

1. SECCIÓN 1: IDENTIFICACIÓN DE LA SUSTANCIA O LA MEZCLA Y DE LA SOCIEDAD O LA EMPRESA

1.1	Identificador del producto	
	Nombre del Producto	M-Line 450-20R Solder
	Nombre Químico	Mezcla
	Nº. CAS	Mezcla
	Nº. EINECS	Mezcla
	Nº. Del Registro del REACH	No hay ninguno asignado.
1.2	Uso recomendado del producto químico y restricciones de uso	
	Uso Identificado	PC38 Productos de soldadura (con revestimientos fundentes o rellenos fundentes) y productos fundentes
	Usos Desaconsejados	Ninguno/a conocido/a.
1.3	Información del proveedor	
	Identificación de la Empresa	VISHAY MEASUREMENTS GROUP UK LTD Stroudley Road Basingstoke Hampshire RG24 8FW United Kingdom
	Teléfono	+44 (0) 1256 462131
	Fax	+44 (0) 1256 471441
	Email (persona competente)	mm.uk@vishaypg.com
1.4	Nº. Teléfono de Emergencia	(00-1) 703-527-3887 CHEMTREC

2. SECCIÓN 2: IDENTIFICACIÓN DE LOS PELIGROS

2.1	Clasificación de la sustancia o de la mezcla	
2.1.1	Regulación (EC) No. 1272/2008 (CLP)	Sens. cut. 1; H317
2.1.2	Directiva 67/548/CEE y Directiva 1999/45/CE	R43: Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel.
2.2	Elementos de la etiqueta	Según la regulación (EC) No. 1272/2008 (CLP)
	Nombre del Producto	M-Line 450-20R Solder
	Pictogramas de Peligro	
	Palabras de Advertencia	Atención
	Contenidos:	Rosin
	Indicaciones de Peligro	H317: Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
	Consejos de Prudencia	P261: Evitar respirar el humo. P272: Las prendas de trabajo contaminadas no podrán sacarse del lugar de trabajo. P280: Llevar guantes/prendas/gafas/máscara de protección. P302+P352: EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Lavar con abundante agua. P333+P313: En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico. P363: Lavar las prendas contaminadas antes de volver a usarlas.

Información adicional Ninguna.

2.3 Otros peligros Ninguna.

3. SECCIÓN 3: COMPOSICIÓN/INFORMACIÓN SOBRE LOS COMPONENTES

3.2 Mezclas

Clasificación CE Regulación (EC) No. 1272/2008 (CLP)

Identidad química de la sustancia	%p/p	Nº. CAS	Nº CE	Nº. Del Registro del REACH	Indicaciones de Peligro
Tin	92 - 98	7440-31-5	231-141-8	No hay ninguno asignado	No clasificado
Antimony	< 10	7440-36-0	231-146-5	No hay ninguno asignado	No clasificado
Rosin	1-3	8050-09-7	232-475-7	No hay ninguno asignado	Sens. cut. 1; H317

H317: Puede provocar una reacción alérgica en la piel.

Directiva 67/548/CEE y Directiva 1999/45/CE

Identidad química de la sustancia	%p/p	Nº. CAS	Nº CE	Nº. Del Registro del REACH	Clasificación CE y Frases de Riesgo
Tin	92 - 98	7440-31-5	231-141-8	No hay ninguno asignado	No clasificado
Antimony	< 10	7440-36-0	231-146-5	No hay ninguno asignado	No clasificado
Rosin	1-3	8050-09-7	232-475-7	No hay ninguno asignado	R43

R43: Posibilidad de sensibilización en contacto con la piel.

4. SECCIÓN 4: PRIMEROS AUXILIOS



4.1 Descripción de los primeros auxilios

Inhalación

EN CASO DE INHALACIÓN: Transportar a la persona al aire libre y mantenerla en una posición que le facilite la respiración. Consultar a un médico en caso de malestar. Llamar a un CENTRO DE TOXICOLOGIA/médico si la persona se encuentra mal.

