



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 1: Namnet på ämnet/blandningen och bolaget/företaget

#### 1.1 Produktbeteckning

**Handelsnamn** OK 48.05

#### 1.2 Relevanta identifierade användningar av ämnet eller blandningen och användningar som det avråds från

**Användning** Metallbågsvetsning

#### 1.3 Närmare upplysningar om den som tillhandahåller säkerhetsdatablad

**SDB tillverkad av** TDST

**Leverantör** ESAB DENTON

**Gatuadress** 2800 Airport Road  
Denton, TX 76207

**Telefon** 1-800-372-2123

**E-Post** sds.esab@esab.se

**Hemsida** www.esab.com

#### 1.4 Telefonnummer för nödsituationer

**Nödtelefonnummer** +46104566700

**Tillgänglig utanför kontorstid** Ja

#### Övrigt

Klassificering(ar): EN ISO 2560-A: E 42 4 B 42 H5  
SFA/AWS A5.1: E7018



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

## AVSNITT 2: Farliga egenskaper

### 2.1 Klassificering av ämnet eller blandningen

Produkten är ej klassificerad

### 2.2 Märkningsuppgifter

Produkten är ej märkningspliktig

### 2.3 Andra faror

Denna produkt innehåller titanoxid som misstänks vara cancerframkallande. Denna produkt innehåller kvarts, men normalt inte i respirabel form. Kvarts kan orsaka silikos och cancer. Undvik ögonkontakt och inandning av damm från produkten. Hudkontakt är normalt ingen fara, men bör undvikas för att förebygga eventuella allergiska reaktioner.

Personer med pacemaker ska inte gå i närheten av svetsnings- eller skärningsarbete utan att ha konsulterat läkare och erhållit information från pacemakertillverkaren.

När denna produkt används i en svetsprocess är de främsta riskerna rök, värme, strålning och elektrisk ström.

Rök: Överexponering för svetsrök kan resultera i symptom som metallröksfeber, yrsel, illamående, uttorkning eller irritation av näsa, svalg eller ögon. Långvarig överexponering för svetsrök kan orsaka lungskador. Överexponering för mangan och manganföreningar över hygieniska gränsvärdet kan orsaka bestående skador på centrala nervsystemet, inklusive hjärnan, symtomer som kan vara sluddrigt tal, letargi, darrningar, muskelsvaghet, psykologiska störningar och spastisk gang. psykologiska störningar och spastisk gang.

Värme: Sprut, smältande metall och gnistor kan orsaka brännskador och starta bränder.

Strålning: Strålning från ljusbågen kan ge allvarliga skador på ögon eller hud.

Elektricitet: Elektrisk ström kan vara livsfarlig.

### Övrigt

Översikt Nödsituation: Belagda elektroder i varierande färger. Denna produkt är normalt inte ansedd som farlig i samband med transport. Handskar bör användas för att förhindra att händerna kontamineras av produktamm.



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 3: Sammansättning/information om beståndsdelar

#### 3.2 Blandningar

Kemiskt namn	CAS-nr. EG Nr. REACH Nr.	Koncentration	Klassificering	R-fras H-fras
Järn	7439-89-6 231-096-4 01-2119462838 - 24	70 - 90%	- -	- -
Fluorider	7789-75-5 232-188-7 -	5 - 10%	- -	- -
Kalksten	1317-65-3 215-279-6 -	5 - 10%	- -	- -
Silikater	1344-09-8 215-687-4 -	2 - 5%	- -	- -
Silikater	1312-76-1 215-199-1 -	1 - 3%	- -	- -
Titanoxid	13463-67-7 236-675-5 -	1 - 3%	- -	- -
Aluminiumsilikat	12141-46-7 235-253-8 -	<1%	- -	- -
Kisel	7440-21-3 231-130-8 -	<1%	- -	- -
Kvarts	14808-60-7 238-878-4 -	<1%	- STOT RE 1	- H372
Mangan	7439-96-5 231-105-1 01-2119449803 - 34	<1%	- -	- -

