

Säkerhetsdatablad (MSDB)

MSDB 1-3:

Silver / Koppar Forsforlod



Metalli ab

*Säkerhetsdatablad (MSDB)
@ Copyright, Metalli ab, 2015*

Metalli as

Säkerhetsdatablad
@ Copyright, Metalli as 2015

MSDB 1-3
Side 1 af 5
Juni 2015

<i>INDEX</i>	<i>OCH</i>	<i>ÖVERSYN STATUS</i>
<u>MSDB</u>	<u>TYPER AV MATERIAL</u>	<u>REVISED</u>
1 - 1	SILVERLOD (METALLI-SERIE)	JUNI 15
1 - 2	SILVERLÖDNING SPECIELL	JUNI 15
1 - 3	SILVER / KOPPAR FOSFORLOD	JUNI 15
1 - 4	MJUKLOD / TENNLOD	JUNI 15
1 - 5	BRONSLOD	JUNI 15
1 - 6	FLUSSBELAGDA STÄNGER	JUNI 15
1 - 7	SPECIELL LOD TILL SILVER SMED ARBETE	JUNI 15

Metalli as

Säkerhetsdatablad
@ Copyright, Metalli as 2015

MSDB 1-3
Side 2 af 5
Juni 2015

Dessa uppgifter görs i enlighet med kommissionens direktiv 91/155 / EEG, 93/112 / EEG & SI 1993 nr 1746

1.1 NAMNET PÅ ÄMNET/BLANDNINGEN

Detta datablad innehåller alla produkter som identifieras som:

SILVER / KOPPAR FORSFORLOD

1.2 BOLAGET/FÖRETAGET

Metalli AB
Flöjelbergsgatan 16A
431 37 Mölndal
Sverige

Tel: +46 8 540 64650
Fax: +46 8 540 64655
Email: info@metalli.se
www.metalli.se

2. SAMMANSÄTTNING/INFORMATION OMBESTÅNDSDELAR

Silver-koppar fosforlod	Komposition			Smältintervall C	gram/cm3	ISO 17672
	Ag	Cu	P			
METALLI 18P	18	75	7	645	8,6	CuP 285
METALLI 15P	14,5	81	4,5	644-700/800*	8,5	CuP 284
METALLI 6P	6	86,75	7,25	644-718/813*	8,2	CuP 283
METALLI 5P	5	89	6	650-710/815*	8,2	CuP 281
METALLI 2P	2	91,5	6,5	644-740/825*	8,15	CuP 279

*) Temperaturen indikeras med * är den sanna likvidus temperaturen, men i praktiken löds ofta med inställningarna lägre temperatur.

Koppar - fosforlod	komposition			Smältintervall C	gram/cm3	ISO 17672
	Cu	P	Sb			
METALLI Cu 1	92,7	7,3		714-800	8	
METALLI Cu 2	92	6	2	690-800	7,3	CuP 389
METALLI Cu 3	93,8	6,2		714-850	7,24	CuP 179

Sb = Antimon

Alla dessa legeringar beror på fosfor tillsats även FLUX ende. Används för hårdlödning av koppar till koppar utan användning av flussmedel. Dessa verkade inte användas för nickellegeringar, järn och kopparlegeringar som innehåller nickel eller järn för att bilda intermetalliska föreningar är sköra. Dessa har inte används för artiklar som kommer i kontakt med svavelhaltiga gaser samt arbetstemperaturen överstiger 200 ° C

Metalli as

Säkerhetsdatablad
@ Copyright, Metalli as 2015

MSDB 1-3
Side 3 af 5
Juni 2015

3. FARLIGA EGENSKAPER

Fastän produkterna vid normal användning anses vara inaktiv, kan vara genom smältning, slipning, och andra bearbetnings utvecklade ångor eller damm som härrör från de metalliska legeringselementen. Det rekommenderas att undvika överhettning av löd material och en god avledning på löd stationer rekommenderas. Det kommer att finnas en säkerhetsrisk vid hudkontakt.

