



## Ficha de Datos de Seguridad según la Directiva (CE) nº 1907/2006 - ISO 11014-1

página 1 de 5

TTC-LF TIP TINNER 15G AM

Nº SDB : 181481

V002.0

Revisión: 22.06.2009

Fecha de impresión: 10.08.2011

### 1. Identificación de la sustancia o preparado y de la sociedad o empresa

**Nombre comercial:**

TTC-LF TIP TINNER 15G AM

**Uso previsto:**

Limpiador/estañador de puntas de soldador

**Denominación de la empresa:**

Henkel Ibérica S.A.

C/. Córcega; 480-492

08025 BARCELONA

España

Teléfono: +34 (932904647)

Fax: +34 (932904700)

**Responsable de la ficha de datos de seguridad:**

ua-productsafety.es@es.henkel.com

**Información de emergencia:**

Henkel Ibérica S.A. 93 290 41 00 (24 h)

### 2. Posibles peligros del producto

Los humos emitidos a temperatura de soldadura causarán irritación de las membranas mucosas, la garganta y los pulmones.

### 3. Composición / datos sobre los componentes

**Declaración de componentes según la Regulación (CE) nº 1907/2006:**

Ingredientes peligrosos Nº CAS	EINECS ELINCS	contenido	Clasificación
Estaño 7440-31-5	231-141-8	40 - 50 %	
Ácido cítrico 77-92-9	201-069-1	5 - 10 %	Xi - Irritante; R36
Plata 7440-22-4	231-131-3	0,1 - 1 %	
Cobre 7440-50-8	231-159-6	0,1 - 1 %	R52/53 Xn - Nocivo; R22 Xi - Irritante; R36/37/38

El texto completo de las frases R aquí indicadas puede verse en el punto 16 "Otras informaciones".

Para sustancias sin clasificación pueden existir límites de exposición en los lugares de trabajo.

### 4. Medidas de primeros auxilios

**Inhalación:**

Sacar al aire libre. Si persisten los síntomas buscar asistencia médica.

**Contacto de la piel:**

Lavar con agua corriente y jabon.

Si la irritación persiste consultar a un médico.

**Contacto con los ojos:**

Enjuagar inmediatamente con abundancia de agua, también debajo de los párpados, por lo menos durante 15 minutos.

Consultar con un médico.

**Ingestión:**

No provocar vómitos.

Consultar con un médico.

## 5. Medidas para la lucha contra incendios

**Comportamiento de incendio:**

El producto por si mismo no es inflamable. Cualquier medio de extincide fuego es apropiado

**Equipo de protección especial para el personal de lucha contra incendios:**

Llevar puesta protección respiratoria independiente del aire ambiente.

**Formación de productos de combustión o gases:**

Las altas temperaturas pueden producir polvo, humos o vapores tóxicos de metales pesados.

## 6. Medidas en caso de liberación imprevista

**Medidas medio ambientales:**

No dejar que el producto entre en el sistema de alcantarillado.

**Proceso para la limpieza y la recogida:**

Raspar material derramado y desecharlo en recipiente cerrado.

## 7. Manejo y almacenamiento

**Manejo:**

Utilícese solo en zonas bien ventiladas.

Evítese el contacto con los ojos y la piel.

**Almacenamiento:**

Almacenar en el envase original en lugar fresco.

## 8. Limitación de exposición y equipo de protección personal

### Componentes con valores límite referidos al puesto de trabajo que tienen que supervisarse:

Válido para  
España

Fundamento

Límites de Exposición Profesional para Agentes Químicos en España

Componente	ppm	mg/m3	Tipo	Categoría	Observación
ESTAÑO, METAL 7440-31-5		2	Media ponderada en el tiempo.		VLA
ESTAÑO (COMPUESTOS INORGÁNICOS COMO SN) 7440-31-5				Registrado.	EU-2000/39/EC
ESTAÑO, METAL 7440-31-5				Registrado.	VLA
ESTAÑO (COMPUESTOS INORGÁNICOS COMO SN) 7440-31-5		2	Media ponderada en el tiempo.		EU-2000/39/EC
PLATA, METAL 7440-22-4		0,1	Media ponderada en el tiempo.		VLA
PLATA, METÁLICA 7440-22-4		0,1	Media ponderada en el tiempo.		EU-2000/39/EC
COBRE, HUMOS 7440-50-8				Registrado.	VLA
COBRE, POLVO Y NIEBLAS, COMO CU 7440-50-8				Registrado.	VLA
COBRE, HUMOS 7440-50-8		0,2	Media ponderada en el tiempo.		VLA
COBRE, POLVO Y NIEBLAS, COMO CU 7440-50-8		1	Media ponderada en el tiempo.		VLA

### Indicaciones acerca la estructuración instalaciones técnicas:

Asegurarse de una ventilación adecuada, especialmente en locales cerrados.