**Produkt baserad på** Denna produkt är en beredning av kärntråd med extruderat hölje. Kärntrådstypen är olegerat stål.



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 4: Åtgärder vid första hjälpen

#### 4.1 Beskrivning av åtgärder vid första hjälpen

Elektrisk ström: Stäng av och koppla ifran strömmen. Använd ickeledande material för att få loss vederbörande från strömförande komponenter. Vid andningsuppehåll ge artificiell andningshjälp. Vid hjärtstillestånd, påbörja hjärt-lungräddning (HLR). Tillkalla läkare omedelbart. Vid hjärtstillestånd, påbörja hjärt-lungräddning (HLR).

#### Inandning

Vid andningsstopp ge artificiell andningshjälp, tillkalla läkare omedelbart. Vid andningssvårighet, tillse frisk luft och kontakta läkare.

#### Hudkontakt

Vid hudskador orsakade av ljusbågsstrålning, spola genast med kallt vatten. Uppsök läkare för brännskador eller irritation som kvarstår. För att avlägsna partiklar eller damm, tvätta med vatten och mild tvål.

#### Kontakt med ögonen

Vid brännskador orsakade av ljusbåge, kontakta läkare. För att avlägsna damm och rök spola med vatten i minst 15 minuter. Om irritation kvarstår, kontakta läkare.

#### 4.2 De viktigaste symptomen och effekterna, både akuta och fördröjda

Ej tillämplig

#### 4.3 Angivande av omedelbar medicinsk behandling och särskild behandling som eventuellt krävs

Ej tillämplig

#### Övrigt

Generellt: Ventilera och tillkalla medicinsk hjälp.

### AVSNITT 5: Brandbekämpningsåtgärder

#### 5.1 Släckmedel

#### Lämpliga brandsläckningsmedel

Inga särskilda rekommendationer för tillsatsmaterial. Svetsbagar och gnistor kan antända explosiva och brandfarliga ämnen. Använd den släckningsåtgärd som rekommenderas för det brinnande materialet och rådande situation.

#### 5.2 Särskilda faror som ämnet eller blandningen kan medföra

Ej tillämplig

#### 5.3 Råd till brandbekämpningspersonal

#### Speciell skyddsutrustning för brandpersonal

Använd friskluftsmask da rök och ångor kan vara skadliga.



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 6: Åtgärder vid oavsiktliga utsläpp

#### 6.1 Personliga skyddsåtgärder, skyddsutrustning och åtgärder vid nödsituationer

Se punkt 8.

#### 6.2 Miljöskyddsåtgärder

Se avsnitt 13.

#### 6.3 Metoder och material för inneslutning och sanering

Fasta föremål plockas upp och placeras i container. Vätskor och trögflytande ämnen skrapas upp och placeras i container. Lämplig skyddsutrustning ska bäras vid hantering av dylika ämnen. Ska ej kasseras som avfall.

#### 6.4 Hänvisning till andra avsnitt

Se punkt 8/13.

### AVSNITT 7: Hantering och lagring

#### 7.1 Försiktighetsmått för säker hantering

##### Förebyggande åtgärder för hantering

Hanteras varsamt för att undvika stick och skärsar. Använd handskar vid hantering av tillsatsmaterial för svetsning. Undvik exponering för damm. Förtär inte. En del individer kan utveckla allergiska reaktioner mot vissa material. Behåll alla varnings och identitetsetiketter.

#### 7.2 Förhållanden för säker lagring, inklusive eventuell oförenlighet

Förvaras separat från kemiska substanser, som t.ex. syror eller starka baser, vilka kan orsaka kemiska reaktioner.

