



材料安全数据表

Asahi 焊膏

免清洗 LT95 系列

SnBiAg0.4

编号#: EAP 2-46/1

编制: 2023 年 5 月

第一部分：化学产品及公司信息

1.1 产品描述:

产品名称 : 朝日免清洗焊膏

产品代号 : SnBiAg0.4 4 – 5LT95

使用 : 焊锡膏可用于电气或电子组件的自动焊接.

1.2 公司信息:

供应商名称及地址 : 新加坡朝日化学及锡焊私人有限公司
47 Pandan Road
Singapore 609288

电话 : (65) 6262-1616

传真 : (65) 6261-6311

1.3 联络方式:

联系人 : 化学师

紧急联系电话 : (65) 6262-1616

第二部分：危害辨识

GHS 分类

急性毒性

口服 : 4 类

吸入 : 5 类

皮肤 : 5 类

致敏

皮肤 : 1 类

呼吸 : 1 类

皮肤腐蚀/刺激 : 3 类

严重损伤及刺激眼睛

: 2B 类

GHS 标签要素



GHS 标志词:

危险

GHS 危险申明:

H302 吞食有害
H313 皮肤接触有害
H333 吸入可能有害
H316 引起轻微皮肤刺激
H320 造成眼睛刺激
H317 可能引起过敏性皮肤反应
H334 如果吸入可能导致过敏或哮喘症状或呼吸困难

GHS 防害申明:

预防

P202

不要处理在所有安全预防措施还未被阅读和理解之前

P261

避免吸入粉尘、烟雾、气体、蒸汽和喷雾。

P264

接触之后洗净双手。

P270

在使用产品时禁止饮食、吸烟。

P271

只能在室外或通风良好的区域使用

P272

工作场所不允许受污染的工作服。

P280

戴防护手套，戴护眼护脸用具。

P285

在通风不足的情况下佩戴呼吸防护。

Response

P301, P312, P330

吞食：漱口。如果感觉不适，请致电解毒中心或医生/医师。

P302, P352

如果在皮肤上：用大量的肥皂和水冲洗。

P304, P341

如果吸入：将受害者移到新鲜空气中，并保持在一个舒适的呼吸的位置休息。

P305, P351, P338

如果眼睛：用清水冲洗几分钟。取下隐形眼镜，如果存在，容易做。继续冲洗。

P332, P337, P313

如果眼睛或皮肤刺激发生得到医疗建议/注意。

P333, P 313

如果皮肤发炎或皮疹发生：得到医疗建议/注意。

P342, P311

如有呼吸道症状：请致电解毒中心或医生/医师。

P363

在重复使用前先清洗受污染的衣物。

储藏

P410

远离阳光

处理

P501

按照当地和国家（地区）的规定，处理到合适的容器或场所

其它未分类的危害: 在焊接操作过程中吸入烟雾可能会引起喉咙和鼻子的刺激。

第三部分：材料组成及信息

化学名	CAS 号	百分比	OSHA PEL(mg/m ³)	ACGIH TLV (mg/m ³)	其它限制
锡 (Sn)	7440-31-5	32.0 – 41.0	2.0	2.0	-
铋 (Bi)	7440-69-9	50.0 – 57.0	0.01 _(powder/dust)	0.01 _(powder/dust)	-
银(Ag)	7440-22-4	0.0 – 0.5	0.01 _(powder/dust)	0.01 _(powder/dust)	-
松香	8050-09-07	0.5-8.0	NE	NE	-
有机触变混合物	商业机密	0.5-2.0	NE	NE	
溶剂	商业机密	0.5-8.0	NE	NE	
Total		100			

