

SICHERHEITSDATENBLATT MATERIAL SAFETY DATA SHEET

Der Werkstattexperte



Gemäß (EC) No. 1907/2006

Druckdatum: 23.11.2010

überarbeitet am: 23.11.2010

Seite 1/6

MSG Galva-Zn

Art.-Nr.: 310021/-08/-10

Technolit® GmbH

Industriestraße 8
36137 Großenlüder

Telefon: 0 66 48/69-0

Fax: 0 66 48/69-5 69

info@technolit.de

http://www.technolit.de



Zertifikat-Reg.-Nr. 017345 QM/UM-System

Zertifiziert nach DIN EN ISO 9001:2000
DIN EN ISO 14001:2005

Schweißfachbetrieb nach DIN 18800, Teil 7

1. Stoff-/Zubereitungs- und Firmenbezeichnung

Handelsname: MSG Galva-Zn
Verwendung des Stoffes / der Zubereitung: Lichtbogenschweißen.
Klassifikation: EN ISO 14341-A: G2Si, AWS/ASME-A5.18: ER 70 S-3

Firma: Technolit GmbH
Industriestr. 8
Telefon: +49 (0) 6648 / 69-0
36137 Großenlüder
Fax: +49 (0) 6648 / 69-569
Auskunftgebender Bereich: Qualitätssicherung
Dr. U. Halle
E-Mail: info@technolit.de
Tel.: +49 (0) 6648 / 69-0
Mo. - Do.: 7.15 – 16.00 Uhr / Fr. 7.15 – 14.00 Uhr
Tel.: +49 (0) 30 / 30686 790

2. Mögliche Gefahren

Gefahrenbezeichnung: Entfällt.
Besondere Gefahrenhinweise für Mensch und Umwelt: Fester Metalldraht. Dieses Produkt wird im Auslieferungszustand normalerweise nicht als gefährlich betrachtet. Bei der Handhabung sollten zur Vermeidung von Schnitt- und Schürfwunden Handschuhe getragen werden. Der Hautkontakt ist normalerweise ungefährlich, sollte aber zur Vorbeugung möglicher allergischer Reaktionen vermieden werden. Personen mit Herzschrittmacher sollten die Nähe zu Schweiß- und Schneidarbeiten meiden, bevor sie ihren Arzt konsultiert haben und nähere Informationen vom Hersteller des Gerätes vorliegen. Während des Gebrauchs dieses Produkts im Schweißprozess sind die wichtigsten gesundheitsgefährdenden Faktoren Hitze, Strahlung, elektrischer Schlag und Schweißrauche.

Weitere Angaben:
Hitze: Schweißspritzer und schmelzendes Metall können zu Brandverletzungen führen und Brände auslösen.
Strahlung: Lichtbogenstrahlung kann zu schweren Augen- und Hautschädigungen führen.
Elektrizität: Elektrischer Schlag kann töten.
Rauche: Hohe Belastungen mit Schweißrauchen können zu Symptomen wie Schwindel, Übelkeit, Metallfieber, sowie Trockenheit und Reizung in Nase, Kehle und Augen führen. Dauernde Überbelastung mit Schweißrauchen kann die Lungenfunktion beeinträchtigen. Über längere Zeit oberhalb der Grenzwerte eingeatmete Nickel- und Chromverbindungen können Krebs verursachen. Die übermäßige Exposition gegenüber Mangan und Manganverbindungen über sichere Grenzwerte kann das zentrale Nervensystem einschließlich des Gehirns irreversibel schädigen. Mögliche Symptome können sein: undeutliche Sprechweise, Energie- und Teilnahmslosigkeit, Tremor, Muskelschwäche, psychologische Störungen und spastischer Gang.

3. Zusammensetzung / Angaben zu Bestandteilen

Chemische Charakterisierung:
Beschreibung: Fester Metalldraht.

