

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

1 Identification

- **Product identifier**
- **Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1**
- **CAS Number: -**
- **EINECS Number: -**
- **Application of the substance / the mixture** Shielded Metal Arc Welding Electrode
- **Details of the supplier of the safety data sheet**
- **Supplier:**
 - Exocor Ltd
 - 271 Ridley Road
 - St Catharines, ON L2S 0B3 Canada
 - Telephone 888 317 2209
 - Fax 855 317 2209
 - www.exocor.com

2 Hazard identification

- **Classification of the substance or mixture**

Classified according to the criteria of the Globally Harmonized System of Classification and Labelling of Chemicals (GHS), OSHA Hazard Communication Standard (29 CFR 1910.1200) and the Canadian Controlled Products Regulations.

(Contd. on page 2)

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 1)

The Product does not meet the criteria for classification in any hazard class according to GHS.

- **Label elements**
- **GHS label elements** Void
- **Hazard pictograms** Void
- **Signal word** Void
- **Hazard statements** Void
- **Classification system:**
- **NFPA ratings (scale 0 - 4)**



Health = 1
Fire = 0
Reactivity = 0

- **HMIS-ratings (scale 0 - 4)**



Health = *0
Fire = 0
Reactivity = 0

3 Composition/Information on ingredients

- **Chemical characterization: Mixtures**
- **Description:** Mixture of the substances listed below with nonhazardous additions.

· **Dangerous components:**

7439-89-6	iron	50-100% w/w *
14808-60-7	silicon dioxide	0.1-2.5% w/w *
	 Carcinogenicity - Category 1A, H350  Acute Toxicity (Inhalation) - Category 4, H332	
7439-96-5	manganese	0.1-2.5% w/w *

* Actual concentration ranges are withheld as a trade secret.

4 First-aid measures

- **Description of first aid measures**
- **General information:** No special measures required.
- **After inhalation:** Supply fresh air; consult doctor in case of complaints.
- **After skin contact:** Generally the product does not irritate the skin.
- **After eye contact:** Rinse opened eye for several minutes under running water.
- **After swallowing:** Seek medical treatment.
- **Most important symptoms and effects, both acute and delayed**
No further relevant information available.
- **Indication of any immediate medical attention and special treatment needed**
No further relevant information available.

CA

(Contd. on page 3)

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: **EXECUTIVE PLUS 7018-1**

(Contd. of page 2)

5 Fire-fighting measures

- **Extinguishing media**
- **Suitable extinguishing agents:** Suitable to surrounding conditions
- **Special hazards arising from the substance or mixture** No further relevant information available.
- **Advice for firefighters -**
- **Protective equipment:** No special measures required.

6 Accidental release measures

- **Personal precautions, protective equipment and emergency procedures**
Ensure adequate ventilation
Use respiratory protective device against the effects of fumes/dust/aerosol.
- **Environmental precautions:** Do not allow to enter sewers/ surface or ground water.
- **Methods and material for containment and cleaning up:** Pick up mechanically.
- **Reference to other sections**
See Section 7 for information on safe handling.
See Section 8 for information on personal protection equipment.
See Section 13 for disposal information.

7 Handling and storage

- **Handling:**
- **Precautions for safe handling** Ensure that suitable extractors are available on processing machines
- **Information about protection against explosions and fires:** No special measures required.
- **Conditions for safe storage, including any incompatibilities**
- **Storage:**
- **Requirements to be met by storerooms and receptacles:** No special requirements.
- **Information about storage in one common storage facility:** Not required.
- **Further information about storage conditions:** None.
- **Specific end use(s)** No further relevant information available.

8 Exposure controls/ Personal protection

- **Control parameters**
- **Components with limit values that require monitoring at the workplace:**

7439-89-6 iron

EV TWA: 1* 5** mg/m³
as iron;*salts, water-soluble;**welding fume

14808-60-7 silicon dioxide

EL TWA: 0.025 mg/m³
ACGIH A2; IARC 1

EV TWA: 0.10* mg/m³
*respirable fraction

(Contd. on page 4)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 3)

7439-96-5 manganese

EL TWA: 0.2; 0.02* mg/m³
as Mn; R, *respirable

EV TWA: 0.2 mg/m³
as manganese

- **Additional information:** The lists that were valid during the creation were used as basis.
- **Exposure controls**
- **Personal protective equipment:**
- **General protective and hygienic measures:** Wash hands before breaks and at the end of work.
- **Breathing equipment:** Filter P2
- **Protection of hands:**
Selection of the glove material on consideration of the penetration times, rates of diffusion and the degradation
- **Penetration time of glove material**
The exact break through time has to be found out by the manufacturer of the protective gloves and has to be observed.
- **Eye protection:** Safety glasses
- **Body protection:**
Protective work clothing
Wear hand, head, and body protection which help to prevent injury from radiation, sparks, and electrical shock. See ANSI Z49.1. At a minimum this includes welder's gloves and a protective face shield, and may include arm protectors, aprons, hats, shoulder protection, and well as dark substantial clothing. Train the welder not to touch live electrical parts and to insulate himself from work and ground.

9 Physical and chemical properties

· Information on basic physical and chemical properties

· General Information

· Appearance:

Form: Solid

Color: According to product specification

· Odor: Odorless

· Odor threshold: Not determined.

· pH-value: Not applicable.

· Flash point: Not applicable.

· Flammability (solid, gaseous): Not determined.

· Decomposition temperature: Not determined.

· Auto igniting: Product is not selfigniting.

· Danger of explosion: Product does not present an explosion hazard.

· Explosion limits:

Lower: Not determined.

Upper: Not determined.

· Density: Not determined.

· Relative density: Not determined.

· Vapor density: Not applicable.

