



TECHNICAL INFORMATION SHEET

STAY-SILV® 15 BRAZING FILLER METAL

NOMINAL CHEMICAL COMPOSITION%:

Phosphorus	4.8-5.2
Copper	Remainder
Silver	14.5-15.5
Other (Total)	0.15

TYPICAL PHYSICAL PROPERTIES:

Solidus	1190°F (643°C)
Liquidus	1475°F (802°C)
Brazing Range	1300°F- 1500°F (704°C -816°C)
Electrical Conductivity	9.9 (%IACS)
Electrical Resistivity	17.4

BRAZING PROPERTIES:

Stay Silv 15 brazing filler metal is a frequent choice for brazing copper, especially in brazing air conditioning and refrigeration connections. The alloy has a wide melting range which allows the operator to fill loose connections and “cap” or build up around the finished joint. When heated above its liquidus temperature, however, it will flow into tight connections.

Stay Silv 15 can be used to braze brass with the use of appropriate brazing flux. Stay Silv 15 is not recommended for brazing steel or other ferrous metals due to sufficient lack of joint ductility. It is generally suitable for brazing low nickel, (10% maximum), copper/nickel base metals.

CORROSION RESISTANCE

Generally similar to the copper base metal, but phosphorus containing alloys, including Stay Silv 15, should not be used if the braze is exposed to sulfur or sulfur compounds in service.

AVAILABLE FORMS

Standard wire diameters, strip, preform rings, and wound on spools.

RECOMMENDED FLUX:

No flux is required for copper brazing. For brazing brass or copper to brass Stay-Silv® white flux is suitable for most applications. Harris ECO SMART® boric acid free flux, (powder or paste), is also an excellent choice to promote sound brazed assemblies and comply with European REACH requirements

SPECIFICATION COMPLIANCE:

ANSI/AWS A5.8 Class BCuP-5, ASME SFA 5.8 Class BCuP-5, QQ-B-654A BCuP-5, ISO 17672 CuP 284

SAFETY INFORMATION:

WARNING: PROTECT yourself and others. Read and understand this information.

FUMES AND GASES can be hazardous to your health.

HEAT RAYS, (infrared radiation) from flame or hot metal can injure eyes.

- Before use, read and understand the manufacturer's instructions, Material Safety Data Sheets (MSDS), and your employer's safety practices.
- Keep your head out of fumes.
- Use enough ventilation, exhaust at the flame, or heat source, to keep fumes and gases from your breathing zone and the general area.
- Wear correct eye, ear, and body protection.
- See American National Standard Z49.1, *Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes*, published by the American Welding Society, 8669 Doral Blvd., Doral, Florida 33166; OSHA Safety and Health Standards, available from the U.S. Government Office, Washington, DC 20402.

STATEMENT OF LIABILITY- DISCLAIMER

Any suggestion of product applications or results is given without representation or warranty, either expressed or implied. Without exception or limitation, there are no warranties of merchantability or of fitness for particular purpose or application. The user must fully evaluate every process and application in all aspects, including suitability, compliance with applicable law and non-infringement of the rights of others. The Harris Products Group and its affiliates shall have no liability in respect thereof.