Gefährliche Inhaltsstoffe:

CAS-Nr.:	EINECS-Nr.:	Bezeichnung:	Gefahrstoff-klasse (1)	Gewichts-%	IARC (2)	NTP (3)	OSHA-Liste (4)
7440-50-8	231-159-6	Kupfer	Keine.	< 1			
7439-89-6	231-096-4	Eisen	Keine.	> 90			
7439-96-5	231-105-1	Mangan	Keine.	1-2			
7440-21-3	231-130-8	Silicium	Keine.	< 1			
7440-47-3	231-157-5	Chrom	Keine.	< 1			

- Zusätzliche Hinweise:
- (1) Gefahrstoff-Klasse nach EG-Richtlinie 67/548/EWG, der Wortlaut der aufgeführten Gefahrenhinweise ist dem Kapitel 16 zu entnehmen.
 - (2) Einstufung durch die International Agency for Research on Cancer (IARC). A-Carcinogenic to humans. 2A-Probably carcinogenic to humas. 2B-Possibly carcinogenic to humans.
 - (3) Klassifikation nach dem „11th Report on Carcinogens“, veröffentlicht vom US National Toxology Program. K-Known to be a Human Carcionogen. S-Suspect Carcinogen.
 - (4) Einstufung als krebserregender Stoff durch OSHA (Occupational Safety & Health Administration, USA).

4. Erste-Hilfe-Maßnahmen

Allgemeine Hinweise:	Für frische Luft und medizinische Hilfe sorgen.
Nach Einatmen:	Bei Atemstillstand Atemspende leisten / künstlich beatmen, für schnelle medizinische Hilfe sorgen und Notarzt rufen! Bei Atemnot für frische Luft sorgen und Notarzt rufen.
Nach Hautkontakt:	Bei Hautverbrennungen durch Lichtbogenstrahlung sofort mit kaltem Wasser kühlen. Bei anhaltender Irritation oder Verbrennung medizinische Behandlung aufsuchen. Zur Entfernung von Staub und Schmutz mit milder Seife und Wasser waschen.
Nach Augenkontakt:	Bei Strahlungsverbrennungen durch den Lichtbogen („Verblitzen“) einen Arzt aufsuchen. Zur Entfernung von Fremdkörpern unter fließendem Wasser für mindestens 15 min. spülen. Tritt keine Besserung ein, Arzt konsultieren.
Nach Verschlucken:	Elektrischen Stromkreis sofort abschalten. Mit Hilfe nicht leitender Gegenstände das Unfallopfer aus dem Gefahrenbereich ziehen. Bei Atemstillstand künstlich beatmen (Mund-zu-Mund-Beatmung) und Notarzt rufen. Bei Kreislaufstillstand sofort Herz-Lungen-Wiederbelebnungsmaßnahmen einleiten und Notarzt zum Unfallort rufen.
Hinweise für den Arzt:	---

5. Maßnahmen zur Brandbekämpfung

Allgemein:	Schweißzusätze selbst sind nicht brennbar. Lichtbögen und Schweißspritzer können brennbare und explosive Stoffe entzünden.
Geeignete Löschmittel:	Das geeignete Löschmittel für die brennenden Stoffe und die Brandsituation einsetzen.
Aus Sicherheitsgründen ungeeignete Löschmittel:	---
Besondere Gefährdung durch den Stoff oder die Zubereitung selbst, durch Verbrennungsprodukte oder durch beim Brand entstehende Gase:	Das Einatmen von Dämpfen und Rauchen kann gesundheitsschädlich sein.
Besondere Schutzausrüstung bei der Brandbekämpfung:	Beim Löschen eine Atemschutzmaske tragen.