#### 7.3 Specifik slutanvändning

Metallbågs svetsning



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 8: Begränsning av exponeringen/personligt skydd

#### 8.1 Kontrollparametrar

##### Exponeringsgränsvärden

Använd industriella mät- och övervakningsinstrument för att säkerställa att exponeringen inte överstiger de för landet aktuella gränsvärden. Följande gränsvärden kan användas som riktlinjer. Om inget annat anges, är alla värden 8-timmars nivagränsvärde (NGV). För information om svetsrökanalyser se Sektion 10. För information om svetsrökanalyser se Sektion 10. SE, Hygieniska Gränsvärde, mg/m<sup>3</sup>

##### Nationella hygieniska gränsvärden

Beståndsdel	CAS-nr.	EG Nr.	Nivagräns-värde mg/m <sup>3</sup> -ppm	Korttids-värde mg/m <sup>3</sup> -ppm	Anmärkning	Källa	År	
Titanoxid	13463-67-7	-	5	-	-	Totaldamm	SE HG V	-
Järn	7439-89-6	-	3,5	-	-	Respirabel fraktion	SE HG V	-
Kvarts	14808-60-7	-	0,1	-	-	Respirabel fraktion	SE HG V	-
Mangan	7439-96-5	231-105-1	0,1	-	-	Respirabel fraktion	SE HG V	-
Mangan	7439-96-5	231-105-1	0,2	-	-	Total damm	SE HG V	-
Fluorider	7789-75-5	232-188-7	2	-	-	(F)	SE HG V	-

#### 8.2 Begränsning av exponeringen

Ej tillämplig

#### Övrigt

Tekniska åtgärder: Undvik exponering för svetsrök, strålning, svetssprut, elstötar, heta material och damm. Svetsaren ska informeras om att undvika kontakt med strömförande delar och isolera ledande delar. Håll arbetsplats och skyddskläder rena och torra.

##### Ventilation

Använd friskluftsmask eller tryckluftsmask vid svetsning eller hårdlödning i trånga utrymmen, eller där ventilationen är otillräcklig, för att hålla exponeringsnivåer inom säkra gränser. Var extra aktsam vid svetsning av målade eller lackade ytor eftersom hälsoskadliga ämnen från färgskiktet kan avges.

##### Personlig skyddsutrustning

Använd skydd för händer, huvud, ögon och kropp såsom svetshandskar, hjälm eller ansiktsskydd med filterglas, skyddsskor, förkläde, arm och axelskydd. Håll arbetsplats och skyddskläder rena och torra.



## SÄKERHETSATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 9: Fysikaliska och kemiska egenskaper

#### 9.1 Information om grundläggande fysikaliska och kemiska egenskaper

<b>Avdunstningshastighet</b>	Ej tillämplig
<b>Brandfarlighet (fast form, gas)</b>	Ej tillämplig
<b>Explosiva egenskaper</b>	Ej tillämplig
<b>Flampunkt</b>	Ej tillämplig
<b>Fördelningskoefficient: n-oktanol/vatten</b>	Ej tillämplig
<b>Initial kokpunkt och kokpunktsintervall</b>	Ej tillämplig
<b>Lukt</b>	Ej tillämplig
<b>Lukttröskel</b>	Ej tillämplig
<b>Löslighet</b>	Ej tillämplig
<b>Oxiderande egenskaper</b>	Ej tillämplig
<b>pH-värde</b>	Ej tillämplig
<b>Relativ densitet</b>	Ej tillämplig
<b>Självantändningstemperaturen</b>	Ej tillämplig
<b>Smältpunkt</b>	>1300°C / >2300°F
<b>Smältpunkt / fryspunkt</b>	Ej tillämplig
<b>Sönderfallstemperatur</b>	Ej tillämplig
<b>Utseende</b>	Fast, icke-flyktig, varierande färg.
<b>Utseende, form</b>	Ej tillämplig
<b>Utseende, färg</b>	Ej tillämplig
<b>Viskositet</b>	Ej tillämplig
<b>Ångdensitet</b>	Ej tillämplig
<b>Ångtryck</b>	Ej tillämplig
<b>Övre / undre brännbarhetsgräns eller explosionsgräns</b>	Ej tillämplig

#### 9.2 Annan information

Ej tillämplig



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 10: Stabilitet och reaktivitet

#### 10.1 Reaktivitet

Kontakt med kemiska substanser, sasom syror eller starka baser, kan orsaka gasutveckling.