· Evaporation rate: Not applicable.

(Contd. on page 5)

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 4)

· Water:	Insoluble.
· Partition coefficient (n-octanol/water):	Not determined.
· Dynamic:	Not applicable.
· Kinematic:	Not applicable.
· Solvent separation test	
Solids content:	100.0 %
· Other information	No further relevant information available.

10 Stability and reactivity

- **Reactivity** No further relevant information available.
- **Chemical stability**
- **Thermal decomposition / conditions to be avoided:**
No decomposition if used and stored according to specifications.
- **Possibility of hazardous reactions** Attacks materials containing glass and silicate.
- **Conditions to avoid** No further relevant information available.
- **Incompatible materials:** No further relevant information available.
- **Hazardous decomposition products:**
Reasonably expected fume constituents of this product would include:
Copper Oxide
copper oxide.
Chromoxide.
Nickel oxide.
Reasonably expected gaseous constituents would include Carbon monoxide and Carbon dioxide. Ozone and nitrogen oxides may be formed by the radiation from the arc. One recommended way to determine the composition and quantity of fumes and gases to which workers are exposed is to take an air sample from inside the welder's helmet if worn or in the worker's breathing zone. See ANSI/AWS F1.1 and ANSI/AWS F1.2-1992. In order to determine and evaluation of the existing problem areas, the standards EN ISO15011 –parts 1,4 can also be applied.

11 Toxicological information

- **Information on toxicological effects**
- **Acute toxicity:**
- **Primary irritant effect:**
- **on the skin:** No irritant effect.
- **on the eye:** No irritating effect.
- **Sensitization:** No sensitizing effects known.
- **Additional toxicological information:**
The product is not subject to classification according to internally approved calculation methods for preparations:
When used and handled according to specifications, the product does not have any harmful effects according to our experience and the information provided to us.

· Carcinogenic categories

· IARC (International Agency for Research on Cancer)

14542-23-5	calcium fluoride	3
14808-60-7	silicon dioxide	1

(Contd. on page 6)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: **EXECUTIVE PLUS 7018-1**

(Contd. of page 5)

· **NTP (National Toxicology Program)**

14808-60-7 silicon dioxide

K

12 Ecological information

- **Toxicity**
- **Aquatic toxicity:** No further relevant information available.
- **Persistence and degradability** No further relevant information available.
- **Behavior in environmental systems:**
- **Bioaccumulative potential** No further relevant information available.
- **Mobility in soil** No further relevant information available.
- **Additional ecological information:**
- **General notes:** Water hazard class 1 (Self-assessment): slightly hazardous for water
- **Results of PBT and vPvB assessment**
- **PBT:** Not applicable.
- **vPvB:** Not applicable.
- **Other adverse effects** No further relevant information available.

13 Disposal considerations

- **Waste treatment methods**
- **Recommendation:** Must be specially treated adhering to official regulations.
- **Uncleaned packagings:**
- **Recommendation:** Disposal must be made according to official regulations.

14 Transport information

- | | |
|--|-----------------|
| · UN-Number | Void |
| · DOT/TDG, ADR, ADN, IMDG, IATA | Void |
| · UN proper shipping name | |
| · DOT/TDG, ADR, ADN, IMDG, IATA | Void |
| · Transport hazard class(es) | |
| · DOT, ADR, ADN, IMDG, IATA | |
| · Class | Void |
| · Packing group | |
| · DOT/TDG, ADR, IMDG, IATA | Void |
| · Environmental hazards: | |
| · Marine pollutant: | No |
| · Special precautions for user | Not applicable. |
| · Transport in bulk according to Annex II of MARPOL73/78 and the IBC Code | Not applicable. |

(Contd. on page 7)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 6)

- | | |
|--|--|
| · Transport/Additional information: | Not dangerous according to the above specifications. |
| · UN "Model Regulation": | -
Void |

15 Regulatory information

- **Safety, health and environmental regulations/legislation specific for the substance or mixture**
No further relevant information available.

- **Sara**

- **Section 355 (extremely hazardous substances):**

None of the ingredient is listed

- **Section 313 (Specific toxic chemical listings):**

7439-96-5 manganese

1344-28-1 aluminium oxide

7440-50-8 copper

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

All components have the value ACTIVE.

- **Canadian substance listings:**

- **Canadian Domestic Substances List (DSL)**

7439-89-6 iron

14542-23-5 calcium fluoride

14808-60-7 silicon dioxide

7439-96-5 manganese

7440-21-3 silicon

1344-28-1 aluminium oxide

9004-34-6 Cellulose

14940-68-2 Zircon

7440-50-8 copper

7440-44-0 carbon

9005-32-7 Alginic acid

- **Canadian Non-Domestic Substances List (NDSL)**

1317-65-3 calcium carbonate

14542-23-5 calcium fluoride

68476-25-5 Feldspar

- **Canadian Ingredient Disclosure list (limit 0.1%)**

None of the ingredients is listed.

- **Canadian Ingredient Disclosure list (limit 1%)**

14808-60-7 silicon dioxide

7439-96-5 manganese

- **GHS label elements** Void

- **Hazard pictograms** Void

- **Signal word** Void

- **Hazard statements** Void

(Contd. on page 8)

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 7)

· **Chemical safety assessment:** A Chemical Safety Assessment has not been carried out.

16 Other information

This information is based on our present knowledge. However, this shall not constitute a guarantee for any specific product features and shall not establish a legally valid contractual relationship.

· **Additional information:**

Recommendations for exposure scenarios, measures for risk management and identification of working conditions under which metals, metal alloys and products made of metal can be safely worked can be found attached.