6. Maßnahmen bei unbeabsichtigter Freisetzung

Personenbezogene Vorsichtsmaßnahmen:	Beim Umgang mit diesen Materialien geeignete Schutzausrüstung tragen. Siehe Punkt 8.
Umweltschutzmaßnahmen:	Siehe Punkt 13.
Verfahren zur Reinigung / Aufnahme:	Feste Stoffe aufnehmen und in geeignete Behälter legen. Flüssigkeiten und Pasten aufnehmen und in geeignete Behälter entsorgen. Hinweise zur Entsorgung beachten.
Zusätzliche Hinweise:	---

7. Handhabung und Lagerung

Handhabung:	
Hinweise zum sicheren Umgang:	Vorsicht vor Stich- und Schnittverletzungen. Beim Umgang mit Schweißzusätzen Schutzhandschuhe tragen. Den Kontakt mit Staub und dessen Aufnahme vermeiden. Einige Personen können bei Kontakt mit bestimmten Materialien allergische Reaktionen entwickeln. Keine Etiketten entfernen oder beschädigen.
Hinweise zum Brand- u. Explosionsschutz:	---
Weitere Hinweise:	---
Lagerung:	
Anforderung an Lagerräume und Behälter:	---
Zusammenlagerungshinweise:	Bitte nicht zusammen mit chemischen Substanzen wie Säuren und starken Basen lagern, die eine chemische Reaktion verursachen könnten.
Weitere Angaben zu den Lagerbedingungen:	---
Lagerklasse:	---
Bestimmte Verwendungen:	Lichtbogenschweißen. (Siehe auch Etikett)

8. Expositionsbegrenzung und persönliche Schutzausrüstung

(*)

Zusätzliche Hinweise zur Gestaltung technischer Anlagen:	Keine weiteren Angaben, siehe Punkt 7.
Begrenzung und Überwachung der Exposition:	---
Empfohlene Überwachungsverfahren:	Raumluftüberwachung zur Ermittlung der Wirksamkeit der Lüftung und/oder der Notwendigkeit für die Verwendung von Atemschutzgeräten unter Beachtung der DIN EN 689. („Arbeitsplatzatmosphäre: Anleitung zur Ermittlung der inhalativen Exposition gegenüber chemischen Stoffen zum Vergleich von Grenzwerten und Mess-Strategie“).

Allgemein:

Die gewerbliche Hygieneüberwachung nutzen, um abzusichern, dass die Exposition die anwendbaren nationalen Grenzwerte nicht überschreitet. Folgende Grenzwerte können als Leitlinie herangezogen werden. Wenn nicht anders genannt, sind diese Werte gewichtetes Mittel für 8 Stunden. Für Informationen zu Schweißrauchanalyse siehe Abschnitt 10.

Begrenzung und Überwachung der Exposition am Arbeitsplatz:

Expositionsgrenzwerte:

CAS-Nr.:	Bezeichnung:	ACGIH TLV (1) mg/m³	OSHA PEL (2) mg/m³
7440-50-8	Kupfer	1(d+m), 0,2 (f)	1(d+m), 0,1 (f)
7439-89-6	Eisen	5**	10 (f)
7439-96-5	Mangan	0,2	5 (ceil)
7440-21-3	Silicium	---	15*, 5**
7440-47-3	Chrom	0,5	1

(1) Grenzwert gemäß American Conference of Governmental Hygienists, 2007.

(2) Zulässige Grenzwerte gemäß Occupational Safety & Health Administration (USA).

* Gesamtmenge, ** Lungengängiger Anteil, *** inhalierbarer Anteil. (f) Rauch, m (Nebel), (Ceil) Grenzwerte.

Zusätzliche Hinweise:

Als Grundlage dienen die bei der Erstellung gültigen Listen und Tabellen.