THE HARRIS PRODUCTS GROUP

A LINCOLN ELECTRIC COMPANY

4501 Quality Place • Mason, OH 45040 U.S.A Tel: 513-754-2000 Fax: 513-754-6015

Additional information available at our web site: www.harrisproductsgroup.com



Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

1 Identificación de la sustancia o la mezcla y de la sociedad o la empresa

- **Identificador del producto**
- **Nombre comercial:** Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal
- **Other means of identification**
Stay Silv® 2, Stay Silv® 2 LP, Stay Silv® 2 HP, LAg2P, Stay Silv® 5, Stay Silv® 5LP, Stay Silv®, 5HP, LAg5P, Stay Silv® 6, Stay Silv® 6LP, Stay Silv® 6HP, FS70, LCuPSn7, Dynaflow®, Blockade®, Phoson Plus™, Stay Silv® 15, Stay Silv® 15 HP, LAg15P, MB15, Stay Silv® 18, Stay Silv® 18M, Stay Silv® 18 LP, LAg18P, Super Dynaflow
- **Número del SDS:** 083
- **Uso recomendado y restricciones de uso**
- **Uso recomendado:** Soldadura fuerte de metal.
- **Restricciones de uso:** No existen más datos relevantes disponibles.
- **Información sobre el Fabricante/Importador/Proveedor/Distribuidor**
- **Fabricante/distribuidor:**
Harris Products Group
4501 Quality Place
Mason, Ohio 45040 US
513-754-2000
- **Preguntas sobre la ficha de datos de seguridad:** salesinfo@jwharris.com
- **Información sobre la soldadura de arco de seguridad:** www.lincolnelectric.com/safety
- **Números de Emergencia. Atención las 24 horas**
1-866-519-4752 (USA/Canadá/México)
- (+) 1-760-476-3962
- **3E Código de Acceso de la Compañía:** 333895

2 Identificación de los peligros

Clasificado conforme a los criterios del Sistema Globalmente Armonizado de clasificación y etiquetado de productos químicos (GHS), la norma OSHA sobre la Comunicación de Riesgos (29 CFR 1910.1200) y los Reglamentos sobre productos controlados de Canadá.

- **Clasificación de la sustancia o de la mezcla**
El producto no se ha clasificado de conformidad con el Sistema Globalmente Armonizado (GHS).
- **Datos adicionales:**
La mezcla contiene 0 % de componentes de toxicidad desconocida
No hay otros riesgos no clasificados que han sido identificados.
- **Elementos de la etiqueta**
- **Elementos de las etiquetas del SAM**
El producto no está clasificado como peligroso de acuerdo con las normas OSHA de los Estados Unidos.
- **Pictogramas de peligro** suprimido
- **Palabra de advertencia** suprimido

(se continua en página 2)

Ficha de datos de seguridad

Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 1)

- **Componentes peligrosos a indicar en el etiquetaje:** suprimido
- **Indicaciones de peligro** suprimido
- **Consejos de prudencia** suprimido
- **Datos adicionales:**
- **Otros peligros que no dan lugar a clasificación SGA:**
Los rayos calóricos (radiación infrarroja) de las llamas o el metal caliente pueden dañar los ojos. La sobreexposición a los humos y gases de soldadura puede ser peligrosa. Lea y entienda las instrucciones, hoja de datos de seguridad y las etiquetas del fabricante antes de utilizar este producto.
- **Descripción del riesgo:**
- **Símbolos de WHMIS** No es peligroso según la sistema WHMIS.

3 Composición/información sobre los componentes

- **Caracterización química: Mezclas**
- **Descripción:**
Mezcla formada por las sustancias especificadas a continuación con adiciones no peligrosas.

· **Componentes peligrosos:**

7440-50-8	cobre	84-89%
7440-22-4	plata	1-18%
7723-14-0	fósforo rojo	5-9%

- **Indicaciones adicionales:**
Para los ingredientes mencionados, la identidad y porcentajes exactos están siendo retenidos como un secreto comercial.
- **Comentarios sobre la Composición:**
El término "ingredientes peligrosos" se debe interpretar como términos definidos en las normas de comunicación de peligros y no implica necesariamente la existencia de un peligro. El producto puede contener componentes no peligrosos adicionales o puede formar compuestos adicionales bajo la condición de uso. Consulte las secciones 2 y 8 para obtener más información.

4 Primeros auxilios

- **Descripción de los primeros auxilios**
- **Instrucciones generales:** No se precisan medidas especiales.
- **En caso de inhalación del producto:**
Acceda a aire fresco en caso de dificultad respiratoria. En caso de parada respiratoria, debe suministrarse respiración artificial y buscar asistencia médica de inmediato.
- **En caso de contacto con la piel:**
Quítese cualquier prenda contaminada y lávese la piel con agua y jabón. Para la piel enrojecida o con ampollas o quemaduras térmicas, obtener asistencia médica de inmediato.
- **En caso de con los ojos:**
El polvo o el humo derivados de este producto deben eliminarse de los ojos con agua abundante limpia y tibia antes de acudir a las instalaciones de urgencias médicas. No permita que la víctima se frote los ojos ni que los tenga cerrados firmemente. Obtenga asistencia médica de inmediato.
- **En caso de ingestión:**
Improbable debido al formato del producto, a excepción de los materiales granulares. Evite el contacto de las manos, prendas, alimentos o bebidas con el humo o polvo de metales que pueda provocar la ingesta de partículas durante las actividades de manos a boca, como pueden ser comer, beber, fumar,

