BRIDGIT® SILVER
LEAD FREE SOLDER

IMPORTANT!
THIS IS A CONDENSED VERSION OF A MATERIAL SAFETY DATA SHEET (MSDS). READ THE FULL MSDS BEFORE USING THIS PRODUCT.

WARNING! Protect yourself and others. **PRODUCT COMPONENTS PRESENT POSSIBLE HEALTH AND SAFETY HAZARDS.** Use of this product may expose you or others to fumes and gases at levels exceeding those established by the American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH) or the Occupational Safety and Health Administration (OSHA). **READ AND UNDERSTAND THIS LITERATURE.** The information contained herein relates only to the specific product. If the product is combined with other materials, all component properties must be considered. **BE SURE TO CONSULT THE LATEST EDITION OF THE FULL MATERIAL SAFETY DATA SHEETS (MSDS). MATERIAL SAFETY DATA SHEETS ARE AVAILABLE FROM THE HARRIS PRODUCTS GROUP.**
EMAIL:salesinfo@harrisproductsgroup.com **PHONE:**513-754-2000. www.harrisproductsgroup.com.

SUMMARY OF IMPORTANT SAFE-WORK PRACTICES

- Keep out of reach of children.
- Do not get on skin or in eyes.
- Avoid breathing fumes. Keep head away from fumes.
- Use enough ventilation, exhaust at the flame or heat source to keep fumes and gases from breathing zone and general area.
- Wash thoroughly after handling.
- Wear gloves, goggles, face-shields, suitable body protection, and NIOSH/OSHA-approved respiratory protection, as appropriate.
- For maximum safety, be certified for and wear a respirator at all times when using flux.

See American National Standard Z49.1, Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes, published by the American Welding Society, 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126. Also see OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, available from the U.S. Government Printing Office,
Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954.

SECTION 1 - PRODUCT IDENTIFICATION

Manufacturer:	Harris Products Group
Address	4501Quality Place Mason, Ohio 45040
Emergency Telephone No.	CHEMTREC: 1-800-424-9300
Information Telephone No.	513-754-2000 FAX 513-754-8778
Date Prepared	March 10, 2010

SECTION 2 - COMPOSITION and INFORMATION ON INGREDIENTS

METAL COMPOSITION WEIGHT % FOR SOLID AND CORED SOLDER

PRODUCT NAME	Silver	Antimony	Copper	Nickel	Tin
Bridgit* Silver	0.45 – 0.55	2.2 - 2.4	0.7 - 0.69	0.15 - 0.25	Balance

CORE COMPOSITION WEIGHT % FOR ROSIN AND ACID CORE SOLDERS

ELEMENT	WEIGHT (% of Core Weight)	WEIGHT (% of Total Solder Weight)
Rosin or Acid core	2.6-3.9%	85-90%

METAL EXPOSURE LIMITS FOR SOLID, ROSIN, AND ACID CORE SOLDERS

CHEMICAL	CAS # % w/w	ACGIH-TLV mg/m3	OSHA-PEL mg/m3	NIOSH-REL mg/m3
Antimony & exposure compounds, as Sb	7440-36-0	TWA = 0.5	TWA = 0.5	TWA = 0.5
Copper (exposure limits are for copper fume, as Copper)	7440-50-8	TWA = 0.2	TWA = 0.1	TWA = 0.1 (fume) TWA = 1(dust)
Nickel, Elemental metal	7440-02-0	TWA = 1.5, A5 (Inhalable Fraction) (Not Suspected as a Human Carcinogen)	TWA = 1	TWA = 0.015
Silver The following exposure limits are for "Silver, Metal".	7440-22-4	TWA = 0.1	TWA = 0.01	TWA = 0.01 (dust)
Tin The following exposure limits are for "Tin, Metal".	7440-31-5	TWA = 2	TWA = 2	TWA = 2

ROSIN FLUX COMPOSITION AND EXPOSURE LIMITS FOR ROSIN CORE SOLDER

WW Rosin The following exposure limits are for "Rosin Core Solder decomposition products, as resin acids-colophony"	8050-09-7	Sensitizer, reduce exposure as low as possible.	NE	NE

ACID FLUX COMPOSITION AND EXPOSURE LIMITS FOR ACID CORE SOLDER

Ammonium Chloride Exposure limits are for Ammonium Chloride, fume	12125-02-9	TWA = 10 STEL = 20	NONE	TWA = 10 STEL = 20
Zinc Chloride Exposure limits are for Zinc Chloride, fume	7646-85-7	TWA = 1 STEL = 2	1	TWA = 1

*Vacated 1989 OSHA PEL. NE = Not Established.

NOTE: Fumes may be generated during the use of these products. To appropriately assess inhalation hazards, one recommended way to determine the composition and quantity of fumes and gases to which worker's are exposed is to take an air sample in the worker's breathing zone. See ANSI/AWS F1.1 "Method for Sampling Airborne Particulates Generated by Welding and Allied Processes", and F1.5M, "Methods for Sampling and Analyzing Gases from Welding and Allied Processes", from the American Welding Society, 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126

SARA SECTION 313 SUPPLIER INFORMATION: These products contain the following chemicals subject to the reporting requirements of Section 313 of the Emergency Planning and Community Right-To-Know Act of 1986 (per 40 CFR 372). Copper, Nickel, Silver.

SECTION 3 - HAZARD IDENTIFICATION

There are no immediate hazards with these solders. The chief acute health hazard associated with these products would be the potential for inhalation of the fumes during soldering operations. Inhalation of copper oxide fumes can cause metal fume fever. Symptoms are flu-like. Inhalation of large amounts of particulates generated by these products during metal processing operations can result in pneumoconiosis (a disease of the lungs).
Contact with molten solder will burn contaminated tissue. Chronic skin over-exposure to the fumes of these products generated during soldering operations may produce dermatitis (red, inflamed skin). Chronic skin contact or ingestion of dusts, salts, or fumes of Silver (a component of some of these wires) can result in Argyria, a condition marked by bluish color of the skin and eyes. The core of these solders contains sensitizer, which upon prolonged or repeated exposure can cause respiratory and skin allergy-like reactions. A component of Bridgit®, nickel is a suspect carcinogen. Though the wire is not flammable nor reactive under normal conditions, if involved in a fire or exposed to extremely high temperatures, harmful fumes of tin, silver, antimony and copper and a variety of metal oxides may be generated.