AGW = Arbeitsplatzgrenzwert. E = einatembare Fraktion, A = Alveolengängige Fraktion. | Spb.-Üf. = Spitzenbegrenzung – Überschreitungsfaktor (1 bis 8) und Kategorie (I, II) für Kurzzeitwerte. "=" = Momentanwert. Kategorie (I) = Stoffe bei denen die lokale Wirkung grenzwertbestimmend ist oder atemwegssensibilisierende Stoffe, (II) = Resorptiv wirksame Stoffe. | BGW = Biologischer Grenzwert. Probennahmezeitpunkt: a) keine Beschränkung, b) Expositionsende, bzw. Schichtende, c) bei Langzeitexposition: nach mehreren Schichten vorangegangenen Schichten, d) vor nachfolgender Schicht, e) nach Expositionsende Stunden. | Sonstige Angaben: ARW = Arbeitsplatzrichtwert, H = hautresorptiv. Y = Ein Risiko der Fruchtschädigung braucht bei Einhaltung von AGW und BGW nicht befürchtet werden. Z = Ein Risiko der Fruchtschädigung kann auch bei Einhaltung des AGW und des BGW nicht ausgeschlossen werden (s. TRGS 900). DFG = Deutsche Forschungsgemeinschaft (MAK-Kommission). AGS = Ausschuss für Gefahrstoffe.

Persönliche Schutzausrüstung:

Allgemeine Schutz- und Hygienemaßnahmen: (*)

Persönliche Schutzausrüstung ist in ihrer Ausführung in Abhängigkeit von Gefahrstoffkonzentration und -menge arbeitsplatzspezifisch auszuwählen.

Schützen Sie sich vor Schweißrauchen, Strahlung, Schweißspritzern, elektrischem Schlag, Hitze und Staub. Für wirksame Be- und Entlüftung bzw. lokale Absaugung sorgen, um Schweißrauche und -gase aus dem Atembereich und Arbeitsumfeld zu entfernen. Arbeitsplatz und Arbeitsschutzkleidung sauber und trocken halten. Schweißer unterweisen, den Kontakt mit stromführenden Teilen zu vermeiden und diese zu isolieren. In regelmäßigem Abstand den Zustand der Arbeitsmittel und der Arbeitsschutzkleidung überprüfen. Tragen Sie Hand-, Kopf-, Augen, Ohren- und Körperschutz sowie Feinstaubmasken.

Atemschutz:

Beim Schweißen und Löten in engen Räumen, oder wenn die örtliche Absaugung oder Belüftung ungenügend ist, ist ein geeigneter Atemschutz oder eine Atemluftzufuhr, um die Einhaltung sicherer Grenzwerte zu gewährleisten. Beachten Sie beim Schweißen beschichteter Werkstoffe, dass gefährliche Substanzen aus der Beschichtung freigesetzt werden können.

Das Tragen von Atemschutz, mit Ausnahme von belüfteten Hauben/Helmen, darf keine ständige Maßnahme sein. Die Tragezeitbegrenzung ist durch eine tätigkeitsbezogene Gefährdungsbeurteilung unter Einbeziehung eines Arbeitsmediziners zu ermitteln. Dabei ist die BGR 190 zu berücksichtigen.

Handschutz:

Schweißerhandschuhe.

Das Handschuhmaterial muss undurchlässig und beständig gegen das Produkt/den Stoff/die Zubereitung sein. Aufgrund fehlender Tests kann keine Empfehlung zum Handschuhmaterial für das Produkt/die Zubereitung/das Chemikaliengemisch abgegeben werden. Auswahl des Handschuhmaterials unter Beachtung der Durchbruchzeiten, Permeationsraten und der Degradation.

Handschuhmaterial: Die Auswahl eines geeigneten Handschuhs ist nicht nur vom Material, sondern auch von weiteren Qualitätsmerkmalen abhängig und von Hersteller zu Hersteller unterschiedlich. Da das Produkt eine Zubereitung aus mehreren Stoffen darstellt, ist die Beständigkeit von Handschuhmaterialien nicht vorausberechenbar und muss deshalb vor dem Einsatz überprüft werden.

Durchdringungszeit des Handschuhmaterials: Die genaue Durchbruchzeit ist beim Schutzhandschuhhersteller zu erfahren und einzuhalten.

Augenschutz:

Schutzhelm mit Filterglas.