(se continua en página 3)

Ficha de datos de seguridad

Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 2)

etc. En caso de ingesta, no inducir el vómito. Póngase en contacto con un centro de control de envenenamientos. Salvo que en el centro de control de envenenamientos le asesoren de otro modo, lávese la boca con agua abundante. En caso de desarrollar síntomas, busque asistencia médica de inmediato.

- **Indicaciones para el médico:**
- **Principales síntomas y efectos, agudos y retardados** No existen más datos relevantes disponibles.
- **Riesgos**

Los riesgos de la soldadura son complejos y pueden incluir riesgos físicos y de salud tales como, pero no limitados a, la radiación infrarroja de la llama o el metal caliente, distensiones físicas, quemaduras térmicas debido al metal caliente o salpicaduras y los posibles efectos en la salud por la sobreexposición a los humos o polvos de soldadura. Consulte la sección 11 para obtener más información.

- **Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente**
Tratar sintomáticamente. .

5 Medidas de lucha contra incendios

- **Medios de extinción**
- **Sustancias extintoras apropiadas:**
De fábrica, el producto no es combustible. En caso de incendio en el entorno: están permitidos agente de extinción adecuado.
Para fuegos de metales, usar solo agentes específicos.
- **Sustancias extintoras inapropiadas por razones de seguridad:**
Para fuegos de metales, usar solo agentes específicos.
- **Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla**
La radiación infrarroja de las llamas o el metal caliente puede prender combustibles y productos inflamables.
- **Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios**
- **Medidas especiales de lucha contra incendios:**
Utilice procedimientos contra incendios estándar y considere los peligros de otros materiales involucrados.
- **Equipo especial de protección:**
Llevar puesto un aparato de respiración autónomo.
Llevar puesto un traje de protección total.
- **Indicaciones adicionales**
Antes de utilizar este producto, lea con atención la Norma Nacional Americana Z49.1, "Seguridad en de soldadura, corte y procesos afines" y la norma de la Asociación Nacional para la Protección contra Incendios NFPA 51B, "Norma para la prevención de incendios durante la soldadura, el corte y otros trabajos en caliente".

6 Medidas en caso de vertido accidental

- **Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia**
Si el polvo en suspensión y / o humo está presente, el uso de controles adecuados de ingeniería y, si es necesario, de protección personal para evitar la sobreexposición. Consulte las recomendaciones en la Sección 8.
- **Precauciones relativas al medio ambiente:**
Evitar su liberación al medio ambiente.

(se continua en página 4)

Ficha de datos de seguridad

Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 3)

Impedir nuevos escapes o derrames de forma segura.

· **Métodos y material de contención y de limpieza:**

Limpie los derrames inmediatamente, observando las precauciones en el equipo de protección personal en la Sección 8. Evitar la generación de polvo. Evitar que el producto penetre en ningún desagües, alcantarillas o fuentes de agua. Consulte la Sección 13 para su eliminación adecuada
Recoger mecánicamente.

Verter en depósitos apropiados de recuperación o desechables.

Desechar el material contaminado como vertido según ítem 13.

· **Referencia a otras secciones**

Ver capítulo 7 para mayor información sobre una manipulación segura.

Ver capítulo 8 para mayor información sobre el equipo personal de protección.

Para mayor información sobre cómo desechar el producto, ver capítulo 13.

7 Manipulación y almacenamiento

· **Manipulación:**

· **Precauciones para una manipulación segura**

Evitar la formación de polvo.

Asegurar suficiente ventilación /aspiración en el puesto de trabajo.

Retire con regularidad el polvo que se forma inevitablemente.

