



**BIGGI ABRASIVI S.N.C.
di Biggi Vincenzo & C.**
Via Sempreverdi, 15/a-b-c-d
42020 Rivalta (RE) - ITALIE

DATE D'EMISSION	16/01/2002
DATE DE MISE A JOUR	30/06/2006
MEULES ABRASIVES SYNTHETIQUES	Page 5



FICHE DE SECURITE

1) IDENTIFICATION DE LA PREPARATION DE LA SOCIETE PRODUCTRICE :

- 1.1 Préparation (nom commercial) : **ABRASIFS SYNTHETIQUES AU CARBURE DE SILICIUM - SINT**
- 1.2 Usage : Meule abrasive pour ponçage et polissage de matériaux non ferreux (marbres, pierres, granits, céramiques, verre)
- 1.3 Société productrice : **BIGGI ABRASIVI S.N.C. di Biggi Vincenzo & C.**
Siège, entrepôts et bureaux : Via Sempreverdi, 15/A-B-C-D
42020 RIVALTA (Reggio Emilia) – ITALIE
N° de T.V.A. et code fiscal : IT 01227070354
Tél. : +39-0522560260/+39-0522569828
Fax : +39-0522569887
- 1.4 Téléphone en cas d'urgence : +39-0522560260

2) COMPOSITION/INFORMATIONS SUR LES INGREDIENTS:

2.1 Les meules et/ou les secteurs peuvent contenir les matières premières suivantes en concentrations variables :

2.1.1 Phase initiale - constituants :

Nom	Formule chimique	CAS	E.I.N.E.C.S.	Concentration
Oxyde d'aluminium	Al ₂ O ₃	1344-28-1	2156916	
Carbonate de calcium	CaCO ₃	1317-65-3		
Carbure de silicium	SiC	409-21-2	206-991-8	
Catalyseurs- Benzoyle peroxyde	(C ₆ H ₅ CO) ₂ O ₂	94-36-0	202-327-6	
Styrène et résines polyester	C ₈ H ₈	100-42-5	202-851-5	30-40 %

2.1.2 Phase intermédiaire – mélange :

Nom	Formule chimique	CAS	E.I.N.E.C.S.	Concentration
Oxyde d'aluminium	Al ₂ O ₃	1344-28-1	2156916	
Carbonate de calcium	CaCO ₃	1317-65-3		
Carbure de silicium	SiC	409-21-2	206-991-8	
Catalyseurs- Benzoyle peroxyde	(C ₆ H ₅ CO) ₂ O ₂	94-36-0	202-327-6	
Styrène et résines polyester	C ₈ H ₈	100-42-5	202-851-5	16-17 %

2.1.3 Phase finale – **PRODUIT FINI** (polymérisation et stabilisation) :

Nom	Formule chimique	CAS	E.I.N.E.C.S.	Concentration
Oxyde d'aluminium	Al ₂ O ₃	1344-28-1	2156916	
Carbonate de calcium	CaCO ₃	1317-65-3		
Carbure de silicium	SiC	409-21-2	206-991-8	
Catalyseurs- Benzoyle peroxyde	(C ₆ H ₅ CO) ₂ O ₂	94-36-0	202-327-6	
Styrène et résines polyester	C ₈ H ₈	100-42-5	202-851-5	0,04 %*

* Etant donné qu'il s'agit de produits formés à l'aide des composants susmentionnés mais entièrement polymérisés, et donc NON NOCIFs, NON INFLAMMABLES et NON DETONNANTS, nous avons chargé un laboratoire d'analyses chimiques (Centro Chimico sas – 41049 Sassuolo MO – Italie) d'analyser le produit susmentionné afin d'établir la quantité résiduelle de styrène. Résultat : il existe une concentration de 373,82 mg/Kg, c'est-à-dire 0,04% en pourcentage par rapport au poids de la meule ou du secteur abrasif.

2.2 Phrases R styrène : Xn Nocif R20 Nocif par inhalation R36/38 Irritant pour les yeux et la peau
Quantité 0,04% CAS 100-42-5 EINECS 202-851-5

3) INDICATION DES DANGERS :

Si la préparation est utilisée conformément aux modalités correctes de travail qui consistent à poncer et à polir des matériaux pierreux exclusivement avec une grande quantité d'eau propre, en fonction de nos connaissances actuelles et aux dispositions légales en vigueur, la préparation est classée NON DANGEREUSE. Les ingrédients indiqués, au terme du cycle d'usage, s'agrègent pour former une préparation solide ; les résines sont complètement polymérisées et stables.

4) PREMIERS SECOURS :

La préparation ne nécessite aucune précaution particulière.
Elle est toutefois soumise aux normes générales suivantes :

- **Inhalation** : non applicable ; en cas d'émission accidentel de la préparation, aérer en grand.
- **Contact avec la peau** : rincer à l'eau propre et au savon.
- **Contact avec les yeux** : non applicable ; en cas d'émission accidentel, rincer abondamment avec de l'eau propre.
- **Ingestion** : non applicable ; en cas d'émission, consulter un médecin.

5) MESURES ANTI-INCENDIE :

La préparation n'est pas inflammable. En cas d'incendie dans l'entrepôt de stockage, utiliser les systèmes habituels de lutte contre le feu (CO₂, poussière, mousse, eau, etc.). Ne pas respirer les gaz de combustion et utiliser un masque à oxygène.

6) MESURES EN CAS DE FUITE ACCIDENTELLE :

Toute fuite de produit à travers l'emballage ne constitue aucun danger pour les personnes ni pour l'environnement. Si la préparation s'émette, ramasser les poussières avec un aspirateur en évitant de disperser la poussière dans l'atmosphère.

