	OXIACED LTDA.	Vigente desde: 23-03/10
	TARJETA DE EMERGENCIA MEZCLA PARA SOLDADURA	Edición: 002
		Código: TE-GC-008
		Página 1 de 3

1. PRODUCTO QUÍMICO E IDENTIFICACIÓN DE LA EMPRESA




Nombre del producto	Mezcla para soldadura
Nombre químico	No aplica
Estado	Gas comprimido
Número UN	1956
Usos	Soldaduras especiales
Fabricante	OXIACED LTDA.
Dirección	Principal Calle 17 B N° 62 – 43 Bogotá
Teléfonos y horarios	Bogotá 571-4144050, 571-2607977
	Barranquilla 575-3722666
	Cali 572-4358257
E-mail	oxiaced@etb.net.co

2. IDENTIFICACIÓN DE PELIGROS



Visión general sobre emergencias	<p>La mezcla para soldadura es un gas incoloro e inodoro.</p> <p>El impacto o calentamiento de cilindros a alta presión puede generar explosión.</p>
Inhalación	<p>Vértigo, embotamiento, dolor de cabeza, asfixia. No es tóxico pero puede desplazar el oxígeno de la atmosfera.</p> <p>Al producirse fugas en zonas confinadas puede producirse una saturación total del aire con grave riesgo de asfixia.</p>
Contacto con la piel o los ojos	<p>No existe peligro, salvo por la salida del gas a presión que puede producir lesiones o contusiones.</p>

Elaboración	Revisión	Aprobación
Elis Johanna Villalba	Luis Ariel Villanueva	Luis Ariel Villanueva
Jefe de aseguramiento de la calidad y Directora Técnica	Jefe de Producción	Jefe de Producción
23-03/10	23-03/10	23-03/10

	OXIACED LTDA.	Vigente desde: 23-03/10
	TARJETA DE EMERGENCIA MEZCLA PARA SOLDADURA	Edición: 002
		Código: TE-GC-008
		Página 2 de 3

3. CONTROLES DE EXPOSICIÓN Y PROTECCIÓN PERSONAL



Controles de ingeniería	<p>Usar protección respiratoria si va a trabajar en áreas cerradas.</p> <p>Si trabaja en áreas cerradas debe usar sistemas de monitoreo de la concentración de oxígeno.</p> <p>Almacenar y usar en áreas bien ventiladas.</p>
EPP	<p>Los guantes y el uniforme deben estar limpios.</p> <p>Usar gafas de seguridad.</p> <p>Usar botas de seguridad.</p> <p>Usar protección respiratoria si va a trabajar en áreas cerradas.</p>
Parámetros de exposición	<p>Los niveles de oxígeno se deben mantener entre 19.5 y 24.5%</p>

4. ESTABILIDAD Y REACTIVIDAD




Estabilidad	La mezcla para soldadura es un gas estable.
Reactividad	La mezcla para soldadura es un gas inerte.

5. MEDIDAS DE PRIMEROS AUXILIOS



Inhalación	<p>Aire fresco, reposo. Retire a la víctima del área, ya que es posible que no se haya dado cuenta de la asfixia.</p> <p>Atención médica inmediata.</p> <p>Respiración artificial si se requiere.</p>
Contacto con la piel	Atención médica inmediata en caso de lesiones debido a la salida del gas a presión.
Contacto con los ojos	Atención médica inmediata en caso de lesiones debido a la salida del gas a presión.

Elaboración	Revisión	Aprobación
Elis Johanna Villalba	Luis Ariel Villanueva	Luis Ariel Villanueva
Jefe de aseguramiento de la calidad y Directora Técnica	Jefe de Producción	Jefe de Producción
23-03/10	23-03/10	23-03/10

	OXIACED LTDA.	Vigente desde: 23-03/10
	TARJETA DE EMERGENCIA MEZCLA PARA SOLDADURA	Edición: 002 Código: TE-GC-008 Página 3 de 3

6. MEDIDAS PARA EXTINCIÓN DE INCENDIOS



Riesgos específicos	La mezcla para soldadura no es inflamable y no acelera la combustión. El calentamiento intenso puede producir aumento de la presión con riesgo de explosión.
Prevención	Evitar la exposición a altas temperaturas (mayores a 50°C).
Control de incendios	Evacuar el personal. En lo posible cierre las válvulas que permitan la salida del producto. Enfríe los cilindros con agua desde una posición segura.
Protección	Sistema de respiración autocontenido para el personal de rescate.

7. MEDIDAS EN CASO DE ESCAPE O DERRAME ACCIDENTAL



Personal	Evacuar el personal. Por ningún motivo intentar detener un cilindro que está en movimiento debido a un escape de producto. Asegurar la ventilación del área.
Control	Ventilar el área y retirar vehículos cercanos. Tratar de controlar la fuga, mediante el cierre o bloqueo de válvulas, por personal capacitado y protegido con EPP adecuados.

Esta tarjeta de emergencia ha sido elaborado de acuerdo con la Norma Técnica Colombiana NTC 4532.

Elaboración	Revisión	Aprobación
Elis Johanna Villalba	Luis Ariel Villanueva	Luis Ariel Villanueva
Jefe de aseguramiento de la calidad y Directora Técnica	Jefe de Producción	Jefe de Producción
23-03/10	23-03/10	23-03/10