



## 1. Namn på blandningen och företaget

### 1.1 Produktnamn

Gassvetsselektrod H44

### 1.2 Användningsområde

Svetsning

### 1.3 Kontaktuppgifter leverantör

**Tillverkare:** Skylberg Industri AB  
**Adress:** 694 99 Skylberg  
**Telefon:** 0583-403 00  
**E-post:** info@skylbergindustri.se

## 2. Farliga egenskaper

### 2.1 Klassificering och märkning

Gassvetstråden är inte klassificerad eller märkningspliktig enligt 1272/2008/EG (CLP)

### 2.2 Andra faror

Värme och stänk: Het metallslag kan förorsaka brännskada och eldsvåda.  
Optisk strålning: Svetslåga kan skada ögon och hud.  
Damm: Kan irritera ögon och lungor.  
Rök och gaser: Överexponering kan vara hälsovådlig.

## 3. Sammansättning/Information om beståndsdelar

### 3.2 Blandningar

| Ämne        | CAS-nr    | Halt %      | Faroangivelse CLP      | Faroklass                            |
|-------------|-----------|-------------|------------------------|--------------------------------------|
| Järn        | 7439-89-6 | ca 98 %     | -                      |                                      |
| Mangan      | 7439-96-5 | 0.90 - 1.20 | -                      |                                      |
| Kisel       | 7440-21-3 | 0.15 - 0.25 | -                      |                                      |
| Kol         | 7440-44-0 | 0.08 - 0.14 | -                      |                                      |
| Fosfor, röd | 7723-14-0 | max 0.025   | H228<br>H412           | Flam. Sol. 1<br>Aquatic Chronic 3    |
| Svavel      | 7704-34-9 | max 0.02    | H315                   |                                      |
| Molybden    | 7439-98-7 | max 0.30    | -                      | Skin Irrit. 2                        |
| Koppar      | 7440-50-8 | max 0.15    | -                      |                                      |
| Nickel      | 7440-02-0 | max 0.30    | H351<br>H372**<br>H317 | Carc. 2<br>STOT RE 1<br>Skin Sens. 1 |
| Vanadin     | 7440-62-2 | max 0.10    | -                      |                                      |
| Krom        | 7440-47-3 | max 0.30    |                        |                                      |



#### 4. Åtgärder vid första hjälpen

|                                                   |                                                        |
|---------------------------------------------------|--------------------------------------------------------|
| <b>Inandning av rökgaser:</b>                     | Vid andningssvårigheter – frisk luft, kontakta läkare. |
| <b>Brännskada förorsakad av optisk strålning:</b> | Uppsök läkare.                                         |
| <b>Ögonskada av optisk strålning:</b>             | Uppsök läkare.                                         |
| <b>Ögonirritation av damm:</b>                    | Spola med ögondusch.                                   |

#### 5. Brandbekämpningsåtgärder

Inga särskilda åtgärder krävs.

#### 6. Åtgärder vid oavsiktligt utsläpp

Inga särskilda åtgärder krävs.

#### 7. Hantering och lagring

|                   |                                                                              |
|-------------------|------------------------------------------------------------------------------|
| <b>Hantering:</b> | Inga särskilda säkerhetsföreskrifter.                                        |
| <b>Lagring:</b>   | Förvaras torrt för undvikande av oxidation, det försämrar svetsegenskaperna. |

#### 8. Begränsning av exponeringen/personligt skydd

Vid svetsning skall allmänventilation och punktutsug vara dimensionerad för att hålla rökkoncentrationen nere på säker nivå för svetsare och andra.

**Personlig skyddsutrustning:** Ögonskydd mot optisk strålning och täckande skyddskläder mot hudskador. Vid otillräcklig ventilation inomhus skall andningsskydd användas.

ASF 1992:9                      Arbetskyddsstyrelsens Författningssamling  
SMÅLTSVETSNING OCH TERMISK SKÄRNING

**WARNING:** Svetsröken och gaserna kan vara hälsofarliga. Optisk strålning kan skada ögon och hud. Läs igenom och beakta tillverkarens instruktioner och din arbetsgivares säkerhetsföreskrifter. Andra lagar och förordningar gällande svetsarbete måste följas.

#### 9. Fysikaliska och kemiska egenskaper

|                           |                 |
|---------------------------|-----------------|
| <b>Fysiskt tillstånd:</b> | Solid metall    |
| <b>Lukt:</b>              | Ingen           |
| <b>Färg:</b>              | Stålgrå         |
| <b>Form:</b>              | Riktade längder |
| <b>Smältpunkt:</b>        | >1000°C         |



## 10. Stabilitet och reaktivitet

Stabil i leveransformen.

**Farliga nedbrytningsprodukter:** Svetsrök och gaser. Förorenat eller ytbelagt grundmaterial kan bidra till ökad rökutveckling och ökade hälsorisker.

## 11. Toxikologisk information

Ingen påverkan i leveransformen.

När produkten används vid svetsning kan den rök och gas som utvecklas vara hälsovådlig.

**Överexponering under kort tid:** Kan ge yrsel, illamående och irritation i näsa, ögon och hals.

**Överexponering under längre tid:** Kan medföra lungförändringar.

Föreskrifter gällande svetsningsarbete måste följas.

## 12. Ekologisk information

Svetsprocessen kan påverka miljön om rökgaserna släpps ut direkt till atmosfären.

## 13. Avfallshantering

Restprodukter (metall, emballage, filterrester) hanteras enligt egna, lokala eller nationella föreskrifter.

Tillverkaren (Skyllberg Industri AB) är ansluten till Näringslivets Producentansvar i Sverige AB.

## 14. Transportinformation

Produkten är inte klassificerad som farligt gods vid väg-, sjö- eller flygtransporter.

## 15. Gällande föreskrifter

Säkerhetsdatabladet är utarbetat i enlighet med CLP förordningen.

Enligt REACH-förordningen bilaga XVII får kadmium inte finnas i svetselektroder i halter över 0.01 viktprocent.

## 16. Annan information

Säkerhetsdatabladet uppdateras vid förändrad lagstiftning eller med tre års mellanrum.