CARCINOGENICITY STATUS: Chemicals in these wires are listed, as follows.
COPPER: EPA-D, Not Classifiable as to Human Carcinogenicity
NICKEL: EPA-A, Human Carcinogen; IARC-2B (Possibly Carcinogenic to Humans); NIOSH-X (Carcinogen Defined with no Further Categorization); NTP-2B (Sufficient Evidence of Carcinogenicity from Studies in Experimental Animals); TLV-A5 (Not Suspected as a Human Carcinogen); MAK-1 (Capable of Inducing Malignant Tumors as Shown by Experience with Humans)
SILVER: EPA-D, Not Classifiable as to Human Carcinogenicity

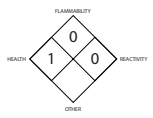
The other components of these solders are not found on the following lists: FEDERAL OSHA Z LIST, NTP, IARC, and CAL/OSHA, and therefore are not considered to be, nor suspected to be, cancer-causing agents by these agencies.

SECTION 4 - FIRST-AID MEASURES

SKIN: If the product's fumes or the core irritates the skin, begin decontamination with running water. Minimum flushing is for 15 minutes.
EYES: If the product's fumes or the core irritates the eyes, flush eyes under gently running water. Minimum flushing is for 15 minutes.
INHALATION: Move victim to fresh air. If necessary, use artificial respiration.
INGESTION: If swallowed, call physician immediately. Do not induce vomiting unless directed by medical personnel. Rinse mouth with water and drink plenty of water or milk if person is conscious. Never give fluids if the person is unconscious, having convulsions, or not breathing. **VICTIMS OF CHEMICAL EXPOSURE MUST BE TAKEN FOR MEDICAL ATTENTION, ESPECIALLY IF ADVERSE EFFECTS CONTINUE AFTER FIRST-AID TREATMENT.**

SECTION 5 - FIRE-FIGHTING MEASURES

FLASH POINT: Not applicable
AUTOIGNITION TEMPERATURE: Not determined.
FLAMMABLE LIMITS: Not applicable



FIRE EXTINGUISHING MATERIALS:
Water Spray: YES (for cooling) **Carbon Dioxide:** YES
Halon: YES **Foam:** YES
Dry Chemical: YES **Other:** Any "ABC" Class.

EXPLOSION SENSITIVITY TO MECHANICAL IMPACT: Not sensitive.
EXPLOSION SENSITIVITY TO STATIC DISCHARGE: Not sensitive.
FIRE HAZARDS: During a fire, irritating fumes (e.g., metal oxides of tin or copper may be generated.
FIRE-FIGHTING PROCEDURES: Structural firefighters must wear Self-Contained Breathing Apparatus and full protective equipment.

SECTION 6 - ACCIDENTAL RELEASE MEASURES

Pick-up or sweep-up spilled product carefully, avoiding all skin contact or inhalation of dusts or particulates. If material is molten, allow to cool and solidify, then scrape-up product carefully. Decontaminate area thoroughly. Place all spill residue in a suitable container and dispose of according to Federal, State and local hazardous waste disposal regulations.

SECTION 7 - HANDLING and STORAGE

All employees who handle these materials should be trained to handle them safely. Avoid breathing fumes during soldering operations. Store these wires or rods in a cool, dry location, away from direct sunlight, sources of intense heat, or where freezing is possible. Store away from incompatible chemicals (see Section 10, Stability and Reactivity). Inspect all incoming containers before storage to ensure they are properly labeled and not damaged. If these products are used during soldering operations, it is recommended that the requirements of the Federal Occupational Safety and Health Welding and Cutting Standard (29 CFR 1910 Subpart Q) and the Standards of the American National Standards Institute for Welding and Cutting (ANSI Z49.1) be followed.

SECTION 8 - EXPOSURE CONTROLS - PERSONAL PROTECTION

VENTILATION AND ENGINEERING CONTROLS: Use with adequate ventilation to ensure exposure levels are maintained below the limits provided in Section 2 (Composition and Information on Ingredients). Ensure eyewash/safety shower stations are available.
RESPIRATORY PROTECTION: If respiratory protection is needed, use only protection authorized in the U.S. Federal OSHA Standard (29 CFR 1910.134), applicable U.S. State regulations, or the appropriate standards of Canada and its Provinces. It is suggested that NIOSH guidelines for Tin, the main component of these wires be followed. For further information, see full MSDS for these products.
EYE PROTECTION: When used during soldering, wear safety glasses, goggles or faceshield with filter lens of appropriate shade number (per ANSI Z49.1-1988, "Safety in Welding and Cutting"), as necessary.
HAND PROTECTION: Wear gloves for routine industrial use.
BODY PROTECTION: None needed for normal circumstances of use. Use body protection appropriate for task (i.e., leather apron, coveralls).

SECTION 9 - PHYSICAL and CHEMICAL PROPERTIES

VAPOR DENSITY: Not applicable.
EVAPORATION RATE: Not applicable.
SPECIFIC GRAVITY (water = 1): 7.28
FREEZING POINT: Not applicable.
SOLUBILITY IN WATER: Insoluble. **BOILING POINT:** Not applicable.
VAPOR PRESSURE: Not applicable. **pH:** Not applicable
APPEARANCE AND COLOR: These wires are gray to silver, odorless metal wires, which may have a plastic core running through the middle.

SECTION 10 - STABILITY and REACTIVITY

STABILITY: Stable.
DECOMPOSITION PRODUCTS: Metal oxides of copper, tin, silver.
MATERIALS WITH WHICH PRODUCTS ARE INCOMPATIBLE: Strong acids, strong bases, sulfur and strong oxidizers.
HAZARDOUS POLYMERIZATION: Will not occur.

SECTION 11 - OTHER USEFUL INFORMATION

RECOMMENDATIONS TO PHYSICIANS: Treat symptoms.
PREPARING WASTES FOR DISPOSAL: Waste disposal must be in accordance with appropriate U.S. Federal, State, and local regulations or with regulations of Canada and its Provinces. Refer to Material Safety Data Sheet for more specific information on waste disposal.

ADDITIONAL U.S. AND CANADIAN REGULATIONS: Various other U.S. Federal and State Standards (or those of Canada and its Provinces) may be pertinent to the safe use, storage, and disposal, and regulatory reporting requirements. Refer to the full size Material Safety Data Sheet for more specific information.
CALIFORNIA SAFE DRINKING WATER AND TOXIC ENFORCEMENT ACT (PROPOSITION 65): Nickel is a component and is on the Proposition 65 list. **The State of California requires the following information: WARNING: This product may contain chemicals, and when used may produce fumes or gases containing chemicals, known to the State of California to cause cancer, and/or birth defects (or other reproductive harm.)**

TRANSPORTATION REGULATIONS:
Not regulated under current U.S. DOT regulations.