7) MANIPULATION ET STOCKAGE :

- 7.1 **MANIPULATION** : La meule ou le secteur abrasif doivent être lubrifiés exclusivement à l'aide de machines automatiques ou manuelles équipées de protection et de lubrification à l'eau de manière à être refroidies et lubrifiées à l'eau courante pendant l'usinage. Les ateliers d'usinage doivent être ventilés de manière appropriée.
- 7.2 **STOCKAGE** : le nombre de meules ou de secteurs contenus dans les emballages permet de garantir un poids de manutention variant de 7 à 44 Kg. (**voir le bordereau des emballages contenus dans les catalogues et sur le site www.biggiabrasivi.com dans la section "informations utiles"**). La manutention ne présente aucun problème particulier. Tous les systèmes habituels de manutention peuvent être utilisés. Conserver le produit dans un lieu sec, à l'abri des températures excessives et des rayons directs du soleil.
- 7.3 **USAGES SPECIAUX** : Opérations de ponçage et de polissage de matériaux pierreux à l'aide de machines à eau.

8) CONTROLE DE L'EXPOSITION ET DE LA PROTECTION INDIVIDUELLE :

- 8.1 L'utilisation de la préparation peut donner naissance à des vapeurs ou à des brumes contenant de faibles concentrations de poussières qui, en présence d'une aération normale, sont largement inférieures aux limites dangereuses, notamment en cas d'usinage à grande eau. Les poussières sont composées pour l'essentiel de matériau usiné et d'une minuscule quantité de l'abrasif usagé. Pour davantage de sécurité, en cas de ventilation insuffisante, vérifier la concentration dans l'atmosphère et adopter si nécessaire les mesures de protection dictées par les normes d'exposition professionnelle.
- 8.2 TLV-TWA 10 mg/m³ poussières totales et 5 mg/m³ de fraction respirable.
Normes générales d'hygiène au travail : interdiction de manger, de boire et de fumer sur les lieux de travail ; se laver les mains une fois le travail achevé.
- 8.2.1.1 Protection des voies respiratoires : il suffit d'aérer le local où sont effectués les usinages. En cas de concentration élevée des poussières, utiliser des masques de protection.
- 8.2.1.2 Protection des mains : elle n'est normalement pas nécessaire ; port de gants imperméables à l'eau pour les sujets à la peau sensible.
- 8.2.1.2 Protection des yeux : elle n'est normalement pas nécessaire ; en cas de risque de projection de l'eau d'usinage, porter des lunettes de protection.
- En cas d'irritation des yeux, de la peau, des voies respiratoires ou en cas d'ingestion, consulter un médecin.

9) PROPRIETES PHYSIQUES ET CHIMIQUES :

- 9.1 La préparation se présente sous des dimensions, des formes et des couleurs différentes à l'état SOLIDE selon la machine prévue pour son utilisation. Elle n'est pas inflammable. Elle est peu soluble dans l'eau.
- 9.2 Odeur : aromatique
PH : 7.59
Point d'ébullition : non connu
Point d'inflammabilité : non connu
Propriétés explosives : aucune
Propriétés comburantes : aucune
Densité relative : P (poids en grammes) : V (volume en centimètres cubes)

10) STABILITE ET REACTIVITE :

La préparation est stable en conditions normales de travail.

- 10.1 Conditions de travail à éviter : non connues
- 10.2 Matériaux à éviter : non connus
- 10.3 Produits de décomposition dangereux : non connus

11) INFORMATIONS TOXICOLOGIQUES :

Certains ingrédients de la préparation, en fonction de leur concentration, présentent une très faible toxicité. Seules de longues périodes d'exposition à de fortes concentrations de poussières contenues dans les brumes et les vapeurs pendant l'usinage peuvent causer des problèmes à l'appareil respiratoire comme toute autre poussière gênante.

Le styrène est présent à une concentration de 0,04% au sein du produit fini et il est de toutes façons polymérisé et non volatil.

12) INFORMATIONS ECOLOGIQUES :

Le produit n'est pas biodégradable et il présente une faible toxicité pour l'environnement aquatique. Il faut l'utiliser selon les bonnes pratiques de travail en évitant de le répandre dans l'environnement.

Étant donné qu'il est véhiculé par l'eau, il est conseillé de faire décanter les boues résiduelles dans des cuves spéciales et de nettoyer périodiquement (au moins une fois par mois) le résidu non liquide de manière à limiter au minimum l'accumulation de styrène.

13) CONSIDERATIONS SUR L'ELIMINATION :

Les eaux d'usinage contiennent des particules suspendues et ne doivent pas être évacuées directement dans les égouts, les cours deau ou les nappes phréatiques avant d'avoir été filtrées et clarifiées.

Les résidus des secteurs non utilisés et les boues résultant des usinages – en prenant exclusivement en compte les déchets produits par l'usure de l'abrasif et non du matériau usiné – peuvent être éliminés comme déchets SPECIAUX NON DANGEREUX conformément à la législation en vigueur. Les emballages en carton doivent être expédiés dans une usine de recyclage.

14) INFORMATIONS SUR LE TRANSPORT :

La préparation ne nécessite aucune précaution spéciale pendant le transport.

15) INFORMATIONS SUR LA REGLEMENTATION :

La préparation ne nécessite aucun étiquetage spécial sur les emballages car il ne s'agit pas d'une substance dangereuse.

16) AUTRES INFORMATIONS :

R20	Nocif par inhalation
R36-38	Irritant pour les yeux et la peau
Xn	Nocif

Les indications figurant sur cette fiche sont fournies en toute bonne foi et reposent sur l'état actuel de nos connaissances et de nos expériences. Aucune garantie implicite ni explicite n'est fournie au sujet des informations figurant sur la fiche.