

1. IDENTIFICAZIONE DELLA SOSTANZA O DELLA MISCELA E DELLA SOCIETÀ/IMPRESA

- 1.1 Identificatore del Prodotto
Denominazione commerciale OTT.82/18MICROP
Nome chimico lega di rame in gocce
- 1.2 Usi Pertinenti Identificati della Sostanza o Miscela e Usi Sconsigliati
Tipo di prodotto ed impiego lega per oreficeria e gioielleria non preziosa
- 1.3 Elementi Identificatori della Società/Impresa
Pandora Alloys srl ☎ +39 02 45 86 40 35
Via Galvani, 14 📠 +39 02 45 86 98 40
20094 Corsico (MI) ✉ info@pandoralloys.com
Italia 🌐 www.pandoralloys.com
- 1.4 Numero Telefonico di Emergenza
Centro Antiveleni Niguarda ☎ +39 02 66 10 10 29

2. IDENTIFICAZIONE DEI PERICOLI

- 2.1 Classificazione della Sostanza o della Miscela
Nessun pericolo noto

3. COMPOSIZIONE/INFORMAZIONE SUGLI INGREDIENTI

Sostanze contenute pericolose per la salute o per le quali esistono limiti di esposizione riconosciuti:

Nessuna. Lega a base di Rame e Zinco.

4. MISURE DI PRIMO SOCCORSO

- 4.1 Descrizione delle Misure di Primo Soccorso
Contatto con la pelle Non è stato riscontrato alcun pericolo da normale utilizzo. Consultare un medico se è nota sensibilità accertata. In caso di contatto con metallo fuso, valutare l'entità dell'ustione tramite il ricorso di un medico.
Contatto con gli occhi In caso di irritazione da fumi di ossido, sciacquare con acqua abbondantemente. Consultare il medico se insorgono congiuntiviti.
Ingestione Non sono noti rischi da ingestione.
Inalazione E' buona norma fondere in presenza di cappe aspiranti o in macchine fusorie chiuse. In caso di inalazione di fumi, aerare l'ambiente. Consultare il medico se insorgono malesseri.
- 4.2 Principali Sintomi ed Effetti, sia acuti che ritardati
Vapore/fumi/polvere: tosse, starnuti o lacrimazione. In caso di esposizione ripetute o prolungate, possibile disturbo: disturbi gastrointestinali, difficoltà di respirazione, ipotensione, crampi e febbre. I sintomi possono manifestarsi con un certo ritardo.
- 4.3 Indicazione dell'eventuale necessità di consultare immediatamente un medico o di trattamenti speciali
In generale, trattandosi di materiale destinato alla fusione, attenersi alle norme di buona pratica lavorativa. Attenersi scrupolosamente alle indicazioni fornite dal proprio documento di valutazione dei rischi. In caso di incidente o malessere consultare immediatamente un medico.

5. MISURE ANTINCENDIO - - LEGA IGNIFUGA - -

- 5.1 Mezzi di Estinzione
 Mezzi di estinzione raccomandati Acqua
 Estintori vietati Nessuno in particolare
- 5.2 Pericoli speciali derivanti dalla sostanza o dalla miscela
 Nessuno in particolare. La lega in fase di fusione può rilasciare vapori metallici e ossidi
- 5.3 Raccomandazioni per gli addetti all'estinzione degli incendi
 Impiegare attrezzature respiratorie adeguate in presenza di fumi.
 Attenersi alle normative antincendio vigenti sul proprio ambiente di lavoro.

6. MISURE IN CASO DI RILASCIO ACCIDENTALE

- 6.1 Precauzioni personali, dispositivi di protezione e procedure in caso di emergenza
 Materiale inerte. Utilizzare adeguati dispositivi di protezione individuale in caso di accertata sensibilità alla miscela. Se esposti a vapori/polveri indossare apparecchiature respiratorie. Fornire adeguata ventilazione. Durante la lavorazione attenersi alle misure di prevenzione previste nel proprio documento di valutazione dei rischi
- 6.2 Precauzioni ambientali
 Evitare dispersione nell'ambiente
- 6.3 Metodi e materiali per il contenimento e per la bonifica
 Raccogliere il materiale, le polveri o gli sfridi con mezzi appropriati per il riutilizzo o il recupero da parte del produttore
- 6.4 Riferimenti ad altre sezioni
 Vedi anche paragrafi 8 e 13

7. MANIPOLAZIONE E IMMAGAZZINAMENTO

- 7.1 Precauzioni per la manipolazione sicura
 La lega può essere manipolata senza particolari precauzioni. Durante la fusione, la saldatura e la molatura provvedere alla ventilazione locale. Non respirare polveri e vapori.
- 7.2 Condizioni per l'immagazzinamento sicuro, comprese eventuali incompatibilità
 La lega può essere immagazzinata senza speciali precauzioni. Per un migliore uso è conveniente utilizzare a questo scopo un ambiente coperto e asciutto
- 7.3 Usi finali specifici
 Lega di rame da utilizzare in microfusione senza oro o argento