STATEMENT OF LIABILITY – DISCLAIMER

To the best of the Harris Products Group's knowledge, the information and recommendations contained in this publication are reliable and accurate as of the date prepared. However, accuracy, suitability, or completeness are not guaranteed, and no warranty, guarantee, or representation, expressed or implied is made by the Harris Products Group as absolute correctness or sufficiency of any representation contained in this and other publications. Harris Product Group assumes no responsibility in connection therewith, nor can it be assumed that all acceptable safety measures are contained in this and other publications, or that other or additional measures may not be required under particular or exceptional conditions or circumstances. Data may be changed from time to time.

SOLDADURA BRIDGIT® CON PLATA SIN PLOMO

¡IMPORTANTE!
ESTA ES UNA VERSIÓN RESUMIDA DE UNA HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES (MSDS). LEA LA MSDS POR COMPLETO ANTES DE USAR ESTE PRODUCTO.

¡ADVERTENCIA! Protéjase y proteja a los demás. **LOS COMPONENTES DEL PRODUCTO PUEDEN SER PELIGROSOS PARA LA SALUD Y LA SEGURIDAD.** El uso de este producto puede exponerlo a usted o a otras personas a emanaciones y gases que superen los límites establecidos por la American Conference of Governmental Industrial Hygienists (ACGIH, Conferencia estadounidense de higienistas industriales gubernamentales) o la Occupational Safety and Health Administration (OSHA, Administración de seguridad y salud ocupacional). **LEA Y ENTIENDA ESTE MATERIAL.** La información contenida en este documento se refiere solamente al producto específico. Si el producto se combina con otros materiales, es necesario considerar las propiedades de todos los componentes. **ASEGÚRESE DE CONSULTAR LA VERSIÓN MÁS RECIENTE DE LAS HOJAS DE DATOS DE SEGURIDAD DE MATERIALES (MSDS) COMPLETA. ESTAS HOJAS SE ENCUENTRAN DISPONIBLES EN HARRIS PRODUCTS GROUP. CORREO ELECTRÓNICO:** salesinfo@harrisproductsgroup.com **TELÉFONO:** 513-754-2000. www.harrisproductsgroup.com.

RESUMEN DE PRÁCTICAS IMPORTANTES DE SEGURIDAD EN EL TRABAJO

- Mantenga el producto fuera del alcance de los niños.
- Evite el contacto con la piel o con los ojos.
- Evite aspirar los gases. Mantenga la cabeza alejada de los gases.
- Utilice suficiente ventilación y aplique un sistema de extracción en el área de la llama o la fuente de calor para evitar que los gases y las emanaciones ingresen en la zona de respiración y en el área general.
- Lávese bien luego de manipular el producto.
- Utilice guantes, gafas, máscaras de protección, equipo protector adecuado para el cuerpo y protección respiratoria aprobada por el National Institute of Occupational Safety and Health (NIOSH, Instituto nacional de seguridad y salud ocupacional) o la OSHA, según corresponda.
- Para lograr la máxima seguridad, deberá utilizar un respirador en todo momento al trabajar con el fundente y estar capacitado para su uso.

Consulte la norma Z49.1 del American National Standard (ANSI, Instituto nacional estadounidense de estándares), "Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes" (Seguridad estadounidense de soldadura), 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126. Consulte también los estándares de salud y seguridad de la OSHA, 29 CFR 1910, disponibles en la Superintendent of Documents (Superintendencia de documentos) de la U.S. Government Printing Office (Oficina gubernamental de impresión de los Estados Unidos), P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954.

SECCIÓN 1: IDENTIFICACIÓN DEL PRODUCTO

Fabricante:	Harris Products Group
Dirección	4501Quality Place Mason, Ohio 45040
Nro. telefónico de emergencia	CHEMTREC: 1-800-424-9300
Nro. telefónico de información:	513-754-2000 FAX 513-754-8778
Fecha de fabricación	10 de marzo de 2010

SECCIÓN 2:COMPOSICIÓN E INFORMACIÓN SOBRE COMPONENTES

PORCENTAJE DEL PESO DE LA COMPOSICIÓN DE METAL PARA SOLDADURAS SÓLIDAS Y CON NÚCLEO

NOMBRE DEL PRODUCTO	Con Plata	Antimonio	Cobre	Niquel	Estaño
Bridgit* Silver	0.45–0.55	2.2-2.4	0.7-0.69	0.15-0.25	Cantidad

PORCENTAJE DEL PESO DE LA COMPOSICIÓN DEL NÚCLEO PARA SOLDADURAS CON NÚCLEO DE ÁCIDO O RESINA

ELEMENTO	PESO (% del peso del núcleo)	PESO (del peso total de la soldadura)
Núcleo de ácido o resina	2.6-3.9%	85-90%

LÍMITES DE EXPOSICIÓN AL METAL PARA SOLDADURAS CON NÚCLEO SÓLIDO, DE ÁCIDO Y DE RESINA

SUSTANCIA QUÍMICA	Nro. de CAS Porcentaje en peso	Lím. de valor umbral (LVU) según la ACGIH mg/m3	Lím. de exposición permitido (LEP) por la OSHA mg/m3	Lím. de exposición recomendado (LER) por el NIOSH mg/m3
Antimonio y compuestos de exposición, como Sb	7440-36-0	PTP = 0.5	PTP = 0.5	PTP = 0.5
Cobre (límites de exposición para los gases de cobre, como cobre)	7440-50-8	PTP = 0.2	PTP = 0.1	PTP = 0.1 (gas) PTP = 1(polvo)
Níquel, metal elemental	7440-02-0	PTP = 1.5, A5 (fracción inhalable) (no se sospecha que sea un carcinógeno humano)	PTP = 1	PTP = 0.015
Plata Los siguientes límites de exposición corresponden a la "plata metálica".	7440-22-4	PTP = 0.1	PTP = 0.01	PTP = 0.01 (POLVO)
Estaño Los siguientes límites de exposición corresponden al "estaño metálico".	7440-31-5	PTP = 2	PTP = 2	PTP = 2

COMPOSICIÓN DE LA RESINA FUNDENTE Y LÍMITES DE EXPOSICIÓN PARA SOLDADURAS CON NÚCLEO DE RESINA

Resina WW Los siguientes límites de exposición corresponden a "productos de descomposición de soldaduras con núcleo de resina, como colofonías y ácidos resínicos".	8050-09-7	Sensibilizador: reduce la exposición al nivel mínimo posible.	NE	NE

COMPOSICIÓN DEL ÁCIDO FUNDENTE Y LÍMITES DE EXPOSICIÓN PARA SOLDADURAS CON NÚCLEO DE ÁCIDO

Cloruro de amonio Los límites de exposición corresponden al cloruro de amonio, gases	12125-02-9	PTP = 10 LECP = 20	NINGUNO	PTP = 10 LCEP = 20
Cloruro de zinc Los límites de exposición corresponden al cloruro de zinc, gases	7646-85-7	PTP = 1 LECP = 2	1	PTP = 1

* Anulado en 1989; LEP por la OSHA. NE = No establecido.