Por favor lea y entienda las instrucciones del fabricante y la etiqueta de precauciones del producto. Solicite la Publicaciones sobre Seguridad de Lincoln asequible www.lincolnelectric.com/safety. Consulte la Normativa Nacional de Estados Unidos Z49.1, "Seguridad en Procesos de Soldadura, Corte y Aleaciones" publicado por la Sociedad Americana de Soldadura (ASW) <http://pubs.aws.org> y la Publicación 2206 de la OSHA (29CFR1910), U.S. www.gpo.gov.

· **Prevención de incendios y explosiones:** No se requieren medidas especiales.

· **Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades**

· **Almacenamiento:**

· **Exigencias con respecto al almacén y los recipientes:**

Guárdese en el recipiente original bien cerrado en un lugar seco. Consérvese alejado de materiales incompatibles. Almacenar conforme a las normativas locales/regionales/nacionales.

· **Normas en caso de un almacenamiento conjunto:** No se requieren medidas especiales.

· **Indicaciones adicionales sobre las condiciones de almacenamiento:**

No se requieren medidas especiales.

· **Usos específicos finales** No existen más datos relevantes disponibles.

8 Controles de exposición/protección individual

· **Instrucciones adicionales para el acondicionamiento de instalaciones técnicas:**

Sin datos adicionales, ver punto 7.

· **Parámetros de control**

· **Pautas de exposición:**

Los Valores de Umbral Límite (TLV) y los Índices de Exposición Biológica (BEI) son valores publicados por la American Conference of Government Industrial Hygienists (ACGIH) (Conferencia Americana de Higienistas Industriales del Gobierno). La Declaración de Posición de la ACGIH con respecto a los TLV® y los BEI® señala que los TLV-TWA deben usarse como guía en el control de peligros para la salud y no deben usarse para indicar una línea fina entre una exposición segura y otra peligrosa. Consulte la Sección 10 para obtener información sobre los potenciales constituyentes del humo de interés para la

(se continua en página 5)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 4)

salud.Los Valores de Umbral Límite son cifras publicadas por la Conferencia Americana de Higienistas Industriales del Gobierno.

- **Componentes con valores límite admisibles que deben controlarse en el puesto de trabajo:**
These components may be present

7723-14-0 fósforo rojo

REL (USA) Valor de larga duración: 0,1 mg/m³

LMPE (MEX) Valor de corta duración: 0,3 mg/m³

Valor de larga duración: 0,1 mg/m³

7440-50-8 cobre

REL (USA) Valor de larga duración: 1* 0,1** mg/m³
as Cu *dusts and mists **fume

REL (USA) Valor de larga duración: 1* 0,1** mg/m³
as Cu *dusts and mists **fume

TLV (USA) Valor de larga duración: 1* 0,2** mg/m³
*dusts and mists; **fume; as Cu

LMPE (MEX) Valor de larga duración: 0,2* 1** mg/m³
*humo (como Cu);**polvo y niebla (como Cu)

EL (CDN) Valor de larga duración: 1* 0,2** mg/m³
*dusts and mists; **fume, as Cu

EV (CDN) Valor de larga duración: 0,2* 1** mg/m³
as copper, *fume;**dust and mists

7440-22-4 plata

REL (USA) Valor de larga duración: 0,01 mg/m³

REL (USA) Valor de larga duración: 0,01 mg/m³

TLV (USA) Valor de larga duración: 0,1 mg/m³
metal: dust and fume

LMPE (MEX) Valor de larga duración: 0,1 mg/m³
Metal, polvos y humos

EL (CDN) Valor de corta duración: 0,03 mg/m³
Valor de larga duración: 0,01 mg/m³
as Ag

EV (CDN) Valor de larga duración: 0,1* 0,01** mg/m³
*metal;**water-soluble compounds (as silver)

- **DNEL** No existen más datos relevantes disponibles.

- **PNEC** No existen más datos relevantes disponibles.

- **Indicaciones adicionales:**

Como base se han utilizado las listas vigentes en el momento de la elaboración.

- **Controles de la exposición**

- **Equipo de protección individual:**

- **Medidas generales de protección e higiene:**

Se deben observar las medidas de seguridad para el manejo de productos químicos.

