

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

ABSCHNITT 1: Bezeichnung des Stoffs beziehungsweise des Gemisches und des Unternehmens

1.1 Produktidentifikator:

	C	Mn	Si	Cu	Mo	Cr	Ni	Ti	Al	Fe	AWS Classification
DT-BF 31	<0.5	<1.8	<0.1	<0.5	--	--	--	--	--	Bal.	E70T15-M21A4-CS1-H4
DT-MF 10	<0.5	<1.8	<0.1	<0.5	--	--	--	--	--	Bal.	E70T15-M21A8-CS1-H4
DT-RF 14	<0.5	<1.8	<0.1	<0.5	--	--	--	--	--	Bal.	E71T1-M21A4-CS1-GH4
DT-MF 15	<0.5	<1.8	<0.1	<0.5	0,5	<0,8	2,2	--	--	Bal.	E110T15-M21A8-K4-H4
DT-MF 35	<0.5	<1.8	<0.1	<0.5	0,5	--	--	--	--	Bal.	E80C-GMH4
DT-FD2-O	<0.5	<1.4	<0.1	<0.5	--	--	--	--	<0,9	Bal.	E 71 TGS

1.2. Relevante identifizierte Verwendungen des Stoffs oder Gemisches und Verwendungen, von denen abgeraten wird

Fülldrahtelektrode

1.3 Einzelheiten zum Lieferanten, der das Sicherheitsdatenblatt bereitstellt

Lieferant:

DRATEC GmbH – Krefeld ;
 Telefon: +49 (0) 2151 / 516250
 Email: Qualitätssicherung@dratec.de
 Kontakt: Herr Pott

1.4 NOTRUFNUMMER:

GIZ – 0228 19 240

ABSCHNITT 2: Mögliche Gefahren

2.1. Einstufung des Stoffs oder Gemisches:

Dieses Produkt entspricht keinem Kriterium für die Einstufung in eine Gefahrenklasse gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272/2008 über die Einstufung und Verpackung von Stoffen und Gemischen.

2.2 Kennzeichnungselemente

Gefahrenkategorien:

entfällt

Gefahrenhinweise:

entfällt

Signalwort:

entfällt

Ergebnisses der PBT- und vPvB-Beurteilung:

nicht anwendbar

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

Hinweis zur Kennzeichnung

Als Erzeugnis ist das Produkt nach EG-Richtlinien oder den jeweiligen nationalen Gesetzen nicht kennzeichnungspflichtig.

Obwohl dieses Produkt nicht kennzeichnungspflichtig ist, empfehlen wir, die Sicherheitsratschläge zu beachten.

Metalle in kompakter Form, Legierungen, polymerhaltige Gemische und elastomerhaltige Gemische erfordern — obwohl sie nach den Kriterien dieses Anhangs (Anhang I GHS) als gefährlich eingestuft wurden — kein Kennzeichnungsetikett nach diesem Anhang, wenn mit ihnen in der Form, in der sie in Verkehr gebracht werden, keine Gefahr für die menschliche Gesundheit bei Einatmen, Verschlucken oder Hautkontakt und keine Gewässergefährdung verbunden ist. Vielmehr muss der Lieferant den nachgeschalteten Anwendern oder Händlern die Informationen im Sicherheitsdatenblatt bekanntgeben.

Gefahrenpiktogramme:



Signalwort:

Gefahr

Gefahrenhinweise:

- H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.
- H351 Kann vermutlich Krebs erzeugen.
- H372 Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition

Sicherheitshinweise:

- P285 Bei unzureichender Belüftung Atemschutz tragen..
- P314 Bei Unwohlsein ärztlichen Rat einholen/ärztliche Hilfe hinzuziehen.
- P280 Schutzhandschuhe/Schutzkleidung/Augenschutz/Gesichtsschutz tragen.
- P202 Vor Gebrauch alle Sicherheitshinweise lesen und verstehen.
- P260 Staub/Rauch/Gas/Nebel/Dampf/Aerosol nicht einatmen.
- P501 Inhalt/Behälter einer Entsorgungsanlage, unter Einhaltung der nationalen und lokalen Vorschriften, zuführen.