#### 10.2 Kemisk stabilitet

Denna produkt är stabil under normala förhållanden.

#### 10.3 Risken för farliga reaktioner

Ej tillämplig

#### 10.4 Förhållanden som skall undvikas

Denna produkt är endast avsedd för normal användning vid svetsning.

#### 10.5 Oförenliga material

Ej tillämplig

#### 10.6 Farliga sönderdelningsprodukter

Skadliga nedbrytningsprodukter utgörs av sådant som bildas vid dunstning, reaktion eller oxidation av ämnen som listas under punkt 3, samt av ämnen från grundmaterial och dess ytbeläggning.

Den mängd svetsrök, som utvecklas vid manuell metallbågs svetsning, varierar med svetsparametrar och dimension, men överstiger normalt inte 5-15 g/kg tillsatsmaterial.

Rök från denna produkt innehåller följande kemiska element. Resten är inte analyserat, enligt gällande standarder.

Fume analys/vikt % mindre än

Fe/30

Mn/5

F/20

Pb/0.1

Cu/0.1

Ni/0.1

Cr/0.1

#### Övrigt

Se gällande nationella hygieniska gränsvärden för ämnen i svetsröken, inklusive de exponeringsgränsvärde för rök-komponenter som finns i Sektion 8.

Mangan har i vissa länder lågt exponeringsgränsvärde som med lätthet kan överskridas.

De gaser som kan förväntas bildas vid svetsning inkluderar koloxider, kväveoxider och ozon. Föroreningar i luften inom svetsområdet, kan påverkas av svetsprocessen och i sin tur påverka sammansättningen och mängden rök och gaser.





## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

## AVSNITT 11: Toxikologisk information

### 11.1 Information om de toxikologiska effekterna

Inandning av svetsrök och gaser kan vara hälsofarligt. Klassificering av svetsrök är svårt p.g.a. varierande grundmaterial, ytbehandling, luftföroreningar och processer.

Den internationella byrån för cancerforskning har klassificerat svetsdammar som möjligen cancerframkallande för människor (grupp 2B).

<b>Akut toxicitet</b>	Överexponering för svetsrök kan resultera i symptom som metallrökfeber, yrsel, illamående, torrhet eller irritation av näsa, hals eller ögon.
<b>Frätande/irriterande på huden</b>	Ej tillämplig
<b>Allvarlig ögonskada/ögonirritation</b>	Ej tillämplig
<b>Luftvägs-/hudsensibilisering</b>	Ej tillämplig
<b>Mutagenitet i könsceller</b>	Ej tillämplig
<b>Genotoxicitet</b>	Ej tillämplig
<b>Cancerogenitet</b>	Ej tillämplig
<b>Reproduktionstoxicitet</b>	Ej tillämplig
<b>STOT-enstaka exponering</b>	Ej tillämplig
<b>STOT-upprepad exponering</b>	Ej tillämplig
<b>Fara vid aspiration</b>	Ej tillämplig

### Övrigt

<b>Kroniska effekter</b>	Långvarig exponering för svetsrök kan skada lungfunktionerna. Överexponering för mangan och manganföreningar över hygieniska gränsvärdet kan orsaka bestående skador på centrala nervsystemet, inklusive hjärnan, symtomer som kan vara sluddrigt tal, letargi, darrningar, muskelsvaghet, psykologiska störningar och spastisk gang. psykologiska störningar och spastisk gang. Långvarig inandning av titandioxid över hygieniska gränsvärdet kan orsaka cancer. Inhalerbart kvarts är en respirabel carcinogen, men i svetsprocessen omvandlas kristallint kvarts till amorf form som inte är ansedd vara carcinogen.
--------------------------	--



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

## AVSNITT 12: Ekologisk information

### 12.1 Toxicitet

Ej tillämplig

### 12.2 Persistens och nedbrytbarhet

Ej tillämplig

### 12.3 Bioackumuleringsförmåga

Ej tillämplig

### 12.4 Rörligheten i jord

Ej tillämplig

### 12.5 Resultat av PBT- och vPvB-bedömningen

Ej tillämplig

### 12.6. Andra skadliga effekter

Ej tillämplig

### Övrigt

Tillsatsmaterial och svetsprodukter kan vittra/brytas ned till komponenter som härrör från tillsatsmaterialen eller från material som använts i svetsprocessen. Undvik omständigheter som kan leda till ackumulering i mark eller grundvatten.