Contacto con la Piel

EN CASO DE CONTACTO CON LA PIEL: Quitar la ropa contaminada y lavar todos las zonas afectadas con abundante agua. La ropa contaminada debe limpiarse a fondo. En caso de irritación o erupción cutánea: Consultar a un médico.

Contacto con los Ojos

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. Consultar a un médico si la irritación ocular se desarrolla o persiste.

Ingestión

En caso de ingestión, enjuáguese la boca con agua (solamente si la persona está consciente). No provocar el vómito. Consultar a un médico en caso de malestar.

4.2 Principales síntomas y efectos, agudos y retardados

Puede provocar una reacción alérgica en la piel. El humo del fundente durante la soldadura puede provocar irritación y daños en las membranas mucosas y en el sistema respiratorio. El humo generado durante la soldadura contiene resina, que es un alérgeno y puede provocar daños e irritación pulmonar.

4.3 Indicación de toda atención médica y de los tratamientos especiales que deban dispensarse inmediatamente

Tratar sintomáticamente. En los casos de quemaduras refrigerar inmediatamente la piel afectada con agua fría durante el mayor tiempo posible.

5. SECCIÓN 5: MEDIDAS DE LUCHA CONTRA INCENDIOS

- | | |
|---|---|
| <p>5.1 Medios de Extinción
Medios de Extinción Apropriados
Medios de extinción no apropiados</p> | <p>Como sea adecuado para el fuego circundante.
No utilice agua en incendios cuando haya metal fundido.</p> |
| <p>5.2 Peligros específicos derivados de la sustancia o la mezcla</p> | <p>Cuando se lo calienta a temperaturas de soldadura, el solvente en el fundente hervirá y transportará gotas de resina y productos de la degradación térmica, como aldehídos alifáticos, ácidos y terpenos. El fundente en la soldadura de base se puede inflamar cuando la soldadura se derrite en el fuego. Óxidos de carbono.</p> |
| <p>5.3 Recomendaciones para el personal de lucha contra incendios</p> | <p>Los miembros del servicio contra incendios deberán llevar ropa de protección completa incluidos aparatos de respiración autónomos. No respirar los humos. Mantener fríos los recipientes regándolos con agua si estuvieran expuestos al fuego. Evitar que el líquido vaya hacia cursos de agua y desagües.</p> |

6. SECCIÓN 6: MEDIDAS EN CASO DE VERTIDO ACCIDENTAL

- | | |
|--|---|
| <p>6.1 Precauciones personales, equipo de protección y procedimientos de emergencia</p> | <p>Asegurarse que se dispone de una ventilación adecuada. Utilizar el equipo de protección individual obligatorio. Ver Sección: 8. La soldadura derretida se solidificará cuando se enfríe y se puede raspar. Evite inhalar el humo de la soldadura. Tenga cuidado y evite respirar humo si utiliza una antorcha de gas para cortar piezas grandes.</p> |
| <p>6.2 Precauciones relativas al medio ambiente</p> | <p>Evítese su liberación al medio ambiente. No permitir que penetre en los desagües, sumideros o corrientes de agua.</p> |
| <p>6.3 Métodos y material de contención y de limpieza</p> | <p>Dejar que el producto se enfríe/solidifique y recogerlo en estado sólido. Transferirlos a un recipiente para su eliminación. Es posible la recuperación o el reciclaje.</p> |
| <p>6.4 Referencia a otras secciones</p> | <p>Ver Sección: 8, 13</p> |

7. SECCIÓN 7: MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

- | | |
|---|--|
| <p>7.1 Precauciones para una manipulación segura</p> | <p>Evitar el contacto con la piel, los ojos o la ropa. Evite inhalar el humo de la soldadura. Tenga cuidado y evite respirar humo si utiliza una antorcha de gas para cortar piezas grandes. Cuando está fundido: Evitar todo posible contacto con agua. Asegurarse que se dispone de una ventilación adecuada. Utilizar el equipo de protección individual obligatorio. Ver Sección: 8. No comer, beber ni fumar durante su utilización. Lávese las manos antes de los descansos y después del trabajo.</p> |
| <p>7.2 Condiciones de almacenamiento seguro, incluidas posibles incompatibilidades
Temperatura de almacenamiento
Tiempo de vida en almacenamiento
Materiales incompatibles</p> | <p>Almacenar en un lugar bien ventilado.