NOTA: Se pueden generar gases durante el uso de estos productos. Para evaluar adecuadamente los peligros de inhalación, una de las medidas recomendadas para determinar la composición y cantidad de gases y emanaciones a los cuales están expuestos los trabajadores es tomar una muestra de aire en la zona de respiración de estos trabajadores. Consulte la norma F1.1 de la AWS y del ANSI: "Method for Sampling Airborne Particulates Generated by Welding and Allied Processes" (Método de muestreo de partículas aerotransportadas generadas durante la soldadura y procesos afines) y la norma F1.5M: "Methods for Sampling and Analyzing Gases from Welding and Allied Processes" (Método de muestreo y análisis de gases producidos durante la soldadura y procesos afines) de la AWS, 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126

INFORMACIÓN DEL PROVEEDOR ACERCA DEL ARTÍCULO 313 DE SARA: Estos productos contienen las siguientes sustancias químicas, sujetas a los requisitos de información del Artículo 313 de la Ley de Planeamiento ante emergencias y Derecho a Estar Informado de la Comunidad, sancionada en 1986 (40 CFR 372). Cobre, níquel, plata.

SECCIÓN 3: IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS

No hay un peligro inmediato por el uso de estas soldaduras. El principal riesgo de salud grave vinculado con estos productos es la posible inhalación de gases durante las tareas de soldadura. La inhalación de los gases de óxido de cobre puede provocar fiebre por inhalación de compuestos metálicos. Los síntomas se asemejan a los de la gripe. La inhalación de grandes cantidades de partículas generadas por estos productos durante el trabajo con metales puede producir neumoconiosis (enfermedad pulmonar). El contacto con el material fundido produce quemaduras. La sobreexposición crónica de la piel a los gases de estos productos generados durante los trabajos de soldadura puede producir dermatitis (piel enrojecida e inflamada). El contacto crónico de la piel o la ingestión de polvo, sales o gases que contengan plata (un componente de alguno de los alambres de este producto) puede provocar argirosis, una afección caracterizada por un color azulado de la piel y los ojos. El núcleo de estas soldaduras contiene un sensibilizador que, luego de una exposición prolongada o reiterada, puede provocar reacciones respiratorias y cutáneas semejantes a una alergia. Se sospecha que uno de los componentes de Bridgit®, el níquel, es carcinógeno. Si bien en condiciones normales estos productos no son inflamables ni reactivos, si se produjera un incendio o si quedaran expuestos a temperaturas extremadamente altas podrían generarse gases nocivos de estaño, plata, antimonio y cobre, además de diversos óxidos metálicos.

ESTADO DE CARCINOGENIA: Las sustancias químicas presentes en estos alambres han sido clasificadas del siguiente modo:

COBRE: EPA-D, no clasificable como carcinógeno para humanos.
NÍQUEL: EPA-A, carcinógeno para humanos; IARC-2B (posiblemente carcinógeno para humanos); NIOSH-X (definido como carcinógeno, sin categorización posterior); NTP-2B (suficiente evidencia de carcinogenia según estudios en animales de laboratorio); TLV-A5 (no se sospecha que sea carcinógeno para humanos); MAK-1 (puede inducir tumores malignos tal como lo demuestra la experiencia con humanos).
PLATA: EPA-D, no clasificable como carcinógeno para humanos.

Los demás componentes de estas soldaduras no se encuentran en las siguientes listas: LISTA FEDERAL OSHA Z, NTP, IARC y CAL/OSHA; por lo tanto, dichas entidades no los consideran cancerígenos ni se sospecha que lo sean.

SECCIÓN 4 - MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS

PIEL: Si los gases del producto o del núcleo irritan la piel, descontamínela lavándose con agua. Tiempo mínimo de lavado: 15 minutos.
OJOS: Si los gases del producto o del núcleo irritan los ojos, láveselos cuidadosamente con agua. Tiempo mínimo de lavado: 15 minutos.
INHALACIÓN: Traslade a la persona afectada a un sitio con aire fresco. Si fuera necesario, practique respiración artificial.
INGESTIÓN: Si se ingiere, llame inmediatamente a un médico. No induzca el vómito a menos que así lo ordene el personal médico. Si la persona está consciente, deberá enjuagarse la boca con agua y tomar abundante agua o leche. Jamás dé de beber si la persona ha perdido el conocimiento, tiene convulsiones o ha dejado de respirar.

LAS PERSONAS QUE SUFRIERON EFECTOS ADVERSOS POR EXPOSICIÓN A SUSTANCIAS QUÍMICAS DEBEN RECIBIR ATENCIÓN MÉDICA, ESPECIALMENTE SI DICHOS EFECTOS CONTINÚAN LUEGO DE LOS PRIMEROS AUXILIOS.

SECCIÓN 5: MEDIDAS PARA COMBATIR INCENDIOS

PUNTO DE INFLAMACIÓN: No se aplica.
TEMPERATURA DE IGNICIÓN ESPONTÁNEA: No se ha determinado.
LÍMITES DE INFLAMACIÓN: No se aplica.

MATERIALES PARA LA EXTINCIÓN DE INCENDIOS:
Agua rociada: SÍ (para enfriar) **Dióxido de carbono:** SÍ
Halón: SÍ **Espuma:** SÍ
Producto químico seco: SÍ **Otros:** Cualquier clase "ABC".
SENSIBILIDAD A IMPACTOS MECÁNICOS CON RIESGO DE EXPLOSIÓN: No es sensible.
SENSIBILIDAD A DESCARGA ESTÁTICA CON RIESGO DE EXPLOSIÓN: No es sensible.
RIESGOS DE INCENDIO: Pueden generarse gases irritantes durante un incendio (por ejemplo, óxidos metálicos de estaño o cobre).
PROCEDIMIENTOS PARA COMBATIR INCENDIOS: Los bomberos deben usar un aparato autónomo para respirar e indumentaria de protección completa.