Prohibido comer, beber y fumar durante la utilización del producto. Seguir siempre buenas medidas buenas de higiene personal, tales como lavarse después de la manipulación y antes de comer, beber, y/o fumar. Rutinariamente, lavar la ropa y el equipo de protección para eliminar los contaminantes.

Determine la composición y cantidad de humos y gases a las que los trabajadores están expuestos

(se continua en página 6)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 5)

tomando una muestra de aire de la parte interior del casco de un soldador si está usado o en la zona de respiración del trabajador. Mejore la ventilación si la exposición no está por debajo de los límites. Consulte las ANSI/AWS F1.1, F1.2, F1.3 y F1.5, disponibles en la Sociedad Americana de Soldadura (ASW), www.aws.org.

Mantener alejado de alimentos, bebidas y alimentos para animales.

· **Controles de ingeniería:** No existen más datos relevantes disponibles.

· **Ventilation:**

Utilice suficiente ventilación, coloque extractores de humo en la fuente de la llama o calor, o en ambos para mantener los gases y los humos alejados de la zona de respiración del trabajador y el área general. Enseñe al operario a mantener la cabeza alejada de los humos. Reduzca la exposición todo lo posible.

· **Protección respiratoria:**

Prohibido comer, beber y fumar durante la utilización del producto. Seguir siempre buenas medidas buenas de higiene personal, tales como lavarse después de la manipulación y antes de comer, beber, y/o fumar. Rutinariamente, lavar la ropa y el equipo de protección para eliminar los contaminantes.

· **Protección de manos:**



Guantes de protección térmica.

El proveedor puede recomendar los guantes adecuados.

El material del guante deberá ser impermeable y resistente al producto / substancia / preparado.

· **Protección de ojos:**



Utilice gafas o máscara fotosensible para las operaciones de soldadura.

· **Protección del cuerpo:** Ropa de trabajo protectora

· **Limitación y control de la exposición ambiental** No se requieren medidas especiales.

· **Medidas de gestión de riesgos** No se requieren medidas especiales.

9 Propiedades físicas y químicas

· **Información sobre propiedades físicas y químicas básicas**

· **Datos generales**

· **Aspecto:**

Forma:

Substancia sólida

Color:

Según denominación del producto

· **Olor:**

Inodoro

· **Umbral olfativo:**

No determinado.

· **valor pH:**

No aplicable.

· **Cambio de estado**

Punto de fusión /campo de fusión:

Indeterminado.

Punto de ebullición /campo de ebullición:

Indeterminado.

· **Punto de inflamación:**

No aplicable.

(se continua en página 7)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 6)

· Inflamabilidad (sólido, gaseiforme):	No determinado.
· Temperatura de ignición:	No determinado.
· Temperatura de descomposición:	No determinado.
· Autoinflamabilidad:	El producto no es autoinflamable.
· Peligro de explosión:	El producto no es explosivo.
· Límites de explosión:	
Inferior:	No determinado.
Superior:	No determinado.
· Presión de vapor:	No aplicable.
· Densidad:	Indeterminado.
· Densidad relativa	No determinado.
· Densidad de vapor	No aplicable.
· Velocidad de evaporación	No aplicable.
· Solubilidad en / miscibilidad con agua:	Insoluble.
· Coefficiente de reparto (n-octanol/agua):	No determinado.
· Viscosidad:	
Dinámica:	No aplicable.
Cinemática:	No aplicable.
· Información adicional	No existen más datos relevantes disponibles.