Ambiente.
Estable en condiciones normales.
Guárdelo lejos de fuentes de sulfuro. Consérvese lejos de: Fuerte Ácidos, Alcalis, Cloro y Agentes oxidantes enérgicos.</p> |
| <p>7.3 Usos específicos finales</p> | <p>PC38 Productos de soldadura (con revestimientos fundentes o rellenos fundentes) y productos fundentes. Ver Sección: 1.2</p> |

8. SECCIÓN 8: CONTROLES DE EXPOSICIÓN/PROTECCIÓN INDIVIDUAL

- | | |
|--|---|
| <p>8.1 Parámetros de control</p> | |
| <p>8.1.1 Límites de Exposición Ocupacional</p> | <p>No aplicable.</p> |
| <p>8.1.2 Valor límite biológico</p> | <p>No establecido.</p> |
| <p>8.1.3 PNEC y DNEL</p> | <p>No establecido.</p> |
| <p>8.2 Controles de la exposición</p> | |
| <p>8.2.1 Controles técnicos apropiados</p> | <p>Asegurarse que se dispone de una ventilación adecuada o utilizar recipientes apropiados. Las concentraciones en la atmósfera deben controlarse para que cumplan con el límite de exposición ocupacional.</p> |
| <p>8.2.2 Medidas de protección individual, tales como equipos</p> | <p>Se aplican las medidas generales de higiene para la manipulación de productos</p> |

Revisión: 1.1 Fecha: 07.05.2015

SEGÚN LA REGULACIÓN 1907/2006 (REACH), 1272/2008 (CLP) & 453/2010

www.vishaypg.com

de protección individual (EPI)

químicos. Evitar todo contacto. Evite inhalar el humo de la soldadura. Tenga cuidado y evite respirar humo si utiliza una antorcha de gas para cortar piezas grandes. Lávese las manos antes de los descansos y después del trabajo. Mantenga la ropa de trabajo aparte. La ropa contaminada debe limpiarse a fondo. No comer, beber o fumar en el lugar de trabajo.

Protección de los ojos / la cara

Cuando está fundido: Gafas protectoras o Escudo facial de protección total.



Protección de la piel

Protección de las manos: Usar guantes impermeables (EN374). El tipo de guantes utilizados deben ser elegidos en función de la actividad laboral y su duración, así como de la concentración / cantidad de material que se maneja. Tiempo de penetración del material de los guantes: ver la información proporcionada por el fabricante de los guantes.



Proteção do corpo: Utilice indumentaria de protección impermeable, por ejemplo, botas, bata de laboratorio, delantal u overol, si fuera necesario para evitar el contacto con la piel.

Protección respiratoria

En caso de ventilación insuficiente, llevar equipo de protección respiratoria. Sistema(s) abierto(s): Usar equipo de protección respiratoria adecuado.



Peligros térmicos

No aplicable.

8.2.3 Controles de Exposición Medioambiental

Evítese su liberación al medio ambiente.