SECCIÓN 6: MEDIDAS EN CASO DE DERRAME ACCIDENTAL

Recoja o barra el producto derramado; proceda con cuidado para evitar el contacto con la piel y la inhalación de polvo o partículas. Si el material está fundido, déjelo enfriar y solidificarse; quítelo luego con cautela. Descontamine completamente el área. Coloque todos los residuos del derrame en un recipiente adecuado y elimínelos de acuerdo con lo establecido en los reglamentos federales, estatales y locales sobre desechos de residuos.

SECCIÓN 7: MANIPULACIÓN Y ALMACENAMIENTO

Los empleados que manipulan estos materiales deberán estar capacitados para hacerlo en forma segura. Mientras esté soldando, evite inhalar los gases. Guarde estos alambres o varillas en un sitio fresco y seco, protegidos de la luz solar directa, de fuentes de calor intenso y de lugares en los que podrían congelarse. Guárdelos separados de productos químicos incompatibles (consulte la Sección 10: Estabilidad y reactividad). Antes de guardar el recipiente que ha recibido, inspecciónelo para verificar si no está dañado y si tiene las etiquetas correspondientes. Si estos productos se usan para soldar, se recomienda cumplir con los requisitos de la norma federal de seguridad y salud ocupacional durante soldadura y corte (29 CFR 1910, Subparte Q) y con las normas del ANSI sobre soldadura y corte (Z49.1).

SECCIÓN 8: CONTROLES DE EXPOSICIÓN Y PROTECCIÓN PERSONAL

VENTILACIÓN Y CONTROLES DE INGENIERÍA:
Use ventilación adecuada para garantizar que el nivel de exposición se mantenga por debajo de los límites indicados en la Sección 2 (Composición e Información sobre componentes). Verifique si se encuentran disponibles regaderas de emergencia y estaciones de lavado para ojos.
PROTECCIÓN RESPIRATORIA: Si necesita protección para respirar, use únicamente la protección autorizada por la norma federal de la OSHA (29 CFR 1910.134) en los Estados Unidos, los reglamentos estatales aplicables en los Estados Unidos o las normas correspondientes de Canadá y sus provincias. Se sugiere cumplir con las pautas recomendadas por el NIOSH para el estaño, el componente principal de estos alambres. Si desea obtener más información, consulte la MSDS completa de estos productos.
PROTECCIÓN OCULAR: Mientras suelda, use anteojos de seguridad, gafas o máscaras de protección con lentes filtrantes del número de tonalidad apropiado, de acuerdo con la norma ANSI Z49.1-1988: "Safety in Welding and Cutting" (Seguridad durante las soldaduras y los cortes), según sea necesario.
PROTECCIÓN DE MANOS: Use guantes para trabajos industriales de rutina.
PROTECCIÓN PARA EL CUERPO: No es necesaria en condiciones normales de uso. Protéjase el cuerpo según la tarea (por ejemplo, delantal de cuero, overol).

SECCIÓN 9: PROPIEDADES FÍSICAS Y QUÍMICAS

DENSIDAD DE VAPOR: No se aplica.
VELOCIDAD DE EVAPORACIÓN: No se aplica.
PESO ESPECÍFICO (agua = 1): 7.28
PUNTO DE CONGELACIÓN: No se aplica.
SOLUBILIDAD EN AGUA: Insoluble. **PUNTO DE EBULLICIÓN:** No se aplica.
PRESIÓN DE VAPOR: No se aplica. **pH:** No se aplica.
ASPECTO Y COLOR: Estos alambres metálicos inodoros son de color gris o plateado y pueden contener un núcleo de plástico a lo largo de su centro.

SECCIÓN 10: ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD

ESTABILIDAD: Estable.
PRODUCTOS DE DESCOMPOSICIÓN: Óxidos metálicos de cobre, estaño y plata.
SUSTANCIAS DE INCOMPATIBILIDAD CON EL PRODUCTO: Ácidos fuertes, bases fuertes, azufre y oxidantes fuertes.
POLIMERIZACIÓN PELIGROSA: No se producirá.

SECCIÓN 11: INFORMACIÓN ADICIONAL ÚTIL

RECOMENDACIONES PARA MÉDICOS: Trate los síntomas.
PREPARACIÓN DE MATERIAL DE DESECHO: Deseche según los reglamentos federales, estatales y locales aplicables en los Estados Unidos o según las normas de Canadá y sus provincias. Para obtener información específica sobre cómo desechar los residuos, consulte la MSDS.
REGLAMENTOS ADICIONALES EN LOS ESTADOS UNIDOS Y CANADÁ: Existen otras normas federales y estatales en los Estados Unidos (o reglamentos de Canadá y sus provincias) relativos al uso, al almacenamiento, a la eliminación de residuos y a los requisitos de información reglamentaria. Consulte la MSDS completa para encontrar información más específica.
LEY DE CALIFORNIA DE CUMPLIMIENTO DE NORMAS SOBRE AGUA POTABLE Y SUSTANCIAS TÓXICAS (PROPUESTA 65): El níquel es un componente y figura en la lista de sustancias de la Propuesta 65. El estado de California exige que se incluya la siguiente información: **ADVERTENCIA: Este producto puede contener sustancias químicas que, para el conocimiento del estado de California, pueden provocar cáncer, defectos en el nacimiento (u otros daños en la salud reproductiva).**

REGLAMENTOS SOBRE TRANSPORTE:
El Departamento de Transporte (DOT) de los Estados Unidos no ha emitido ningún reglamento al respecto.

DECLARACIÓN DE EXENCIÓN DE RESPONSABILIDAD
Al leal saber y entender de Harris Products Group, la información y las recomendaciones incluidas en esta publicación son fidedignas y exactas a la fecha de su preparación. Sin embargo, no se garantiza que dichas recomendaciones e información sean fidedignas, adecuadas o completas para el fin al que se destinan; Harris Products Group tampoco garantiza o declara, en forma expresa o implícita, que las declaraciones de ésta u otras publicaciones suyas sean absolutamente correctas o suficientes. Harris Products Group no asume ninguna responsabilidad en relación con lo establecido anteriormente; tampoco puede suponerse que ésta y otras publicaciones incluyen todas las medidas de seguridad aceptables, ni que no serán necesarias otras medidas bajo condiciones o circunstancias particulares o excepcionales. Los datos podrían actualizarse según sea necesario.