Körperschutz:

Sicherheitsschuhe, Schürze, Arm- und Schulterenschutz. Die Schutzkleidung sauber und trocken halten.

Berufsgenossenschaftliche Regeln und Vorschriften:

BGR 500, BGR 220 und BGI 593 beachten.

9. Physikalische und chemische Eigenschaften

Erscheinungsbild:

Form: fest, nicht flüchtig

Farbe: Variierende Farbe

Geruch: ---

Sicherheitsrelevante Daten
Schmelzpunkt / Schmelzbereich:

Wert/Bereich
> 1000

Einheit
°C

Methode
> 1800°F

Siedepunkt / Siedebereich:

°C

Flammpunkt:

°C

Selbstentzündlichkeit:

Explosionsgefahr:

Untere Explosionsgrenze:

Vol. %

Obere Explosionsgrenze:

Vol. %

Dichte bei 20°C:

g/cm³

Löslichkeit in / Mischbarkeit mit Wasser:

pH-Wert bei 20°C:

10. Stabilität und Reaktivität

Allgemein: Dieses Produkt ist ausschließlich für normale Schweißzwecke vorgesehen.
 Stabilität: Stabil unter normalen Bedingungen.
 Reaktivität: Kontakt mit chemischen Substanzen wie Säuren oder starken Basen kann zur Bildung von Gasen führen.
Schweißrauch: Bei Verwendung im Schweißprozess können gefährliche Zersetzungsprodukte durch Verdampfung, Reaktion oder Oxidation der in Abschnitt 2 genannten Stoffe, als auch vom Grundwerkstoff und dessen Beschichtung herrührend, entstehen.
 Die Menge der von diesem Produkt entwickelten Schweißrauche variiert in Abhängigkeit der Schweißparameter und Abmessungen, beträgt im allgemeinen aber nicht mehr als 5 bis 10 g pro kg Schweißzusatz. Schweißrauche dieses Produktes enthalten Verbindungen folgender chemischer Elemente. Andere werden nach verfügbaren Standards nicht analysiert.

Schweißrauch-analyse:	Fe	Mn	Pb	Cu	Ni	Cr	Si	Co
In Gewichts-%, weniger als	65	5	0,1	1	0,1	0,1	5	5

Anwendbare nationale Grenzwerte für Schweißrauche sind zu beachten, einschließlich der in Abschnitt 8 genannten Grenzwerte für Inhaltsstoffe in Schweißrauchen. Ein erheblicher Teil des Chroms im Schweißrauch kann als sechs-wertiges Chrom vorliegen, dessen zulässiger Grenzwert in einigen Ländern sehr niedrig ist. In einigen Ländern liegen die Grenzwerte für Mangan sehr niedrig, so dass sie leicht überschritten werden können. Vernünftigerweise zu erwartende gasförmige Verbindungen sind Kohlenstoff- und Stickoxide sowie Ozon. Nahe des Schweißbereiches können Luftverunreinigungen durch den Schweißprozess beeinflusst werden und die Zusammensetzung und Menge entstehender Rauche und Gase beeinflussen.

11. Angaben zur Toxikologie (*)

Akute Toxizität:

Einstufungsrelevante LD/LC50-Werte:		
Komponente:	Art:	Wert:
---	---	---

Toxikologische Prüfungen:

Allgemein: Das Einatmen von Schweißrauchen und -gasen kann die Gesundheit gefährden. Die Klassifikation von Schweißrauchen ist wegen der variierenden Grundwerkstoffe deren Beschichtungen, Luftbelastungen und Schweißprozesse schwierig. Die International Agency for Research on Cancer (IARC) hat Schweißrauche als potentiell krebserregend für Menschen eingestuft (Gruppe 2B).
 Primäre Reizwirkung - an der Haut: ---
 Primäre Reizwirkung - am Auge: ---
 Sensibilisierung: ---
 Erfahrungen aus der Praxis: ---
 Akute Toxizität: Hohe Belastungen mit Schweißrauchen können zu Symptomen wie Metall-Fieber, Schwindel, Übelkeit, sowie Trockenheit und Reizung in Nase, Kehle und Augen führen.
 Chronische Toxizität (*): Dauernde Überbelastung mit Schweißrauchen kann die Lungenfunktion beeinträchtigen. Schweißrauche sind abzusaugen. Über längere Zeit oberhalb der Grenzwerte eingeatmete Nickel- und Chromverbindungen können Krebs verursachen. Die übermäßige Exposition gegenüber Mangan und Manganverbindungen über sichere Grenzwerte kann das zentrale Nervensystem einschließlich des Gehirns irreversibel schädigen. Mögliche Symptome können sein: Undeutliche Sprechweise, Energie- und Teilnahmslosigkeit, Tremor, Muskelschwäche, psychologische Störungen und spas-tischer Gang. Feinstaubmasken zum Schutz verwenden.
 Zusätzliche toxikologische Hinweise: ---

12. Umweltspezifische Angaben

Ökotoxizität:

Aquatische Toxizität:		
Komponente:	Art:	Wert:
---	---	---

Mobilität: ---
 Persistenz und Abbaubarkeit: ---
 Bioakkumulationspotential: ---
 Wassergefährdungsklasse: (n.w.g.)
 Ergebnis der Ermittlung der PBT-Eigenschaften: ---
 Zusätzliche Hinweise: Schweißzusätze und -hilfsstoffe können in die Bestandteile, die aus dem Schweißzusatz oder den im Schweißprozess verwendeten Hilfsstoffen stammen, zerfallen oder verwittern. Diese Materialien nicht freisetzen, um Anreicherung in Böden oder Grundwasser zu vermeiden.

13. Entsorgungshinweise

Produkt:	
Empfehlung:	Die Entsorgung dieses Produktes oder seiner Reste und Rückstände ist umweltgerecht vorzunehmen. Die örtlichen Entsorgungsvorschriften hierbei beachten. Möglichst den Weg des Recyclings nutzen.
Abfallschlüssel-Nummer:	
USA RCRA:	Das unbenutzte Produkt und Produktreste, die Chrom enthalten, sind bei der Entsorgung als gefährlicher Abfall eingestuft.
RCRA ID:	Kennzeichen giftiger gefährlicher Abfall D007. Rückstände von Schweißzusätzen und -prozessen können sich zersetzen und in Böden und Grundwasser anreichern.
Ungereinigte Verpackung:	
Empfehlung:	---

14. Transportvorschriften

Landtransport (ADR/RID):	
Klasse:	---
Binnenschifftransport (ADN):	
Klasse:	---
Seeschifftransport (IMDG):	
Klasse:	---
Lufttransport (IATA):	
Klasse:	---
Transport / weitere Angaben:	Nicht geregelt.

15. Rechtsvorschriften

Kennzeichnung nach EG(EEC)-Richtlinien:

Kennbuchstabe und Gefahrenbezeichnung des Produktes:

Besondere Kennzeichnung:

Die Hinweise des Herstellers, die Sicherheitsbestimmungen des Arbeitgebers und die Gesundheits- und Sicherheitshinweise des Etiketts lesen und verstehen. Die geltenden Vorschriften beachten. Zum Schweißen entsprechende Vorkehrungen treffen, um sich und andere zu schützen.

VORSICHT! Schweißrauche und -gase sind gesundheitsschädlich und können Lungen und andere Organe schädigen. Für ausreichende Frischluftzufuhr sorgen.

ELEKTRISCHER SCHLAG kann töten!

LICHTBOGENSTRAHLUNG und SPRITZER können zu Augenverletzungen und Hautverbrennungen führen!

Hand-, Kopf-, Augen- und Körperschutz tragen.