10 Estabilidad y reactividad

- **Reactividad** El producto no es reactivo en condiciones de uso, almacenamiento y transporte normales.
- **Estabilidad química** El material es estable bajo condiciones normales.
- **Descomposición térmica / condiciones que deben evitarse:**
No se descompone si se almacena y maneja adecuadamente.
- **Posibilidad de reacciones peligrosas**
Reacciona con ácidos fuertes y álcalis.
Reacciona con oxidantes fuertes.
- **Condiciones que deben evitarse** Evite el calor o la contaminación.
- **Materiales incompatibles:** No existen más datos relevantes disponibles.
- **Productos de descomposición peligrosos:**
Los peligrosos humos y gases de soldadura no se pueden clasificar de forma sencilla. La composición y productos: cantidad de ambos dependen del metal a unir, el proceso, el procedimiento y los metales de aportación y fundentes utilizados. Otras condiciones que también influyen en la composición y cantidad de los humos y gases a los que los trabajadores pueden estar expuestos incluyen: revestimientos del metal a soldar (como pintura, cromado o galvanizado), el número de operarios y el tamaño del área de trabajo, la calidad y cantidad de la ventilación, la posición de la cabeza de los operarios respecto a los humos de los fundentes químicos utilizados en algunas operaciones de soldadura.
Cuando el alambre o varilla se consume, los productos de descomposición que forman el humo y el gas son diferentes en porcentaje y forma de los ingredientes listados en la Sección 3. Los productos de descomposición de la operación normal incluyen aquellos provenientes de la volatilización, reacción u

(se continua en página 8)

Ficha de datos de seguridad

Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 7)

oxidación de los materiales mostrados en la Sección 3, además de aquellos provenientes del metal base y el revestimiento, etc., como se ha indicado anteriormente.

11 Información toxicológica

· **Information on likely routes of exposure**

· **Ingestion:**

La exposición improbable.

No se conocen o no se prevén problemas de salud bajo condiciones normales de uso.

· **Inhalación:**

Los posibles riesgos de salud crónicos relacionados con el uso de consumibles de soldadura son más aplicables a la vía de inhalación de la exposición. Se refieren a las declaraciones de inhalación en la Sección 11.

· **Contacto con la Piel:** Los rayos calóricos pueden quemar la piel.

· **Contacto con los ojos:**

Los rayos calóricos (radiación infrarroja de la llama o metal caliente) pueden dañar los ojos.

· **Información sobre los efectos toxicológicos**

· **Inhalación:**

La sobreexposición (aguda) de corto plazo a humos de soldadura puede provocar molestias como la fiebre de humo del metal, mareos, náuseas, o sequedad o irritación de la nariz, garganta u ojos. Puede agravar problemas respiratorios preexistentes (ej. asma, efisema). La exposición de largo plazo a humos de soldadura puede provocar siderosis (depósitos de hierro en los pulmones), tener efectos sobre el sistema nervioso central, bronquitis y otros efectos pulmonares.

· **Toxicidad aguda**

· **Valores LD/LC50 (dosis letal /dosis letal = 50%) relevantes para la clasificación:** Nada.

· **Efecto estimulante primario:**

· **Corrosión o irritación cutáneas** No produce irritaciones.

· **Lesiones o irritación ocular graves** No produce irritaciones.

· **En el aparato respiratorio:** No produce irritaciones.

· **Sensibilización respiratoria o cutánea** No se conoce ningún efecto sensibilizante.

· **Indicaciones toxicológicas adicionales:**

Polímeros orgánicos se pueden usar en la fabricación de varios consumibles de soldadura. La sobreexposición a los productos de descomposición puede dar lugar a una condición conocida como fiebre de los humos de polímeros. Fiebre por humos de polímeros ocurre generalmente dentro de 4 a 8 horas de exposición con la presentación de síntomas de gripe, incluyendo la irritación pulmonar leve con o sin un aumento de la temperatura corporal. Los signos de la exposición pueden incluir un aumento en el recuento de glóbulos blancos. Los síntomas generalmente se resuelven rápidamente, por lo general no dura más de un máximo de 48 horas.

En conformidad con el procedimiento de cálculo contenido en la última versión de la Normativa General de Clasificación de la CE para Preparados, el producto no requiere etiquetaje.

Según nuestra experiencia y las informaciones que tenemos al respecto, el producto no produce ningún efecto perjudicial para la salud cuando se maneja adecuadamente y se emplea con los fines especificados.

· **Otra información relativa a la carcinogenicidad:**

Se han notificado lesiones precancerosas en personas expuestas a los rayos del arco.

· **Mutagenicidad en Células Germinales**

· **En vitro:** No está clasificado.

· **En vivo** No está clasificado.

