Rayons directs du soleil. Sources de chaleur.

**Manipulation** : -

### 8 CONTRÔLE DE L'EXPOSITION / PROTECTION INDIVIDUELLE

#### Protection individuelle

Les soudeurs doivent porter des vêtements de protection normaux et une protection visuelle appropriée à la soudure à l'arc, fabriqué dans un matériel adéquat. Les gants doivent être doux et flexibles avec des manchettes suffisamment longues pour protéger les poignets et le bas du bras

Appareil respiratoire:	S 23 Ne pas respirer les fumées S 51 Ventiliter de façon adéquate et extraire les fumées S 38 En cas de ventilation insuffisante, porter un appareil respiratoire approprié suivant EN 148
Appareil acoustique :	Protéger les oreilles
Peau :	S 37 Mettre des gants suivant 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)

Le produit en l'état de livraison ne comporte pas de risque spécifique. En utilisation, des fumées et des gaz sont générés pouvant provoquer toux, irritation et en cas d'exposition prolongée sans protection, surcharges pulmonaires. Les fumées de soudage sont suspectées favoriser l'apparition de cancers. Ventiliter efficacement et extraire si possible les fumées à la source pour que l'air respiré par le soudeur présente des concentrations inférieures aux TLV.

**Hygiène industrielle** : Prévoir une ventilation suffisante pour réduire les concentrations de poussières et/ ou de vapeurs. Ne pas manger, ne pas boire pendant l'utilisation.

## Contrôle de l'exposition :

**Remarque :** D'après l'I.I.S (Institut International du Soudage), les recommandations pour le soudage des aciers faiblement alliés (éléments d'addition - chrome, manganèse, cuivre et nickel par exemple) inférieures à 5% sont :

"Le soudage des aciers faiblement alliés produit des fumées avec des concentrations relativement faibles de métaux toxiques tels que Chrome et Nickel. Il faut prendre des précautions d'ordre général pour le traitement des fumées. Des niveaux de concentration excessive sont générés seulement lors du soudage avec fil fourré ou avec des électrodes de gros diamètre (4,8 mm) - Fiche FIS-4 de l'IIS."

## Composition générale des émissions lors du soudage MIG/MAG des aciers faiblement alliés :

Oxydes de	N° CAS	TLV mg/m <sup>3</sup>
Mn (Mn <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	1344-43-0	0,2
Si (SiO <sub>2</sub> )	7631-86-9	6,0
Fe (Fe <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	1309-37-1	5,0
Chrome (Cr <sub>2</sub> O <sub>3</sub> )	1308-38-9	0,5
Molybdène (MoO <sub>3</sub> )	1313-27-5	0,5
Cuivre (CuO)	1317-38-0	2,0
Nickel (NiO)	1313-99-1	0,2
Vanadium (V <sub>2</sub> O <sub>5</sub> ,VO)	1314-62-1	0,5
Fumées soudage *		5 * particules fines
Ozone	10028-15-6	0,2

## 9 PROPRIÉTÉS PHYSIQUES ET CHIMIQUES

A. Etat physique	:	Métal solide à température ambiante, recouvert d'une couche de cuivre
B. Odeur	:	Aucune
C. Point de fusion	:	Environ 1600° C
D. Point d'ébullition	:	Non applicable
E. Point éclair	:	Non applicable
F. Limites d'inflammabilité	:	Non inflammable
G. Masse volumique	:	7,8 g / cm <sup>3</sup>
H. Solubilité	:	Avec acides concentrés seulement

## 10 STABILITÉ ET RÉACTIVITÉ

**Produits de décomposition dangereux et réactions dangereuses :** Ce produit n'est pas classé toxique à l'état de livraison. Lors de l'utilisation, tenir compte des points évoqués aux paragraphes 2, 3 et 8. Une exposition trop forte de courte durée aux fumées de soudage peut provoquer nausées, fièvre (exposition à vapeurs métalliques), irritation de la gorge, du nez, des yeux.

Une exposition prolongée au Manganèse peut affecter le système nerveux central. Une exposition prolongée aux oxydes de fer peut provoquer une surcharge des poumons.

**Matières à éviter :** Réactions avec des acides. Le contact avec les acides libère des gaz inflammables.

**Conditions à éviter :** -

## 11 INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

Toxicité aiguë : Aucune pour le produit en l'état de livraison

Toxicité chronique : Aucune pour le produit en l'état de livraison

## 12 INFORMATIONS ÉCOLOGIQUES

Ce produit est un alliage ferreux. Éviter de contaminer l'environnement avec des déchets métalliques. Dans le cas du soudage avec système de ventilation ou d'aspiration avec filtres, traiter les déchets suivant les normes en vigueur.

## 13 CONSIDÉRATIONS RELATIVES À L'ÉLIMINATION

A. Nature des déchets	:	Ferrailles, facilement recyclables par fusion
B. Emballages	:	Carton + plastique ou ferraille, recyclables suivant les normes en vigueur

## 14 INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Ce produit possède une masse volumique élevée. Aucun risque identifié suivant les normes transport en vigueur.

## 15 INFORMATIONS RÉGLEMENTAIRES

A. Classification CEE	:	Sans objet en l'état de livraison
B. Symbole de risque	:	Sans objet en l'état de livraison
C. Vocabulaire de risque	:	Sans objet en l'état de livraison

## 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 publiées par l'Institut International du Soudage (IIW).

Cette fiche a été rédigée sur la base d'informations fiables et vérifiées, disponibles au moment de la rédaction. France Soudage ne peut néanmoins garantir l'exactitude de toutes les informations de cette fiche.

Toute autre utilisation non prévue dans cette fiche (paragraphe 1) doit faire l'objet d'une évaluation spéciale des risques, à la charge du professionnel utilisateur, avec l'assistance de France Soudage si nécessaire.

---

FRANCESOUDAGE      Tel 03.20.18.36.32      france.soudage@fr.oleane.com@sana.tm.fr