2.3

Sonstige Gefahren:

Bei Schweiß- und Lötprozessen können Spritzer entstehen, geschmolzenes Metall und UV/ IR Hitze kann Verbrennungen oder Feuer verursachen.

IARC und NIOSH sind folgender Meinung: Bei Schweiß- und Lötprozessen gebildete Metalldämpfe und Rauche stehen unter Verdacht Krebs zu verursachen.

Das Einatmen von Dämpfen und Rauchen, die beim Schweißen/Löten entstehen, können Gießfieber verursachen. Symptome können nach 4 - 12 Stunden auftreten. (Kopfschmerzen, Schwindel, Trockenheit, Husten, Übelkeit und Fieber).

Längereres Einatmen von Dämpfen/Rauchen, die beim Schweißen/Löten entstehen, kann Reizungen der Atemwege verursachen.

Schweissrauche (nicht anderweitig spezifiziert) werden vom IARC (International Agency for the Research on Cancer) und vom NIOSH ((National Institute for Occupational Safety and Health) als krebserzeugend betrachtet, ohne weitere Kategorisierung.

IARC - International Agency for Research on Cancer

NIOSH - National Institute for Occupational Safety and Health

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

ABSCHNITT 3: Zusammensetzung/Angaben zu Bestandteilen

3.1 Gemische

Beschreibung:

Grundmetalle mit Legierungen

Gefährliche Inhaltsstoffe

EG-Nr.	Bezeichnung	Anteil
CAS-Nr		
Index-Nr.	Einstufung gemäß Verordnung (EG) Nr. 1272[CLP]	
Reach-Nr.		
13463-67-7	Titan(IV)-oxide	5-12,5%
EINECS: 236-675-5	Stoff für den ein gemeinschaftlicher Grenzwert für die Exposition am Arbeitsplatz gilt	
7439-96-5	Mangan	0,1-2,5%
EINECS: 231-105-1	Stoff für den ein gemeinschaftlicher Grenzwert für die Exposition am Arbeitsplatz gilt	

Wortlaut der H- und EUH-Sätze: siehe unter Abschnitt 16.

ABSCHNITT 4: Erste-Hilfe-Maßnahmen

4.1 Beschreibung der Erste-Hilfe-Maßnahmen

Nach Einatmen:

Betroffene an die frische Luft bringen. Falls erforderlich einen Arzt konsultieren.

Nach Hautkontakt:

Im allgemeinen ist das Produkt nicht hautreizend

Nach Augenkontakt:

Sorgfältig mit viel Wasser ausspülen, auch unter den Augenlidern. Bei anhaltenden Beschwerden Arzt hinzuziehen.

Nach Verschlucken:

Mund ausspülen. Arzt konsultieren.

4.2 Wichtigste akute oder verzögert auftretende Symptome und Wirkungen

Keine weiteren relevanten Informationen verfügbar

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

4.3 Hinweise auf ärztliche Soforthilfe oder Spezialbehandlung

Keine weiteren relevanten Informationen verfügbar

ABSCHNITT 5: Maßnahmen zur Brandbekämpfung

5.1 Löschmittel:

Geeignete Löschmittel: Löschmaßnahmen auf Umgebungsbrand und die gelagerten Produkte abstimmen.

5.3 Hinweise für die Brandbekämpfung

Im Brandfall umluftunabhängiges Atemschutzgerät tragen.

ABSCHNITT 6: Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung

6.1 Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen, Schutzausrüstungen und in Notfällen anzuwendende Verfahren

Atemschutz (Partikelfilter P3) nur bei Staubbildung.