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

## AVSNITT 13: Avfallshantering

### 13.1 Avfallsbehandlingsmetoder

#### Avfallshantering

Hantera kasserade produkter, rester och emballage på ett för miljön acceptabelt sätt, i enlighet med internationella och nationella bestämmelser. Använd system för återanvändning om sådana finns tillgängliga.

USA RCRA: Denna produkt behandlas inte som farligt avfall vid kassering.

Rester från tillsatsmaterial och svetsprocesser kan brytas ned och ackumuleras i mark och grundvatten.

Svetslagg från denna produkt består huvudsakligen av nedanstående ämnen härrörande från elektrodens hölje.

Slaganalys /% mindre än

SiO<sub>2</sub>/25

CaO/45

F/15

Fe<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/10

MnO/5

TiO<sub>2</sub>/20

Na<sub>2</sub>O/5

K<sub>2</sub>O/5

Al<sub>2</sub>O<sub>3</sub>/5

MgO/2



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 14: Transportinformation

#### 14.1 UN-nummer

Ej tillämplig

#### 14.2 Officiell transportbenämning

Ej tillämplig

#### 14.3 Faroklass för transport

Ej tillämplig

#### 14.4 Förpackningsgrupp

Ej tillämplig

#### 14.5 Miljöfaror

Ej tillämplig

#### 14.6 Särskilda försiktighetsåtgärder

Ej tillämplig

#### 14.7 Bulktransport enligt bilaga II till MARPOL 73/78 och IBC-koden

Ej tillämplig



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 15: Gällande föreskrifter

#### 15.1 Föreskrifter / lagstiftning om ämnet eller blandningen när det gäller säkerhet, hälsa och miljö

##### Övriga bestämmelser, begränsningar och lagliga förordningar

Kanada: WHMIS classification: Class D; Division 2, Subdivision A Kanadensisk miljöskyddslagen (CEPA): Alla beståndsdelar i denna produkt finns på DSL-listan (Domestic Substance List).  
USA: Enligt OSHA Hazard Communication Standard anses denna produkt vara farlig USA: Denna produkt innehåller eller producerar en kemikalie som är känd för delstaten Kalifornien för att orsaka cancer och fosterskador (eller annan reproduktiv skada). (California Health & Safety Code § 25249.5 och följande)  
Förenta staternas EPA-giftighet för giftiga ämnen: Alla beståndsdelar i denna produkt finns på TSCA-inventeringslistan eller utesluts från notering.  
CERCLA/SARA Title III Rapportierbara kvantiteter (RQs) och / eller tröskelplaneringsmängder (TPQs): : Product is a solid solution in the form of a solid article.  
- Spill eller utsläpp som leder till förlust av någon ingrediens vid eller över dess RQ kräver omedelbar anmälan till National Response Center och till din lokala beredskapskommitté  
Section 311 Hazard Class As shipped: Immediate In use: Immediate delayed  
The following metallic components are listed as SARA 313 "Toxic Chemicals" and potential subject to annual SARA 313 reporting. See Section 3 for weight percent. Mangan: 1.0% de minimis concentration

#### 15.2 Kemikaliesäkerhetsbedömning

Nej

Övrigt

Läs och förstå tillverkarens och din arbetsgivares instruktioner, och även hälsa och säkerhetsinstruktionerna på etiketten. Observera även internationella och nationella bestämmelser. Vidta försiktighetsåtgärder för att skydda dig och andra.

WARNING: Svetsrök och gaser är hälsofarliga och kan skada lungor och andra organ. Säkerställ god ventilation!