BRIDGIT® SILVER SOUDURE SANS PLOMB

IMPORTANT !
CECI EST UNE VERSION CONDENSÉE D'UNE FICHE TECHNIQUE DE SÉCURITÉ (MSDS). LISEZ LA TOTALITÉ DE LA FICHE MSDS AVANT D'UTILISER CE PRODUIT.

AVERTISSEMENT! Veillez à votre protection et à celle d'autrui. **LES COMPOSANTS DE CE PRODUIT PRÉSENTENT DES DANGERS POSSIBLES POUR LA SANTÉ ET LA SÉCURITÉ.** L'utilisation de ce produit peut vous exposer ou exposer d'autres personnes à des émanations et des gaz à des taux dépassant ceux établis par l'ACGIH (American Conference of Governmental Industrial Hygienists) ou l'OSHA (Occupational Safety and Health Administration). **VEUILLEZ LIRE ET COMPRENDRE CE DOCUMENT.** Les informations contenues dans ce document ne traitent que du produit spécifique. Si le produit est associé avec d'autres matériaux, il faut tenir compte des propriétés de tous les constituants. **VEUILLEZ VOUS ASSURER DE CONSULTER L'ÉDITION LA PLUS RÉCENTE DE LA TOTALITÉ DES FEUILLES TECHNIQUES DE SÉCURITÉ (MSDS). LES FEUILLES TECHNIQUES DE SÉCURITÉ SONT DISPONIBLES AUPRÈS DE HARRIS PRODUCTS GROUP.** COURRIEL : salesinfo@harrisproductsgroup.com TÉLÉPHONE 513-754-2000. www.harrisproductsgroup.com.

RÉSUMÉ DES PRATIQUES DE TRAVAIL SÉCURITAIRES IMPORTANTES
- Conservez le produit hors de portée des enfants.
- Évitez le contact avec la peau et les yeux.
- Évitez de respirer les émanations. Restez à distance des émanations.
- Utilisez une ventilation suffisante, un échappement au niveau de la flamme ou une source de chaleur pour maintenir les émanations et les gaz hors de la zone de respiration ou de la zone générale de travail.
- Lavez soigneusement après avoir manipulez le produit.
- Portez des gants, des lunettes, un masque protecteur, une protection corporelle adaptée et une protection respiratoire approuvée par les organismes NIOSH/OSHA de la façon appropriée.
- Pour une sécurité maximale, faites-vous certifier pour l'utilisation de flux et portez toujours un respirateur.

Reportez-vous à la norme American National Standard Z49.1, Safety in Welding, Cutting, and Allied Processes (sécurité lors des opérations de soudage, de découpe ou de procédés apparentés), publié par l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126. Reportez-vous également aux normes OSHA Safety and Health Standards, 29 CFR 1910, disponibles auprès du Bureau d'impression du gouvernement des États-Unis : U.S. Government Printing Office, Superintendent of Documents, P.O. Box 371954, Pittsburgh, PA 15250-7954, États-Unis.

SECTION 1 - IDENTIFICATION DU PRODUIT

Fabricant:	Harris Products Group
Adresse	4501Quality Place Mason, Ohio 45040 États-Unis
N° de téléphone d'urgence	CHEMTREC : 1-800-424-9300
N° de téléphone d'informations	513-754-2000 FAX 513-754-8778
Date de préparation	10 mars 2010

SECTION 2 - COMPOSITION et INFORMATIONS SUR LES COMPOSANTS

POURCENTAGE PONDÉRAL DES MÉTAUX POUR SOUDURE SOLIDES ET ENROBÉES

NOM DU PRODUIT	Argent	Antimoine	Cuivre	Nickel	Étain
Bridgit* Silver	0.45–0.55	2.2-2.4	0.7-0.69	0.15-0.25	équilibre

POURCENTAGE PONDÉRAL DES NOYAUX ENROBÉS POUR SOUDURE À BASE DE RÉSINE ET D'ACIDE

ÉLÉMENT	POIDS (pourcentage du poids du noyau)	POIDS (pourcentage du poids total de la soudure)
Rosin or Acid core	2.6-3.9%	85-90%

LIMITES D'EXPOSITION DES MÉTAUX POUR SOUDURES SOLIDES ET SOUDURES À BASE DE RÉSINE ET D'ACIDE

COMPOSANT CHIMIQUE	N° CAS % w/w	ACGIH-TLV mg/m3	OSHA-PEL mg/m3	NIOSH-REL mg/m3
Antimoine et composés exposés, tels que Sb	7440-36-0	MPT = 0.5	MPT = 0.5	MPT = 0.5
Cuivre (les limites d'exposition correspondent aux émanations de cuivre Cu)	7440-50-8	MPT = 0.2	MPT = 0.1	MPT = 0,1 (émanation) MPT = 1 (poussière)
Nickel, métal élémentaire	7440-02-0	TWA = 1.5, A5 (Inhalable Fraction) (Not Suspected as a Human Carcinogen)	MPT = 1	MPT = 0.015
Argent Les limites d'exposition suivantes correspondent à argent, métal.	7440-22-4	MPT = 0.1	MPT = 0.01	MPT = 0,01 (poussière)
Étain Les limites d'exposition suivantes correspondent à « étain, métal	7440-31-5	MPT = 2	MPT = 2	MPT = 2

COMPOSITION DU FLUX DE RÉSINE ET LIMITES D'EXPOSITION POUR SOUDURE ENROBÉE À BASE DE RÉSINE

Résine WW Les limites d'exposition suivantes correspondent aux (produits de décomposition de soudures enrobées à base de résine tels que les acides résiniques-colophone)	8050-09-7	Sensibilisant ; réduire l'exposition autant que possible.	ND	ND

COMPOSITION DU FLUX D'ACIDE ET LIMITES D'EXPOSITION POUR SOUDURE ENROBÉE À BASE D'ACIDE

Chlorure d'ammonium Les limites d'exposition correspondent aux émanations de chlorure d'ammonium	12125-02-9	MPT = 10 LECT = 20	NONE	MPT = 10 LECT = 20
Chlorure de zinc Les limites d'exposition correspondent aux émanations de chlorure de zinc	7646-85-7	MPT = 1 LECT = 2	1	MPT = 1

* OSHA PEL 1989 annulé. ND = non défini.