6.2 Umweltschutzmaßnahmen:

Nicht in die Kanalisation oder Gewässer gelangen lassen

6.3 Methoden und Material für Rückhaltung und Reinigung

Mechanisch aufnehmen und in geeigneten Behältern zur Entsorgung bringen

6.4 Verweis auf andere Abschnitte

Schutzbücher (siehe Abschnitt 7 und 8) beachten. Informationen zur Entsorgung siehe Kapitel

ABSCHNITT 7: Handhabung und Lagerung

7.1 Schutzmaßnahmen zur sicheren Handhabung

Den Behälter fest verschlossen halten. Kontakt mit Haut, Augen und Kleidung vermeiden. Nur in gut belüfteten Bereichen verwenden. BGR 500 Teil 2 Abschnitt 2.26 Betreiben von Arbeitsmitteln (vormals VBG 15) ist einzuhalten.

7.2 Bedingungen zur sicheren Lagerung unter Berücksichtigung von Unverträglichkeiten

Anforderungen an Lagerräume und Behälter
Trocken aufbewahren

Zusammenlagerungshinweise

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

Unverträglich mit starken Säuren und Oxidationsmitteln.
Lagerklasse nach TRGS 510: 13

7.3 Spezifische Endanwendungen:

Schweißdraht

ABSCHNITT 8: Begrenzung und Überwachung der Exposition/Persönliche Schutzausrüstung



8.1 Zu überwachende Parameter

8.1.1 Arbeitsplatzgrenzwerte (TRGS900):

13463-67-7 Titan (IV)-oxid

AGW Langzeitwert : 1,25* 10** mg/m³
2(II) ; *alveolengängig **einatembar ; AGS, DFG

7439-96-5 Mangan

AGW Langzeitwert : 0,02A ; 0,2^E mg/m³
8(II) ; DFG, Y, 10, 20

8.1.2 Biologische Grenzwerte (TRGS 903):

CAS-Nr.	Bezeichnung	Parameter	Genzwert	Unters.-material	Probenzeitpunkt
7439-96-5	Mangan	Mangan	20µg/l	B	C,b

Zusätzliche Hinweise zu Grenzwerten

Bezeichnungen mit OLD haben keine rechtliche Gültigkeit mehr. Es handelt es sich hierbei um AGW-Werte, die aus der TRGS 900 gestrichen wurden. Diese Werte wurden als zusätzliche Information für eine Gefährdungsbeurteilung beibehalten

8.2 Begrenzung und Überwachung der Exposition

Geeignete technische Steuerungseinrichtungen

Auf gute Belüftung und Absaugung an den Verarbeitungsmaschinen und an Plätzen , an denen Staub- oder Rauchentwicklung möglich ist, muss geachtet werden

Schutz- und Hygienemaßnahmen

Bei der Arbeit nicht rauchen, essen oder trinken.
Nach der Arbeit und vor Pausen Hände und Gesicht reinigen.

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

Augen-/Gesichtsschutz

Schutzbrille mit Seitenschutz (EN 166).

Handschutz

Schweißerschutzhandschuhe (DIN 4841-4) verwenden.

Zur Vermeidung von allergischen Reaktionen durch direkten Hautkontakt Unterziehhandschuhe tragen.

Chemikalienschutzhandschuhe aus Polychloropren, Schichtstärke mindestens 0,6 mm, Durchbruchszeit (Tragedauer) ca. 480 Minuten, z.B. Schutzhandschuhe der Firma www.kcl.de. Je nach Anwendung können sich unterschiedliche Anforderungen ergeben. Daher sind zusätzlich die Empfehlungen des Schutzhandschuhlieferanten zu berücksichtigen.

Diese Empfehlung beruht ausschließlich auf der chemischen Verträglichkeit und dem Test nach EN 374 unter Laborbedingungen.

Körperschutz

Staubdichte Schutzkleidung.

Atemschutz

Bei unzureichender Belüftung Atemschutzgerät anlegen. Mehrbereichsfilter ABEK/P3

ABSCHNITT 9: Physikalische und chemische Eigenschaften

9.1 Angaben zu den grundlegenden physikalischen und chemischen Eigenschaften

Aggregatzustand:	Fest
Farbe:	produktepezifisch
Geruch:	Geruchlos
pH-Wert:	n.a.
Dichte:	8kg/dm ³
Schmelzpunkt:	~1450°C (bis 800°C stabil)

9.2. Sonstige Angaben

Keine Daten vorhanden.