(se continua en página 9)

Ficha de datos de seguridad

Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 8)

- **Toxicidad para la Reproducción** No está clasificado.
- **Toxicidad Sistémica Específica de Órganos Diana- Exposición Única** No está clasificado.
- **Toxicidad Sistémica Específica de Órganos Diana- Exposiciones Repetidas** No está clasificado.
- **Peligro por Aspiración** No está clasificado.

12 Información ecológica

- **Persistencia y degradabilidad**
Producto inorgánico, no puede eliminarse del agua por procedimientos de depuración biológicos.
- **Comportamiento en sistemas ecológicos:**
- **Potencial de bioacumulación** No existen más datos relevantes disponibles.
- **Movilidad en el suelo** No existen más datos relevantes disponibles.
- **Indicaciones medioambientales adicionales:**
- **Indicaciones generales:** Actualmente no se conocen efectos nocivos para el medio ambiente.
- **Resultados de la valoración PBT y mPmB**
- **PBT:** No aplicable.
- **mPmB:** No aplicable.
- **Otros efectos adversos** No existen más datos relevantes disponibles.

13 Consideraciones relativas a la eliminación

- **Métodos para el tratamiento de residuos**
- **Recomendación:**
La generación de residuos debe evitarse o minimizarse siempre que sea posible. Cuando sea posible, reciclar de una manera ambientalmente aceptable, de manera compatible con reguladores. Disponer de productos no reciclables de acuerdo con todas las normas federales, estatales, provinciales, estatales y locales.
Las actividades de descarga, tratamiento o eliminación pueden estar sujetos a leyes nacionales, estatales o locales.
- **Embalajes sin limpiar:**
- **Recomendación:** Eliminar conforme a las disposiciones oficiales.

14 Información relativa al transporte

- | |
|--|
| <ul style="list-style-type: none"> · Número UN · DOT, ADR, ADN, IMDG, IATA suprimido |
| <ul style="list-style-type: none"> · Designación oficial de transporte de las Naciones Unidas · DOT, ADR, ADN, IMDG, IATA suprimido |
| <ul style="list-style-type: none"> · Clase(s) de peligro para el transporte · DOT, ADR, ADN, IMDG, IATA · Clase suprimido |

(se continua en página 10)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 9)

- | | |
|---|---------------|
| · Grupo de embalaje | |
| · DOT, ADR, IMDG, IATA | suprimido |
| · Peligros para el medio ambiente: | |
| · Contaminante marino: | No |
| · Precauciones particulares para los usuarios | No aplicable. |
| · Transporte a granel con arreglo al anexo II del Convenio Marpol 73/78 y del Código IBC | No aplicable. |
| · "Reglamentación Modelo" de la UNECE: | - |

15 Información reglamentaria

- **Reglamentación y legislación en materia de seguridad, salud y medio ambiente específicas para la sustancia o la mezcla**

- **Reglamentos Federales de EE.UU.**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

- **EEUU. OSHA Sustancias específicamente reguladas (29 CFR 1910.1001-1050)**

No están presentes, o no están presentes en las cantidades reguladas.

- **SARA**

- **Section 302 (Sustancia Extremadamente Peligrosa)**

7723-14-0 | fósforo rojo

- **Section 304 (Notificación de Emergencia Sobre la Liberación de Sustancias)**

7723-14-0 | fósforo rojo

- **Sections 311/312 (Sustancias Químicas Peligrosas)**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

- **Section 313 (Reporte TRI)**

7440-50-8 | cobre

7440-22-4 | plata

- **Sección 355 (Sustancias peligrosas extrema)**

7723-14-0 | fósforo rojo

- **CERCLA Lista de sustancias peligrosas (40 CFR 302.4):**

7440-50-8 | cobre

7723-14-0 | fósforo rojo

7440-22-4 | plata

- **TSCA (Toxic Substances Control Act)**

todos los componentes están incluidos en una lista

- **Clean Water Act Section 311 Hazardous Substances (40 CFR 117.3) (Ley de agua limpia, Sustancias peligrosas)**

No están presentes, o no están presentes en las cantidades reguladas.

- **Ley de aire limpio (CAA) Sección 112(r) Prevención de liberación accidental (40 CFR 68.130):**

No están presentes, o no están presentes en las cantidades reguladas.