(Contd. on page 9)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 8)

Welding Exposure Scenario WES - ENGL

EWA2011

Recommendations for Exposure Scenarios, Risk Management Measures and to identify Operational Conditions under which metals, alloys and metallic articles may be safely welded

Welding/Brazing produces fumes which can affect human health and the environment. Fumes are a varying mixture of airborne gases and fine particles which, if inhaled or swallowed, constitute a health hazard. The degree of risk will depend on the composition of the fume, concentration of the fume and duration of exposure. The fume composition is dependent upon the material being worked, the process and consumables being used, coatings on the work such as paint, galvanizing or plating, oil or contaminants from cleaning and degreasing activities. A systematic approach to the assessment of exposure is necessary, taking into account the particular circumstances for the operator and ancillary worker that can be exposed.

Considering the emission of fumes when welding, brazing or cutting of metals, it is recommended to (1) arrange risk management measures through applying general information and guidelines provided by this exposure scenario and (2) using the information provided by the Safety Data Sheet, issued in accordance with REACH, by the welding consumable manufacturer.

The employer shall ensure that the risk from welding fumes to the safety and health of workers is eliminated or reduced to a minimum. The following principle shall be applied:

- 1- Select the applicable process/material combinations with the lowest class, whenever possible.
- 2- Set welding process with the lowest emission parameter.
- 3- Apply the relevant collective protective measure in accordance with class number. In general, the use of PPE is taken into account after all other measures is applied.
- 4- Wear the relevant personal protective equipment in accordance with the duty cycle.

In addition, compliance with the National Regulations regarding the exposure to welding fumes of welders and related personnel shall be verified.

In the table "Risk Management Measures for individual process / material combinations" below, reference is made to the following standards for collective and personal protection measures:

ISO 4063	Welding process Reference Numbers according to ISO 4063
EN ISO 15012-1:2004	Health and safety in welding and allied processes - Requirements testing and marking of equipment or air filtration - Part 1: Testing of the separation efficiency for welding fume
EN ISO 15012-2:2008	Health and safety in welding and allied processes - Requirements, testing and marking of equipment for air filtration - Part 2: Determination of the minimum air volume flow rate of captor hoods and nozzles
EN 149:2001	Respiratory protective devices - Filtering half masks to protect against particles - Requirements, testing, marking (FFP1 - FFP2 - FFP3)
EN 1835:2000	Respiratory protective devices. Light duty construction compressed air line breathing apparatus incorporating a helmet or a hood. Requirements, testing, marking (LDH1 - LDH2 - LDH3).
EN 12941:1998	Respiratory protective devices. Powered filtering devices incorporating a helmet or a hood. Requirements, testing, marking (TH1 - TH2 - TH3).
EN 143:2000	Respiratory protective devices — Particle filters — Requirements, testing, marking (P1, P2, P3)
Directive 1998/24/EC	Article 6.2 on the protection of the health and safety of workers from the risks related to chemical agents at work
BGR 190	Benutzung von Atemschutzgeräten (Berufsgenossenschaftliche Regel für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit)
TRGS 528	Schweisstechnische Arbeiten (Technische Regeln für Gefahrstoffe)

Also in the table "Risk Management Measures for individual process / material combinations", reference is made to footnotes.

The description of these footnotes:

- ¹ Class: approximate ranking to mitigate risk by selecting process/material combinations with the lowest value.
- ² Identified collective and individual risk management measures shall be applied
- ³ Personal Protective Equipment (PPE) required avoiding exceeding the National Exposure Limit Value (DC: Duty cycle expressed on 8 hours)
- ⁴ General Ventilation (GV) Low. With additional Local Exhaust Ventilation (LEV) and extracted air to the outside, the GV or LEV capacity may be reduced to 1/5 of the original requirement.
- ⁵ General Ventilation (GV) Medium (double compared to Low)
- ⁶ Filtering half mask (FFP2)
- ⁷ When an alloyed consumable is used, measures from "Class V" are required
- ⁸ General Ventilation (GV) Low. When no Local Exhaust Ventilation, the ventilation requirement is 5-fold
- ⁹ Filtering half mask (FFP3), helmet with powered filters (TH2/P2), or helmet with external air supply (LDH2)
- ¹⁰ Reduced (negative) pressured Area: A separate, ventilated area where reduced (negative) pressure, compared to the surrounded area, is maintained
- ¹¹ Local Exhaust Ventilation (LEV) High, extraction at source (includes table, hood, arm or torch extraction)
- ¹² Helmet with powered filters (TH3/P3), or helmet with external air supply (LDH3)
- ¹³ Local Exhaust Ventilation (LEV) Low, extraction at source (includes table, hood, arm or torch extraction)
- ¹⁴ Local Exhaust Ventilation (LEV) Medium, extraction at source (includes table, hood, arm or torch extraction)
- ¹⁵ Recommended measures to comply with national maximum allowable limits. Extracted fumes, for all materials except unalloyed steel and aluminium, shall be filtered before release in the outside environment.
- ¹⁶ A confined space, despite its name, is not necessarily small. Examples of confined spaces include ship, silos, vats, utility vaults, tanks, etc.
- ^{n.s.} Improved helmet, designed to avoid direct flow of welding fumes inside
- ^{n.r.} Not applicable
- ^{n.r.} Not recommended

(Contd. on page 10)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 9)

