



FICHE DE DONNEES DE SECURITE N°12

Référence produit

RTCC-11-000004

Désignation produit

**Xergon 281 étamage acier (bobine de 500g Ø
1.6 mm)**

Fournisseur

PARTSMASTER

Version de la FDS

0

Références fournisseur

2817000

Date de dernière révision

04/04/2008

1. IDENTIFICATION DU PRODUIT ET DE LA SOCIÉTÉ:

<input type="checkbox"/> Nom du produit :	XG-281
<input type="checkbox"/> Nom du fournisseur :	PARTSMASTER – Division de NCH FRANCE S.A.S.
<input type="checkbox"/> Adresse du fournisseur :	BP 102 - 77486 PROVINS CEDEX
<input type="checkbox"/> N° Téléphone:	01 64 60 32 50
<input type="checkbox"/> N° Télécopie :	01 64 60 32 19
<input type="checkbox"/> Adresse E-mail :	fratech@nch.com
<input type="checkbox"/> Utilisation du produit:	Brasure haute résistance à flux incorporé

2. IDENTIFICATION DES DANGERS

Ce produit n'est pas classé comme inflammable. Voir les préconisations concernant les autres produits présents dans le local.

Ce produit n'est pas classé comme dangereux pour la santé par la Directive 1999/45/CE.

Toutefois, les fumées dégagées lors du soudage peuvent irriter le nez, la gorge et les yeux.

Les fumées peuvent également provoquer une irritation de la peau et sont nocives par ingestion accidentelle.

3. COMPOSITION / INFORMATION SUR LES COMPOSANTS :

Alliage de brasure à flux incorporé

Substances apportant un danger:			
	Aucune		
Substances présentes à une concentration inférieure au seuil minimal de danger			
CAS N°12125-02-9	Chlorure d'ammonium	0,1 - 1%	Xn R22-36
CAS N°1341-49-7	Bifluorure d'ammonium	0,1 – 1%	T,C R25-34
Autres composants (dépôt) :			
	Étain	95 – 100%	
	Argent	1 – 5%	

4. PREMIERS SECOURS

- Inhalation des fumées : Amener la personne à l'air libre et la maintenir au repos. Consulter un médecin si des symptômes respiratoires apparaissent ou persistent.
- Contact avec la peau : Laver à l'eau et au savon. Consulter un médecin si une irritation apparaît.
- Contact avec les yeux : Rincer immédiatement et abondamment à l'eau claire en maintenant les paupières écartées. Consulter un ophtalmologiste si une irritation apparaît.
- Ingestion : Si ingestion des fumées, se rincer la bouche et boire de l'eau. Consulter un médecin si irritation persistante.

5. MESURES DE LUTTE CONTRE L'INCENDIE

- Moyens d'extinction appropriés : Eau pulvérisée, poudre, mousse, CO2. en fonction des incendies avoisinants.
 - Moyens déconseillés : /
 - Risques particuliers en cas de feu : Produit non combustible.
 - Equipements spéciaux d'intervention : Evacuer rapidement les locaux. Ne laisser intervenir que les équipes spécialisés.
 - Indications annexes : Eviter le rejet des eaux d'incendie dans les égouts et milieux naturels.
-

6. MESURES A PRENDRE EN CAS DE REJET ACCIDENTEL

- Précautions individuelles si déversement / écoulement : Pas de précautions particulières.
 - Protection individuelle : Voir chapitre 8.
 - Nettoyage / absorption : Ramasser les déchets et les collecter.
 - Précautions pour protection de l'environnement : Ne pas rejeter le produit tel quel dans l'environnement, Eviter la contamination des égouts et eaux de surface.
-

7. MANIPULATION ET STOCKAGE

- Manipulation : Port de lunettes obligatoires. Port de gants en cuir traité anti-chaueur et vêtements de protection. Ne pas manger, boire ou fumer dans les ateliers de brasage. Bien lire l'étiquette avant emploi.
 - Stockage : Stocker dans son emballage fermé, à l'abri de l'humidité. Conserver hors de portée des enfants.
 - Matériaux d'emballage recommandés : /
-

8. PROTECTION INDIVIDUELLE

- Paramètres de contrôle spécifiques : Ventilation adéquate des locaux de brasage. Ne pas inhaler les fumées produites par le flux.
 - Equipement de protection individuel :
 - Protection respiratoire : Se protéger le visage des fumées. V.M.E. estimée à 10 mg/m³
 - Protection des mains : Gants en cuir traité anti-chaueur. Bien se laver les mains après le brasage.
 - Protection des yeux : Porter des lunettes enveloppantes.
 - Hygiène de travail : Ne pas boire, manger ou fumer sur le lieu de brasage. Porter des vêtements de travail adéquate..
-

9. PROPRIETES PHYSIQUES ET CHIMIQUES

- Aspect : Fil de brasage.
 - Couleur : Gris argent
 - Odeur : Néant avant usage.
 - pH : Non applicable
 - Changement de phase : Fusion à 221°C
 - Masse volumique (g/cm3) : 7,5
 - Solubilité dans l'eau : Le flux est soluble dans l'eau.
 - Autres données : Consulter la fiche technique.
-

10. STABILITE ET REACTIVITE

- Stabilité : Le produit est stable dans les conditions normales de stockage.
 - Conditions à éviter : Contact prolongée avec l'eau et l'exposition à une forte humidité.
 - Matières incompatibles : Eviter le contact avec les acides, notamment l'acide nitrique.
 - Produits de décomposition dangereuse : /
-

11. INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES

- Contact avec la peau : Lors du brasage, si contact, provoque des brûlures ou des affections cutanées. Les fumées de flux peuvent irriter la peau.
 - Contact avec les yeux : Lors du brasage, brûlures et lésions de la cornée si contact. Les fumées du flux sont irritantes pour les yeux.
 - En cas d'ingestion : Les fumées du flux sont nocives par ingestion.
 - Informations toxicologiques : /
-

12. INFORMATIONS ECOLOGIQUES

- Mobilité : Le flux est soluble dans l'eau.
 - Biodégradabilité : Non applicable
 - Bioaccumulation : Non applicable
 - Effets éco toxicologiques : Non applicable.
-

13. CONSIDERATIONS RELATIVES A L'ELIMINATION

- Elimination du produit : A détruire comme des métaux usagés suivant la législation en vigueur.
 - Destruction des emballages : Comme des déchets banals.
 - Codes déchets : /
-

14. INFORMATIONS RELATIVES AU TRANSPORT

Non soumis aux règlements Transport : ADR 2007 / IMDG 2006 / IATA 2007

15. INFORMATIONS REGLEMENTAIRES

Etiquetage suivant les Directive 1999/45/CE et 2004/73/CE et leurs adaptations : ce produit n'est pas soumis à la réglementation en vigueur.

Conserver hors de la portée des enfants.

Produit uniquement à Usage Professionnel.

Protéger vous et votre entourage, bien lire et comprendre l'étiquette.

Prendre les précautions d'usage pendant le brasage, demander à votre employeur les conditions de sécurité.

Les fumées dégagées peuvent être dangereuses pour votre santé, les flammes peuvent endommager les yeux et brûler la peau.

Se protéger le visage des fumées. Utiliser une ventilation adéquate, porter une protection des yeux et de la peau correcte.

16. AUTRES INFORMATIONS

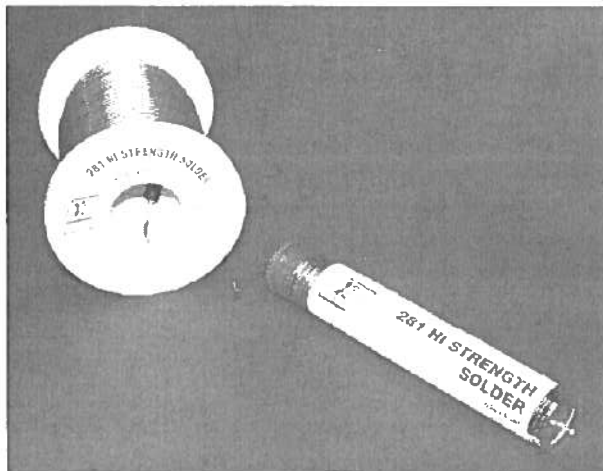
Cette fiche complète les notices techniques d'utilisation mais ne les remplace pas. Les renseignements qu'elle contient sont basés sur l'état de nos connaissances relatives au produit concerné, à la date indiquée. Ils sont donnés de bonne foi.

L'attention des utilisateurs est en outre attirée sur les risques éventuellement encourus lorsqu'un produit est utilisé à d'autres usages que ceux pour lesquels il est conçu.

Elle ne dispense en aucun cas l'utilisateur de connaître et d'appliquer l'ensemble des textes réglementant son activité. Il prendra sous sa seule responsabilité les précautions liées à l'utilisation qu'il fait du produit.



XG-281



Brasure basse température

**haute résistance
à flux incorporé multi-métaux**

CARACTERISTIQUES	AVANTAGES
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Brasure argent, sans plomb, ni cadmium ni antimoine : peut être utilisé au contact de la nourriture. ❖ Le dépôt haute résistance reste brillant, ne noircit pas avec le temps, la couleur ressemble à de l'inox. ❖ Peut être recouvert. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ ALIMENTAIRE ➤ EXCELLENTE CAPILLARITE ➤ DURABLE, ESTHÉTIQUE
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Résiste aux vibrations. ❖ Très bonne résistance à la corrosion. ❖ Excellente résistance à la traction, jusqu'à 300% supérieure aux autres soudures, malléable. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ RÉSISTANTE & SOLIDE ➤ PAS D'OXYDATION
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Se solidifie instantanément, donc parfaite pour les métaux ferreux et non ferreux à l'exception de l'alu et des métaux blancs : pas de coulure ❖ capacité de bouchage jusqu'à 1 cm 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ TRAVAIL RAPIDE
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Flux incorporé pour une utilisation rapide sans besoin de flux supplémentaire. Décapage instantané. 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ PRATIQUE
<ul style="list-style-type: none"> ❖ Point de fusion très bas : 221° 	<ul style="list-style-type: none"> ➤ IDEALE POUR DES PIECES FINES OU DES COMPOSANTS DELICATS

Applications :

Inox, métaux dissemblables, industrie alimentaire, ustensiles de cuisine, maintenance hospitalière, instruments, équipements de climatisation, cuves de laiterie, ...

Code	Diamètre	Conditionnement
281-0000	0.8 mm	Bobine 250 g
281-7200	1.6 mm	Tube 43.5 g (3,2 m)
281-0250	1.6 mm	Bobine 250 g
281-7000	1.6 mm	Bobine 500 g
281-4000	3.2 mm	Bobine 500 g

Données techniques :

- ✓ Résiste à une température de : 120°C sous une pression de 15 Bars (vapeur)
- ✓ Point de fusion très bas : 221°C
- ✓ Résistance à la traction : 15,4 kg/mm²