ELEKTRISK STRÖM kan vara livsfarlig. STRÅLNING från ljusbåge och GNISTOR kan skada ögon och ge brännskador.

Använd för ändamålet rätt skyddsutrustning för händer, huvud, ögon och kropp.



## SÄKERHETS DATABLAD

Detta säkerhetsdatablad uppfyller Förordning (EG) Nr 1907/2006, 1272/2008, ISO 11014-1 och ANSI Z400.1

**OK 48.05**

Ersätter SDB: 2016-06-30

Utfärdat: 2018-01-18

### AVSNITT 16: Annan information

#### Ändringar i förhållande till tidigare revision

Säkerhetsdatabladet har blivit reviderat med anledning av ändring(ar) i följande avsnitt 3

#### Hänvisningar till viktig litteratur och datakällor

Se även ESAB "Svetsning och skärning - risker och åtgärder", F52-529 "Försiktighetsåtgärder och säkert utförande vid elektrisk svetsning och skärning" och F2035 "Försiktighetsåtgärder och säkert utförande vid gassvetsning, skärning och upphettning" tillgängliga från ESAB, och till: [www.esab.com](http://www.esab.com) / [www.esab.se](http://www.esab.se)

#### Betydelse av fraser

Organskada RE 1 - Specifik organotocitet – upprepad exponering, kategori 1  
H372 - Orsakar organskador genom lång eller upprepad exponering.

#### Övrigt

#### Övrig information

USA: Kontakta ESAB på [www.esabna.com](http://www.esabna.com) eller 1-800 ESAB-123 om du har några frågor om detta säkerhetsdatablad. American National Standard Z49.1 "Säkerhet inom svetsning och skärning", ANSI / AWS F1.5 "Metoder för provtagning och analys av gaser från svetsning och allierade processer ANSI / AWS F1.1 "Metod för provtagning av luftburna partiklar genererade av svets- och allierade processer", AWS F3.2M / F3.2 "Ventilationsguide för svetsgas" American Welding Society 550 North Le Jeune Road, Miami Florida 33135. Säkerhets- och hälsofaktblad tillgängliga från AWS på [www.aws.org](http://www.aws.org).

OSHA Publication 2206 (29 C.F.R. 1910), U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7955

American Conference of Government Hygienists (ACGIH), gränsvärdesvärden och biologiska exponeringsindex, 6500 Glenway Ave., Cincinnati, Ohio 45211, USA.

NFPA 51B "Standard för brandförhindrande under svetsning, skärning och annat varmt arbete" publicerad av National Fire Protection Association, 1 Batterymarch Park, Quincy, MA 02169.

England: WMA Publication 236 och 237, "Hazards of Welding Rume", "Bågsvetsaren på jobbet, några allmänna aspekter på hälsa och säkerhet".

Tyskland: Acc. to DGUV Information 209-016 & DGUV Information 209-010

Kanada: CSA Standard CAN / CSA-W117.2-01 "Säkerhet vid svetsning, skärning och allierade processer". Denna produkt har klassificerats enligt HLR: s riskkriterier och Säkerhetsdatabladet innehåller all information som krävs av HLR.

ESAB uppmanar användaren av denna produkt att studera detta säkerhetsdatablad och uppmärksamma skyddsinformation och eventuella risker vid användning av produkten. För att medverka till ett säkert användande av denna produkt skall en användare:

underrätta anställda, ombud och entreprenörer om informationen som ges i detta

säkerhetsdatablad samt annan risk och skyddsinformation förknippade med produkten.

förse köpare av denna produkt med samma information.

anmoda kunder att i sin tur underrätta anställda och kunder om risker och skyddsinformation förknippade med produkten.

Ovanstående information är lämnad i god tro och är baserad på tekniska data som ESAB betraktar som tillförlitlig. Eftersom användandet av denna information står utanför vår kontroll påtager vi oss inget ansvar för någon form av användande av informationen och inga garantier lämnas.

Kontakta ESAB för ytterligare information.