Welding Exposure Scenario WES - ENGL

EWA2011

Risk Management Measures for individual process / base material combinations

Class ¹	Process (according to ISO 4063)	Base Materials	Remarks	Ventilation / Extraction / Filtration ¹⁴	PPE ² DC<15%	PPE ² DC>15%
Non-confined space ⁵						
I	GTAW 141	All	Except Aluminium	GV low ³	n.r.	n.r.
	SAW 12					
	Autogeneous 3					
	PAW 15					
	ESW/EGW 72/73					
	Resistance 2					
	Stud welding 78					
	Solid state 521					
Gases Brazing 9	All	Except Cd- alloys	GV low ³	n.r.	n.r.	
II	GTAW 141	Aluminium	n.a.	GV medium ⁴	n.a.	FFP2 ⁸
III	MMAW 111	All	Except Be-, V-, Mn-, Ni- alloys and Stainless ⁶	GV low ⁷ LEV low ¹²	Improved helmet ¹⁶	FFP2 ⁸
	FCAW 136/137	All	Except Stainless and Ni- alloys ⁹			
	GMAW 131/135	All	Except Cu-, Be-, V- alloys ⁶			
	Powder Plasma Arc 152	All	Except Be-, V-, Cu-, Mn-, Ni- alloys and Stainless ⁶			
IV	All processes class I	Painted / primed / oiled	No Pb containing primer	GV low ⁸	FFP2 ⁸	FFP3, TH2/P2, or LDH2 ¹¹
	All processes class III	Painted / primed / oiled	No Pb containing primer	GV low ⁷ LEV low ¹²		
V	MMAW 111	Stainless, Ni-, Be-, and V- alloys	n.a.	LEV high ¹⁰	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹
	FCAW 136/137	Stainless, Mn- and Ni- alloys				
	GMAW 131	Cu- alloys				
	Powder Plasma Arc 152	Stainless, Mn-, Ni-, and Cu- alloys				
VI	GMAW 131	Be-, and V- alloys	n.a.	Reduced (negative) pressured area ⁹ LEV low ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹
	Powder Plasma Arc 152					
VII	Self shielded FCAW 114	Un-, high alloyed steel	Cored wire, not containing Ba	Reduced (negative) pressured area ⁹ LEV medium ¹³ Reduced (negative) pressured area ⁹ LEV high ¹⁰	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹
	Self shielded FCAW 114	Un-, high alloyed steel	Cored wire, containing Ba			
	All	Painted / primed	Paint / Primer containing Pb			
	Arc Gouging and Cutting 8	All	n.a.			
	Thermal Spray	All	n.a.			
	Gases Brazing 9	Cd- alloys	n.a.			
Closed system or Confined space ⁵						
I	Laser Welding 52	All	Closed system	GV medium ⁴	n.a.	n.a.
	Laser Cutting 84					
	Electron Beam 51					
VIII	All	All	Confined space	LEV high ¹⁰ External air supply	LDH3 ¹¹	LDH3 ¹¹

Department reviewing SDS: Quality Control

Contact:

Sonia Vendittelli

Date of the latest revision of the safety data sheet 10/29/2021 / 11

Abbreviations and acronyms:

NCEC - National Chemical Emergency Centre (=Carechem24)

IMDG: International Maritime Code for Dangerous Goods

DOT: US Department of Transportation

(Contd. on page 11)

CA

Safety Data Sheet

according to HPR, Schedule 1

Printing date 10/29/2021

Reviewed on 12/12/2022

Trade name: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(Contd. of page 10)

IATA: International Air Transport Association

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)

TRGS: Technische Regeln für Gefahrstoffe (Technical Rules for Dangerous Substances, BAuA, Germany)

PBT: Persistent, Bioaccumulative and Toxic

vPvB: very Persistent and very Bioaccumulative

. * **Data compared to the previous version altered.**

CA

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

1 Identification

- **Identificateur de produit**
- **Nom du produit:** EXECUTIVE PLUS 7018-1
- **No CAS:** -
- **No EINECS:** -
- **Emploi de la substance / de la préparation** Soudage à l'électrode enrobée
- **Renseignements concernant le fournisseur de la fiche de données de sécurité**
- **Fournisseur:**
Exocor Ltd
271 Ridley Road
St Catharines, ON L2S 0B3 Canada
Telephone 888 317 2209
Fax 855 317 2209
www.exocor.com

2 Identification des dangers

- **Classification de la substance ou du mélange**
Le produit ne répond pas aux critères de classification dans une classe de danger conformément le Système Général Harmonisé (GHS).

(suite page 2)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 1)

- **Éléments d'étiquetage**
- **Éléments d'étiquetage SGH** néant
- **Pictogrammes de danger** néant
- **Mention d'avertissement** néant
- **Mentions de danger** néant
- **Système de classification:**
- **NFPA données (gamme 0-4)**



Santé = 1
Inflammabilité = 0
Réactivité = 0

- **HMIS données (gamme 0-4)**



Santé = *0
Inflammabilité = 0
Réactivité = 0

3 Composition/information sur les ingrédients

- **Caractérisation chimique: Mélanges**
- **Description:** Mélange des substances mentionnées à la suite avec des additifs non dangereux.

- **Composants dangereux:**

7439-89-6	fer	50-100%p/p *
14808-60-7	quartz (SiO ₂)	0,1-2,5%p/p *
	 Cancérogénicité - catégorie 1A, H350  Toxicité aiguë - par inhalation - catégorie 4, H332	
7439-96-5	manganèse	0,1-2,5%p/p *

* Les plages de concentrations réelles sont conservées en tant que secret commercial.

4 Premiers soins

- **Description des premiers secours**
- **Remarques générales:** Aucune mesure particulière n'est requise.
- **Après inhalation:** Donner de l'air frais, consulter un médecin en cas de troubles.
- **Après contact avec la peau:** En règle générale, le produit n'irrite pas la peau.
- **Après contact avec les yeux:**
Rincer les yeux, sous l'eau courante, pendant plusieurs minutes, en écartant bien les paupières.
- **Après ingestion:** Recourir à un traitement médical.
- **Principaux symptômes et effets, aigus et différés** Non disponibles.
- **Indication des éventuels soins médicaux immédiats et traitements particuliers nécessaires**
Non disponibles.