9. SECCIÓN 9: PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

9.1 Información sobre propiedades físicas y químicas básicas

Aspecto	Plateado - Grises metal en forma de alambre
Olor	No disponible.
Umbral olfativo	No disponible.
pH	No disponible.
Punto de fusión/punto de congelación	No disponible.
Punto inicial de ebullición e intervalo de ebullición	No disponible.
Punto de inflamación	No aplicable.
Tasa de Evaporación	No aplicable.
Inflamabilidad (sólido, gas)	No inflamable.
Límites superior/inferior de inflamabilidad o de explosividad	No aplicable.
Presión de vapor	No disponible.
Densidad de vapor	No disponible.
Densidad relativa	>1 (H2O = 1)
Solubilidad(es)	Insoluble en agua.
Coefficiente de reparto n-octanol/agua	No disponible.
Temperatura de auto-inflamación	No disponible.
Temperatura de descomposición	No disponible.
Viscosidad	No disponible.
Propiedades explosivas	No explosivo.
Propiedades comburentes	No oxidante.

9.2 Información adicional

Ninguna.

Revisión: 1.1 Fecha: 07.05.2015

SEGÚN LA REGULACIÓN 1907/2006 (REACH), 1272/2008 (CLP) & 453/2010

www.vishaypg.com

10. SECCIÓN 10: ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

10.1	Reactividad	Estable en condiciones normales.
10.2	Estabilidad química	Estable en condiciones normales.
10.3	Posibilidad de reacciones peligrosas	El fundente en la soldadura de base se puede inflamar cuando la soldadura se derrite en el fuego. Reacciona mucho con cloro y agentes oxidantes.
10.4	Condiciones que deben evitarse	Cuando está fundido: Evitar todo posible contacto con agua.
10.5	Materiales incompatibles	Consérvese lejos de: Fuerte Ácidos, Álcalis, Cloro y Agentes oxidantes energéticos. Guárdelo lejos de fuentes de sulfuro.
10.6	Productos de descomposición peligrosos	Cuando se lo calienta a temperaturas de soldadura, el solvente en el fundente hervirá y transportará gotas de resina y productos de la degradación térmica, como aldehídos alifáticos, ácidos y terpenos.

11. SECCIÓN 11: INFORMACIÓN TOXICOLÓGICA

11.1	Información sobre los efectos toxicológicos (Sustancias contenidas en preparados / mezclas.)	
	Toxicidad Aguda	
	Ingestión	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen. Cálculo de la estimación de toxicidad aguda de la mezcla: Estimado CL50 > 2000 mg / kg de peso corporal / día.
	Inhalación	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen. Cálculo de la estimación de toxicidad aguda de la mezcla: Estimado CL50 > 5.0 mg/l.
	Contacto con la Piel	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen. Cálculo de la estimación de toxicidad aguda de la mezcla: Estimado CL50 > 2000 mg / kg de peso corporal / día.
	Corrosión o irritación cutáneas	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Lesiones o irritación ocular graves	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Sensibilización respiratoria o cutánea	Sens. cut. 1: Puede provocar una reacción alérgica en la piel.
	Mutagenicidad en células germinales	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Carcinogenicidad	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Toxicidad para la reproducción	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Toxicidad específica en determinados órganos (STOT) – exposición única	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Toxicidad específica en determinados órganos (STOT) – exposición repetida	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
	Peligro de aspiración	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen.
11.2	Información adicional	Ninguna.

12. SECCIÓN 12: INFORMACIÓN ECOLÓGICA

12.1	Toxicidad	Basándose en los datos disponibles, los criterios de clasificación no se cumplen. Estimado Mezcla CL50 >100 mg/l (Pez)
12.2	Persistencia y degradabilidad	La parte orgánica del producto es biodegradable.
12.3	Potencial de bioacumulación	El producto tiene un bajo potencial de bioacumulación (metal en forma de alambre).
12.4	Movilidad en el suelo	Es previsible que el mismo tenga baja movilidad en el suelo (metal en forma de alambre).

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD

Revisión: 1.1 Fecha: 07.05.2015

SEGÚN LA REGULACIÓN 1907/2006 (REACH), 1272/2008 (CLP) & 453/2010

www.vishaypg.com

12.5 Resultados de la valoración PBT y mPmB No clasificado como PBT o vPvB.
12.6 Otros efectos adversos Ninguno/a conocido/a.