REMARQUE: des émanations peuvent se dégager au cours de l'utilisation de ces produits. Pour correctement évaluer les dangers d'inhalation, il est recommandé de prélever un échantillon d'air dans la zone de travail afin de déterminer la composition et la quantité des émanations et des gaz auxquels sera exposé le travailleur. Reportez-vous à ANSI/AWS F1.1, Method for Sampling Airborne Particulates Generated by Welding and Allied Processes (méthode de prélèvement d'échantillons des particules en suspension dans l'air générées au cours de soudages ou de procédés apparentés), et F1.5M, Methods for Sampling and Analyzing Gases from Welding and Allied Processes (méthodes de prélèvement d'échantillons et d'analyse des gaz générés au cours de soudages ou de procédés apparentés), de l'American Welding Society, 550 NW LeJeune Rd., Miami, FL 33126

SARA SECTION 313 - INFORMATIONS DU FOURNISSEUR : ces produits contiennent les produits chimiques suivants à signaler au titre des prescriptions de la section 313 de la loi Emergency Planning and Community Right-To-Know Act (loi sur la planification en cas d'urgence et le droit de savoir de la communauté) de 1986 (40 CFR 372). Cuivre, nickel, argent.

SECTION 3 - IDENTIFICATION DES DANGERS

Ces soudures ne présentent aucun danger immédiat. Le principal danger pour la santé associé à ces produits serait le risque d'inhalation des émanations au cours d'opérations de soudage. L'inhalation d'émanations d'oxyde de cuivre peut causer la maladie des fondeurs de laiton. Les symptômes sont semblables à ceux de la grippe. L'inhalation de grandes quantités de particules générées par ces produits au cours de travaux sur du métal peut entraîner une pneumoconiose (maladie des poumons).
Le contact avec une soudure en fusion brûlera les tissus exposés. Une surexposition chronique de la peau aux émanations générées par ces produits aux cours d'opérations de soudage risque d'entraîner une dermite (peau irritée, rouge). Un contact chronique de la peau ou l'ingestion de poussières, sels ou émanations d'argent (un composant de certains de ces fils) peut entraîner une argyrie, un état caractérisé par une coloration bleuâtre de la peau et des yeux. Le noyau de ces soudures contient un agent sensibilisant qui, suite à une exposition prolongée ou répétée, peut entraîner des réactions respiratoires et cutanées semblables à des allergies. Un des composants de Bridgit®, le nickel, est suspecté d'être cancérogène. Bien que le fil ne soit ni inflammable, ni réactif dans des conditions normales, s'il est présent sur les lieux d'un incendie ou exposé à des températures extrêmement hautes, des émanations nocives d'étain, d'argent, d'antimoine et de cuivre ainsi que divers oxydes métalliques peuvent être générés.

ÉTAT DE CANCÉROGÉNICITÉ : les produits chimiques contenus dans ces fils sont indiqués ci-dessous.

CUIVRE : EPA-D, non répertorié en ce qui concerne la cancérogénicité pour l'homme
NICKEL : EPA-A, cancérogène pour l'homme ; IARC-2B (possible facteur cancérogène pour l'homme); NIOSH-X (défini comme cancérogène sans autre classification) ; NTP-2B (preuve suffisante de cancérogénicité d'après des études effectuées sur des animaux de laboratoire) ; TLV-A5 (non suspecté de cancérogénicité pour l'homme) ; MAK-1 (capable d'induire des tumeurs malignes comme il a été constaté sur l'homme)
ARGENT : EPA-D, non répertorié en ce qui concerne la cancérogénicité pour l'homme

Les autres composants de ces soudures ne figurent pas dans les listes suivantes : FEDERAL OSHA Z LIST, NTP, IARC et CAL/OSHA ; par conséquent, ils ne sont ni considérés, ni suspectés d'être des facteurs cancérogènes par ces organismes.

SECTION 4 - MESURES DE PREMIERS SECOURS

PEAU: si les émanations ou le noyau du produit irritent la peau, commencez par décontaminer la peau avec de l'eau courante. Le rinçage doit durer minimum 15 minutes.
YEUX: Si les émanations ou le noyau du produit irritent la peau, rincez les yeux avec de l'eau courante. Le rinçage doit durer minimum 15 minutes.
INHALATION : Déplacez la victime dans un endroit aéré. Si nécessaire, pratiquez la respiration artificielle.
INGESTION : Si le produit est ingéré, appelez immédiatement un médecin. Ne provoquez pas des vomissements à moins que du personnel médical ne l'ait recommandé. Rincez la bouche de la victime avec de l'eau et lui faire boire une grande quantité d'eau ou de lait, si elle est consciente. Ne jamais donner de liquide à boire à la victime si elle est inconsciente, si elle a des convulsions ou si elle ne respire pas.
LES VICTIMES D'UNE EXPOSITION À DES PRODUITS CHIMIQUES DOIVENT SUBIR DES SOINS MÉDICAUX, NOTAMMENT SI LES EFFETS NOCIFS CONTINUENT APRÈS LES PREMIERS SECOURS.

POINT D'INFLAMMABILITÉ : non applicable
TEMPÉRATURE D'AUTO-INFLAMMATION : non déterminée.
LIMITES D'INFLAMMABILITÉ : non applicable
MATÉRIEL D'EXTINCTION :
Pulvérisation d'eau : OUI (pour le refroidissement)
Dioxyde de carbone : OUI
Halon : OUI **Mousse :** OUI
Poudre extinctrice : OUI **Autre :** toute poudre de classe « ABC ».

SECTION 5 - MESURES DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES

SENSIBILITÉ D'EXPLOSION AUX IMPACTS MÉCANIQUES : non sensible.
SENSIBILITÉ D'EXPLOSION AUX DÉCHARGES ÉLECTROSTATIQUES : non sensible.
RISQUES LIÉS AUX INCENDIES : Au cours d'un incendie, des émanations (par exemple, des oxydes métalliques d'étain ou de cuivre) peuvent se dégager.

PROCÉDURES DE LUTTE CONTRE LES INCENDIES : Les pompiers luttant contre les incendies de bâtiments doivent porter un appareil respiratoire autonome ainsi qu'un équipement de protection complet.