ABSCHNITT 10: Stabilität und Reaktivität

10.1 Reaktivität:

Keine Daten vorhanden.

10.2 Chemische Stabilität:

Stabil unter normalen Bedingungen

10.3 Möglichkeit gefährlicher Reaktionen:

Keine gefährlichen Raktionen bekannt

10.4 Zu vermeidende Bedingungen:

Keine Zersetzung bei bestimmungsgemäßer Lagerung und Anwendung

10.5 Unverträgliche Materialien:

Starke Säuren und starke Basen. Starke Oxidationsmittel

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

10.6 Gefährliche Zersetzungprodukte:

Metalloxide

ABSCHNITT 11: Toxikologische Informationen

11.1 Angaben zu toxikologischen Wirkungen

Akute Toxizität

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.
Das Einatmen von Dampfen und Rauchen, die beim Schweißen/Löten entstehen können Gießfieber verursachen. Symptome können nach 4-12 Stunden auftreten (Kopfschmerzen, Schwindel, Trockenheit, Husten, Überkeit und Fieber).

Reiz- und Ätzwirkung

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.
Längereres Einatmen von Dämpfen/ Rauchen, die beim Schweißen/Löten entstehen, kann Reizungen der Atemwege verursachen.

Sensibilisierende Wirkung

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.

Spezifische Zielorgan-Toxizität bei einmaliger Exposition

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.

Schwerwiegende Wirkungen nach wiederholter oder längerer Exposition

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.

Aspirationsgefahr

Aufgrund der verfügbaren Daten sind die Einstufungskriterien nicht erfüllt.

ABSCHNITT 12: Umweltbezogene Angaben

12.1 Toxizität:

Keine Daten vorhanden

12.2 Persistenz und Abbaubarkeit

Keine Daten vorhanden.

12.3 Bioakkumulationspotenzial

Keine Daten vorhanden.

12.4 Mobilität am Boden

Keine Daten vorhanden.

12.5 Ergebnisse der PBT- und vPvB-Beurteilung

Nicht anwendbar

12.6 Andere schädliche Wirkungen

Keine Daten vorhanden

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff:	Druckdatum:	11.01.2019
Fülldrahtelektrode	Überarbeitungsdatum:	18.12.2018
	Version:	1.4 / DE

Weitere Hinweise

Nicht in Oberflächenwasser oder Kanalisation gelangen lassen. Wassergefährdungsklasse 1

ABSCHNITT 13: Hinweise zur Entsorgung

13.1 Verfahren zur Abfallbehandlung

Empfehlung

Die Wiederverwertung (Recycling) ist der Entsorgung vorzuziehen.
Stäube und in Absauganlagen abgeschiedenen Partikel ordnungsgemäß entsorgen.

Abfallschlüssel Produkt

160302 Abfälle, die nicht anderswo im Verzeichnis aufgeführt sind; Fehlchargen und ungebrauchte Erzeugnisse

Abfallreste Produktreste

100207 Abfälle aus thermischen Prozessen; Abfälle aus der Eisen- und Stahlindustrie; feste Abfälle aus der Abgasbehandlung, die gefährliche Stoffe enthalten.
Als gefährlicher Abfall eingestuft.

Abfallschlüssel ungereinigte Verpackung

150102 Verpackungsabfall, Aufsaugmassen, Wischtücher, Filtermaterialien und Schutzkleidung (a. n. g.);
Verpackungen (einschließlich getrennt gesammelter kommunaler Verpackungsabfälle); Verpackung aus Kunststoff

ABSCHNITT 14: Transport information

Landtransport (ADR/RID); Seeschiffstransport (IMDG); Lufttransport (ICAO); Binnenschiffstransport (ADN)

14.1 UN-Nummer:

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.2 Ordnungsgemäße UN-Versandbezeichnung

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.3 Transportgefahrenklasse:

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.4 Verpackungsgruppe

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.5 Umweltgefahren

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.6 Besondere Vorsichtsmaßnahmen für den Verwender

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

14.7 Massengutbeförderung gemäß Anhang II des MARPOL-Übereinkommens 73/78 und gemäß IBC-Code

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

Kein Gefahrgut im Sinne der Transportvorschriften.