13. SECCIÓN 13: CONSIDERACIONES RELATIVAS A LA ELIMINACIÓN

13.1 Métodos para el tratamiento de residuos La soldadura puede recuperarse. Eliminar el contenido conforme a las legislaciones locales, provinciales o nacionales.
13.2 Información adicional La eliminación de residuos eléctricos debe hacerse en conformidad con la Directiva de Residuos de Aparatos Eléctricos y Electrónicos (RAEE, 2012/19/EU).

14. SECCIÓN 14: INFORMACIÓN RELATIVA AL TRANSPORTE

ADR/RID / IMDG / IATA
14.1 Número ONU No clasificado como peligroso para el transporte.
14.2 Número de identificación de peligro No clasificado
14.3 Clase(s) de peligro para el transporte No clasificado
14.4 Grupo de embalaje No clasificado
14.5 Peligros para el medio ambiente No clasificado como un Contaminante Marino.
14.6 Precauciones particulares para los usuarios Ver Sección: 2
14.7 Transporte a granel con arreglo al anexo II del Convenio MARPOL 73/78 y del Código IBC No aplicable.
14.8 Información adicional Ninguna.

15. SECCIÓN 15: INFORMACIÓN REGLAMENTARIA

15.1 Reglamentación y legislación en materia de seguridad, salud y medio ambiente específicas para la sustancia o la mezcla
15.1.1 Regulaciones del EU SVHCs Ninguna
15.1.2 Regulaciones nacionales Wassergefährungsklasse (Alemania) Clase de peligro del agua: 1
15.2 Evaluación de la seguridad química No disponible.

16. SECCIÓN 16: OTRA INFORMACIÓN

Las siguientes secciones contienen revisiones o nuevos enunciados: 1-16.

Referencias: Ficha técnica existente, Clasificación armonizada para Rosin (CAS# 8050-09-7) y Registros existentes de ECHA para Rosin (CAS# 8050-09-7), Tin (CAS# 7440-31-5), y Antimony (CAS# 7440-36-0).

Clasificación de la sustancia o de la mezcla Según la regulación (EC) No. 1272/2008 (CLP)	Procedimiento de clasificación
Sens. cut. 1; H317	Cálculo del umbral

LEYENDA

LTEL Valor Límite Ambiental-Exposición Diaria
STEL Valor Límite Ambiental-Exposición de Corta Duración
DNEL Nivel obtenido sin efecto
PNEC Concentración prevista sin efecto
PBT PBT: persistente, bioacumulable y tóxico
vPvB muy Persistente y muy Bioacumulable

Consejos para la formación laboral: Se debe considerar los procedimientos de trabajo a seguir y el grado de exposición potencial, ya que pueden determinar si se requiere un mayor nivel de protección.

Renuncias de responsabilidad

FICHA DE DATOS DE SEGURIDAD



Revisión: 1.1 Fecha: 07.05.2015

SEGÚN LA REGULACIÓN 1907/2006 (REACH), 1272/2008 (CLP) & 453/2010

www.vishaypg.com

La información contenida en esta publicación o de otro modo facilitada a los usuarios se cree que es exacta y se da de buena fe, pero los usuarios deben asegurarse de la idoneidad del producto para su aplicación particular. Vishay Precision Group no da ninguna garantía de la idoneidad de un producto para un fin determinado y cualquier garantía o condición implícita (reglamentaria u otra), queda excluida, excepto en aquellos casos en que esta exclusión sea impedida por la ley. Vishay Precision Group no acepta ninguna responsabilidad por pérdidas o daños (excepto aquéllos causantes de muertes o daños personales producidos por un producto defectuoso, si queda probado), resultantes de la confianza depositada en esta información. No debe asumirse la exención de Patentes, Copyright o Derechos de Diseño.

Annex to the extended Safety Data Sheet (eSDS)

Sin información disponible.