

材料安全数据单  
*Asahi* 焊丝  
Sn63/Pb37 (芯焊剂: HF-532)  
MSDS #: EHC2-8/11  
准备日期: 2018 年 1 月

## 第一部分 1: 化学产品 & 公司

### 1.1 产品描述:

产品名称 : 焊丝  
商品名称 : Asahi 焊丝 Sn63/Pb37 (芯焊剂 : HF-532)  
用途 : 此焊丝适用于电子或电子设备行业的手工焊接或返修。

### 1.2 公司名称:

制造商名称及地址 : 新加坡朝日锡焊及化学品总公司  
新加坡班丹路 47 号 609288  
电话 : (65) 6262-1616  
传真 : (65) 6261-6311

### 1.3 联络处:

职称 : 化学师  
紧急联络电话 : (65) 6262-1616

## 第二部分: 危害性资料

### GHS 分类

#### 急性毒性

口服 : 4 类

吸入 : 4 类

致癌性 : 2 类

生殖机能影响 : 2 类

特定目标器官毒性 (反复) : 2 类 (神经、 肾脏、 生殖系统)

急性水生生物毒性 : 1 类

慢性水生生物毒性 : 1 类

## GHS 警示标志



## GHS 标志用语 : 危害

<b>GHS 危害说明</b>	H303	吞咽有害
	H332	吸入有害
	H317	可能引起皮肤过敏反应
	H334	如果吸入可能引起过敏或哮喘症状或呼吸困难
	H351	怀疑致癌
	H361	损害生育能力或未出生的孩子
	H373	通过长期或反复暴露可能导致器官受损
	H410	对水生生物毒性具有长期持续影响

## GHS 预防措施 预防

P201	使用前获得特别指示说明
P260	不要吸入灰尘、油烟、天然气、雾蒸气喷雾
P273	避免释放到环境
P281	根据需要使用个人防护设备
P202	在所有安全预防措施已读和理解之前不要操作
P261	避免吸入粉尘、烟气、气体、烟雾和蒸气。
P264	操作之后彻底清洗双手
P270	使用本产品时不要吃、喝或吸烟。
P271	只在室外或通风良好的区域使用
P272	受污染的工作服不允许带出工作场所
P280	戴上防护手套
P285	在通风不足的情况下戴上防护口罩

## 措施

P308, P313, P314	如接触到或在意: 如果你感觉不适, 得到医生的意见和关注。
P301, P312, P330	如误吞咽: 漱口。 如果你感觉不适, 呼叫解毒中心或医生。
P312	如果你感觉不适, 呼叫解毒中心或/医生。
P391	收集溢漏。
P302, P352	如果在皮肤上: 用大量肥皂和水清洗。
P304, P341	如误吸入: 如果呼吸困难, 将患者转移到空气新鲜处, 保持呼吸舒适的体位休息。

P333, P313 如果皮肤刺激或皮疹：得到医疗意见或关注。  
 P342, P311 如果出现呼吸系统症状：打电话给解毒中心或医生。  
 P363 重新使用之前清洗被污染的衣服

**贮存**

P410 避免阳光

**处置**

P501 按照国家和地方法规将内容物或容器处理到适当的垃圾场。

**第三部分： 组成相关资料**

化学名称	CAS No	%	OSHA PEL (mg/m <sup>3</sup> )	ACGIH TLY (mg/m <sup>3</sup> )	其它限制
锡 (Sn)	7440-31-5	63	2.0	2.0	
铅 (Pb)	7439-92-1	37	0.05	0.05	
助焊剂含量		1-3			
助焊剂成份					
松香	8050-09-7	85-95			
活化剂		5-10			

**第四部分： 急救措施**

吞食 : 立即看医生。  
 眼睛接触 : 立即用水清洗至少 15 分钟，而后看医生。  
 皮肤接触 : 用温水、香皂彻底清洗。  
 吸入 : 移至空气新鲜处。

**第五部分： 灭火措施**

灭火物质 : NA  
 灭火说明 : NA  
 特殊危害 : NA  
 特别易燃易爆危害物 : 如果焊接时有明火，助焊剂会着火。

**第六部分： 意外泄漏措施**

漏出/溢出 : 放入有标识的废料桶中，用合适的方法或途径回收。

**第七部分： 处理及储藏**

处理 : 在吃东西、喝水及抽烟前用香皂及清水彻底洗手。焊接时不要吸烟。避免吸入烟雾和触及皮肤、眼睛。观察有经验工人的操作。  
 储藏 : 放于阴凉处以防氧化。

## 第八部分： 暴露控制及个人防护

工程措施	: 保持一般或局部通风, 以满足暴露限制要求。
个人防护	: 操作者应避免吸入烟雾
防护手套	: 橡胶手套
眼睛防护	: 安全眼镜

## 第九部分： 物理及化学性质

外观	: 冷却时淡黄褐色固体。
味道	: 具有轻微的气味
水溶性	: 微溶(助焊剂)
沸点(°C)	: 600°C (焊料); 124°C (助焊剂)
熔点(°C)	: 183°C (焊料)
蒸气压(mm of Hg@ 20°C)	: NA
蒸气密度 (空气=1)	: NA
挥发物含量 (以体积计)	: NA
有机挥发物 (VOC)	: NA
蒸发率(丁基醋酸盐=1)	: NA
比重 (水=1 @ 25°C)	: 8.42
闪点 (°C)	: NE
自燃温度(°C)	: NE

## 第十部分： 物理危害 (稳定性及反应性)

避免条件	: 未知.
不容物	: 未知.
分解物	: 未知.
危害性聚合物	: 不会发生.

## 第十一部分： 毒害性资料

毒性数据	: 铅是有毒的, 会对健康造成损害, 如果摄入。
致癌性	: 未列出。
生殖机能影响	: 铅的摄入会对男性生殖系统造成损害。
暴露过度影响 (慢性影响)	: 吸入蒸气会引起呼吸系统炎症。
主要针对器官	: 呼吸系统和生殖系统。
因暴露会导致病情严重	: 焊接时的烟雾会引起眼部炎症。

## 第十二部分： 生态学资料

流动性& 生体内累积	: 不挥发性材料
生物分解性	: 无生物分解性
水中毒性	: 有机及无机锡的化合物对于水生系统是有毒性的。铜会抑制藻类生长。

### 第十三部分：处理资料

请根据国家或地方政府规定来处理。这种产品可用适合的方法来回收。如有疑问，请联络新加坡朝日。

### 第十四部： 运输资料

UN 号 : NA  
T. D. G. 级别 : NA  
包装 : NA  
出荷特别批示 : NA

### 第十五部分： 术语资料

- a. 建议分类 : 有害的
- b. 危险术语
  - R20/21/22 吸入、吞入或皮肤接触是有害的
  - R36/37/38 会引起眼、皮肤、呼吸系统炎症
- c. 安全术语
  - S23 不要吸入烟雾或蒸气
  - S24/25/26 避免皮肤或眼睛触及，若触及皮肤立即用大量水冲洗
  - S36/37/39 配戴工作服、安全眼镜、安全手套
  - S59 查阅供应商回收资料

### 第十六部分： 其它信息

这些资料仅与这种特殊设计的材料有关而不适用于其它用于焊接的材料或工序。这些资料对于公司是最好的知识，而且数据可信、准确。虽然并没有陈述、警告、保证书来证明其准确性、可靠性、完整性。这些资料的适用性及完整性只是使用者能使自己满意的职责而已。

\*注

NE = 未建立 not established

NA = 不适用 not applicable

PEL = 允许暴露水平 Permissible Exposure Level