Gränserna för de ingående metallångorna är följande:

Ämne	Långsiktiga effekter av 8-timer genomsnittliga gränsvärde *	Akuta effekter 10- minutersmedelvärden
Silver	0,01 mg/m ³	-
Koppar damm (som koppar)	0,02 mg/m ³	-
Antimon (som antimontrioxid)	0,5 mg/m ³	-
Fosfor		Ingen gräns som anges i bruksanvisningen, men genom överhettning kan vara en frätande forfospentoxid bildas som kan vara irriterande för ögon, hud och hals.

* Time Weighted Average

4. ÅTGÄRDER VID FÖRSTA HJÄLPEN

Intag: Inga anvisningar för första hjälpen som krävs
Inandning: Inga anvisningar för första hjälpen som krävs
Hudkontakt: Inga anvisningar för första hjälpen som krävs

5. BRANDBEKÄMPNINGÅTGÄRDER

Legeringarna är inte brandfarlig. Observera att uppvärmda ämnen från lödning kan antända lättantändliga produkter som lagras i omedelbar närhet.

6. ÅTGÄRDER VID OAVSIKTLIGA UTSLÄPP

Innehåller silverlod avfall sammanställt tillsammans återvinning av silver för raffinering på vårt företag. Detta kan därför returneras till oss.

7. HANDTERING OG LAGRING

Under normala omständigheter är löda material ingen hantering eller lagring på risk och inga särskilda villkor som behövs.

8. BEGRÄNSNING AV EXPONERINGEN/PERSONLIGT SKYDD

Det är inte nödvändigt skydd i samband med de levererade lödmaterial. Under lödningsprocessen (smältning), att genom slipning / polering och genom att minska användningen tillräcklig avgas / ventilation se till att luften förekommande metallångor på arbetsplatsen hålls under de nationella gränsvärden. Gränserna kontinuerligt revideras miljölagstiftning och mätreferenser måste alltid uppfylla de senaste överenskomna normer.

Om ventilationen inte är tillräcklig för att uppnå dessa gränser - använd andningsskydd.

9. FYSIKALISKA OCH KEMISKA EGENSKAPER

Form: Silver/koppar färgad metall i form av:

Stång, strip, tråd, ringe/Preforms, folie, Pulver, Flussbelagda stänger och liknande former.

Färg:

Silver/kopparfärgad

Luftfri.

Smält:

Se de enskilda smält temperaturer som anges.

Densitet:

Se de enskilda densiteten som anges.

Viskositet, flampunkt, ångtryck, löslighet och fördelningskoefficienten är inte relevant för dessa produkter.

10. STABILITET OCH REAKTIVITET

Dessa legeringar är stabila och reagerar endast mycket långsamt med vatten och i atmosfären producerar små mängder föroreningar.

Dessa produkter kan reagera med vissa mineralsyror så därför undvika kontakt med dem.

11. TOXIOLOGISKE INFORMATION

I de former lodet material levereras, finns det ingen risk för hälsan genom beröring eller inandning. Under uppvärmningsprocessen, i synnerhet om de används på fel sätt, kan orsaka oönskad metallånga och inandning av dessa måste undvikas. Information av metallkompositioner finns i avsnittet. 2:a Se även "säkerhet" som beskrivs i vår katalog M1100.

12. EKOLOGISK INFORMATION

Dessa hårdlödningslegeringar är inte lösliga i vatten och reagerar endast mycket långsamt med den naturliga miljön.

13. AVFALLSHATERING

Bör avfallshanteringen krävas följer de nationella eller regionala riktlinjer som tillämpas.
Silver avfallsrester sätts ihop tillsammans och återvände till oss för senare förnyelse.

14. TRANSPORTINFORMATION

Inga speciella åtgärder krävs för dessa produkter.

15. GÄLLANDE FÖRESKRIFTER

De angivna lödpunkter i den form som de skickas, vilket ingen negativ mänsklig påverkan och kräver ingen särskild märkning.

16. ANNAN INFORMATION

I samband med utarbetandet av denna information som används nationella och internationella standarder.