ERSTE HILFE – Bei hohen Schweißrauchkonzentrationen an die frische Luft gehen, zur Staubentfernung Augen und Haut mit Wasser waschen. Bei Verletzung durch Lichtbogenstrahlung oder elektrischem Schlag normale erste Hilfe-Maßnahmen einleiten und sofort einen Arzt rufen.

Gefahrbestimmende Komponente(n) zur Etikettierung:

Enthält:

R-Sätze:

S-Sätze:

2 Darf nicht in die Hände von Kindern gelangen.

Nationale / Internationale Vorschriften:

Sicherheitsbeurteilung: Sicherheitsbeurteilungen für Stoffe in dieser Zubereitung wurden nicht durchgeführt.

Hinweise zur Beschäftigungsbeschränkung: Beschäftigungsbeschränkungen für Jugendliche nach § 22 Jugendarbeitsschutzgesetz (JArbSchG) sowie werdende und stillende Mütter nach §§ 4 und 5 Verordnung zum Schutz der Mütter am Arbeitsplatz (MuSchArbV) beachten: D.h., wenn nicht sichergestellt ist, dass die unter Pkt. 8 genannten Arbeitsplatzgrenzwerte unterschritten werden, dürfen Jugendliche sowie werdende und stillende Mütter nicht beschäftigt werden.

Störfallverordnung:

Klassifizierung nach Betriebssicherheits-

verordnung (BetrSichV): ---

Klassifizierung nach VbF: ---

Technische Anleitung Luft (TA-Luft): ---

VOC: ---

Wassergefährdungsklasse: WGK 1 (Selbsteinstufung gemäß VwVwS): schwach wassergefährdend

Berufsgenossenschaftliche Regeln / Vorschriften: **BGR 500** – Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren

BGR 220 – Schweißrauche

BGI 593 – Schadstoffe beim Schweißen und bei verwandten Verfahren

BGR 500 „Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren“

Unfallverhütungsvorschrift: WHMIS classification: Class D; Division 2, Subdivision A.

Canada: United States EPA Toxic Substance Control Act: All constituents of this product are in the TSCA inventory list or are excluded from listing.

USA: Under the OSHA Hazard Communication Standard, this product is considered hazardous. Dieses Produkt enthält oder erzeugt eine Chemikalie, die nach Kenntnis des State of California Krebs oder Geburtsschäden (oder andere Fortpflanzungsschäden) hervorruft (California Health & Safety Code § 25249.5 et seq).
United States EPA Toxic Substance Control Act: All constituents of this product are on the TSCA inventory list or excluded from listing.

CERCLA/SARA Title III:

Reportable quantities (Rqs) and/or Threshold Planning Quantities (TPQs):
Name der Zutat RQ (lb) TPQ (lb):
Das Produkt ist eine feste Lösung in Form eines Feststoffes. --- ---

Spills or releases resulting in the loss of any ingredient at or above ist RQ requires immediate notification to the National Response Center and to your Local Emergency Planning Committee.

Section 311 Hazard Class

Wie versandt: Sofort Bei Verwendung: Zeitversetzt

EPCRA/SARA Title III 313 Toxic Chemicals

The following metallic components are listed as SARA 313 „Toxic Chemicals“ and potential subject to annual SARA 313 reporting. See Section 2 for weight percent.

Name der Zutat	Angabepflichtiger Grenzwert:
Kupfer	1,0% De-minimis-Konzentration
Mangan	1,0% De-minimis-Konzentration
Nickel	0,1% De-minimis-Konzentration
Chrom	1,0% De-minimis-Konzentration