SECTION 6 - MESURES DE LUTTE CONTRE LES FUITES ACCIDENTELLES

Ramassez ou balayez soigneusement le produit renversé, en évitant tout contact avec la peau ou toute inhalation de poussières ou de particules. Si le matériau est en fusion, laissez-le refroidir et durcir puis décollez-le soigneusement. Décontaminez la zone soigneusement. Mettez tout les résidus renversés dans un conteneur approprié et mettez-les au rebut selon les réglementations fédérales, étatiques et locales régissant l'élimination de déchets dangereux.

SECTION 7 - MANIPULATION et RANGEMENT

Tous les employés devant manipuler ces matériaux doivent être formés à une utilisation sans danger. Évitez de respirer les émanations au cours des opérations de soudage. Rangez ces fils et tiges dans un endroit frais et sec, à l'écart du rayonnement direct du soleil, de sources de chaleur intenses ou d'endroits où ils pourraient geler. Entreposez-les à l'écart de produits chimiques incompatibles (reportez-vous à la section 10, stabilité et réactivité). Inspectez tous les conteneurs reçus avant de les entreposer afin de vous assurez qu'ils sont correctement étiquetés et qu'ils ne sont pas endommagés. Si ces produits sont utilisés durant des opérations de soudage, il est recommandé de suivre les prescriptions des normes Federal Occupational Safety and Health Welding and Cutting Standard (29 CFR 1910, sous-partie Q) et Standards of the American National Standards Institute for Welding and Cutting (ANSI Z49.1).
SECTION 8 - CONTRÔLES D'EXPOSITION - PROTECTION PERSONNELLE
CONTRÔLES DE VENTILATION ET D'INGÉNIERIE : utilisez le produit avec une ventilation adéquate afin de vous assurer que les niveaux d'exposition soient maintenus en dessous des limites données dans la section 2 (Composition et informations sur les composants). Assurez-vous de la disponibilité de stations de douche oculaire ou de douches d'urgence.
PROTECTION RESPIRATOIRE : si une protection respiratoire est nécessaire, utilisez uniquement une protection autorisée par la norme fédérale américaine de l'OSHA (29 CFR 1910.134), les réglementations étatiques américaines applicables ou les normes appropriées au Canada et dans ses provinces. Il est conseillé de suivre les recommandations NIOSH pour l'étain, composant principal de ces fils. Pour plus d'informations, reportez-vous à la fiche technique de sécurité MSDS de ces produits.
PROTECTION OCULAIRE : lors d'une utilisation durant le soudage, portez des lunettes de sécurité, des lunettes à coques ou un masque de protection avec un filtre présentant un degré de teinte approprié (ANSI Z49.1-1988, Safety in Welding and Cutting (sécurité au cours du soudage et de la découpe), selon les besoins.
PROTECTION DES MAINS : portez des gants pour une utilisation industrielle de routine.
PROTECTION CORPORELLE : aucune protection nécessaire dans des conditions d'utilisation normales. Utilisez une protection corporelle appropriée à la tâche effectuée (par exemple, un tablier en cuir, une combinaison de travail).

SECTION 9 - PROPRIÉTÉS PHYSIQUES et CHIMIQUES

DENSITÉ DE VAPEUR : non applicable. **VITESSE D'ÉVAPORATION :** non applicable.
DENSITÉ (eau = 1) : 7,28 **POINT DE CONGÉLATION :** non applicable.
SOLUBILITÉ DANS L'EAU : insoluble.**POINT D'ÉBULLITION :** non applicable.
PRESSION DE VAPEUR : non applicable. **pH :** non applicable
APPARENCE ET COULEUR : ces fils sont des fils métalliques de couleur grise à argent et sans odeur pouvant présenter un noyau en plastique dans leur centre.

SECTION 10 - STABILITÉ et RÉACTIVITÉ

STABILITÉ : stable.
PRODUITS DE DÉCOMPOSITION : oxydes métalliques de cuivre, d'étain et d'argent.
MATÉRIAUX DONT LES PRODUITS SONT INCOMPATIBLES : acides forts, bases fortes, soufre et agents oxydants forts.
POLYMÉRISATION DANGEREUSE : ne se produira pas.

SECTION 11 - AUTRES INFORMATIONS UTILES

RECOMMENDATIONS ADRESSÉES AUX MÉDECINS : traitez les symptômes.
PRÉPARATIONS DES DÉCHETS POUR LA MISE AU REBUT : la mise au rebut doit se faire conformément aux réglementations américaines fédérales, étatiques et locales ou aux réglementations du Canada et de ses provinces. Reportez-vous à la fiche technique de sécurité pour des informations plus précises sur la mise au rebut des déchets.
RÉGLEMENTATIONS AMÉRICAINES ET CANADIENNES ADDITIONNELLES : diverses autres normes fédérales et étatiques des États-Unis (ou du Canada et de ses provinces) peuvent s'avérer pertinentes pour l'utilisation, le rangement et la mise au rebut en toute sécurité et pour les prescriptions légales en matière de déclaration. Reportez-vous à la fiche technique de sécurité complète pour des informations plus précises.
CALIFORNIA SAFE DRINKING WATER AND TOXIC ENFORCEMENT ACT (loi californienne sur l'eau potable et la réglementation des substances toxiques) (PROPOSITION 65) : le nickel est un composant figurant dans la liste de la proposition 65. L'état de Californie demande que les informations suivantes apparaissent : **AVERTISSEMENT :** ce produit peut contenir des produits chimiques et produire lors de son utilisation des émanations ou des gaz contenant des produits chimiques reconnus par l'état de Californie comme pouvant causer des cancers et/ou des anomalies congénitales (ou autre problème de reproduction).
RÉGLEMENTATIONS RELATIVES AU TRANSPORT :
Ne fait pas l'objet d'aucune des réglementations du Department of Transportation (département du transport) des États-Unis.
DÉCLARATION DE NON-RESPONSABILITÉ
À la connaissance de Harris Products Group, les informations et recommandations contenues dans ce document sont fiables et justes au moment de sa préparation. Toutefois, la justesse, la pertinence ou l'exhaustivité ne sont pas garanties et Harris Products Group ne formule aucune déclaration de garantie, expresse ou implicite, quant à la totale justesse ou la suffisance de toute représentation contenue dans ce document ou d'autres publications. Harris Product Group se dégage de toute responsabilité afférente, et ne peut garantir que toutes les mesures de sécurité acceptables soient contenues dans ce document ou d'autres publications, ou que des mesures autres ou additionnelles ne soient pas requises dans des conditions ou circonstances particulières ou exceptionnelles. Les données peuvent varier de temps à autre.