5 Mesures à prendre en cas d'incendie

- **Moyens d'extinction**
- **Moyens d'extinction:** Adapter les mesures d'extinction d'incendie à l'environnement.

(suite page 3)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: **EXECUTIVE PLUS 7018-1**

(suite de la page 2)

- **Dangers particuliers résultant de la substance ou du mélange** Non disponibles.
- **Conseils aux pompiers** -
- **Équipement spécial de sécurité:** Aucune mesure particulière n'est requise.

6 Mesures à prendre en cas de déversement accidentel

- **Précautions individuelles, équipement de protection et procédures d'urgence**
Veiller à une aération suffisante.
Utiliser un appareil de protection respiratoire contre les effets de vapeurs/poussière/aérosol.
- **Précautions pour la protection de l'environnement:**
Ne pas rejeter dans les canalisations, dans les eaux de surface et dans les nappes d'eau souterraines.
- **Méthodes et matériel de confinement et de nettoyage:** Recueillir par moyen mécanique.
- **Référence à d'autres rubriques**
Afin d'obtenir des informations pour une manipulation sûre, consulter le chapitre 7.
Afin d'obtenir des informations sur les équipements de protection personnels, consulter le chapitre 8.
Afin d'obtenir des informations sur l'élimination, consulter le chapitre 13.

7 Manutention et stockage

- **Manipulation:**
- **Précautions à prendre pour une manipulation sans danger**
Veiller à une aspiration convenable sur les machines de traitement.
- **Préventions des incendies et des explosions:** Aucune mesure particulière n'est requise.
- **Conditions d'un stockage sûr, y compris d'éventuelles incompatibilités**
- **Stockage:**
- **Exigences concernant les lieux et conteneurs de stockage:** Aucune exigence particulière.
- **Indications concernant le stockage commun:** Pas nécessaire.
- **Autres indications sur les conditions de stockage:** Néant.
- **Utilisation(s) finale(s) particulière(s)** Non disponibles.

8 Contrôle de l'exposition/ protection individuelle

- **Paramètres de contrôle**

- **Composants présentant des valeurs-seuil à surveiller par poste de travail:**

7439-89-6 fer

EV TWA: 1* 5** mg/m³
en Fe; *sels, hydrosolubles; **fumées de soudure

14808-60-7 quartz (SiO₂)

EL TWA: 0,025 mg/m³
ACGIH A2; IARC 1

EV TWA: 0,10* mg/m³
*fraction respirable

7439-96-5 manganèse

EL TWA: 0,2; 0,02* mg/m³
as Mn; R, *respirable

EV TWA: 0,2 mg/m³
en Mn

(suite page 4)

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 3)

· **Remarques supplémentaires:**

Le présent document s'appuie sur les listes en vigueur au moment de son élaboration.

· **Contrôles de l'exposition**

· **Équipement de protection individuel:**

· **Mesures générales de protection et d'hygiène:** Se laver les mains avant les pauses et en fin de travail.

· **Protection respiratoire:** Filtre P2

· **Protection des mains:**

Choix du matériau des gants en fonction des temps de pénétration, du taux de perméabilité et de la dégradation.

· **Temps de pénétration du matériau des gants**

Le temps de pénétration exact est à déterminer par le fabricant des gants de protection et à respecter.

· **Protection des yeux:** Lunettes de protection

· **Protection du corps:**

Vêtements de travail protecteurs

Wear hand, head, and body protection which help to prevent injury from radiation, sparks, and electrical shock. See ANSI Z49.1. At a minimum this includes welder's gloves and a protective face shield, and may include arm protectors, aprons, hats, shoulder protection, and well as dark substantial clothing. Train the welder not to touch live electrical parts and to insulate himself from work and ground.

9 Propriétés physiques et chimiques

· **Informations sur les propriétés physiques et chimiques essentielles**

· **Indications générales**

· **Aspect:**

Forme:

Solide

Couleur:

Selon désignation produit

· **Odeur:**

Inodore

· **Seuil olfactif:**

Non déterminé.

· **valeur du pH:**

Non applicable.

· **Point d'éclair**

Non applicable.

· **Inflammabilité (solide, gaz):**

Non déterminé.

· **Température de décomposition:**

Non déterminé.

· **Température d'auto-inflammabilité:**

Le produit ne s'enflamme pas spontanément.

· **Propriétés explosives:**

Le produit n'est pas explosif.

· **Limites d'explosion:**

Inférieure:

Non déterminé.

Supérieure:

Non déterminé.

· **Densité:**

Non déterminée.

· **Densité relative**

Non déterminé.

· **Densité de vapeur:**

Non applicable.

· **Taux d'évaporation:**

Non applicable.

· **l'eau:**

Insoluble

· **Coefficient de partage: n-octanol/eau:** Non déterminé.

· **Dynamique:**

Non applicable.

· **Cinématique:**

Non applicable.

(suite page 5)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 4)

· **Test de séparation des solvants:**

Teneur en substances solides: 100,0 %

· **Autres informations** Non disponibles.

10 Stabilité et réactivité

· **Réactivité** Non disponibles.

· **Stabilité chimique**

· **Décomposition thermique/conditions à éviter:**

Pas de décomposition en cas de stockage et de manipulation conformes.

· **Possibilité de réactions dangereuses** Le verre et les matériaux contenant du silicate sont attaqués.

· **Conditions à éviter** Non disponibles.

· **Matières incompatibles:** Non disponibles.

· **Produits de décomposition dangereux:**

Les constituants pouvant être raisonnablement suspectés d'être présents dans la fumée de ce produit de soudage peuvent inclure :

l'oxyde de cuivre.

l'oxyde de cuivre.

l'oxyde de chrome.

l'oxyde de nickel.

