

Ficha de Datos de Seguridad RD 363/1995 y DC 93/112/CEE

Válido a partir de: Mayo 2008 *Versión:* Mayo 2008

Versión sustituida:

Fecha de impresión: *Página:* 1/5

1. Identificación de la sustancia o preparado y de la Sociedad o Empresa

a) Identificación de la sustancia o preparado

Nombre Comercial:

MOLDES PARA LA SOLDADURA ALUMINOTÉRMICA DE CONEXIONES ELÉCTRICAS

Descripción del producto:

Moldes de grafito diseñados específicamente para realizar soldaduras aluminotérmicas de múltiples tipos de conexiones eléctricas. Constan de una cámara o crisol donde se deposita y se enciende una carga aluminotérmica, provocando una reacción exotérmica que da lugar a una colada de fundición y constituye la soldadura de conexión.

b) Identificación del Fabricante / Proveedor

Razón Social:

KLK Electro Materiales, S.A.

Dirección:

La Juvería - Tremañes 33211 GIJON
Apartado 333 - 33280 GIJON

Teléfono:

+ 34 985 321 850

Fax:

+ 34 985 312 820

E-mail:

comercial@klk.es

2 Composición y características químicas:

Los moldes son fabricados con grafito de resistencia a la tracción superior a 8 N/mm^2 y resistencia a la flexión superior a 11 N/mm^2 y tendrán las dimensiones adecuadas para la conexión a realizar y las dimensiones de los elementos a soldar.

Los moldes disponen de una tapa metálica con un diseño adecuado para permitir la evacuación de los gases y proyecciones producidas por la reacción aluminotérmica de forma segura.

Ficha de Datos de Seguridad RD 363/1995 y DC 93/112/CEE

Válido a partir de: Mayo 2008 *Versión:* Mayo 2008

Versión sustituida:

Fecha de impresión: *Página:* 2/5

Cada molde dispone de una placa de características de aluminio para su identificación y con la referencia del cartucho aluminotérmico adecuado para realizar la soldadura y el lote de fabricación.

COMPONENTES	CONTENIDO EN PESO (%)	PELIGROS
Grafito prensado	C:99% Al, Si,Fe y otros: 0,1%	No se aplican los criterios de identificación de peligrosos
Componentes acero	5	No se han descrito

3. Tipos de moldes

Se fabrican diferentes tipos de moldes adecuados para la realización de los distintos tipos de conexiones indicadas en el Catálogo de KLK “Soldadura Aluminotérmica del Cobre” y para aquellas otras que puedan ser demandadas por el mercado.

4. Primeros auxilios

En caso de contacto con chispas o metal fundido procedentes de la reacción aluminotérmica pueden producirse quemaduras graves.

5. Suministro, Manipulación y almacenamiento

a) Suministro

Envueltos en una bolsa de plástico dentro una caja de cartón con 2 etiquetas identificativas del producto, una en una cara lateral y otra sobre la tapa de cartón.

b) Manipulación:

- § Utilizar guantes de soldador para evitar quemaduras durante su utilización
- § No fumar mientras se maneja el polvo de ignición.
- § Evitar golpes y rozamientos por tratarse de material frágil.

c) Almacenamiento:

Ficha de Datos de Seguridad

RD 363/1995 y DC 93/112/CEE

Válido a partir de: Mayo 2008 *Versión:* Mayo 2008

Versión sustituida:

Fecha de impresión: *Página:* 3/5

§ Almacenar en lugar seco y ventilado para evitar soldaduras porosas por la humedad.

6. Control de exposición / protección personal

Protección respiratoria: Aconsejable. No aspirar el humo de la reacción ya que puede resultar nocivo.

Protección de las manos: Utilizar guantes de soldador para evitar quemaduras durante su utilización.
Evitar el contacto con los materiales cuando estén calientes.

Protección de los ojos: Utilizar protección para los ojos durante la realización de la soldadura.

7. Propiedades físicas y químicas:

Aspecto: Sólido negro

Olor: Sin olor.

Sabor: Sin sabor.

Solubilidad en agua No soluble.

8. Estabilidad y reactividad.

Estabilidad: Estable en las condiciones normales de utilización.

Productos de descomposición peligrosos No aplicable

Materiales a evitar: No aplicable

Condiciones a evitar: Evitar la humedad y otros contaminantes, en los moldes o materiales a conexionar.

9. Informaciones toxicológicas



Ficha de Datos de Seguridad RD 363/1995 y DC 93/112/CEE

Válido a partir de: Mayo 2008 *Versión:* Mayo 2008

Versión sustituida:

Fecha de impresión: *Página:* 4/5

No se conocen efectos toxicológicos.

10. Informaciones ecológicas

El grafito no es biodegradable.

No hay información relevante referente a la toxicidad para los seres vivos.

11. Consideraciones relativas a la eliminación

Seguir los reglamentos de seguridad, de acuerdo con las leyes y regulaciones locales aplicables.

12. Etiquetado del producto

La placa de características define el tipo de molde, el cartucho para el cual está diseñado y un número de lote de fabricación

13. Residuos

Los elementos metálicos se enviarán a un gestor autorizado o se devolverán al fabricante para su recuperación.

14. Garantía de calidad

En condiciones normales de utilización se garantiza una calidad, de las soldaduras realizadas con un molde de grafito, como mínimo de 50 soldaduras y entre 70-100 soldaduras, con el condicionante de un óptimo tratamiento del molde de grafito

15. Otras informaciones



Ficha de Datos de Seguridad RD 363/1995 y DC 93/112/CEE

Válido a partir de: Mayo 2008

Versión: Mayo 2008

Versión sustituida:

Fecha de impresión:

Página: 5/5

Leer atentamente las instrucciones de uso descritas en el catálogo KLK “Soldadura Aluminotérmica del Cobre” antes de ejecutar las soldaduras.

No utilizar nunca el molde si su temperatura es superior a 300°C. Existe riesgo de autoencendido del polvo de ignición y de reacciones anómalas de la carga aluminotérmica.

Como el proceso aluminotérmico genera metal fundido, tomar las precauciones adecuadas para evitar proyecciones que produzcan quemaduras, así como el contacto con agua y aceites.

Asegurarse de que el molde y los materiales a conexionar se adaptan perfectamente.

Para información adicional sobre los cartuchos para realizar las soldaduras ver: FICHA TECNICA Y DATOS DE SEGURIDAD Nº 002-S.A.C. CARGAS ALUMINOTERMICAS KLK-SOLDAL