(se continua en página 11)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 10)

· **Proposición 65 (California)**

· **Químicas conocidas a causa cáncer:**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Químicas conocidas a causa toxicidad para la reproducción en hembras:**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Químicas conocidas a causa toxicidad para la reproducción en machos:**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Químicas conocidas a causa toxicidad del desarrollo:**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **EPA (Environmental Protection Agency)**

7440-50-8	cobre	D
7723-14-0	fósforo rojo	D
7440-22-4	plata	D

· **TLV (Threshold Limit Value established by ACGIH)**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Regulaciones de un Estado de EUA**

· **Ley del derecho a la información de los trabajadores y la comunidad de Nueva Jersey, EUA**

cobre

fósforo rojo

plata

· **US. Massachusetts RTK - Substance List**

cobre

fósforo rojo

plata

· **US. Pennsylvania RTK - Hazardous Substances**

cobre

fósforo rojo

plata

· **Derecho a la información de Rhode Island, EUA**

cobre

fósforo rojo

plata

· **Regulaciones canadienses de productos controlados: No es peligroso según la sistema WHMIS.**

· **Canadá**

· **Lista de sustancias domésticas (DSL) de Canadá / Canadian Domestic Substances List (DSL)**

todos los componentes están incluidos en una lista

· **Lista de sustancias non-domésticas (DSL) de Canadá / Canadian Non-Domestic Substances List (NDSL)**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

(se continua en página 12)

Ficha de datos de seguridad Segun del OSHA GHS (29 CFR 1910.1200)

fecha de impresión 10.06.2015

Revisión: 10.06.2015

Nombre comercial: Phosphorus/Copper/Tin Brazing Filler Metal

(se continua en página 11)

· **Lista de Ingredient Disclosure Canadá (límite de 0,1%) / Canadian Ingredient Disclosure List (límite 0,1%)**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Lista de Ingredient Disclosure Canadá (límite de 1,0%) / Canadian Ingredient Disclosure List (límite 1,0%)**

todos los componentes están incluidos en una lista

· **Estado del Inventario:**

· **Demás disposiciones, limitaciones y decretos prohibitivos**

· **Sustancias altamente preocupantes (SVHC) según REACH, artículo 57**

ninguno de los componentes está incluido en una lista

· **Evaluación de la seguridad química:** Una evaluación de la seguridad química no se ha llevado a cabo.

16 Otra información

· **Abreviaturas y acrónimos:**

ADR: Accord européen sur le transport des marchandises dangereuses par Route (European Agreement concerning the International Carriage of Dangerous Goods by Road)

IMDG: International Maritime Code for Dangerous Goods

DOT: US Department of Transportation

IATA: International Air Transport Association

ACGIH: American Conference of Governmental Industrial Hygienists

EINECS: European Inventory of Existing Commercial Chemical Substances

ELINCS: European List of Notified Chemical Substances

CAS: Chemical Abstracts Service (division of the American Chemical Society)

LC50: Concentración Letal, cincuenta por ciento

LC50: Dosis Letal promedio

· **Fuentes**

Ficha preparado por:

ChemTel Inc.

1305 North Florida Avenue

Tampa, Florida USA 33602-2902

Toll Free North America 1-888-255-3924 Intl. +01 813-248-0573

Website: www.chemtelinc.com

· **Exención de responsabilidad:**

Instamos a cada usuario final y al destinatario de esta hoja de datos de seguridad a estudiarla detenidamente. Si es necesario, consulte con un higienista industrial u otro experto para entender esta información y proteger el entorno y a los trabajadores de los posibles riesgos asociados con el manejo o uso de este producto.

Harris Products Group no puede anticipar todas las condiciones bajo las cuales pueda usarse esta información y su producto, o los productos de otros fabricantes en combinación con su producto. Es responsabilidad del usuario asegurar las condiciones seguras para el uso, manejo, Imacenamiento y desecho del producto, y asumir la responsabilidad por la pérdida, lesión, daño o gasto que se origine por el uso no apropiado. La información de la hoja se escribió con base en la mejor información y experiencia conocidas hasta el momento.