

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

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

Usos pertinentes identificados de la sustancia o de la mezcla y usos desaconsejados

Soldadura de Flujo

Uso profesional de la soldadura

Utilización del producto / de la elaboración Fundente para soldaduras

Datos del proveedor de la ficha de datos de seguridad

Fabricante/distribuidor:

Kester Inc.

800 West Thorndale Avenue

Itasca, IL 60143

Tel 00+1 + 630 616 4000

ITW Specialty Materials (Suzhou) Co., Ltd.

Hengqiao Road, Wujiang Economic Development Zone

Suzhou, Jiangsu Province, China 215200

Tel +86 512 82060807

Área de información: Product Compliance: EHS_Kester@kester.com

Teléfono de emergencia:

CHEMTREC 24-Hour Emergency Response Telephone Number : (800) 424-9300

CHEMTREC 24-Hour Emergency Response (Outside US & Canada) Telephone Number : (703) 527-3887

2 Identificación de los peligros

Clasificación de la sustancia o de la mezcla



GHS05 corrosión

Les. oc. 1 H318 Provoca lesiones oculares graves.



GHS07

Tox. ag. 4 H302 Nocivo en caso de ingestión.

Tox. ag. 4 H312 Nocivo en contacto con la piel.

Elementos de la etiqueta

Elementos de las etiquetas del SAM

El producto se ha clasificado y etiquetado de conformidad con el Sistema Globalmente Armonizado (GHS).

Pictogramas de peligro



GHS05 GHS07

Palabra de advertencia Peligro

Componentes peligrosos a indicar en el etiquetaje:

Glutamic Acid Hydrochloride

Indicaciones de peligro

Nocivo en caso de ingestión o en contacto con la piel.

Provoca lesiones oculares graves.

Consejos de prudencia

Llevar guantes de protección / gafas de protección.

(se continua en página 2)

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

(se continua en página 1)

EN CASO DE INGESTIÓN: Enjuagarse la boca. NO provocar el vómito.
 EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo): Quitarse inmediatamente las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua o ducharse.
 EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando.
 Almacenar en un lugar seco. Almacenar en un recipiente cerrado.
 Eliminar el contenido o el recipiente conforme a la reglamentación local/regional/nacional/internacional.

Sistema de clasificación:

Clasificación NFPA (escala 0 - 4)



Salud = 1
 Inflamabilidad = 1
 Reactividad = 1

Clasificación HMIS (escala 0 - 4)



HEALTH 1 Salud = 1
 FIRE 1 Inflamabilidad = 1
 REACTIVITY 1 Reactividad = 1

Otros peligros

Resultados de la valoración PBT y mPmB

PBT: No aplicable.

mPmB: No aplicable.

3 Composición/información sobre los componentes

Descripción: Mezcla formada por las sustancias especificadas a continuación con adiciones no peligrosas.

Componentes peligrosos:

CAS: 138-15-8 EINECS: 205-315-9	Glutamic Acid Hydrochloride	10-15%
CAS: 57-13-6 EINECS: 200-315-5	urea	5-10%
CAS: 7732-18-5 EINECS: 231-791-2	agua destilada, de conductividad o de igualgrado de pureza	75-85%
CAS: 7647-01-0 EINECS: 231-595-7	Hydrochloric Acid ⚠ Corr. cut. 1B, H314; Les. oc. 1, H318 ⚠ Tox. ag. 4, H302; STOT única 3, H335	≤ 1.0%

Indicaciones adicionales:

Este producto estará caliente a una temperatura de 217C (Celsius) durante la soldadura. Todas las sustancias volátiles se evaporan y no permanecer en el circuito final.

4 Primeros auxilios

Descripción de los primeros auxilios

Instrucciones generales: Quitarse de inmediato toda prenda contaminada con el producto.

En caso de inhalación del producto: Suministrar aire fresco. En caso de trastornos, consultar al médico.

En caso de contacto con la piel: Lavar inmediatamente con agua y jabón y enjuagar bien.

En caso de con los ojos: Limpiar los ojos abiertos durante varios minutos con agua corriente y consultar un médico.

En caso de ingestión: Consultar inmediatamente al médico.

