



## 材料安全数据表

Asahi 焊膏

免清洗 M097 系列

SAC0307

编号#: EAP 2-32/24

编制: 2025 年 4 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 : SAC0307 4 – 5M097

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<br>PEL(mg/m <sup>3</sup> ) | ACGIH TLV<br>(mg/m <sup>3</sup> ) | 其它限制 |
|--------------|------------|------------|---------------------------------|-----------------------------------|------|
| 锡 (Sn)       | 7440-31-5  | REM        | 2.0                             | 2.0                               | -    |
| 银(Ag)        | 7440-22-4  | 0.2 – 0.3  | 0.01 <sub>(powder/dust)</sub>   | 0.01 <sub>(powder/dust)</sub>     | -    |
| 铜(Cu)        | 7440-50-8  | 0.6 – 0.7  | Fumes 0.2<br>Dust/Mist 1        | 0.2<br>1                          | -    |
|              |            |            |                                 |                                   |      |
| 松香           | 8050-09-07 | 5.0-6.0    | NE                              | NE                                | -    |
| 有机酸          | 商业机密       | 0.5-2.0    | NE                              | NE                                |      |
| 溶剂           | 商业机密       | 2.0-4.0    | NE                              | NE                                |      |
|              |            |            |                                 |                                   |      |
|              |            |            |                                 |                                   |      |
| <b>Total</b> |            | <b>100</b> |                                 |                                   |      |

**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、CO<sub>2</sub> 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)                             | : 218°C-226°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）

附件 XIV--须经批准的物质清单  
没有列出任何成分。

高度关注的物质  
未列出任何成分。

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