16. Sonstige Angaben

Die in diesem SDB enthaltenen Informationen gelten ausschließlich für die Produkte, auf die sich dieses Blatt bezieht. Die obigen Informationen haben wir nach unserem besten Wissen zum Zeitpunkt der Herausgabe zur Verfügung gestellt. Es wird kein Anspruch auf Vollständigkeit bzw. Fehlerfreiheit erhoben, die obige Information darf daher nur als Richtlinie betrachtet werden. Vorschriften sind in eigener Verantwortung zu beachten. Nicht ausgefüllte Rubriken beruhen darauf, dass die Daten nicht bekannt sind bzw. dass Erfahrungen nicht vorliegen. Die Firma übernimmt keine Haftung und kann nicht für Schäden, die durch den Umgang oder Kontakt mit dem obigen Produkt entstanden sind, verantwortlich gemacht werden. Wenn das Produkt in anderen Zubereitungen, Formulierungen oder Mischungen verwendet wird, muss sich der Anwender notwendigerweise vergewissern, ob sich die Klassifizierungen der Gefahren geändert haben. Die Aufmerksamkeit des Benutzers wird darauf gezogen, dass andere Gefahren entstehen können, wenn das Produkt für andere Zwecke verwendet wird als für diejenigen, für die es empfohlen wurde. In solchen Fällen könnte eine erneute Bewertung nötig sein und sollte von dem Benutzer durchgeführt werden. Dieses SDB sollte nur dahingehend verwendet und reproduziert werden, dass die notwendigen Maßnahmen in Bezug auf Gesundheitsschutz und Sicherheit bei der Arbeit ergriffen werden können. Es fällt unter den Verantwortungsbereich der Anwender, die gesamten in diesem Dokument enthaltenen Informationen an (eine) nachfolgende Person(en) weiterzuleiten, die auf irgendeine Art und Weise mit diesem Produkt in Kontakt kommt/kommen, es handhabt/handhaben oder verwendet/verwenden. Es sollte überprüft werden, ob die im SDB zu Verfügung gestellten Informationen angemessen sind, bevor sie an Kunden / Personal weitergeleitet werden.

Hinsichtlich erforderlicher Schutzausrüstung verweisen wir auf unsere Produkte aus dem Bereich „Technolit Arbeitssicherheit“.

Wortlaut der R-Sätze unter Abschnitt 2 und 3:

Diese(r) R-Satz/Sätze gilt/gelten nur für den/die Inhaltsstoff(e) und gibt/geben nicht immer die Einstufung der Zubereitung an:

Abkürzungen und Akronyme:

ADR:	Accord européen sur le transport des marchandises Dangereuses par Route (European Agreement concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Road)
RID:	Reglement internationale concernant le transport des marchandises dangereuses par chemin de fer (Regulations Concerning the International Transport of Dangerous Goods by Rail)
IMDG:	International Maritime Code for Dangerous Goods
IATA:	International Air Transport Association
GHS:	Globally Harmonized System of Classification and Labeling of Chemicals
GefStoffV:	Gefahrstoffverordnung (Ordinance on Hazardous Substances, Germany)
MAL-Code	Måleteknisk Arbejdshygiejnisk Luftbehov (Regulation for the labeling concerning inhalation hazards, Denmark)
LC50	Lethal concentration, 50 percent
LD50	Lethal dose, 50 percent
AOX	Adsorbierbare organische Halogenverbindungen
VOC	Volatile organic compounds (flüchtige organische Verbindungen)
WGK	Wassergefährdungsklassen gem. Verwaltungsvorschrift wassergefährdende Stoffe – VwVwS, Deutschland
WGK 1	WGK 1 = schwach wassergefährdend WGK 2 = wassergefährdend WGK 3 = stark wassergefährdend

Mit Erscheinen dieses Sicherheitsdatenblattes werden alle vorhergehenden Sicherheitsdatenblätter für dieses Produkt ungültig.

* Daten gegenüber Vorversion geändert [(*) - Unterpunkt / ** Abschnitt komplett geändert]

Dieses SDB entspricht formal der EG-Verordnung Nr. 1907/2006.

Inhaltliche Angaben, die nach dieser Verordnung notwendig sind/werden, werden in der vorgegebenen Zeit und nach Kenntnis der erforderlichen Informationen nachgetragen bzw. ergänzt.