Indicaciones para el médico:

Principales síntomas y efectos, agudos y retardados No existen más datos relevantes disponibles.

(se continua en página 3)

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente
No existen más datos relevantes disponibles. (se continua en página 2)

5 Medidas de lucha contra incendios

Medios de extinción

Sustancias extintoras apropiadas:

CO₂, polvo extintor o chorro de agua rociada. Combatir incendios mayores con chorro de agua rociada.

Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla

Durante un incendio pueden liberarse:

Monóxido de carbono (CO)

Oxidos azoicos (NO_x)

Dióxido de carbono (CO₂)

Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios

Equipo especial de protección: Llevar puesto un aparato de respiración autónomo.

6 Medidas en caso de vertido accidental

Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia

Llevar puesto equipo de protección. Mantener alejadas las personas sin protección.

Asegurarse de que haya suficiente ventilación.

Precauciones relativas al medio ambiente:

Evitar que penetre en la canalización /aguas de superficie /agua subterráneas.

Métodos y material de contención y de limpieza:

Desechar el material contaminado como vertido según item 13.

Asegurar suficiente ventilación.

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

Almacenar, en envases bien cerrados, en un ambiente seco y fresco.

Evitar la formación de aerosoles.

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: Almacenar en un lugar fresco.

Normas en caso de un almacenamiento conjunto: No es necesario.

Indicaciones adicionales sobre las condiciones de almacenamiento:

Proteger de las heladas.

Mantener el recipiente cerrado herméticamente.

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.
(se continua en página 4)

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

(se continua en página 3)

Parámetros de control

Componentes con valores límite admisibles que deben controlarse en el puesto de trabajo:

57-13-6 urea

WEEL (USA) | LMPE-PPT: 10 mg/m³

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.

Mantener alejado de alimentos, bebidas y alimentos para animales.

Quitarse de inmediato la ropa ensuciada o impregnada.

Lavarse las manos antes de las pausas y al final del trabajo.

Evitar el contacto con los ojos y la piel.

Protección respiratoria:

Cuando la ventilación no es suficiente para eliminar los humos de la zona en la que se respira, se ha de llevar un respirador o un sistema de respiración asistida.

Si el local está bien ventilado, no es necesario.

Si la ventilación es insuficiente, usar protección respiratoria.

Protección de manos:



Guantes de protección

Material de los guantes

Caucho nitrílico

Caucho natural (Latex)

Tiempo de penetración del material de los guantes

El tiempo de resistencia a la penetración exacto deberá ser pedido al fabricante de los guantes. Este tiempo debe ser respetado.

Protección de ojos:

Gafas de protección



Protección facial

Protección del cuerpo:



Delantal

9 Propiedades físicas y químicas

Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

Datos generales

Aspecto:

Forma: Líquido
Color: Incoloro
Olor: Suave

valor pH a 20 °C (68 °F): 1.3

Cambio de estado

Punto de fusión /campo de fusión: Indeterminado.

(se continua en página 5)

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

(se continua en página 4)

Punto de ebullición /campo de ebullición:	100 °C (212 °F)
Punto de inflamación:	No determinado
Autoinflamabilidad:	El producto no es autoinflamable.
Peligro de explosión:	El producto no es explosivo.
Presión de vapor a 20 °C (68 °F):	23 hPa (17 mm Hg)
Densidad a 20 °C (68 °F):	1.08 g/cm ³ (9.013 lbs/gal)
Solubilidad en / miscibilidad con agua:	Poco o no mezclable.

10 Estabilidad y reactividad

Reactividad No existen más datos relevantes disponibles.

Estabilidad química

Descomposición térmica / condiciones que deben evitarse: No se descompone al emplearse adecuadamente.

Posibilidad de reacciones peligrosas No se conocen reacciones peligrosas.

Condiciones que deben evitarse No existen más datos relevantes disponibles.

Materiales incompatibles: No existen más datos relevantes disponibles.

Productos de descomposición peligrosos:

When heated to soldering temperatures, the solvents are evaporated and organic materials may be thermally degraded to liberate aliphatic aldehydes and acids.

11 Información toxicológica

Información sobre los efectos toxicológicos

Toxicidad aguda

Efecto estimulante primario:

Corrosión o irritación cutáneas Efecto cáustico en la piel y las mucosas.