Les constituants gazeux raisonnablement attendus peuvent inclure le monoxyde et le dioxyde de carbone, l'ozone et les oxydes d'azote qui peuvent se former par le rayonnement de l'arc électrique.

Une façon recommandée de déterminer la quantité de fumées et de gaz auxquels les travailleurs sont exposés est de prélever un échantillon d'air à l'intérieur du masque porté par le soudeur ou dans la zone respirable par le travailleur. Voir ANSI/AWS F1.1 et ANSI/AWS F1.2-1992. En vue de déterminer et d'évaluer l'existence de zones à problèmes, les normes EN ISO15011 –parties 1,4 peuvent aussi être appliquées.

11 Données toxicologiques

· **Informations sur les effets toxicologiques**

· **Toxicité aiguë**

· **Effet primaire d'irritation:**

· **Corrosion cutanée/irritation cutanée** Pas d'effet d'irritation.

· **Lésions oculaires graves/irritation oculaire** Pas d'effet d'irritation.

· **Sensibilisation respiratoire ou cutanée** Aucun effet de sensibilisation connu.

· **Indications toxicologiques complémentaires:**

Selon le procédé de calcul de la dernière version en vigueur de la directive générale CEE de classification des préparations, le produit n'est soumis à aucune obligation de marquage.

En cas de manipulation et d'utilisation conformes, le produit n'a aucun effet nocif pour la santé selon notre expérience et les informations dont nous disposons.

· **Catégories cancérogènes**

· **IARC / CIRC (Centre International de Recherche sur le Cancer)**

14542-23-5 fluorure de calcium

3

14808-60-7 quartz (SiO₂)

1

(suite page 6)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 5)

· **NTP / PNT (Programme National de Toxicologie)**

14808-60-7 quartz (SiO₂)

K

12 Données écologiques

- **Toxicité**
- **Toxicité aquatique:** Non disponibles.
- **Persistance et dégradabilité** Non disponibles.
- **Comportement dans les compartiments de l'environnement:**
- **Potentiel de bioaccumulation** Non disponibles.
- **Mobilité dans le sol** Non disponibles.
- **Autres indications écologiques:**
- **Indications générales:** Catégorie de pollution des eaux 1 (D) (Classification propre): peu polluant
- **Résultats des évaluations PBT et VPVB**
- **PBT:** Non applicable.
- **VPVB:** Non applicable.
- **Autres effets néfastes** Non disponibles.

13 Données sur l'élimination

- **Méthodes de traitement des déchets**
- **Recommandation:** Doit faire l'objet d'un traitement spécial conformément aux prescriptions légales.
- **Emballages non nettoyés:**
- **Recommandation:** Evacuation conformément aux prescriptions légales.

14 Informations relatives au transport

- | | |
|---|-----------------|
| · Numéro ONU | Void |
| · DOT/TMD, ADR, ADN, IMDG, IATA | néant |
| · Désignation officielle de transport de l'ONU | |
| · DOT/TMD, ADR, ADN, IMDG, IATA | néant |
| · Classe(s) de danger pour le transport | |
| · DOT, ADR, ADN, IMDG, IATA | |
| · Classe | néant |
| · Groupe d'emballage | |
| · DOT/TMD, ADR, IMDG, IATA | néant |
| · Dangers pour l'environnement: | |
| · Marine Pollutant: | Non |
| · Précautions particulières à prendre par l'utilisateur | Non applicable. |
| · Transport en vrac conformément à l'annexe II de la convention Marpol et au recueil IBC | Non applicable. |

(suite page 7)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 6)

- **Indications complémentaires de transport:** Pas de produit dangereux d'après les dispositions ci-dessus.
- **"Règlement type" de l'ONU:** -
néant

15 Informations sur la réglementation

- **Réglementations/législation particulières à la substance ou au mélange en matière de sécurité, de santé et d'environnement**

Non disponibles.

- **Sara**

- **Section 355 (extremely hazardous substances):**

None of the ingredient is listed

- **Section 313 (Specific toxic chemical listings):**

7439-96-5 manganèse

1344-28-1 oxyde d'aluminium

7440-50-8 cuivre

- **TSCA (Loi sur le contrôle des substances toxiques)**

Tous les composants ont la valeur ACTIVE.

- **Liste canadienne des substances**

- **Liste des substances domestiques (DSL) du Canada**

7439-89-6 fer

14542-23-5 fluorure de calcium

14808-60-7 quartz (SiO₂)

7439-96-5 manganèse

7440-21-3 silicium, contenant plus de 99.99 pour centen poids de silicium

1344-28-1 oxyde d'aluminium

9004-34-6 cellulose

14940-68-2 Zircon

7440-50-8 cuivre

7440-44-0 carbone

9005-32-7 acide alginique

- **Liste extérieure des substances (LES) du Canada**

1317-65-3 calcium carbonate

14542-23-5 fluorure de calcium

68476-25-5 Feldspar

- **Liste de divulgation des ingrédients du Canada (limite 0.1%)**

Aucun des composants n'est compris.

- **Liste de divulgation des ingrédients du Canada (limite 1%)**

14808-60-7 quartz (SiO₂)

7439-96-5 manganèse

- **Éléments d'étiquetage SGH** néant

- **Pictogrammes de danger** néant

(suite page 8)

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 7)

- **Mention d'avertissement** néant
- **Mentions de danger** néant
- **Évaluation de la sécurité chimique:** Une évaluation de la sécurité chimique n'a pas été réalisée.

16 Autres informations

Ces indications sont fondées sur l'état actuel de nos connaissances, mais ne constituent pas une garantie quant aux propriétés du produit et ne donnent pas lieu à un rapport juridique contractuel.

