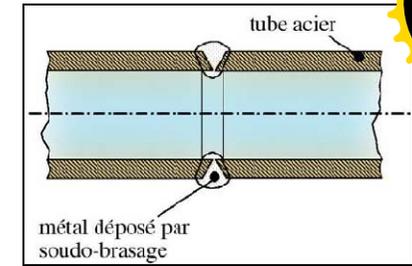


# Soudo-brasage

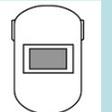
(chalumeau, MAG, laser)



http://www.soudeurs.com  
16/04/09

 se référer également aux fiches « soudage » correspondant aux procédés

Principe : Procédé d'assemblage qui assure la continuité métallique des métaux de base à assembler en les chauffant à une température convenable et en utilisant un métal d'apport dont le liquidus n'excède pas 450° C et reste inférieur au solidus des métaux de base. Le métal d'apport est ici déposé de proche en proche à l'état liquide.

Phase : R Réglage – Ma Maintenance – P Production – M/E Maintenance/Entretien					Signalétique complémentaire
Type de risque	Dangers	Phases	Mesures de prévention et de protection	EPI *	
<b>Intoxication - Irritation</b>	Irritation du système respiratoire due aux produits de dégradation des flux et matériaux d'apport utilisés Inhalation de poussières métalliques, résidus de flux, intoxication au cadmium. Contamination des mains et ingestion de produits toxiques ou irritants, ou contact oculaire	P, R	Mettre en place un système de captage des fumées et/ou de ventilation. Si nécessaire, port d'un appareil de protection respiratoire spécifique, selon les résultats de l'analyse des risques. Braser sur des pièces propres et sèches. Privilégier l'utilisation d'alliages d'apport sans plomb. Porter des gants lors de la manipulation de produits toxiques ou irritants, type solvants Rappel : les produits contenant du cadmium sont interdits	 	
<b>Incendies et explosion</b>	Inflammation de substances combustibles ou explosives (Projections de métal incandescent) Echauffement des câblages Risques d'explosion lors du chargement du gaz-flux	P R M/E	Eloigner les substances dangereuses du poste de travail (>15m) ou utiliser des écrans pour les protéger. Nettoyer une surface suffisante sur les pièces à braser. Prévoir un revêtement de sol et des vêtements difficilement inflammables. Vérifier le bon état des câblages. Respecter les consignes du fabricant lors du chargement du gaz-flux		
<b>Electrisation</b>	Défaut d'isolement du matériel Contact direct avec des pièces nues sous tension .	P, R M/E	Vérifier l'état, l'isolement, le câblage et le branchement des matériels. Surveiller la présence d'humidité ou de condensation . Porter des vêtements secs, des gants et des chaussures isolants et secs.	 	
<b>Affections de la peau et des yeux</b>	Irritations dues aux produits de dégradation des flux utilisés. Brûlures dues à des projections de métal incandescent, ou au contact de pièces chaudes. Rayonnement optique (flamme, arc, faisceau laser). Coupure, coincement, pincement	P Ma	Porter les EPI appropriés en fonction du procédé de chauffage utilisé (masque, lunettes, gants, chaussures) et des vêtements difficilement inflammables. Se tenir éloigné des éléments mobiles.	   	
<b>Choc, chute</b>	Chute de plain pied Chute de pièces	R, Ma P, M/E	Ranger son poste de travail. Protéger les câblages, cordons et tuyaux. Porter des chaussures de sécurité.		
<b>Bruit</b>	Sifflements, bourdonnements, altération de l'ouïe	P	En automatique, installer des enceintes acoustiques ou des écrans insonorisants. Si nécessaire, porter des protections auditives individuelles.		
<b>Champs électro-magnétiques</b>	Suivant le procédé de chauffage utilisé, génération possible de champs électriques et magnétiques	P, R	Attention aux porteurs d'implants et de prothèses métalliques.	 	
<b>URGENCE :                      POMPIERS : 18                      AGENT DE PREVENTION :</b>					
* : pictogrammes selon arrêté du 4 novembre 1993 modifié					