Deben extraerse los humos emitidos durante la soldadura.

Donde sea razonablemente practicable, esto deberá ser realizado usando ventilación local y una buena extracción general.

### Protección respiratoria:

En caso de insuficiente ventilación, utilizar equipo respiratorio adecuado.

### Protección manual:

Utilizar guantes de goma ó plástico para proteger las manos.

### Protección ocular:

Llevar gafas protectoras.

## 9. Propiedades físicas y químicas

### Propiedades generales:

Aspecto	Pasta
	Gris
Olor:	Suave

### Propiedades físico químicas:

Valor pH	no aplicable
Punto de ebullición	Indeterminado
Punto de inflamación	ninguno
Presión de vapor	Indeterminado
Densidad	3,5 g/cm3
( )	
Solubilidad cualitativa (Disolvente: Agua)	Insoluble
Punto de fusión	217 °C (422.6 °F)
Tenor VOC (1999/13/EC)	< 1,00 %

## 10. Estabilidad y reactividad

**Condiciones a evitar:**

Estable en condiciones normales de almacenamiento y uso.

**Materiales a evitar:**

La aleación de la soldadura reacciona con ácido nítrico concentrado, liberando óxidos tóxicos de nitrógeno.

**Productos de descomposición peligrosos:**

La descomposición térmica puede llegar a desprender gases y vapores irritativos.

## 11. Información toxicológica

**Toxicidad oral aguda:**

Puede ocasionar irritación en el aparato digestivo.

**Toxicidad inhalativa aguda:**

Los humos emitidos a temperatura de soldadura causarán irritación de las membranas mucosas, la garganta y los pulmones.

**Irritación de la piel:**

El contacto prologado o repetido puede causar irritación en la piel.

**Irritación de los ojos:**

El contacto prolongado o repetido puede causar irritación de ojos.

Los humos emitidos a temperatura de soldadura causarán irritación de los ojos

## 12. Información ecológica

**Persistencia / Degradabilidad:**

El producto no es biodegradable.

**Detalles generales de ecología:**

No verter en el desagüe/ aguas de superficie /aguas subterráneas.

## 13. Notas para la eliminación

**Evacuación del producto:**

En la medida de lo posible, reciclar la aleación de soldar para recuperar el metal.

**Clave de deshecho(EWC):**

06 04 05 - residuos que contienen otros metales pesados

**Evacuación del envase sucio:**

Eliminar como producto no usado.

## 14. Información de transporte

**Información general:**

No es un producto peligroso según RID, ADR, ADNR, IMDG, IATA-DGR

## 15. Prescripciones - clasificación y caracterización

**Símbolos de peligro:**

ninguno

**Frases R:**

No clasificado como peligroso.

**Frases S:**

no aplicable

**Informaciones adicionales:**

Evítese la inhalación de los humos emitidos durante la soldadura.

Los humos del flux podrían irritar la nariz, la garganta y los pulmones, y tras una exposición repetida, una reacción alérgica (asmática).

Tras la manipulación de la soldadura, lavarse las manos con agua y jabón.

Manténgase fuera del alcance de los niños.

**Indicaciones adicionales:**

Ficha de datos de seguridad a la disposición del usuario profesional que la solicite.

## 16. Otros datos

Texto completo de las Frases R relacionadas en la ficha técnica de seguridad presente como abreviatura. La identificación del producto viene indicado en el capítulo 15.

R22 Nocivo por ingestión.

R36 Irrita los ojos.

R36/37/38 Irrita los ojos, la piel y las vías respiratorias.

R52/53 Nocivo para los organismos acuáticos, puede provocar a largo plazo efectos negativos en el medio ambiente acuático.

**Otra información:**

Ésta información se basa en el estado actual de nuestros conocimientos y se refiere al producto en la forma en que se suministra. Pretende describir nuestros productos bajo el punto de vista de los requisitos de seguridad y no pretende garantizar ninguna propiedad o característica particular.

Esta hoja de seguridad está compilada de acuerdo con la Directiva del Consejo 67/548/CEE y sus posteriores enmiendas, y según la Directiva de la Comisión 1999/45/CE.