8. CONTROLLO DELL'ESPOSIZIONE/PROTEZIONE INDIVIDUALE

- 8.1 Parametri di controllo
 Valori limite di soglia per ossido di zinco TLV-TWA - fumi: 5 mg/m³, polveri: 10 mg/m³
- 8.2 Controlli dell'esposizione
 Protezione respiratoria Operare sotto aspirazione localizzata durante le operazioni di fusione usando eventualmente in combinazione maschere con filtri polveri/fumi con efficienza filtrante opportuna a seconda dei risultati della valutazione del rischio. In assenza di aspirazione utilizzare un sistema ventilato a pieno facciale garantito per applicazioni di fonderia
- Protezione delle mani Utilizzare guanti adatti al tipo di fusione
- Protezione degli occhi Occhiali protettivi se esiste possibilità di schizzi di metallo
- Protezione della pelle Indossare abbigliamento protettivo e guanti

9. PROPRIETA' FISICHE E CHIMICHE

9.1 Informazioni sulle proprietà fisiche e chimiche fondamentali

Aspetto: Lega metallica in gocce	Odore: Inodore
Soglia olfattiva: n.a.	pH: n.a.
Punto di fusione: circa 900 °C	Punto di ebollizione: finora non rilevabile
Punto di infiammabilità: n.a.	Velocità di evaporazione: n.a.
Infiammabilità: non infiammabile	Limiti sup./inf. Esplosività: n.a.
Tensione di vapore: n.a.	Densità di vapore: n.a.
Densità relativa: ~ 9 g/cm ³	Solubilità: Insolubile in acqua
Coefficiente di ripartizione: n.a.	Temperatura di autoaccensione: n.a.
Temperatura di decomposizione: n.a.	Viscosità: n.a.
Proprietà esplosive: n.a.	Proprietà ossidanti: n.a.

9.2 Altre informazioni Nessuna

10. STABILITA' E REATTIVITA'

10.1 Reattività

Elevata reattività a contatto con acidi, agenti ossidanti, prodotti caustici.

10.2 Stabilità chimica

Prodotto stabile

10.3 Possibilità di reazioni pericolose

Sviluppo di idrogeno e ipoazotide a contatto con acidi minerali ossidanti forti.

10.4 Condizioni da evitare

Evitare il contatto tra le gocce metalliche e agenti ossidanti, acidi o prodotti caustici. Evitare di scaldare il metallo a temperature di fusione superiori rispetto a quelle indicate nella relativa scheda tecnica.

10.5 Materiali incompatibili

Agenti ossidanti, acidi e prodotti caustici.

10.6 Prodotti di decomposizione pericolosi

Nessuno

11. INFORMAZIONI TOSSICOLOGICHE

11.1 Informazioni sugli effetti tossicologici

Tossicità acuta	n.d.
Irritazione	n.d.
Corrosività	n.d.
Sensibilizzazione	n.d.
Tossicità a dose ripetuta	n.d.
Cancerogenicità	n.d.
Mutagenicità	n.d.
Tossicità per la riproduzione	n.d.

12. INFORMAZIONI ECOLOGICHE

12.1 Tossicità	n.d.
12.2 Persistenza e degradabilità	n.d.
12.3 Potenziale di bioaccumulo	n.d.
12.4 Mobilità nel suolo	n.d.
12.5 Risultati della valutazione PBT e vPvB	n.d.
12.6 Altri effetti avversi	n.d.

13. CONSIDERAZIONI SULLO SMALTIMENTO

- 13.1 Metodi di trattamento dei rifiuti Recuperare se possibile.
Operare secondo le vigenti disposizioni locali e nazionali

14. INFORMAZIONI SUL TRASPORTO

- 14.1 Numero ONU n.a.
14.2 Nome di spedizione ONU n.a.
14.3 Classi di pericolo connesso al trasporto n.a.
14.4 Gruppo d'imballaggio n.a.
14.5 Pericoli per l'ambiente n.a.
14.6 Precauzioni speciali per gli utilizzatori n.a.
14.7 trasporto di rinfuse secondo all.II di
Marpol 73/78 e il codice IBC n.a.

15. INFORMAZIONI SULLA REGOLAMENTAZIONE

- 15.1 Norme e legislazione su salute, sicurezza e ambiente specifiche per la miscela
Questa scheda di sicurezza rispetta le prescrizioni del Regolamento (CE) n.1272/2008

- 15.2 Valutazione della sicurezza chimica no

16. ALTRE INFORMAZIONI

La scheda è stata redatta rispetto alle conoscenze in possesso alla data sopra riportata. L'utilizzatore è tenuto ad informarsi sull'idoneità e completezza di tali indicazioni in relazione all'uso specifico al quale intende destinare la lega. Le informazioni contenute in questa scheda sono da intendere come descrizione delle caratteristiche dei prodotti ai fini della sicurezza e non sono da considerarsi garanzia delle proprietà dei prodotti stessi.

Questa scheda annulla e sostituisce ogni precedente informazione.