· Informations supplémentaires :

Vous trouverez en annexe des recommandations pour des scénarii d'exposition, des mesures de gestion des risques et d'identification des conditions de travail, parmi lesquelles les métaux, les alliages métalliques et les produits, fabriqués à partir de métal et qui peuvent être traités de manière sûre.

(suite page 9)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 8)

Welding Exposure Scenario WES – FR

EWA2011

Recommandations pour les scénarios d'exposition, les mesures de gestion du risque et comment identifier les conditions opérationnelles permettant le soudage des métaux, alliages et articles métalliques en toute sécurité

Le procédé de soudage/brasage produit des fumées qui peuvent affecter la santé humaine et l'environnement. Les fumées sont un mélange variable de fines particules et de gaz en suspension qui, si inhalés et avalés, constitue un risque pour la santé. Le niveau de risque dépendra de la composition de la fumée, de la concentration de la fumée et de la durée d'exposition. La composition de la fumée dépend aussi du métal travaillé, du procédé et des consommables utilisés, du revêtement du métal travaillé tel que la peinture, la galvanisation ou la métallisation, l'huile ou les autres contaminants utilisés durant les activités de nettoyage et dégraissage. Une approche systématique de l'estimation de l'exposition est nécessaire, prenant en compte les circonstances particulières pour l'opérateur et son assistant qui peut être exposé.

En considérant les émissions des fumées lors du soudage, du brasage et du coupage des métaux, il est recommandé de prendre des mesures de gestion du risque à travers les guides et les informations générales fournis par ce scénario d'exposition et d'utiliser les informations fournies par la Fiche de Données de Sécurité publiée en accord avec la réglementation REACH par le fabricant du consommable de soudage.

L'employeur s'assurera que le risque issu des fumées de soudage est éliminé ou réduit au minimum pour préserver la sécurité et la santé des travailleurs. Le principe suivant devra être appliqué :

- 1- Sélectionner le couple procédés/matériels applicables avec la plus petite classe, quand c'est possible.
- 2- Régler le procédé de soudage avec les paramètres d'émissions les plus basses.
- 3- Appliquer les mesures de protection collectives efficaces en accord avec le numéro de classe. De façon générale, l'utilisation d'un EPI est prise en compte après que toutes les autres mesures ont été appliquées.
- 4- Porter les équipements de protections individuelles en accord avec le temps de travail.

En complément, le respect des réglementations nationales sur l'exposition aux fumées de soudages des soudeurs et du personnel environnant doit être vérifié.

Dans le tableau « Mesures de gestion du risque avec le couple procédé/produits », vous trouverez des références aux normes sur les mesures de protection personnelles et collectives suivantes:

ISO 4063	Nomenclature et numérotation des procédés de soudage selon l'ISO 4063
EN ISO 15012-1 :2004	Hygiène et sécurité en soudage et techniques connexes - Exigences, essais et marquage des équipements de filtration d'air - Partie 1 : essai de l'efficacité de la séparation des fumées de soudage
EN 149:2001	Appareils de protection respiratoire - Demi-masques filtrants contre les particules - Exigences, essais, marquage (FFP1 – FFP2 – FFP3)
EN 1835:2000	Appareils de protection respiratoire. - Appareils de protection respiratoire isolants à adduction d'air comprimé de construction légère, avec casque ou cagoule. - Exigences, essais, marquage (LDH1 – LDH2 – LDH3).
EN 12941:1998	Appareils de protection respiratoire - Appareils filtrants à ventilation assistée avec casque ou cagoule - Exigences, essais, marquage (TH1 – TH2 – TH3).
EN 143: 2000	Appareils de protection respiratoire - Filtrés à particules - Exigences, essais, marquage (P1, P2, P3)
Directive 1998/24/EC	Article 6.2 relatif à la santé et à la sécurité des travailleurs sur les risques liés aux agents chimiques au travail
BGR 190	Benutzung von Atemschutzgeräten (Berufsgenossenschaftliche Regel für Sicherheit und Gesundheit bei der Arbeit)
TRGS 528	Schweisstechnische Arbeiten (Technische Regeln für Gefahrstoffe)

De plus dans le tableau « Mesures de gestion du risque avec le couple procédés/produits », des renvois vers des annotations apparaissent.

Description de ces annotations :

- ¹ Classe : Classement approximatif pour atténuer le risque en sélectionnant le couple procédé/produit avec la plus petite valeur
- ² Equipement de Protection Individuel (EPI) exigé pour éviter le dépassement des valeurs limites d'exposition nationales (TT : Temps de Travail exprimé sur 8 heures).
- ³ Ventilation Générale (VG) basse. En présence d'une Ventilation Locale Forcée (VLF) et de l'air extrait vers l'extérieur, la capacité de la VG ou de la VLF peut être réduite de 1/5 par rapport aux exigences initiales.
- ⁴ Ventilation Générale (VG) moyenne (double par rapport à la basse)
- ⁵ Demi-masque filtrant (FFP2)
- ⁶ Quand un consommable allié est utilisé, les mesures à partir de la « classe V » sont requises
- ⁷ Ventilation Générale (VG) basse. Quand il n'y a pas de Ventilation Locale Forcée, la ventilation requise est de 5 fois le volume d'air à traiter.
- ⁸ Demi-masque filtrant (FFP3), masque avec filtres actifs (TH2/P2), or masque à adduction d'air extérieur (LDH2)
- ⁹ Zone pressurisée réduite (négative) : un endroit ventilé séparé où une pression réduite (négative) comparée à l'espace environnant est maintenue.
- ¹⁰ Ventilation Locale Forcée (VLF) Haute, extraction à la source (inclut table, hotte, bras ou extraction à la torche)
- ¹¹ Masque avec filtre actif (TH3/P3) ou masque à adduction d'air extérieur fourni (LDH3)
- ¹² Ventilation Locale Forcée (VLF) basse, extraction à la source (inclut table, hotte, bras ou extraction à la torche)
- ¹³ Ventilation Locale Forcée (VLF) moyenne, extraction à la source (inclut table, hotte, bras ou extraction à la torche)
- ¹⁴ Mesures recommandées pour être en conformité avec les limites nationales maximales autorisées. Les fumées extraites pour tous les matériaux à part l'acier et l'aluminium non allié doivent être filtrées avant leur rejet dans l'environnement extérieur.
- ¹⁵ Un espace confiné, en dépit de son nom, ne signifie pas nécessairement qu'il est petit. Des exemples d'espaces confinés incluent les bateaux, les silos, les cuves, les galeries, les réservoirs etc.
- ¹⁶ Masque amélioré, destiné à éviter le flot direct des fumées de soudage à l'intérieur
- ^{n/a} Non applicable
- ^{n/r} Non recommandé