Lesiones o irritación ocular graves Produce irritaciones.

Sensibilización respiratoria o cutánea Posible sensibilización al aspirarse.

Indicaciones toxicológicas adicionales:

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 tiene los siguientes riesgos:

Corrosivo

La ingestión produce un fuerte efecto cáustico en la boca y la faringe, así como el peligro de perforación del esófago y del estómago.

12 Información ecológica

Toxicidad

Toxicidad acuática: No existen más datos relevantes disponibles.

Indicaciones medioambientales adicionales:

Indicaciones generales:

En estado no diluido o no neutralizado, no dejar que se infiltre en aguas subterráneas, aguas superficiales o en alcantarillados.

En estado no diluido o no neutralizado, no verter en el alcantarillado o en otros sistemas de desagüe.

Resultados de la valoración PBT y mPmB

PBT: No aplicable.

mPmB: No aplicable.

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

(se continua en página 5)

13 Consideraciones relativas a la eliminación

Métodos para el tratamiento de residuos

Recomendación: No debe desecharse con la basura doméstica. No debe llegar al alcantarillado.

Embalajes sin limpiar:

Recomendación: Eliminar conforme a las disposiciones oficiales.

14 Información relativa al transporte

"Reglamentación Modelo" de la UNECE: No está regulado.

15 Información reglamentaria

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

Todos los ingredientes figuran en los siguientes inventarios de Gobierno:

China: Inventory of Existing Chemical Substances in China (IECSC)

Korea: Korea Existing Chemicals List (ECL)

Europe: European Inventory of Existing Commercial Chemical Substances (EINECS)

Japan: Inventory of Existing and New Chemical Substances (ENCS)

Philippines: Philippine Inventory of Chemicals and Chemical Substances (PICCS)

USA: TSCA (Toxic Substances Control Act) TSCA Inventory of Chemical Substances

Elementos de las etiquetas del SAM

El producto se ha clasificado y etiquetado de conformidad con el Sistema Globalmente Armonizado (GHS).

Pictogramas de peligro



GHS05 GHS07

Palabra de advertencia Peligro

Componentes peligrosos a indicar en el etiquetaje:

Glutamic Acid Hydrochloride

Indicaciones de peligro

Nocivo en caso de ingestión o en contacto con la piel.

Provoca lesiones oculares graves.

Consejos de prudencia

Llevar guantes de protección / gafas de protección.

EN CASO DE INGESTIÓN: Enjuagarse la boca. NO provocar el vómito.

EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL (o el pelo): Quitarse inmediatamente las prendas contaminadas. Aclararse la piel con agua o ducharse.

EN CASO DE CONTACTO CON LOS OJOS: Aclarar cuidadosamente con agua durante varios minutos. Quitar las lentes de contacto, si lleva y resulta fácil. Seguir aclarando.

Almacenar en un lugar seco. Almacenar en un recipiente cerrado.

Eliminar el contenido o el recipiente conforme a la reglamentación local/regional/nacional/internacional.

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

16 Otra información

Persona de contacto: Product Compliance / EHS Department

Interlocutor: EHS_Kester@kester.com

(se continua en página 7)

Nombre comercial: 1429 Soldering Flux

(se continua en página 6)

Abreviaturas y acrónimos:

RID: Règlement international concernant le transport des marchandises dangereuses par chemin de fer (Regulations Concerning the International Transport of Dangerous Goods by Rail)

ICAO: International Civil Aviation Organisation

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

GHS: Globally Harmonised System of Classification and Labelling of Chemicals

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)

NFPA: National Fire Protection Association (USA)

HMIS: Hazardous Materials Identification System (USA)

WHMIS: Workplace Hazardous Materials Information System (Canada)

PBT: Persistent, Bioaccumulative and Toxic

vPvB: very Persistent and very Bioaccumulative

Tox. ag. 4: Acute toxicity, Hazard Category 4

Corr. cut. 1B: Skin corrosion/irritation, Hazard Category 1B

Les. oc. 1: Serious eye damage/eye irritation, Hazard Category 1

STOT única 3: Specific target organ toxicity - Single exposure, Hazard Category 3

*** Datos modificados en relación a la versión anterior**