

Handhabungs- und Lagerungsdatenblatt



Druckdatum: 26-Februar-13

1. Stoff / Zubereitungs und Firmenbezeichnung

1.1 Angaben zum / zur Zubereitung

- 1.1.1 Produktname** Schweißdraht
1.1.2 Produktbezeichnung Schweißzusatzwerkstoff in Form von Massivdraht
(< 1 Gew. % Ni; < 1 Gew. % Co)
- 1.2 Verwendung** Drahtelektrode zum Schweißen
- 1.3 Angaben zum Hersteller / Importeur / Lieferanten**
- 1.3.1 Lieferant** Westfälische Drahtindustrie GmbH
1.3.2 Postadresse Friedensstrasse 21
D-6193 Wettin-Löbejün, OT Rothenburg
1.3.3 Telefon +49 (0) 34691 41-0
1.3.4 Telefax +49 (0) 034691-41206
1.3.5 Emailadresse: schweissdraht@wdi-dsw.de

2. Zusammensetzung / Angaben zu Bestandteilen

2.1 Chemische Charakterisierung: Metallegierung in kompakter Form

Cas - Nr. EC - Nr.	Bezeichnung des Stoffes	Anteil (Massen %)	Gefahrensymbol / Einstufung	R- Sätze	Zusätzliche Hinweise
7440-44-0	Kohlenstoff	< 0,1	-	-	-
7440-21-3	Silizium	< 1,1	-	-	-
7439-96-5	Mangan	< 1,9	-	-	-
7439-89-6	Eisen	> 95	-	-	-

2.2.1 Zusätzliche Hinweise

Diese legierten Stähle können Mangan, Silizium, Kupfer, Titan und Vanadin und andere Stoffe enthalten, die nicht als gefährlich eingestuft sind, unter den Schwellenwerten gem. der RL 1999/45/EG liegen oder für die keine Grenzwerte gem. Gemeinschaftsrichtlinien gelten.

3. Handhabung und Lagerung

3.1 Handhabung

3.1.1. Hinweise zum sicheren Umgang

Bei thermischer Verarbeitung und / oder mechanischer Bearbeitung Absaugung an der Maschine / am Arbeitsplatz, in der Regel Belüftungsmaßnahmen erforderlich. Staubbildung und Staubablagerungen vermeiden.

Zu beachten sind die BGV D1 (Schweißen, Schneiden und verwandte Verfahren) und die TRGS 900 (Grenzwerte in der Luft am Arbeitsplatz). UVV (VBG 15) sind einzuhalten.

Vor Arbeitsbeginn sind die Kabel und Stecker auf Beschädigungen zu überprüfen, nur vollisolierte Elektrodenhalter verwenden. Schweißen nur mit feuerfester Schutzkleidung für den gesamten Körper und Schutzhelm mit angepasstem Schutzfilter, Für ausreichende Be- und Entlüftung bzw. Absaugung des Schweißrauches sorgen. Die Schweißstelle ist dermaßen abzuschirmen, dass unbeteiligte Personen vor Einwirkungen des Lichtbogens geschützt sind.

3.1.2 Hinweise zum Brand und Explosionsschutz

Im Schweißbereich keine brennbaren bzw. explosionsfähigen Materialien lagern.

3.2 Lagerung

3.2.1 Anforderung an Lagerräume und Behälter:

Unsere Schweißzusätze sind so zu lagern, dass der Taupunkt während der gesamten Lagerzeit nicht unterschritten wird. Dies lässt sich sicher durch einen geheizten Raum mit einer Temperatur von mindestens 15° Celsius und einer relativen Luftfeuchte von weniger als 50% erreichen. Bei einer Lagerentnahme muss stets das Produkt mit dem ältesten Produktionsdatum gewählt werden. Schweißzusätze die nicht vollständig verbraucht wurden müssen für eine Lagerung wieder verpackt werden. Augenscheinlich beschädigte oder nass gewordene Verpackungen von Schweißzusätzen dürfen erst nach einer Freigabe durch eine qualifizierte Person (Hersteller, Schweißaufsicht) verwendet werden. Eine Trocknung von nass gewordenen Schweißdrähten ist grundsätzlich nicht möglich. Eine maximale Lagerdauer kann nicht pauschal angegeben werden. Im Zweifel ist eine Eignung durch Schweißversuche nachzuweisen.

3.2.2 Zusammenlagerungshinweis

Kontakt mit Säuren und Laugen vermeiden.

3.2.3 Weitere Angaben zu den Lagerbedingungen

Spezielle Anforderungen aus Gründen der Sicherheit bestehen nicht.

Erklärung:

Die Angaben in diesem Datenblatt stützen sich auf den heutigen Stand unserer Kenntnisse und Erfahrungen. Es beschreibt das Produkt im Hinblick auf Handhabung und Lagerung. Dies stellt keine Zusicherung von Produkteigenschaften dar und begründet kein vertragliches Rechtsverhältnis.

Westfälische Drahtindustrie GmbH
Werk Rothenburg
OT Rothenburg, Friedensstr. 21
06193 Wettin-Löbejün
Tel.: 034691/410 • Fax: 41206

i. A. Kise