(suite page 10)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 9)

Welding Exposure Scenario WES – FR

EWA2011

Mesures de gestion du risque en considérant le couple procédé / métal de base

Classe ¹	Procédé (conformément à ISO 4063)	Métal de base	Remarques	Ventilation / Extraction / Filtration ¹⁴	EPI ² FM<15%	EPI ² FM>15%	
Non-confined space ¹⁰							
I	TIG 141	Tous	Sauf Aluminium	VG basse ³	n.r.	n.r.	
	Arc submergé 12						
	Autogène 3						
	Plasma 15						
	ESW/EGW 72/73						
	Résistance 2						
	Soudage des gougeons 78						
	Etat solide 521						
Brasage aux gaz 9		Tous	Sauf alliage Cd	VG basse ⁴	n.r.	n.r.	
II	TIG 141	Aluminium	n.a.	VG moyenne ⁴	n.a.	FFP2 ⁵	
III	Electrode enrobée 111	Tous	Sauf alliage-Be, -V, -Mn, -Ni and inox ⁶	VG basse ³⁷ VLF basse ¹²	Casque amélioré ¹⁶	FFP2 ⁵	
	Fil fourré 36/137	Tous	Sauf Inox and Alliage-Ni ⁴				
	MAG 131/135	Tous	Sauf Alliage-Cu-, -Be, -V				
	Soudage plasma avec poudre 152		Tous				Sauf Alliage-Be-, -V, -Cu, -Mn, -Ni et Inox ⁶
	Tous procédés classe I		Peintes / préparés / huïles				Sans Pb contenu sur le métal de base
IV	Tous procédés classe III		Peintes / préparés / huïles	Sans Pb contenu dans le métal de base	FFP2 ⁵	FFP3, TH2/P2, or LDH2 ⁹	
V	Electrode enrobée 111	Inox, Alliage-Ni, -Be, et -V	n.a.	VLF haute ¹⁰	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹	
	Fil fourré 136/137	Inox, alliage-Mn et -Ni					
	MAG 131	Alliage -Cu					
	Soudage plasma avec poudre 152	Inox, alliage-Mn, -Ni, et -Cu					
VI	MAG 131	Alliage -Be, et -V	n.a.	Zone pressurisée (négative) ⁹ VLF basse ¹²	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹	
	Soudage plasma avec poudre 152						
VII	Fil fourré sans gaz 114	Acier non-, hautement allié	Fil fourré, ne contenant pas de Ba	Zone pressurisée (négative) ⁹ VLF moyenne ¹³	TH3/P3, LDH3 ¹¹	TH3/P3, LDH3 ¹¹	
	Fil fourré sans gaz 114	Acier non-, hautement allié	Fil fourré, contenant du Ba	Zone pressurisée (négative) ⁹ VLF haute ¹⁰			
	Tous	Peintes / préparés	Peintes / préparés contenant du Pb	Zone pressurisée (négative) ⁹ VLF haute ¹⁰			
	Gougeage et Coupage 8	Tous	n.a.				
	Projection thermique	Tous	n.a.				
	Brasage aux gaz 9	Cd- alloys	n.a.				
	Système clos ou espaceconfiné ¹⁶						
I	Soudage laser 52	Tous	Système clos	VG moyenne ⁴	n.a.	n.a.	
	Coupage laser 84						
	Soudage par faisceau d'électron 51						
VIII	Tous	Tous	Espace confiné	VLF haute ¹⁰ Air extérieur fourni	LDH3 ¹¹	LDH3 ¹¹	

(suite page 11)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 10)

Welding Exposure Scenario WES – FR

EWA2011

- **Service examinant la fiche technique:** Contrôle de la qualité
- **Contact:**
- **Sonia Vendittelli**

(suite page 12)

CA/FR

Fiche de données de sécurité

selon SGH

Date d'impression : 10/29/2021

Numéro de version 12

Révision: 12/12/2022

Nom du produit: EXECUTIVE PLUS 7018-1

(suite de la page 11)

· Date de la plus récente version révisée de la fiche de données de sécurité 10/29/2021 / 12**· Acronymes et abréviations:**

NCEC - National Chemical Emergency Centre (=Carechem24)

IMDG: International Maritime Code for Dangerous Goods

DOT: US Department of Transportation

IATA: International Air Transport Association

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)

TRGS: Technische Regeln für Gefahrstoffe (Technical Rules for Dangerous Substances, BAuA, Germany)

PBT: Persistent, Bioaccumulative and Toxic

vPvB: very Persistent and very Bioaccumulative

· * Données modifiées par rapport à la version précédente

CA/FR