ABSCHNITT 15: Rechtsvorschriften

15.1 Vorschriften zu Sicherheit, Gesundheit- und Umweltschutz/spezifische Rechtsvorschriften für den Stoff oder das Gemisch

EU-Vorschriften

Angaben zur VOC-Richtlinie: 0%

Nationale Vorschriften

Wassergefährdungsklasse: WGK 1 (Selbsteinstufung), schwach wassergefährdend
Status: WGK-Selbsteinstufung

Zusätzliche Hinweise

Überwachungsuntersuchung gem. BG-Grundsätzen:
G39- Schweißrauche.

15.2 Stoffsicherheitsbeurteilung

Eine Stoffsicherheitsbeurteilung wurde nicht durchgeführt.

Abschnitt 16: Sonstige Angaben

Die Angaben stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse, sie stellen jedoch keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründen kein vertragliches Rechtsverhältnis.

Abkürzungen und Akronyme

ADR = Accord européen relatif au transport international des marchandises Dangereuses par Route

RID = Reglement concernant le transport International ferroviaire de marchandises dangereuses

ADN = Accord européen relatif au transport international des marchandises dangereuses par voie de navigation interieure

IMDG = International Maritime Code for Dangerous Goods

IATA/ICAO = International Air Transport Association / International Civil Aviation Organization

MARPOL = international Convention for the Prevention of pollution from Ships

IBC-Code = International Code for the Construction and Equipment of Ships Carrying Dangerous Chemicals in Bulk

GHS = Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals

REACH = Registration, Evaluation, Authorization and Restriction of Chemicals

CAS = Chemical Abstract Service

EN = European norm

ISO = International Organization for Standardization

DIN = Deutsche Industrie Norm

PBT = Persistent Bioaccumulative and Toxic

LD = Lethal dose

LC = Lethal concentration

EC = Effect concentration

IC = Median immobilisation concentration or median inhibitory concentration

Wortlaut der H- und EUH-Sätze (Nummer und Volltext)

H317 Kann allergische Hautreaktionen verursachen.

Sicherheitsdatenblatt

gemäß Verordnung (EG) Nr. 1907/2006 (REACH)

Schweißzusatzwerkstoff: Fülldrahtelektrode	Druckdatum: Überarbeitungsdatum: Version:	11.01.2019 18.12.2018 1.4 / DE
---	---	--------------------------------------

- H351 Kann vermutlich Krebs erzeugen.
H372 Schädigt die Organe bei längerer oder wiederholter Exposition.

Weitere Angaben

Die Angaben der Position 4 bis 8 und 10 bis 12 sind teilweise nicht auf den Gebrauch und die ordnungsgemäße Anwendung des Produktes bezogen (siehe Gebrauchs/Fachinformationen), sondern auf das Freiwerden größerer Mengen bei Unfällen und Unregelmäßigkeiten.

Die Angaben beschreiben ausschließlich die Sicherheitserfordernisse des Produktes/der Produkte und stützen sich auf den heutigen Stand der unserer Kenntnisse.

Die Lieferspezifikation entnehmen Sie den jeweiligen Produktmerkblättern.

Sinne der gesetzlichen Gewehrleistungsvorschriften dar.

(n.a. – nicht anwendbar, n.b. – nicht bestimmt)

IARC- International Agency for Research on Cancer

NIOSH- National Institute for Occupational Safety and Health

DVS-Merkblatt 1201 : Absaugung an Schweißarbeitsplätzen.

DVS-Fachbuch: Unterweisung von Schweißern im Arbeitsschutz.

DVS-Faltblätter zum Arbeitsschutz beim Schweißen.