



MANUFACTURER OF
**CLOSED CELL SPONGE RUBBER
& PLASTIC FOAM**

MADE IN AMERICA
TRUSTED THROUGHOUT THE
WORLD

MONMOUTH RUBBER CORP HOJA DE DATOS DE SEGURIDAD - DURAFOAM

INFORMACIÓN DE SALUD Y SEGURIDAD

Abril de 2015

Esta versión reemplaza todas las ediciones anteriores y la correspondencia sobre la salud y la seguridad.

HOJA DE DATOS

1. INTRODUCCIÓN

Esta Hoja de Datos de Seguridad proporciona orientación sobre el almacenamiento, la manipulación y el procesamiento de todos los productos Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX producidos por MONMOUTH RUBBER & PLASTICS CORP. Durafoam Duraflex, y BONDAFLEX son productos celulares, tanto de celdas abiertas y celdas cerradas, producidas a partir de una variedad de polímeros de hidrocarburos tales como --- Neopreno --- SBR ----EPDM--- Polietileno --- EVA--- Nitrilo --- PVC y ECH.

Para los efectos de esta Hoja de Datos de Seguridad no existe ninguna diferencia esencial en los peligros asociados con cualquiera de los materiales anteriormente mencionados.

2. PELIGROS POTENCIALES

A. Toxicidad

Durafoam Duraflex, y BONDAFLEX son químicamente no reactivos. Son considerados artículos bajo la definición de la norma de Comunicación de Peligros OSHA (29CFR 1910, 1200) y por lo tanto están exentos de los requisitos de las hojas de datos de seguridad de los materiales y el etiquetado.

La siguiente información se suministra sin perjuicio de lo anterior.

B. Inhalación - (Gases en evolución)

No hay liberación de gas nocivo alguno de Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX a temperatura ambiente.

C. La ingestión

La ingestión de Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX debe evitarse a pesar de que el material es inerte y puede ser considerado como toxicológicamente inofensivo a excepción de algunos grados que son retardantes del fuego y que contienen aditivos que pueden ser nocivos si se ingieren.

D. Contacto Físico

Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX son considerados como no irritantes de la piel, pero bajo algunas circunstancias las espumas pueden tener un efecto abrasivo de poca importancia en la piel. Las partículas de espuma pueden causar irritación física si entran a los ojos.

Monmouth Rubber & Plastics Corp., 75 Long Branch Ave., Long Branch, N.J. 07740

Phone: 888-FOAM-888 Ext.13 Int'l Phone: 1-732-229-3444 Ext.13 Fax: 1-800-375-1962 Int'l Fax: 1-732-229-0711

Email: sales@monmouthrubber.com Web: www.MonmouthRubber.com

E. Características de encendido, propagación del fuego y quemado

La descomposición de Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX ocurrirá aproximadamente a 300 ° C. Por encima de esta temperatura Durafoam, Duraflex, y BONDAFLEX se pirolizará oxidativamente para producir monóxido de carbono y agua además de pequeñas cantidades de diversos hidrocarburos y aldehídos. Los gases desprendidos pueden encenderse, y si lo hacen, van a proporcionar calor de combustión pirolizando más espuma y cualquier otro material alrededor. En condiciones de fuego, los principales productos de la combustión son el dióxido de carbono y agua (2), aunque si existen niveles bajos de oxígeno, o cuando se apaga la llama, el humo puede contener cantidades apreciables de monóxido de carbono, acroleína y otros aldehídos. La combustión puede ir acompañada de liberación de llamas en forma de gotas fundidas de polímero, que podría llegar a prender materiales combustibles adyacentes.

Algunos grados de material que son retardantes de fuego contienen aditivos tóxicos diseñados para reducir la inflamabilidad y la extensión de la llama de fuentes pequeñas de calor. En caso de incendio a gran escala estos materiales pueden quemar para dar un humo negro denso y humos irritantes. Estos comentarios sólo pueden ser de carácter general, ya que las condiciones de un incendio real no pueden ser totalmente previstas.

3. Termoformado

La mayoría de los grados de Durafoam pueden ser termoformados en algún grado. Esto se logra mediante el tiempo, temperatura, y presión. El Proceso 1 sería de espuma caliente de un horno a un molde frío con presión. El Proceso 2 sería espuma fría a un molde caliente con presión. Cualquiera de estos procesos implica temperaturas entre 250 °F y 300 °F. A este rango de temperatura, la espuma puede emitir pequeñas cantidades de hidrocarburos vaporizados.

Se deben tomar las siguientes precauciones:

- A. Use guantes para protegerse contra el calor de la espuma y moldes.
- B. Ventile adecuadamente el área de termoformado para expulsar cualquier humo que pueda ser emitido por el proceso de termoformado.
- C. Bajo ciertas condiciones, puede ser aconsejable usar un aparato de respiración.

4. Eliminación de Residuos

Se debe hacer de acuerdo con las leyes federales y estatales correspondientes u ordenanzas locales con respecto a los residuos poliméricos.

Monmouth Rubber & Plastics Corp. no hace ninguna representación o garantía con respecto a la información contenida en esta Hoja de Datos de Seguridad. La información es, sin embargo, a la fecha provista, verdadera y exacta en conocimiento de Monmouth. Esta lista de información no pretende ser exhaustiva. Las condiciones de uso y manejo específicas pueden requerir consideraciones de información distintas, o además, de lo dispuesto en el presente documento.