



材料安全数据表

Asahi 焊膏

免清洗 LT95 系列

SnBi35Ag0.3

编号#: EAP 2-46/3

编制: 2025 年 1 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 : SnBi35Ag0.3 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	53.3 – 68.5	2.0	2.0	-
铋 (Bi)	7440-69-9	30.0 – 35.0	0.01(powder/dust)	0.01(powder/dust)	-
银 (Ag)	7440-22-4	0.0 – 0.3	0.01(powder/dust)	0.01(powder/dust)	
松香	8050-09-07	0.5-8.0	NE	NE	-
有机触变性混合物	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

处理：进食、饮水或吸烟前，用肥皂和水彻底洗手。焊接时不要吸烟。避免吸入蒸汽，避免接触皮肤和眼睛。遵守良好的工业规范。

贮存：贮存在阴凉处，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)	: >172°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

针对物质或混合物的安全、健康和环境法规/立法
欧盟第 1907/2006 号法规 (REACH)

高度关注物质

没有列出任何成分。

联合国欧洲经济委员会《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