

Hoja de datos de seguridad del material

DE COMPLIENCIA CON LA ADMINISTRACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD Ocupacional Norma de Comunicación de Peligros #29 C.F.R. 1910.1200

SECCIÓN I – DESCRIPCIÓN DEL PRODUCTO – Hastelloy X NOMBRE COMUN / GRADO

- Hast X SECCIÓN II – INGREDIENTES PELIGROSOS

METAL BASE, ELEMENTOS DE ALEACIÓN, RECUBRIMIENTO METALICO	% de composición por peso (a)	CAS #	ACGIH TLV (mg/m ³) (b)
METAL BASE			
Níquel (Ni)	47	7440 - 02 - 0	Metal, inhalar 1.55, compuestos insolubles como NI: 0,25 Compuestos solubles como NI: 0,15
ELEMENTOS DE ALEACIÓN			
Aluminio (Al)	0,5 Máximo	7429 - 90 - 5	Humo de soldadura como Al: 5
Barón (B)	0,008 Máximo	7440 - 42 - 8	Metal: Ninguno; Polvo de óxido Total: 10
Colombio (Cb) + Niobio (Nb)	0,5 Máximo	7440 - 03 - 1	Nne
Cobalto (Co)	1.5	7440 - 48 - 4	Compuestos elementales e inorgánicos como Co 0,02
Cobre (Cu)	0,5 Máximo	7440 - 50 - 8	Polvo y niebla como Cu: 1; Humo: 0.2
Cromo (Cr)	22	7440 - 47 - 3	Compuestos de metal y Cr III como Cr:0,5; Compuestos solubles en agua de Cr VI como Cr: 0,05; insoluble Compuestos de Cr VI como Cr 0,01
Hierro (Fe)	18	7439 - 89 - 6	Polvo de óxido y humo como Fe: 5
MANGANESO (Mn)	< 1	7439 - 96 - 5	Compuestos elementales e inorgánicos como Mn: 0,2
Molibdeno (Mo)	9	7439 - 98 - 7	Compuesto insoluble como Mo: 35 Compuesto soluble como Mo: 0.55

(a) El % de los materiales de aleación varía según el grado del material – (b) el valor límite umbral ACGIH 1965-1966.

SECCIÓN III – DATOS FÍSICOS

El material es (en condiciones normales) – Sólido	Apariencia y olor – Apariencia : varía - Sin olor
Punto de fusión- ~ 2300	Gravidad Específica - 0.297

SECCIÓN IV – DATOS DE INCIDIO Y EXPLOSIÓN

Medios de extinción – Polvos químicos secos, sal o gas inerte – No utilice agua o líquido El riesgo de explosión podría resultar Procedimiento especial de extinción de incendios – Si se generan residuos inflamables. Se deben seguir precauciones especiales y procedimientos de extinción de incendios; Mantenga las áreas de trabajo libres de residuos, almacene húmedas y mantenga alejadas del calor y las llamas abiertas: mantenga la humedad por encima del 50% para prevenir la acumulación de electrostática. No fumar en la zona, usar equipo de metal no espumante.

SECCIÓN V – DATOS DE PERIGRO PARA LA SALUD

Los productos de acero en su estado natural no representan un peligro de inhalación, ingestión o contacto. Sin embargo, las operaciones tales como quema, soldadura, aserrado, soldadura y molienda pueden liberar humos y/o polvo, que pueden presentar un riesgo para la salud.

SECCIÓN VI – DATOS DE REACTIVIDAD

Estabilidad - Estable	Incompatibilidad (material a evitar) - Ninguna
-----------------------	--

SECCIÓN VII – PROCEDIMIENTO DE VERGADO, FUERTACIÓN O

RECISIÓN SECCIÓN VIII – INFORMACIÓN ESPECIAL DE

PROTECCIÓN

Se debe utilizar ventilación de escape local cuando se solda, quema, molienda o mecaniza, se debe usar respirador de polvo y humo aprobado por NIOSH / MSHA para evitar la inhalación excesiva de partículas, cuando la exposición exceda los TLV. Las gafas de seguridad o gafas deben ser utilizadas según sea necesario por la exposición. Otros equipos de protección deben utilizarse según lo requerido por las normas de soldadura. Nuestros materiales no han entrado en contacto con Mercurio, mientras están en nuestras instalaciones.