第四部分：急救方法

摄入：寻求医疗照顾

眼睛接触：用大量的清水冲洗眼睛不低于 15 分钟。 立即就医处理。

皮肤接触：用肥皂和温水彻底洗净。

吸入： 疏散到安全空气清新的地方。

第五部分： 消防措施

适用灭火剂：干化学、CO₂ 等

消防指示：如着火，可能会发出有毒烟雾。

特殊危害：NA

不寻常的火灾和爆炸危险：焊剂可能会燃烧如果焊接时有火焰。

第六部分： 意外泄漏措施

清理过程：在适当的回收路线或方法下，放置在适当标记的废物容器内，并可供回收。

第七部分： 处置与储存

安全处理的预防措施：

在进食、饮酒或吸烟之前，用肥皂和水彻底洗手。焊接时请勿吸烟。避免吸入蒸气和接触皮肤和眼睛。遵守良好的工业惯例。

安全存储的条件，包括任何不兼容：

贮存在阴凉的环境中，远离氧化剂。

第八部分： 泄漏控制和个人防护

工程措施：保持一般或局部排气通风，以满足接触极限的要求。

个人防护：操作人员应保护免受焊接烟雾的侵害。

防护手套：防渗橡胶。

第九部分： 物理和化学性质

外观	: 灰奶油
气味	: 轻度溶剂气味
水溶解度	: 重量可忽略不计
沸点(°C)	: 助焊剂- 124°C; 合金 - NE
熔点(°C)	: >138°C (合金)
蒸汽压(毫米汞柱 20°C)	: NA
蒸汽密度 (1 个大气压)	: NA
挥发百分率 (按体积)	: NA
蒸发率(乙酸丁酯为 1)	: 4.2%按重量
Evaporation Rate (butyl acetate=1)	: NA
闪点(°C)	: >238°C
自燃温度(°C)	: NE

第十部分： 物理危害（稳定性及反应性）

要避免的条件:未知

不相容材料:氧化材料

有害分解产品:未知

危险反应的可能性:不会发生

第十一部分： 毒性信息

毒性数据：	锡的急性毒性低
致癌性：	未列出
繁殖效果：	无
生殖细胞致突变性：	不诱变
吸入毒性：	吸入焊料可能产生呼吸道刺激

皮肤腐蚀/刺激性： 锡膏可能会引起轻度皮肤发炎
严重眼部刺激性： 如果锡膏进入眼睛， 它会引起眼睛发炎甚至角膜损伤
吸入危险： 无信息
医疗状况及暴露加重情况： 焊接烟雾会刺激眼睛

第十二部分：生态信息

流动性及生物富集： 无挥发性物质。
分解性： 不可分解。
水生毒性： NE.

第十三部分：废弃物处置

根据联邦，州和地方法规分类和回收处理。 此产品适合在适当的恢复路线或方法之后进行恢复。 如果有疑问， 请联系新加坡朝日。

第十四部分：运输信息

UN 编号

ADR/RID: -

IMDG: -

IATA-DGR: -

UN 正式运输名称

ADR/RID : 非危险货物

IMDG : 非危险货物

IATA/DGR : 非危险货物

运输危险类别

ADR/RID: -

IMDG: -

IATA-DGR: -

包装组

ADR/RID: -

IMDG: -

IATA-DGR: -

特殊运输指令

无数据

第十五部分：法规信息

针对该物质或混合物的安全、健康和环境法规/立法 欧盟法规（EC）第 1907/2006 号（REACH）

高度关注的物质

没有任何成分被列出。

联合国欧洲委员会关于持久性有机污染物和重金属的奥胡斯议定书未列入。

第十六部分: 其它信息

此信息只涉及该特定的材料，不指定结合使用其它材料或制程。该信息知识是由本公司提供，其准确性和可靠性截止到所示日期。

然而在此，没有声明，也不担保或保证其在使用中的可靠性和完整性。这是用户需要承担的责任，要根据自身的特定用途来满足其的适用性及这些资料的完整性。

***注：** 此中文版本由英文版本翻译而来，如有异议，请以英文版本为标准

***注解**

NE = 未建立 not established

NA = 不适用 not applicable

PEL = 允许暴露水平